

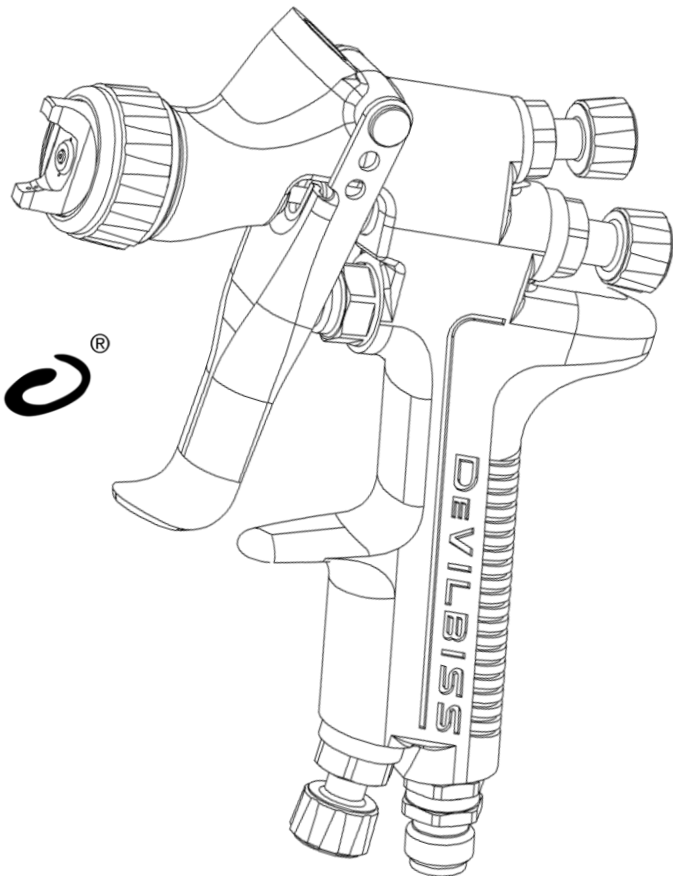
**DEVILBISS
SRiPro Lite Micro**

DEVILBISS[®]

**Gravity Spray Gun for micro, smart repairs and
small areas.**

CE  II 2 G X

SRiPro[®]
LITE



IMPORTANT! DO NOT DESTROY

It is the Customer's responsibility to have all operators and service personnel read and understand this manual.

Contact your local Carlisle Fluid Technologies representative for additional copies of this manual.

READ ALL INSTRUCTIONS BEFORE OPERATING THIS PRODUCT.

FUNCTIONAL DESCRIPTION**EN**

The SRiPro Lite spray gun is a professional quality gun designed with both High Efficiency or high volume, low pressure (HVLP) technology. HVLP technology reduces overspray and limits air cap pressure to 0.7 bar [10 psi], (complies with rules issued by SCAQMD and other air quality authorities). High Efficiency technology, when tested under recommended conditions, has been found to exceed 65% transfer efficiency.

IMPORTANT: This spraygun is suitable for use with both waterbased and solvent based coating materials. The gun is not designed for use with highly corrosive and/or abrasive materials and if used with such materials it must be expected that the need for cleaning and/or replacement of parts will be increased. If there is any doubt regarding the suitability of a specific material, contact your DeVilbiss Distributor or DeVilbiss direct.

SPECIFICATIONS**AIR INLET PRESSURES**

P1 = Max Static Air Input Pressure	12 bar [175 psi]
Gun Air Inlet Pressure for High Efficiency and HVLP setups, with gun triggered.	2.0 bar [29 psi]
Vibration Level:	<2.5 m/s ²
Sound Power Level:	Available on request
Sound Pressure Level:	Available on request

ENVIRONMENTAL

Max Ambient Operating Temperature	104° F [40° C]
-----------------------------------	----------------

MATERIALS OF CONSTRUCTION

Gun Body, Air Cap Retaining Ring, Knobs	Anodized Aluminium
Air Cap	Nickel plated brass
Fluid Tip, Fluid Needle and Trigger Stud	Stainless Steel
Springs, Clips, Screws	Stainless Steel
Seals, Gaskets	Solvent resistant
Trigger	Chrome plated steel
Air Inlet, Body Bushing, Spreader Valve Body, Air Valve Nut	Chrome plated brass
Air Valve Assembly	Stainless Steel, HDPE

CONNECTIONS

Air Inlet Size	Universal 1/4" BSP and 1/4" NPS male
Fluid Inlet Size	7/16" - 14 UNC

WEIGHT

GUN ONLY	395g
----------	------

DIMENSIONS

L x H x W mm	135 x 163 x 18
--------------	----------------

Product Description / Object of Declaration: SRiPro Lite

This Product is designed for use with: Solvent-based and waterborne materials

Suitable for use in hazardous area: Zone 1 / Zone 2

Protection Level: II 2 G X

Notified body details and role: Element Materials Technology. WN8 9PN UK
Lodging of Technical file

This Declaration of conformity / incorporation is issued under the sole responsibility of the manufacturer: Carlisle Fluid Technologies Ltd,
Ringwood Road,
Bournemouth, BH11 9LH. UK

EU Declaration of Conformity



This Declaration of conformity / incorporation is issued under the sole responsibility of the manufacturer:

Machinery Directive 2006/42/EC

ATEX Directive 2014/34/EU

by complying with the following statutory documents and harmonised standards:

EN ISO 12100:2010 Safety of Machinery - General Principles for Design

BS EN 1953:2013 Atomizing and spraying equipment for coating materials - Safety requirements

EN 1127-1:2011 Explosive atmospheres - Explosion prevention - Basic concepts

EN 13463-1:2009 Non electrical equipment for use in potentially explosive atmospheres - Basic methods and requirements

Providing all conditions of safe use / installation stated within the product manuals have been complied with and also installed in accordance with any applicable local codes of practice.

Signed for and on behalf of
Carlisle Fluid Technologies:

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'D. Smith'.

Dave Smith

Director of Sales (EMEA)

12-Feb-18

In this part sheet, the words WARNING, CAUTION and NOTE are used to emphasise important safety information as follows:

EN

! WARNING	! CAUTION	! NOTE
Hazards or unsafe practices which could result in severe personal injury, death or substantial property damage.	Hazards or unsafe practices which could result in minor personal injury, product or property damage.	Important installation, operation or maintenance information.
! WARNING		

Read the following warnings before using this equipment.



SOLVENTS AND COATING MATERIALS. Can be highly flammable or combustible when sprayed. Always refer to the coating material supplier's instructions and safety sheets before using this equipment.



INSPECT THE EQUIPMENT DAILY. Inspect the equipment for worn or broken parts on a daily basis. Do not operate the equipment if you are uncertain about its condition.



READ THE MANUAL. Before operating finishing equipment, read and understand all safety, operation and maintenance information provided in the operation manual. Users must comply with all local and national codes of practice and insurance company requirements governing ventilation, fire precautions, operation and house-keeping of working areas.



EQUIPMENT MISUSE HAZARD. Equipment misuse can cause the equipment to rupture, malfunction or start unexpectedly and result in serious injury.



FIRE AND EXPLOSION HAZARD. Never use 1,1,1-Trichloroethane, Methylene Chloride, other Halogenated Hydrocarbon solvents or fluids containing such solvents in equipment with aluminium wetted parts. Such use could result in a serious chemical reaction, with the possibility of explosion. Consult your fluid suppliers to ensure that the fluids being used are compatible with aluminium parts.



GLOVES. Must be worn when spraying or cleaning the equipment.



WEAR SAFETY GLASSES. Failure to wear safety glasses with side shields could result in serious eye injury or blindness.



STATIC CHARGE. Fluid may develop a static charge that must be dissipated through proper grounding of the equipment, objects to be sprayed and all other electrically conductive objects in the dispensing area. Improper grounding or sparks can cause a hazardous condition and result in fire, explosion or electric shock and other serious injury.



WEAR RESPIRATOR. The use of respiratory protective equipment is recommended at all times. The type of equipment must be compatible with the material being sprayed.



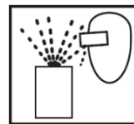
TOXIC VAPOURS. When sprayed, certain materials may be poisonous, create irritation, or are otherwise harmful to health. Always read all labels, safety sheets and follow any recommendations for the material before spraying. If in doubt contact your material supplier.



NEVER MODIFY THE EQUIPMENT. Do not modify the equipment unless the manufacturer provides written approval.



LOCK OUT / TAG-OUT. Failure to de-energise, disconnect, lock out and tag-out all power sources before performing equipment maintenance could cause serious injury or death.



PROJECTILE HAZARD. You may be injured by venting liquids or gases that are released under pressure, or flying debris.



NOISE LEVELS. The A-weighted sound level of pumping and spray equipment may exceed 85 dB(A) depending on equipment settings. Actual noise levels are available on request. It is recommended that ear protection is worn at all times while equipment is in use.



PRESSURE RELIEF PROCEDURE. Always follow the pressure relief procedure in the equipment instruction manual.



KNOW WHERE AND HOW TO SHUT OFF THE EQUIPMENT IN CASE OF AN EMERGENCY.



HIGH PRESSURE CONSIDERATION. High pressure can cause serious injury. Relieve all pressure before servicing. Spray from the gun, hose leaks or ruptured components can inject fluid into your body and cause extremely serious injury.



OPERATOR TRAINING. All personnel must be trained before operating finishing equipment.

IT IS THE RESPONSIBILITY OF THE EMPLOYER TO PROVIDE THIS INFORMATION TO THE OPERATOR OF THE EQUIPMENT.

SRiPro Lite

GUN PART NUMBER FORMAT & PART SELECTION GUIDE

TABLE 1

AIR CAP PERFORMANCE GUIDE

No. on Air Cap & Type		Order No.	Part No.	Air Consumption (L/Min)	Recommended Air Inlet Pressure	Typical Fluid Flow*	Typical Fan Pattern Size**
HV5	HVLP	804261	SRIPRO-102-HV5-K	135 [4.8 cfm]	2 Bar [29 psi]	5 - 80 ml/min	160mm [6.3"]
MC1	High Efficiency	804264	SRIPRO-102-MC1-K	50 [1.8 cfm]	1 Bar [14.5 psi]	1 - 50 ml/min	60mm [2.36"]

* Flow rates may vary according to paint/material and pressure used.

** Fan pattern size @ 50 - 100mm [2 - 4"] distance.

TABLE 2

FLUID TIPS & NEEDLES

Fluid Tip Order No.	Part No.	No. on Fluid Tip	Fluid Tip Size I.D. [mm]	Needle Order No.	Part No.	No. on Needle
804265	SRIPRO-210-06M-K	SRIPRO-210-06M	0.6	804266	SRIPRO-310-06M-K	SRIPRO-310-06M
803298	SRIPRO-200-08-K	SRIPRO-200-08	0.8	803302	SRIPRO-300-0810	SRIPRO-300-08-10
803299	SRIPRO-200-10-K	SRIPRO-200-10	1.0	803302	SRIPRO-300-0810	SRIPRO-300-08-10
803300	SRIPRO-200-12-K	SRIPRO-200-12	1.2	803303	SRIPRO-300-1214	SRIPRO-300-12-14

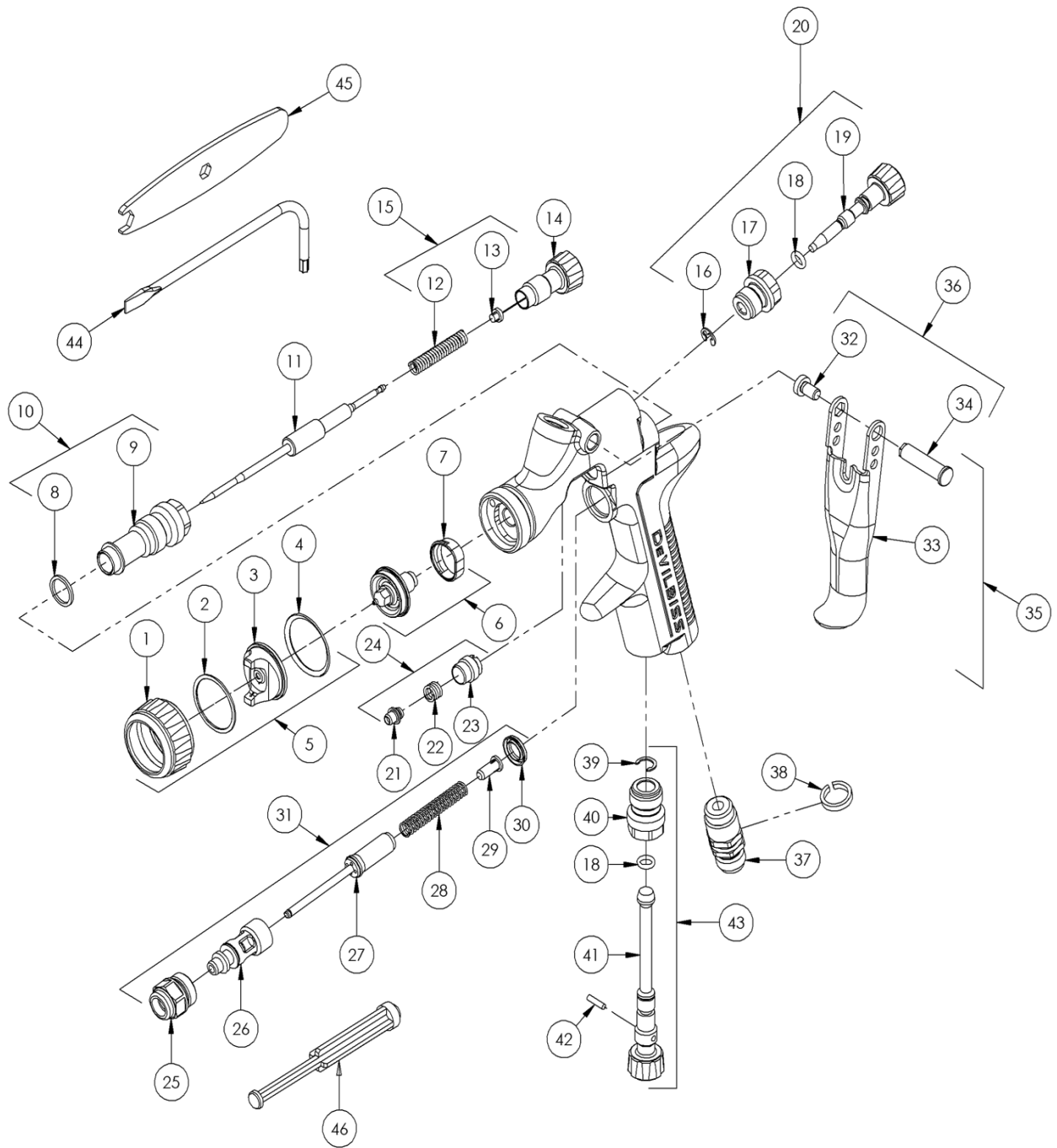
TABLE 3

RECOMMENDED FLUID TIP / AIR CAP COMBINATIONS

No. on Air Cap & Type		0.6mm	0.8mm	1.0mm	1.2mm
		HV5	HVLP	-	S
MC1	High Efficiency	S	-	-	-

S= High quality stainless steel tips & needles available in this type & size.

EXPLODED VIEW



PARTS LIST

REF.	ORDER No.	PART No.	DESCRIPTION	QTY.
1	-	-	RETAINING RING	1
2	-	-	SLIP RING	1
3	-	-	AIR CAP	1
4	192203	SRI-35-K5	RETAINING RING SEAL (KIT OF 5)	1
5	SEE TABLE 1	SEE TABLE 1	AIR CAP & RETAINING RING	1
6	SEE TABLE 2	SEE TABLE 2	FLUID TIP & SEPARATOR	1
* 7	803304	SRIPRO-2-K5	SEPARATOR (KIT OF 5)	1
* 8	-	-	BODY BUSHING SEAL	1
9	-	-	BODY BUSHING	1
10	702728	702728	BODY BUSHING & SEAL	1
11	SEE TABLE 2	SEE TABLE 2	FLUID NEEDLE	1
* 12	-	-	NEEDLE SPRING	1
* 13	-	-	NEEDLE SPRING PAD	1
14	804277	SN-81-K	FLUID ADJUSTING KNOB	1
15	804278	SN-423-K3	SPRING & PAD (KIT OF 3)	1
16	-	-	CIRCLIP	1
17	-	-	SPREADER VALVE BODY	1
* 18	-	-	SPREADER VALVE SEAL	2
19	-	-	SPREADER VALVE ADJUSTING KNOB	1
20	804279	SRIPRO-402-K	SPREADER VALVE ASSEMBLY	1
21	-	-	NEEDLE PACKING	1
22	-	-	PACKING SPRING	1
23	-	-	PACKING NUT	1
* 24	702731	702731	PACKING, SPRING & PACKING NUT KIT	1
25	-	-	AIR VALVE BODY	1
26	-	-	AIR VALVE CAGE	1
27	-	-	AIR VALVE POPPET	1
28	-	-	AIR VALVE SPRING	1
29	-	-	AIR VALVE SPRING PAD	1
30	803307	SN-34-K5	AIR VALVE SEAL	1
31	702732	702732	AIR VALVE ASSEMBLY	1
* 32	-	-	TRIGGER STUD SCREW (T20 TORX)	1
33	-	-	TRIGGER	1
* 34	-	-	TRIGGER STUD	1
35	803308	SN-42-K	TRIGGER STUD & SCREW KIT	1
36	-	-	STUD AND SCREW KIT	1
37	803309	SN-40-K	AIR INLET	1

PARTS LIST (Continued)

REF.	ORDER No.	PART No.	DESCRIPTION	QTY.
38	702735	702735	COLOR ID RING KIT (4 COLORS)	1
* 39	-	-	CIRCLIP	1
40	-	-	VALVE BODY	1
41	-	-	VALVE ADJUSTING KNOB	1
* 42	-	-	VALVE PIN	1
43	804280	PRO-408-K	AIRFLOW VALVE	1
44	804274	SPN-8-K2	TORX DRIVER (KIT OF 2)	1
45	-	-	SPANNER	1
46	Included in 702732		AIR VALVE SERVICE TOOL	1

SERVICE PARTS

REF.	ORDER No.	PART No.	DESCRIPTION
-	192229	GTI-428-K5	SEAL AND PIN KIT, KIT OF 5 (ITEMS 18, 39 & 42*)
-	804283	PRO-415-1	SPRAY GUN REPAIR KIT (INCLUDES ITEMS MARKED *)

**CAUTION**

IMPORTANT: This spray gun is suitable for use with both waterborne and solvent-based coating materials.

- The gun is not designed for use with highly corrosive and/or abrasive materials.
- To avoid premature degradation of parts, DeVilbiss recommends the gun is washed in neutral cleaning solution (pH 6 to 8).
- The gun is not designed to be cleaned within an ultrasonic bath.

If there is any doubt regarding the suitability of a specific material, contact your DeVilbiss Distributor or DeVilbiss direct.

**WARNING**

The spray gun must be earthed to dissipate any electrostatic charges which may be created by fluid or air flows. This can be achieved through the spray gun mounting, or conductive air/fluid hoses. Electrical bond from the spray gun to earth should be checked and a resistance of less than 10^6 Ohms is required.

START-UP SEQUENCE

- 1 Connect the gun to a clean, moisture and oil free air supply using a conductive hose.
- 2 Mix coating material to Manufacturer's instructions and strain material.
- 3 Turn fluid adjusting knob (14) clockwise to prevent fluid needle movement.
- 4 Turn spreader valve adjusting knob (19) counter clockwise to fully open.
- 5 Adjust inlet air pressure if required.
- 6 Turn fluid adjusting knob counter clockwise until first thread shows.
- 7 Test spray. If the finish is too dry, reduce airflow by reducing air inlet pressure.
- 8 If finish is too wet, reduce fluid flow by turning fluid adjusting knob (14) clockwise. If atomization is too coarse, increase air inlet pressure. If too fine, reduce inlet pressure.
- 9 The pattern size can be reduced by turning spreader valve knob (19) clockwise.
- 10 Hold gun perpendicular to surface being sprayed. Arcing or tilting may result in uneven coating.
- 11 The recommended spray distance is 50-100mm.
- 12 Spray edges first. Overlap each stroke a minimum of 75%. Move gun at a constant speed.
- 13 Always turn off air supply and relieve pressure when gun is not in use.

NOTE

Depending on hose length, larger I.D. hose may be required. Install an air gauge at the gun handle. When gun is triggered on, adjust regulated pressure as required. Do not use more pressure than is necessary to atomize the material being applied. Excess pressure will create additional overspray and reduce transfer efficiency.

NOTE


If quick connect couplings are required, use only high flow quick connects. Other types will not flow enough air for correct gun operation.

SPRAY GUN MAINTENANCE & CLEANING

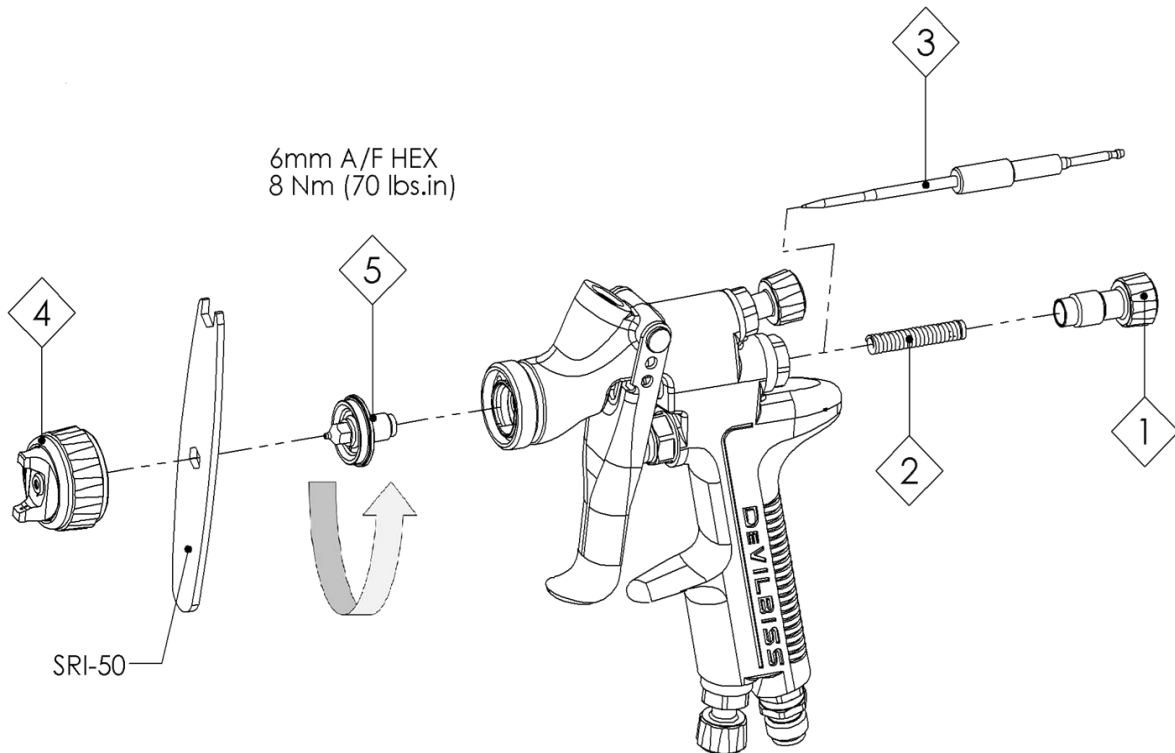
To clean air cap and fluid tip, brush exterior with a stiff bristle brush. If necessary to clean cap holes, use a broom straw or toothpick if possible. If a wire or hard instrument is used, extreme care must be taken to prevent scratching or burring of the holes which will cause a distorted spray pattern.

To clean fluid passages, remove excess material, then flush with gun wash solution. Wipe the gun exterior with a dampened cloth. Never completely immerse in any solvent or cleaning solutions as this is detrimental to the lubricants and life of the spray gun.

SPRAY GUN DISASSEMBLY / ASSEMBLY

KEY	
	Order for disassembly - see over page <i>(reverse for assembly)</i>
#	<i>(reverse for assembly)</i> - see over page

DISASSEMBLY TIP & NEEDLE

**NOTE**

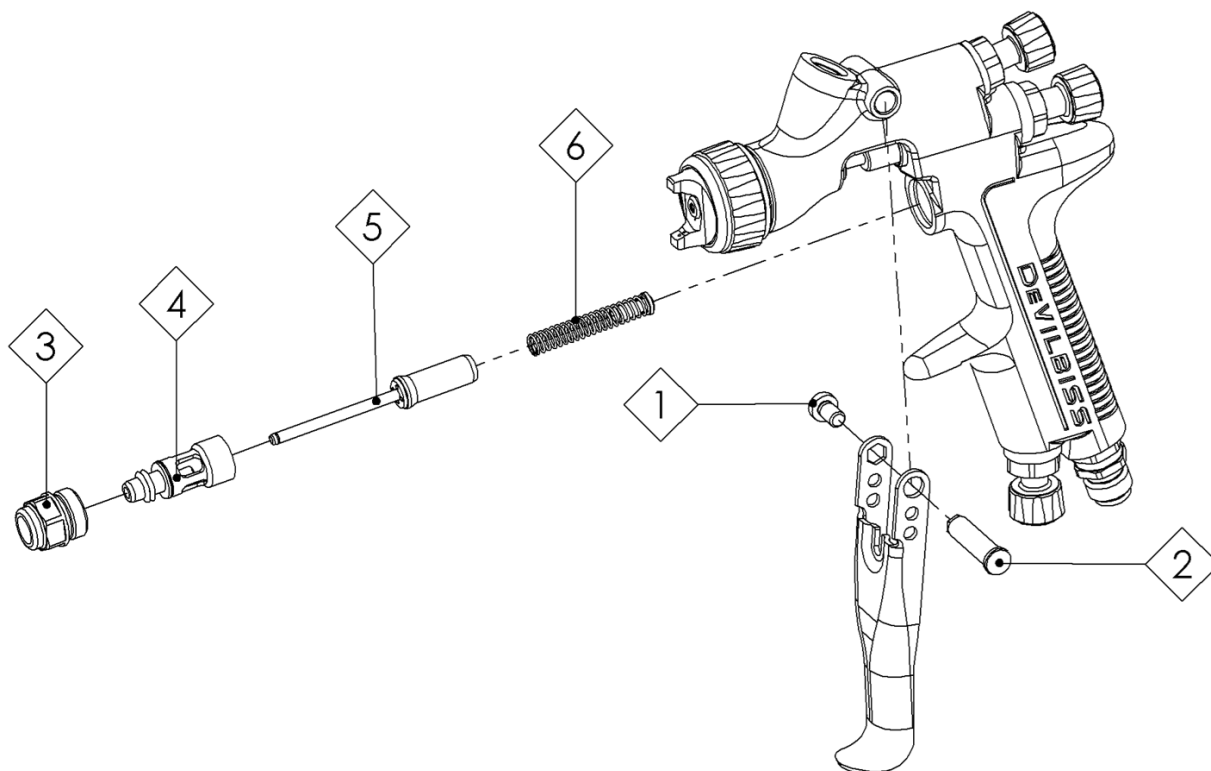
When replacing the fluid tip or fluid needle, replace tip, needle and fluid packing at the same time. Using worn parts can cause fluid leakage. Do not overtighten.

**CAUTION**

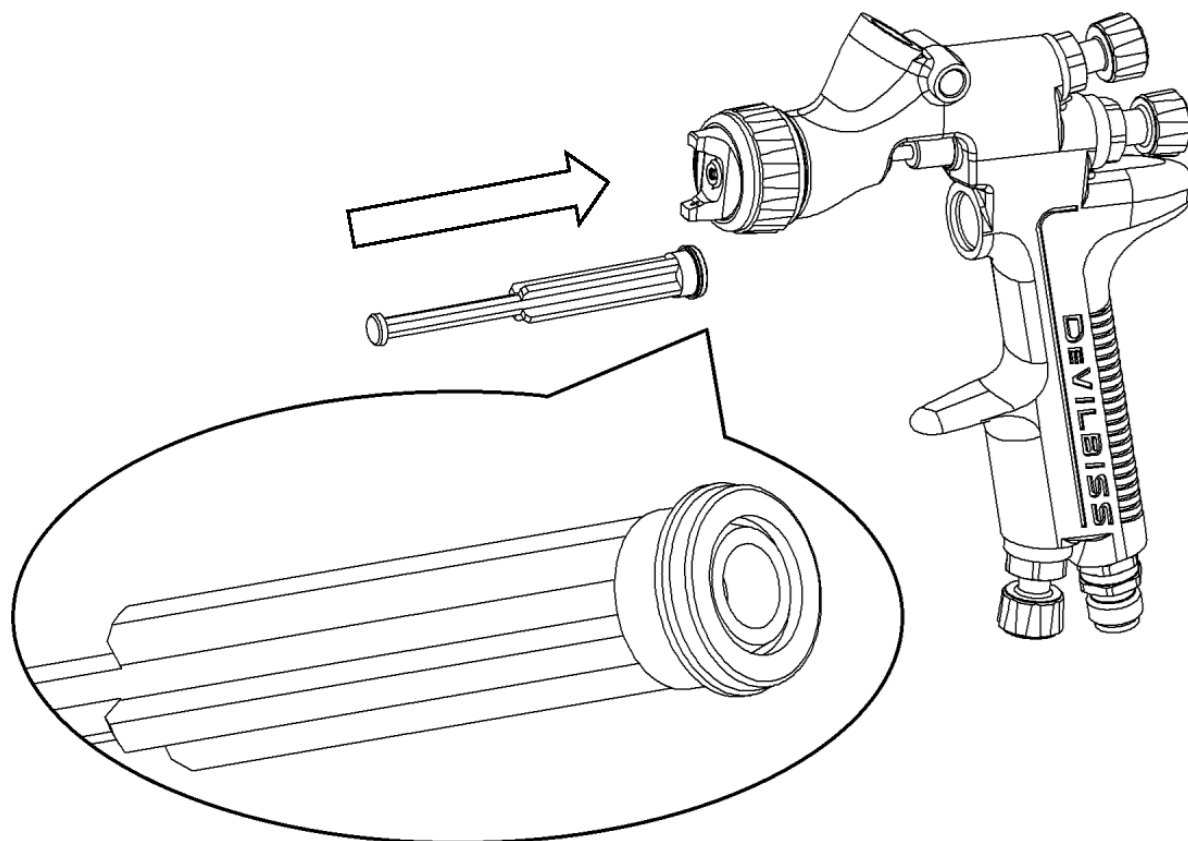
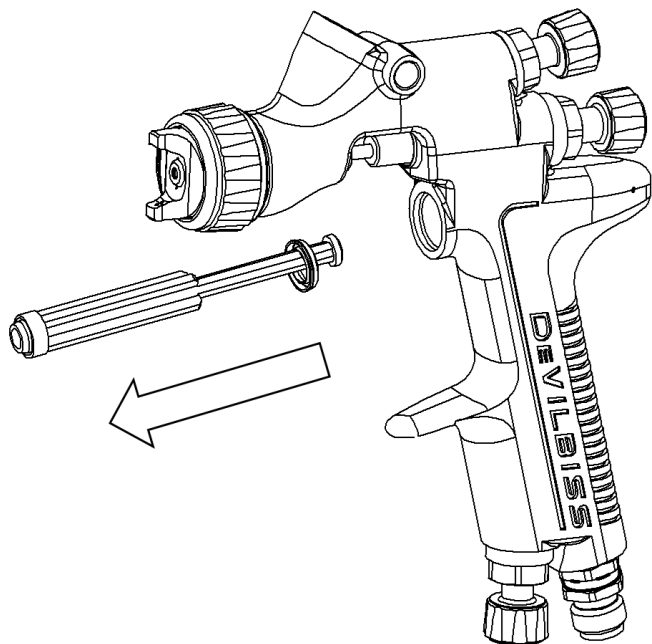
To prevent damage to fluid tip or fluid needle, be sure to either:

1. Pull the trigger and hold while tightening or loosening the fluid tip, or,
2. Remove the fluid adjusting knob to relieve spring pressure against needle collar.

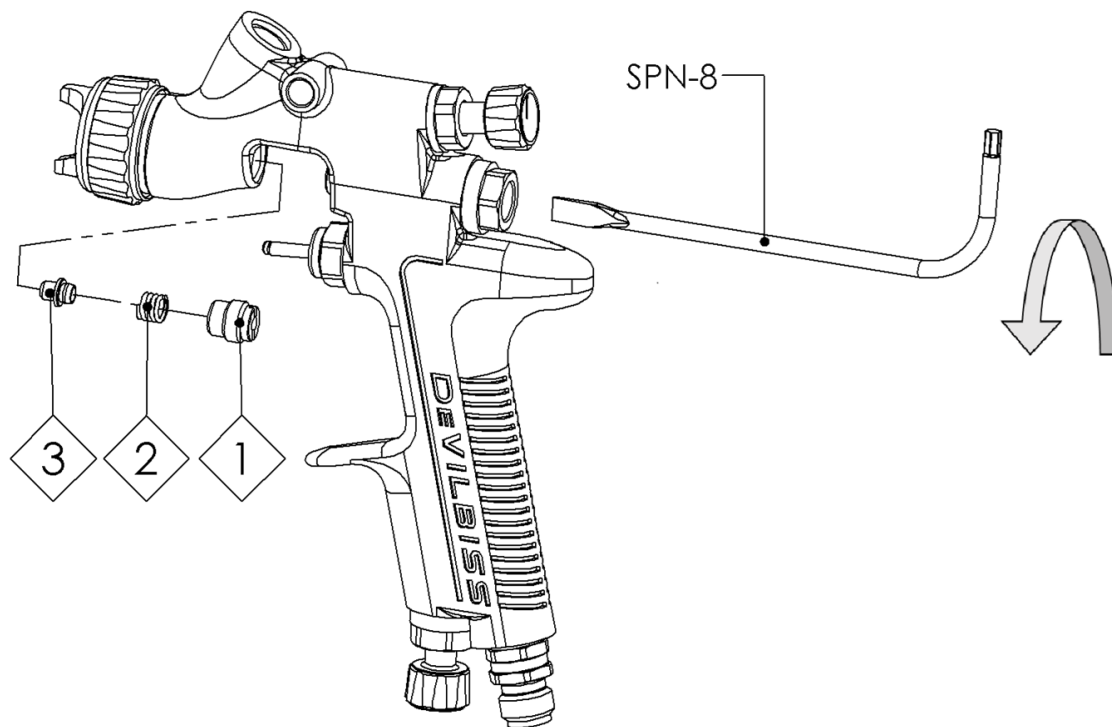
DISASSEMBLY AIR VALVE



DISASSEMBLY / ASSEMBLY AIR VALVE SEALS



DISASSEMBLY PACKING



TROUBLESHOOTING MECHANICAL PERFORMANCE

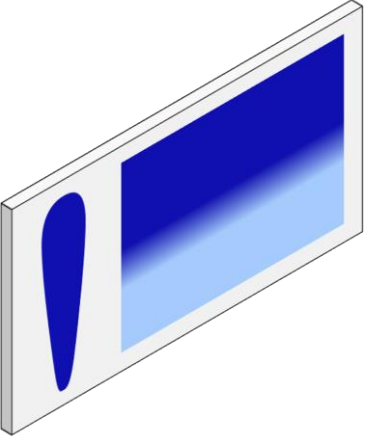
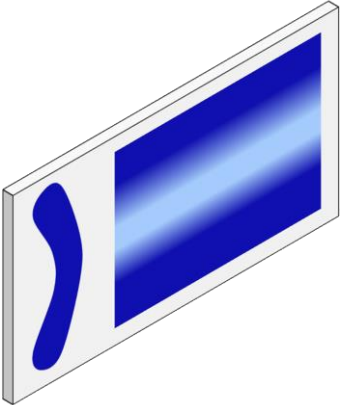
GENERAL FAULTS	CAUSE	CORRECTION
Will not spray.	No air pressure at gun.	Check air supply and air line.
	Fluid needle adjustment knob not open enough.	Open fluid needle adjustment knob.
Gun spits paint when triggering on and off.	Incorrect needle fitted to gun.	Check fluid tip/needle selection chart and fit correct item.
	Excessive needle wear.	Replace with new needle.
	Excessive fluid tip wear.	Replace with new fluid tip.
Gun spits paint when triggering on due to paint build-up inside air cap between spraying operations.	Fluid tip not fitted correctly in gun head.	Tighten.
	Fluid tip/needle leakage.	Check for damage or blockage.
Paint build-up on fluid tip.	Fluid tip not fitted correctly in gun head.	Tighten.
	Fluid tip/needle leakage.	Check for damage or blockage.
Paint build-up on air cap.	Damaged air cap holes.	Replace with new air cap.
	Gradual build-up of bounce-back on gun head.	Thoroughly clean.
Unable to get round spray	Fluid tip or sprayhead incorrectly fitted.	Remove, check components for damage and refit correctly.

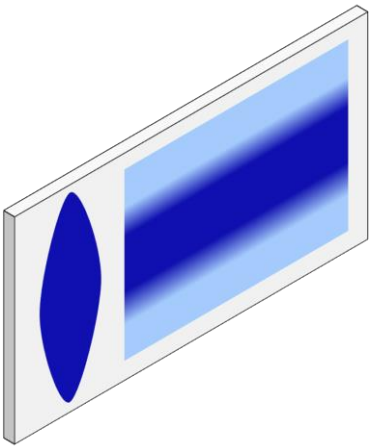
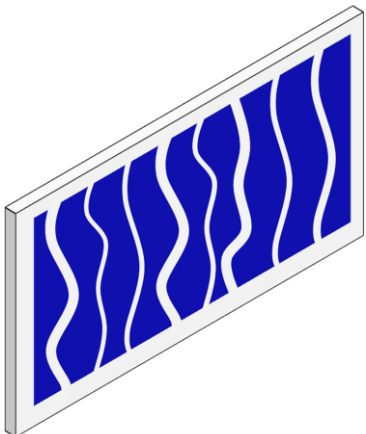
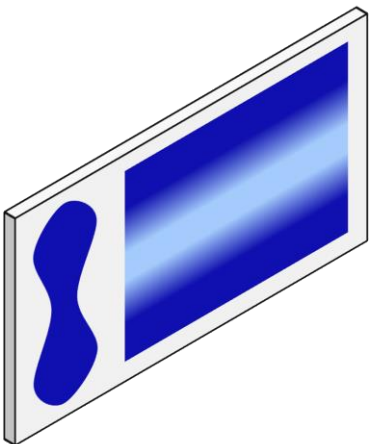
When removing air cap from retaining ring, do not remove the ring seat from the retaining ring. Damage to the parts may occur. Simply wipe parts clean and reassemble with new or clean air cap.

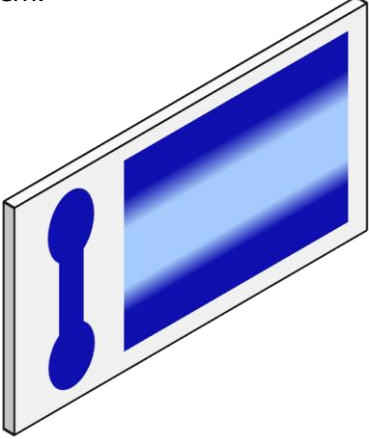
FLUID FAULTS	CAUSE	CORRECTION
Slow fluid leak from fluid tip and needle seat.	Fluid tip internal seat scored damaged or worn.	Replace.
	Fluid needle external profile damaged or worn.	Replace.
	Contamination on needle or tip mating surfaces preventing good seal.	Thoroughly clean.
	Incorrect fluid tip for fluid needle fitted to gun.	Check tip/needle selection chart and fit correct item.
	Sluggish needle.	Lubricate packing. (GL-1)
	Tight packing nut.	Adjust.
Major fluid leak or fluid jetting from fluid tip and needle seat.	Contamination on needle or tip mating surfaces preventing good seal.	Remove tip and needle and thoroughly clean.
	Incorrect fluid tip for fluid needle fitted to gun.	Check tip/needle selection chart and fit correct item.
Slow fluid leak from needle packing.	Fluid needle packing worn or loose.	Tighten or replace as necessary.

AIR FAULTS	CAUSE	CORRECTION
Small air leak from air cap when gun is not triggered.	Air Valve Stem contaminated and not correctly seating.	Remove Air Valve Stem and thoroughly clean valve shaft and seating surfaces.
	Air Valve Stem seal damaged or missing.	Replace.

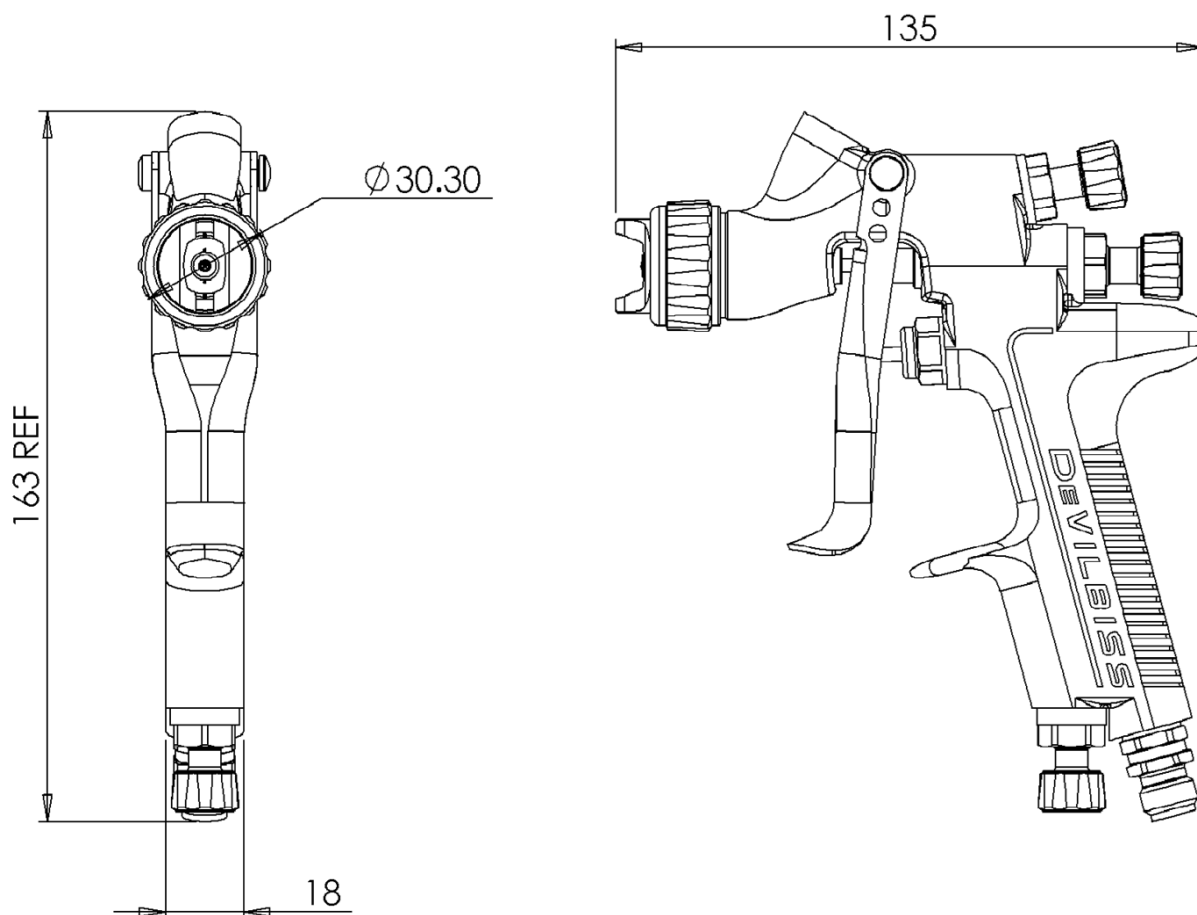
TROUBLESHOOTING SPRAY PERFORMANCE

CONDITION	CAUSE	CORRECTION
<p>Heavy top or bottom pattern.</p> 	<p>Material build-up on air cap, plugged horn holes, center holes or jets.</p>	<p>Soak cap or tip in suitable solvent and thoroughly clean.</p>
	<p>Material build-up on fluid tip exterior or partially plugged fluid tip.</p>	<p>Replace fluid tip or air cap if necessary.</p>
	<p>Fluid tip or cap dirty or damaged.</p>	<p>Replace fluid tip or air cap if necessary.</p>
<p>Heavy right or left side pattern.</p> 	<p>Left or right side horn holes plugged.</p>	<p>Soak cap or tip in suitable solvent and thoroughly clean.</p>
	<p>Dirt or damage on left or right side of fluid tip exterior.</p>	<p>Replace fluid tip or air cap if necessary.</p>
<p>Remedies for the top-heavy, bottom-heavy, right-heavy and left-heavy patterns.</p>		
<p>Determine if the obstruction is on the air cap or the fluid tip. Do this by making a test spray pattern. Then, rotate the cap one-half turn and spray another pattern. If the defect is inverted, obstruction is on the air cap. Clean the air cap as previously instructed. Also check for dried paint just inside the cap center hole opening, remove by washing with solvent.</p>		
<p>If the defect is not inverted, it is on the fluid tip. Clean tip. If problem persists, renew tip.</p>		

<p>Heavy center pattern.</p> 	<p>Pattern adjustment valve set too low.</p>	<p>Turn out counter clockwise to achieve correct pattern.</p>
	<p>Too much material.</p>	<p>Reduce fluid flow by turning fluid needle adjusting screw clockwise. Reduce fluid pressure.</p>
	<p>Material too thick.</p>	<p>Thin to correct consistency.</p>
	<p>Atomizing air pressure too low.</p>	<p>Increase air pressure.</p>
<p>Intermittent or 'fluttering' spray fan.</p> 	<p>Loose fluid tip.</p>	<p>Tighten.</p>
	<p>Fluid tip not seated correctly in gun head.</p>	<p>Remove fluid tip, clean components, check cone seating on tip and gun for damage or contamination.</p>
	<p>Partially obstructed fluid passage or hose.</p>	<p>Clean or replace.</p>
<p>Split spray pattern</p> 	<p>Not enough material flow.</p>	<p>Increase fluid flow by changing fluid tip size, opening needle control knob or increase fluid pressure on pressure feed container.</p>
	<p>Too high horn pressure.</p>	<p>Reduce air pressure by rotating pattern control valve clockwise.</p>
	<p>Too much air for fluid quantity used.</p>	<p>Reduce input air pressure.</p>

<p>Ball end heavy pattern.</p> 	<p>Too much fluid flow.</p>	<p>Change fluid tip for smaller size or change air cap for different specification air cap.</p>
<p>Excessive bounce-back.</p>	<p>Too much atomization air pressure.</p>	<p>Reduce air pressure.</p>
	<p>Gun too far from surface.</p>	<p>Check distance [normally 150-200mm].</p>
<p>Runs and sags.</p>	<p>Too much fluid flow.</p>	<p>Adjust gun or reduce fluid pressure.</p>
	<p>Material too thin.</p>	<p>Mix properly or apply light coats/reduce fluid flow.</p>
	<p>Gun tilted at an angle.</p>	<p>Mount gun at right angle to work.</p>
<p>Thin, sandy coarse finish drying before it flows out.</p>	<p>Gun too far from surface.</p>	<p>Check distance.</p>
	<p>Too much air pressure.</p>	<p>Reduce air pressure and check spray pattern.</p>
	<p>Fluid flow too low.</p>	<p>Increase fluid flow by changing fluid tip size, supply pressure or turning needle control knob counter clockwise.</p>

DIMENSIONS



NOTES

NOTES

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 authorised distributor, contact one of our international sales and customer support locations below.

Region	Industrial / Automotive	Automotive Refinishing
Americas	Tel: 1-888-992-4657 Fax: 1-888-246-5732	Tel: 1-800-445-3988 Fax: 1-800-445-6643
Europe, Africa, Middel East, India	Tel: +44 (0)1202 571 111 Fax: +44 (0)1202 573 488	
China	Tel: +8621-3373 0108 Fax: +8621-3373 0308	
Japan	Tel: +81 45 785 6421 Fax: +81 45 785 6517	
Australia	Tel: +61 (0) 2 8525 7555 Fax: +61 (0) 2 8525 7575	

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



SOLUTIONS FOR YOUR WORLD

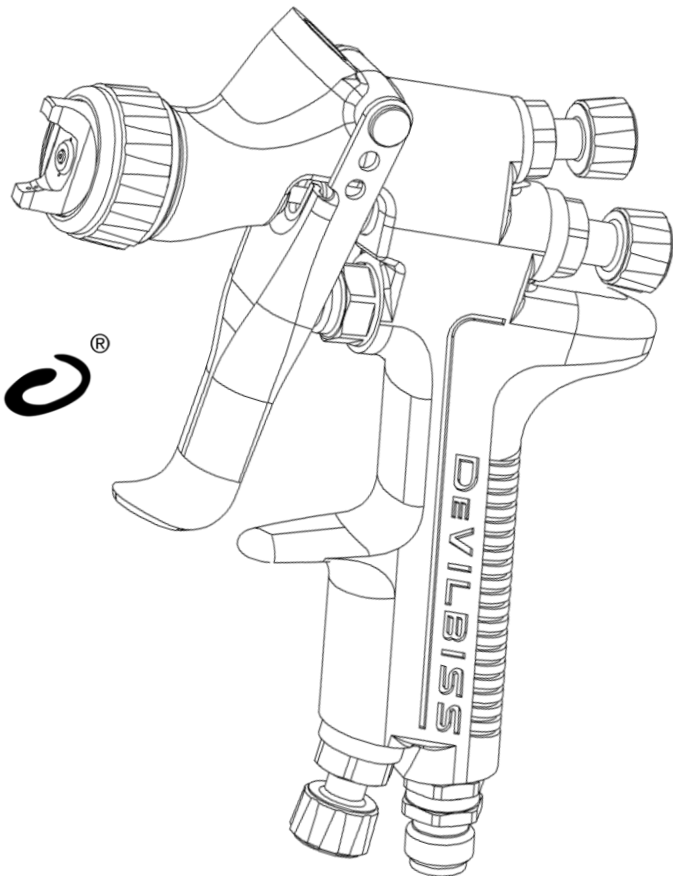
**DEVILBISS
SRiPro Lite Micro**

DEVILBISS[®]

**Pistola de gravedad para micro-reparaciones,
reparaciones SMART y áreas pequeñas.**

CE  II 2 G X

SRiPro[®]
LITE



IMPORTANTE! NO DESTRUIR

Es responsabilidad del cliente asegurar que todos los operadores y personal de mantenimiento lean y comprendan este manual.

Póngase en contacto con su representante Carlisle Fluid Technologies si necesita copias adicionales de este manual.

LEA TODAS LAS INSTRUCCIONES ANTES DE UTILIZAR ESTE PRODUCTO

DESCRIPCIÓN FUNCIONAL**ES**

La pistola pulverizadora SRiPro Lite es una pistola de calidad profesional diseñada tanto con tecnología High Efficiency como con tecnología HVLP de alto volumen y baja presión. La tecnología HVLP reduce la sobrepulverización y limita la presión del cabezal de aire a 0,7 bar (cumple con las normas emitidas por el Distrito de Administración de la Calidad del Aire de la Costa Sur (South Coast Air Quality Management District, SCAQMD) y otras autoridades de calidad de aire). Se ha determinado que, cuando se prueba según las condiciones recomendadas, la tecnología High Efficiency supera una eficiencia de transferencia del 65 %.

IMPORTANTE: Esta pistola pulverizadora es apropiada para materiales de recubrimiento a base de agua o de disolventes. La pistola no está diseñada para ser utilizada con materiales altamente corrosivos y/o abrasivos, y si se utiliza con dichos materiales se debe tener en cuenta que habrá un aumento en la necesidad de limpieza y/o sustitución de piezas. Si tiene alguna duda respecto a la idoneidad de un material específico, póngase en contacto con su Distribuidor DeVilbiss o directamente con DeVilbiss.

ESPECIFICACIONES

PRESIONES DE ENTRADA DE AIRE	
P1 = Presión estática máxima del aire de entrada	12 bar [175 psi]
Presión de entrada de aire en las pistolas configuradas para High Efficiency y HVLP, con el gatillo apretado.	2.0 bar [29 psi]
Nivel de Vibración:	<2.5 m/s ²
Nivel de Potencia Sonora:	Disponible previa solicitud
Nivel de Presión Sonora:	Disponible previa solicitud

MEDIOAMBIENTAL	
Temperatura Ambiente Máxima de Funcionamiento	104° F [40° C]

MATERIALES DE CONSTRUCCIÓN	
Cuerpo de la pistola, anillo de retención del cabezal de aire, mandos	Aluminio anodizado
Cabezal de Aire	Latón niquelado
Pico de fluido, aguja de fluido y espárrago del gatillo	Acero Inoxidable
Muelles, clips, tornillos	Acero Inoxidable
Juntas, Retenes	Resistente a disolventes
Gatillo	Acero cromado
Entrada de aire, casquillo del cuerpo, cuerpo de la válvula dispersora, tuerca de la válvula de aire	Latón cromado
Conjunto de Válvula de Aire	Acero Inoxidable, HDPE

ACOPLAMIENTOS	
Entrada de Aire	Universal 1/4" BSP y 1/4" NPS, macho
Entrada de Fluido	7/16" - 14 UNC

PESO	
PISTOLA SOLAMENTE	395g

DIMENSIONES	
Largo x Alto x Ancho mm	135 x 163 x 18

Descripción del producto / Objeto de la declaración:	SRiPro Lite
Este producto está diseñado para ser usado con:	Materiales a base de agua y disolventes
Puede utilizarse en zonas de riesgo:	Zonas 1 / Zonas 2
Nivel de protección:	II 2 G X
Datos y rol del Organismo notificado:	Element Materials Technology. WN8 9PN UK Presentación del expediente técnico
Esta Declaración de conformidad / incorporación se emite bajo la exclusiva responsabilidad del fabricante.	Carlisle Fluid Technologies Ltd, Ringwood Road, Bournemouth, BH11 9LH. UK

EU Declaration of Conformity



Esta Declaración de conformidad / incorporación se emite bajo la exclusiva responsabilidad del fabricante.

Directiva sobre maquinaria 2006/42/CE

Directiva ATEX 2014/34/UE

al cumplir lo dispuesto en los siguientes documentos estatutarios y normas armonizadas:

EN ISO 12100:2010 Seguridad de las máquinas - Principios generales para el diseño

BS EN 1953:2013 Equipos de atomización y pulverización para materiales de recubrimiento - Requisitos de seguridad

EN1127-1:2011 Atmósferas explosivas – Prevención de explosiones – Conceptos básicos

EN 13463-1:2009 Equipos no eléctricos destinados a atmósferas potencialmente explosivas – Requisitos y metodología básica



Siempre que se hayan cumplido todas las condiciones de uso / instalación seguros contenidas en los manuales de los productos y que haya sido instalado conforme a la normativa local aplicable.

Firmado por y en nombre de
Carlisle Fluid Technologies :

Dave Smith

Director de ventas (EMEA)

12-Feb-18

 ADVERTENCIA	 PRECAUCIÓN	NOTA
Peligros o prácticas no seguras que podrían causar lesiones personales graves, la muerte o importantes daños materiales.	Peligros o prácticas no seguras que podrían causar lesiones personales menores, daños en el producto u otros daños materiales.	Información importante relacionada con la instalación, el uso o el mantenimiento.

 **ADVERTENCIA**

Lea las advertencias siguientes antes de usar este equipo.



DISOLVENTES Y MATERIALES DE RECUBRIMIENTO. Pueden ser altamente inflamables o combustibles al pulverizarse. Consulte siempre las instrucciones del proveedor del material de recubrimiento y las hojas de seguridad antes de utilizar este equipo.



INSPECCIONE EL EQUIPO A DIARIO. Compruebe a diario que ningún componente del equipo está desgastado o roto. No ponga en marcha ni utilice el equipo si no está seguro de su condición.



LEA EL MANUAL. Antes de usar equipos de acabado, lea y comprenda toda la información proporcionada en el manual de uso sobre seguridad, uso y mantenimiento. Los usuarios deben cumplir la normativa nacional y local y los requisitos de las compañías de seguros respecto a ventilación, precauciones contra incendios, operación y mantenimiento de las zonas de trabajo.



PELIGRO POR USO INCORRECTO DEL EQUIPO. El uso incorrecto del equipo puede hacer que éste sufra rupturas, averías o arranque inesperadamente, causando lesiones graves.



PELIGRO DE INCENDIO Y EXPLOSIÓN. No utilice nunca 1,1,1-tricloroetano, diclorometano, otros disolventes de hidrocarburos halogenados o fluidos que contengan dichos disolventes en equipos que tengan piezas húmedas de aluminio. Dicho uso podría dar lugar a una reacción química grave, con riesgo de explosión. Consulte al proveedor de fluidos para asegurarse de que los fluidos usados son compatibles con piezas de aluminio.



GUANTES. Deben emplearse al pulverizar o al limpiar el equipo.



CARGA ESTÁTICA. El fluido puede desarrollar una carga estática que debe ser disipada mediante una correcta puesta a tierra del equipo, de los objetos a pulverizar y de cualquier objeto conductivo de la zona de aplicación. Una puesta a tierra incorrecta o la presencia de chispas puede causar una condición de peligro con resultado de incendio, explosión o descarga eléctrica y otras lesiones graves.



LLEVE GAFAS DE SEGURIDAD. El no llevar gafas de seguridad con pantallas laterales podría resultar en lesiones oculares graves o ceguera.



LLEVAR MÁSCARA RESPIRATORIA. Se recomienda el uso de equipos de protección respiratoria en todo momento. El tipo de equipo debe ser compatible con el material que se está pulverizando.



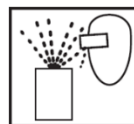
VAPORES TÓXICOS. Al pulverizarse, ciertos materiales pueden ser tóxicos, crear irritación o tener otros efectos negativos sobre la salud. Lea siempre todas las etiquetas y hojas de seguridad, y siga todas las recomendaciones relativas al material antes de pulverizar. En caso de duda, póngase en contacto con el proveedor del material.



NO MODIFIQUE NUNCA EL EQUIPO. No modifique el equipo sin autorización por escrito del fabricante.



BLOQUEO Y ETIQUETADO. Es imprescindible desenergizar, desconectar, bloquear y etiquetar toda fuente de energía antes de realizar tareas de mantenimiento en el equipo, y el incumplimiento de estas medidas podría provocar lesiones graves o la muerte.



PELIGRO DE PROYECTILES. Usted puede resultar lesionado por líquidos o gases expulsados bajo presión, o por residuos arrojados.



NIVELES SONOROS. El nivel sonoro con ponderación A de los equipos de bombeo y pulverización puede superar los 85 dB(A) dependiendo de la configuración de los equipos. Los niveles sonoros reales están disponibles previa petición. Se recomienda llevar protección acústica en todo momento mientras los equipos estén en uso.



PROCEDIMIENTO DE ALIVIO DE PRESIÓN. Siga siempre el procedimiento de alivio de presión indicado en el manual de instrucciones del equipo.



SEPA CÓMO Y DÓNDE APAGAR EL EQUIPO EN CASO DE EMERGENCIA.



CUESTIONES RELACIONADAS CON LA ALTA PRESIÓN. La alta presión puede causar lesiones graves. Alivie toda la presión antes de realizar cualquier tarea de mantenimiento. El material pulverizado por la pistola, una fuga en una manguera o la rotura de otros componentes pueden inyectar fluido en el cuerpo, causando lesiones extremadamente graves.



FORMACIÓN DEL OPERADOR. Todo el personal debe recibir formación antes de utilizar equipos de acabado.

ES LA RESPONSABILIDAD DEL EMPLEADOR PROPORCIONAR ESTA INFORMACIÓN AL OPERADOR DEL EQUIPO.

SRiPro Lite

FORMATO DEL NÚMERO DE PIEZA Y GUÍA DE SELECCIÓN DE PIEZAS

TABLA 1

CABEZAL DE AIRE GUÍA DE RENDIMIENTO

Nº en el Cabezal de Aire y Tipo		Pieza Nº	Pieza Nº	Consumo de Aire (L/Min)	Presión de Entrada de Aire Recomendada	Caudal de Fluido Típico*	Tamaño del Patrón de Pulverización Típico**
HV5	HVLP	804261	SRIPRO-102-HV5-K	135 [4.8 cfm]	2 Bar [29 psi]	5 - 80 ml/min	160mm [6.3"]
MC1	High Efficiency	804264	SRIPRO-102-MC1-K	50 [1.8 cfm]	1 Bar [14.5 psi]	1 - 50 ml/min	60mm [2.36"]

* Los caudales pueden variar según la pintura/el material y las presiones utilizadas.

** Tamaño del patrón de pulverización a una distancia de 50 - 100 mm [2 - 4"].

TABLA 2

PICOS DE FLUIDO Y AGUJAS

Pieza Nº de Pico de Fluido	Pieza Nº	Nº en el Pico de Fluido	D.I. Para el Tamaño de Pico de Fluido [mm]	Aguja Nº	Pieza Nº	Nº en la Aguja
804265	SRIPRO-210-06M-K	SRIPRO-210-06M	0.6	804266	SRIPRO-310-06M-K	SRIPRO-310-06M
803298	SRIPRO-200-08-K	SRIPRO-200-08	0.8	803302	SRIPRO-300-0810	SRIPRO-300-08-10
803299	SRIPRO-200-10-K	SRIPRO-200-10	1.0	803302	SRIPRO-300-0810	SRIPRO-300-08-10
803300	SRIPRO-200-12-K	SRIPRO-200-12	1.2	803303	SRIPRO-300-1214	SRIPRO-300-12-14

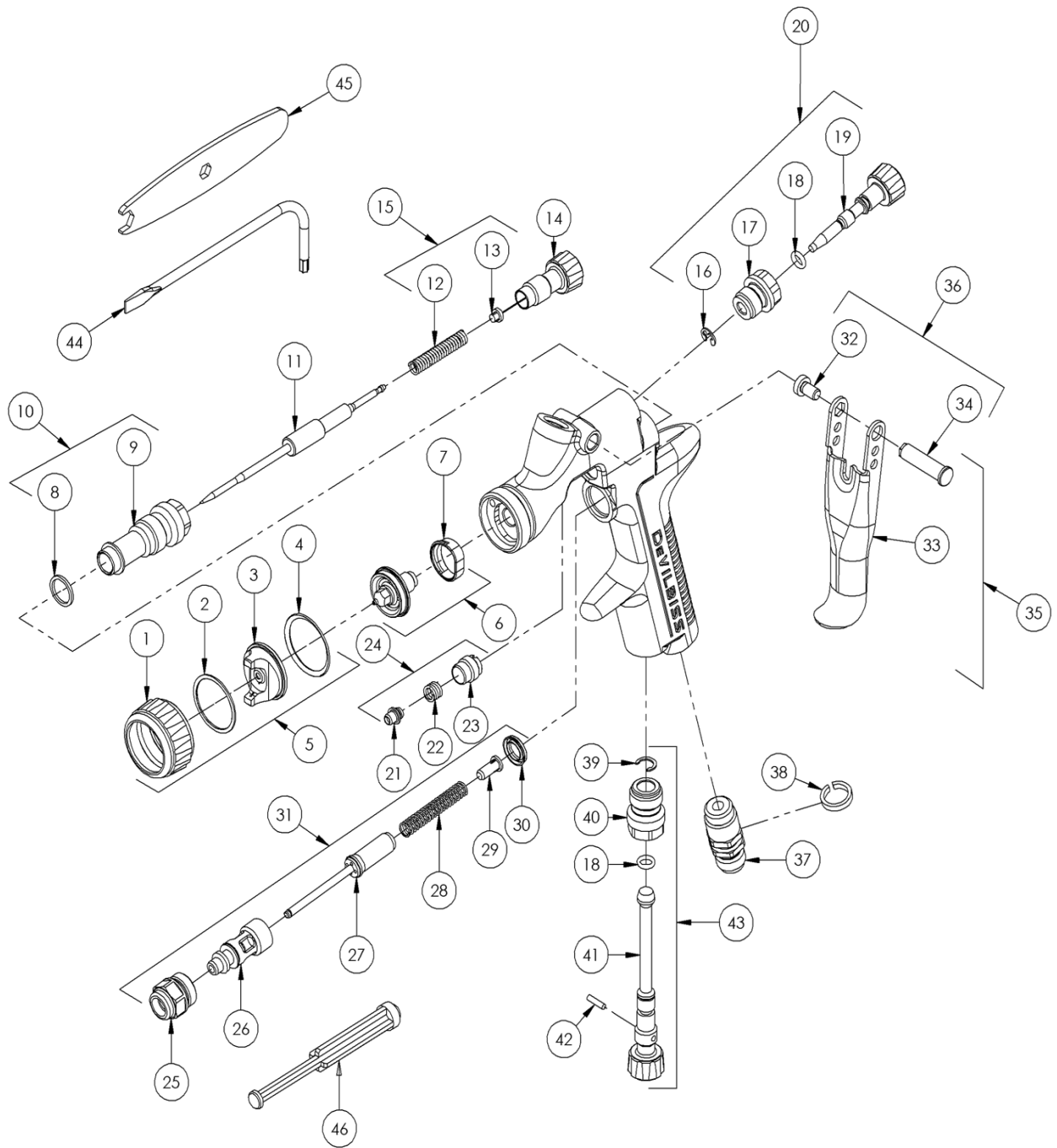
TABLA 3

COMBINACIONES RECOMENDADAS DE PICO DE FLUIDO / CABEZAL DE AIRE

Nº en el Cabezal de Aire y Tipo		0.6mm	0.8mm	1.0mm	1.2mm
HV5	HVLP	-	S	S	S
MC1	High Efficiency	S	-	-	-

S= Picos de fluido y agujas de acero inoxidable disponibles en este tipo y tamaño.

DIAGRAMA DE PIEZAS



LISTA DE PIEZAS

REF.	PIEZA N°	N° DE PIEZA.	DESCRIPCIÓN	CANT.
1	-	-	ANILLO DE RETENCIÓN	1
2	-	-	JUNTA GIRATORIA	1
3	-	-	CABEZAL DE AIRE	1
4	192203	SRI-35-K5	JUNTA DEL ANILLO DE RETENCIÓN (KIT DE 5)	1
5	VER TABLA 1	VER TABLA 1	CABEZAL DE AIRE Y ANILLO DE RETENCIÓN	1
6	VER TABLA 2	VER TABLA 2	PICO DE FLUIDO Y SEPARADOR	1
* 7	803304	SRIPRO-2-K5	SEPARADOR (KIT DE 5)	1
* 8	-	-	JUNTA DEL CASQUILLO DEL CUERPO	1
9	-	-	CASQUILLO DEL CUERPO	1
10	702728	702728	CASQUILLO DEL CUERPO Y JUNTA	1
11	VER TABLA 2	VER TABLA 2	AGUJA DE FLUIDO	1
* 12	-	-	MUELLE DE LA AGUJA	1
* 13	-	-	BASE DEL MUELLE DE LA AGUJA	1
14	804277	SN-81-K	MANDO DE AJUSTE DE FLUIDO	1
15	804278	SN-423-K3	MUELLE Y BASE (KIT DE 3)	1
16	-	-	GRAPA CIRCULAR	1
17	-	-	CUERPO DE LA VÁLVULA DISPERSORA	1
* 18	-	-	JUNTA DE LA VÁLVULA DISPERSORA	2
19	-	-	MANDO DE AJUSTE DE LA VÁLVULA DISPERSORA	1
20	804279	SRIPRO-402-K	CONJUNTO DE VÁLVULA DISPERSORA	1
21	-	-	EMPAQUETADURA DE LA AGUJA	1
22	-	-	MUELLE DE LA EMPAQUETADURA	1
23	-	-	TUERCA DE LA EMPAQUETADURA	1
* 24	702731	702731	KIT DE EMPAQUETADURA, MUELLE Y TUERCA DE LA EMPAQUETADURA	1
25	-	-	CUERPO DE LA VÁLVULA DE AIRE	1
26	-	-	JAUJA DE LA VÁLVULA DE AIRE	1
27	-	-	TULIPA DE LA VÁLVULA DE AIRE	1
28	-	-	MUELLE DE LA VÁLVULA DE AIRE	1
29	-	-	BASE DEL MUELLE DE LA VÁLVULA DE AIRE	1
30	803307	SN-34-K5	JUNTA DE LA VÁLVULA DE AIRE	1
31	702732	702732	CONJUNTO DE VÁLVULA DE AIRE	1
* 32	-	-	TORNILLO DEL ESPÁRRAGO DEL GATILLO (T20 TORX)	1
33	-	-	GATILLO	1
* 34	-	-	ESPÁRRAGO DEL GATILLO	1
35	803308	SN-42-K	KIT DE GATILLO, ESPÁRRAGO Y TORNILLO	1
36	-	-	KIT DE ESPIGA Y TORNILLO	1
37	803309	SN-40-K	ENTRADA DE AIRE	1

LISTA DE PIEZAS (Sigue)

REF.	PIEZA N°	N° DE PIEZA.	DESCRIPCIÓN	CANT.
38	702735	702735	KIT DE ANILLOS IDENTIFICATIVOS DE COLORES (4 COLORES)	1
* 39	-	-	GRAPA CIRCULAR	1
40	-	-	CUERPO DE LA VÁLVULA	1
41	-	-	MANDO DE AJUSTE DE LA VÁLVULA	1
* 42	-	-	PASADOR DE LA VÁLVULA	1
43	804280	PRO-408-K	VÁLVULA DE CAUDAL DE AIRE	1
44	804274	SPN-8-K2	DESTORNILLADOR TORX (KIT DE 2)	1
45	-	-	LLAVE	1
46	Incluidos en 702732		HERRAMIENTA DE MANTENIMIENTO DE LA VÁLVULA DE AIRE	1

PIEZAS DE MANTENIMIENTO

REF.	PIEZA N°	N° DE PIEZA.	DESCRIPCIÓN
-	192229	GTI-428-K5	KIT DE JUNTA Y PASADOR, KIT DE 5 (PIEZAS 18, 39 Y 42)
-	804283	PRO-415-1	KIT DE REPARACIÓN DE PISTOLAS (INCLUYE LAS PIEZAS MARCADAS CON *)

 **PRECAUCIÓN**

IMPORTANTE: Esta pistola pulverizadora es apropiada para materiales de recubrimiento a base de agua o de disolventes.

- La pistola no está diseñada para ser utilizada con materiales altamente corrosivos y/o abrasivos.
- Para evitar una degradación prematura de las piezas, DeVilbiss recomienda que se lave la pistola con una solución de limpieza neutral (pH 6 a 8).
- La pistola no está diseñada para el lavado en un baño ultrasónico.

Si tiene alguna duda respecto a la idoneidad de un material específico, póngase en contacto con su Distribuidor DeVilbiss o directamente con DeVilbiss.

**ADVERTENCIA**

La pistola pulverizadora debe estar conectada a tierra para desvanecer cualquier carga electrostática creada por el flujo de aire o fluido. Esto puede realizarse a través del montaje de la pistola o usando mangueras de aire/fluido conductivas. Debe verificarse la conexión eléctrica entre la pistola y la tierra con un ohmímetro; debe haber una resistencia de menos de 10^6 Ohmios.

SECUENCIA DE ARRANQUE

- 1 Conecte la pistola a un suministro de aire limpio, sin humedad ni aceite, utilizando una manguera conductiva.
- 2 Mezcle el material de recubrimientos según las instrucciones del fabricante, y cuele el material.
- 3 Gire el mando de ajuste de fluido (14) en el sentido de las agujas del reloj para impedir que se mueva la aguja de fluido.
- 4 Gire el mando de la válvula dispersora (19) en el sentido contrario a las agujas del reloj hasta que esté abierta del todo.
- 5 Ajuste la presión del aire de entrada si es necesario.
- 6 Gire el mando de ajuste de fluido en el sentido contrario a las agujas del reloj hasta que se vea la primera rosca.
- 7 Haga una prueba de pulverización. Si el acabado es demasiado seco, reduzca el caudal de aire reduciendo la presión de entrada.
- 8 Si el acabado es demasiado húmedo, reduzca el caudal de fluido girando el mando de ajuste de fluido (14) en el sentido de las agujas del reloj. Si la atomización es demasiado gruesa, aumente la presión de entrada del aire. Si es demasiado fina, reduzca la presión de entrada.
- 9 El tamaño del patrón puede reducirse girando la válvula dispersora (19) en el sentido de las agujas del reloj.
- 10 Sujete la pistola perpendicular a la superficie a pulverizar. La pulverización en arcos o con la pistola inclinada puede producir un recubrimiento desigual.
- 11 La distancia de pulverización recomendada es de 50–100 mm.
- 12 Pulverice primero los bordes. Solape cada pasada el 75% como mínimo. Mueva la pistola a una velocidad constante.
- 13 Cierre siempre el suministro de aire y alivie la presión cuando la pistola no se esté utilizando.

NOTA

Dependiendo de la longitud de la manguera, puede ser necesario utilizar una manguera de mayor diámetro. Instale un manómetro en la empuñadura de la pistola. Con el gatillo apretado, ajuste la presión regulada según sea necesario. No utilice más presión que la necesaria para atomizar el material que se está aplicando. Un exceso de presión creará una sobrepulverización adicional y reducirá la eficacia de transferencia.

NOTA


Si se utilizan acoplamientos rápidos, utilice únicamente acoplamientos rápidos de alto caudal. Otros tipos no tienen un caudal de aire suficiente para la operación correcta de la pistola.

MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA DE LA PISTOLA

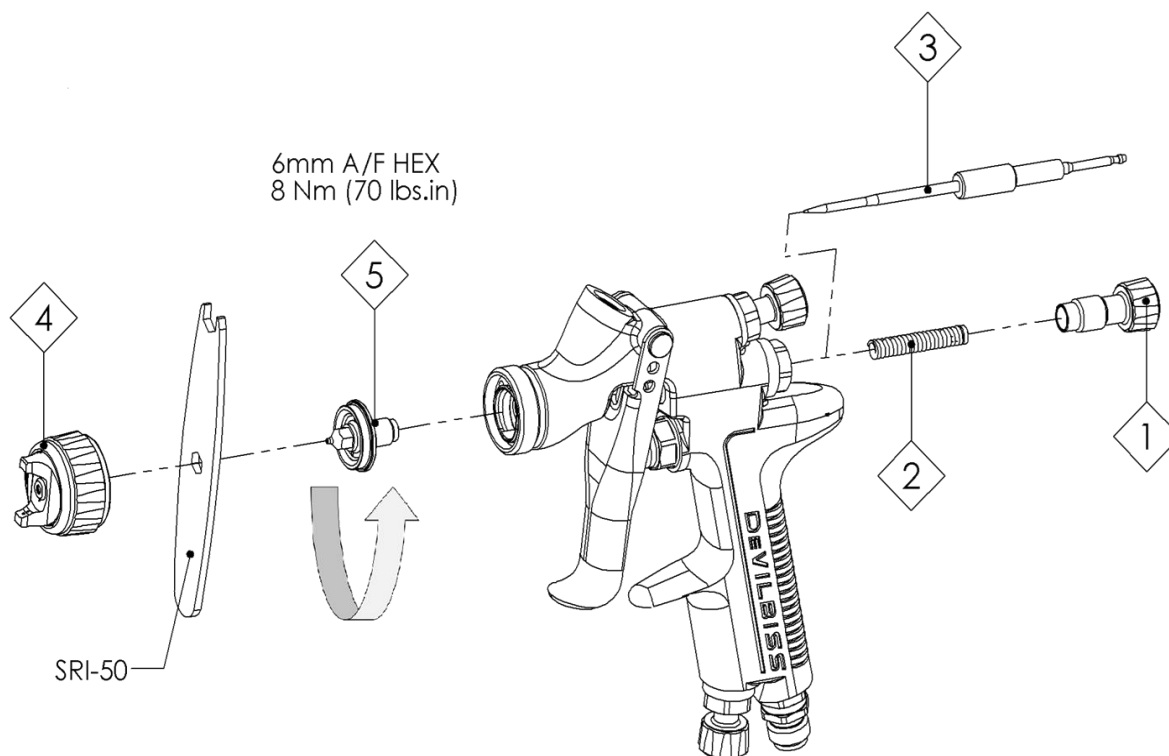
Para limpiar el cabezal de aire y el pico de fluido, cepille el exterior con un cepillo de cerdas duras. Si es necesario limpiar los orificios del cabezal, utilice una cerda o un palillo de dientes si es posible. Si se utiliza un alambre o una herramienta dura, se deben extremar las precauciones para evitar arañar o distorsionar los orificios, lo que causaría distorsiones en el patrón de pulverización.

Para limpiar los conductos de fluido, retire el material sobrante, luego enjuague con un líquido de lavado de pistolas. Limpie el exterior de la pistola con un paño humedecido. No sumerja nunca completamente la pistola en un disolvente o solución de limpieza, ya que es perjudicial para los lubricantes y para la vida de la pistola de pulverización.

MONTAJE / DESMONTAJE DE LA PISTOLA

LEYENDA	
	Orden de desmontaje – ver dorso <i>(se monta en orden inverso)</i>
#	<i>(se monta en orden inverso)</i> – ver dorso

DESMONTAJE PICO DE FLUIDO Y AGUJA



NOTA

Al sustituir el pico de fluido o la aguja de fluido, sustituya el pico, la aguja y la empaquetadura de fluido al mismo tiempo. El uso de piezas desgastadas puede causar fugas de fluido. No apriete demasiado.

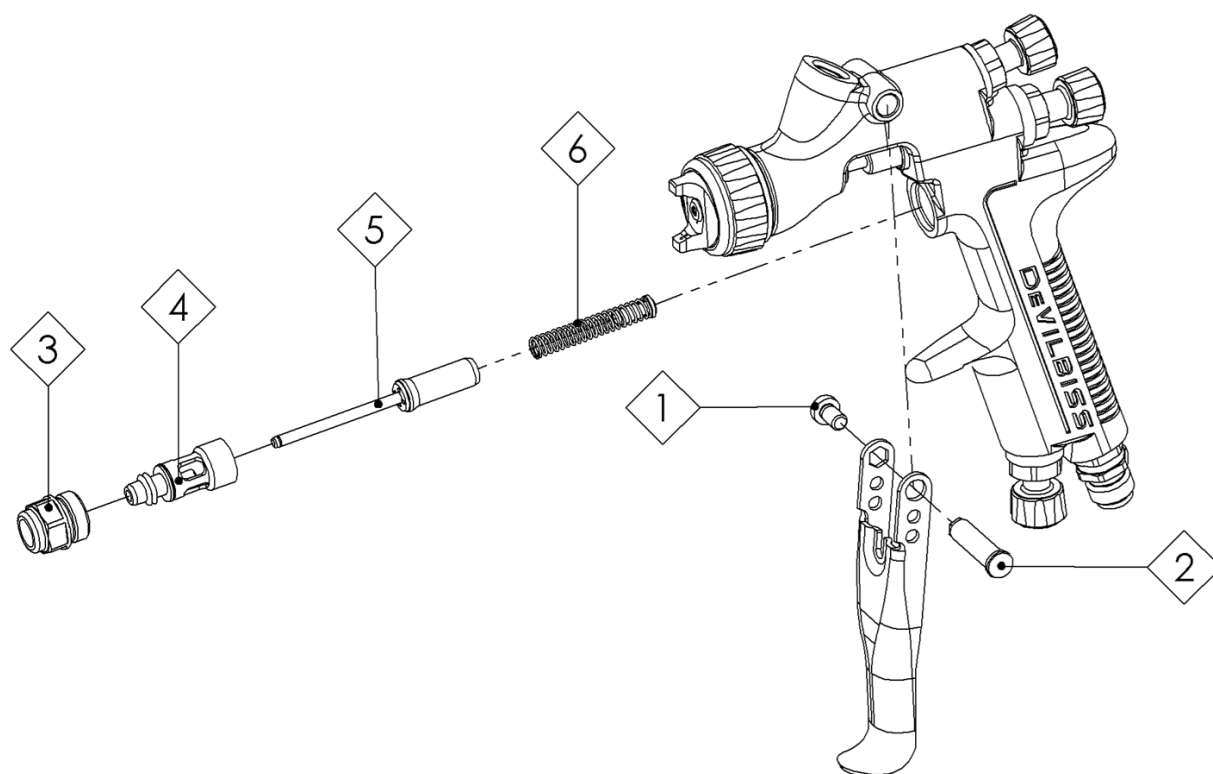


PRECAUCIÓN

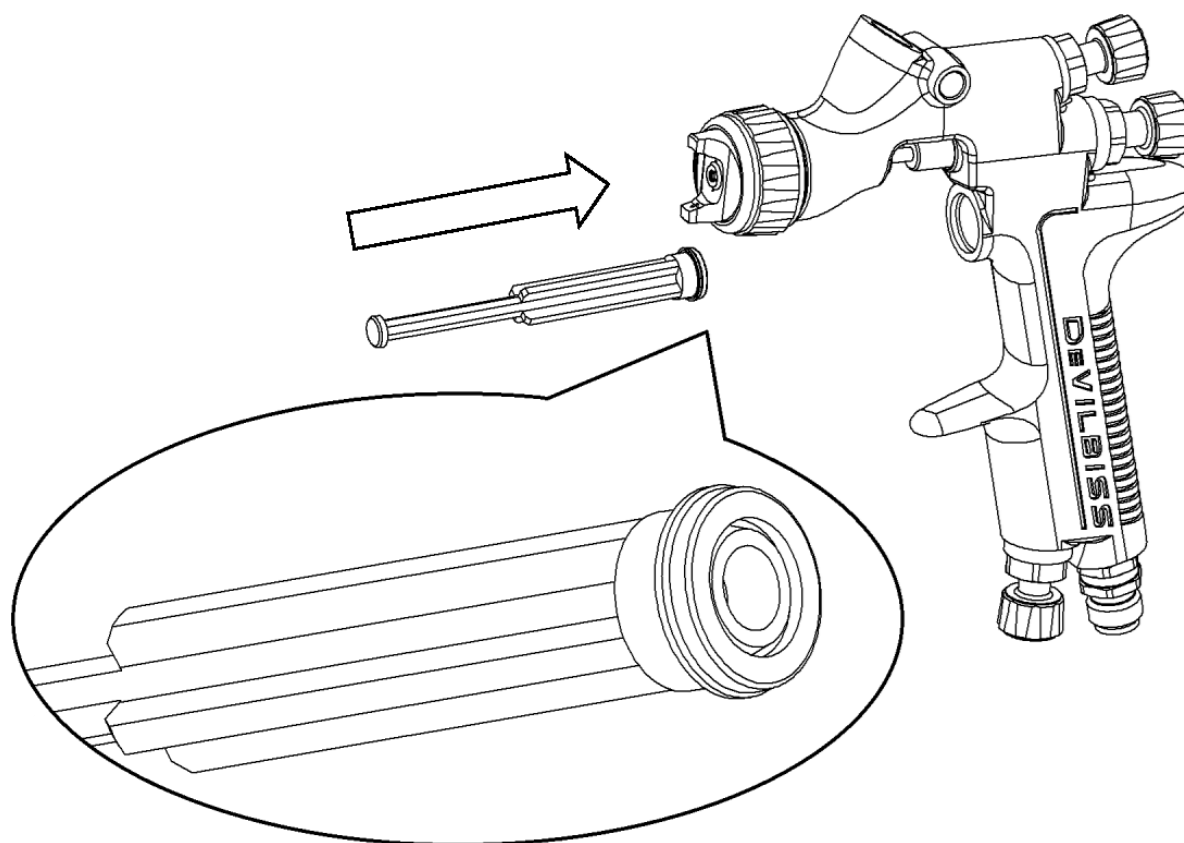
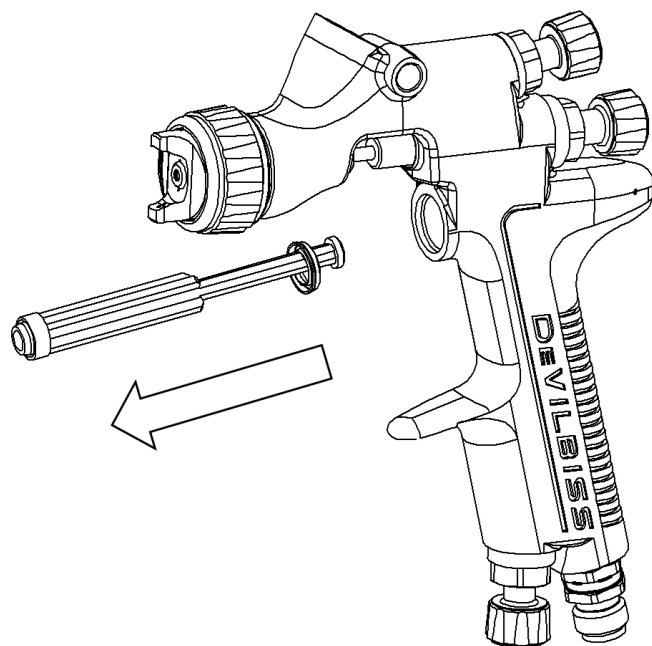
Para evitar dañar el pico de fluido o la aguja de fluido, asegúrese de:

1. Apretar el gatillo y mantener la presión mientras aprieta o afloja el pico de fluido, o bien ,
2. Retirar el mando de ajuste de fluido para aliviar la presión del muelle contra el collar de la aguja.

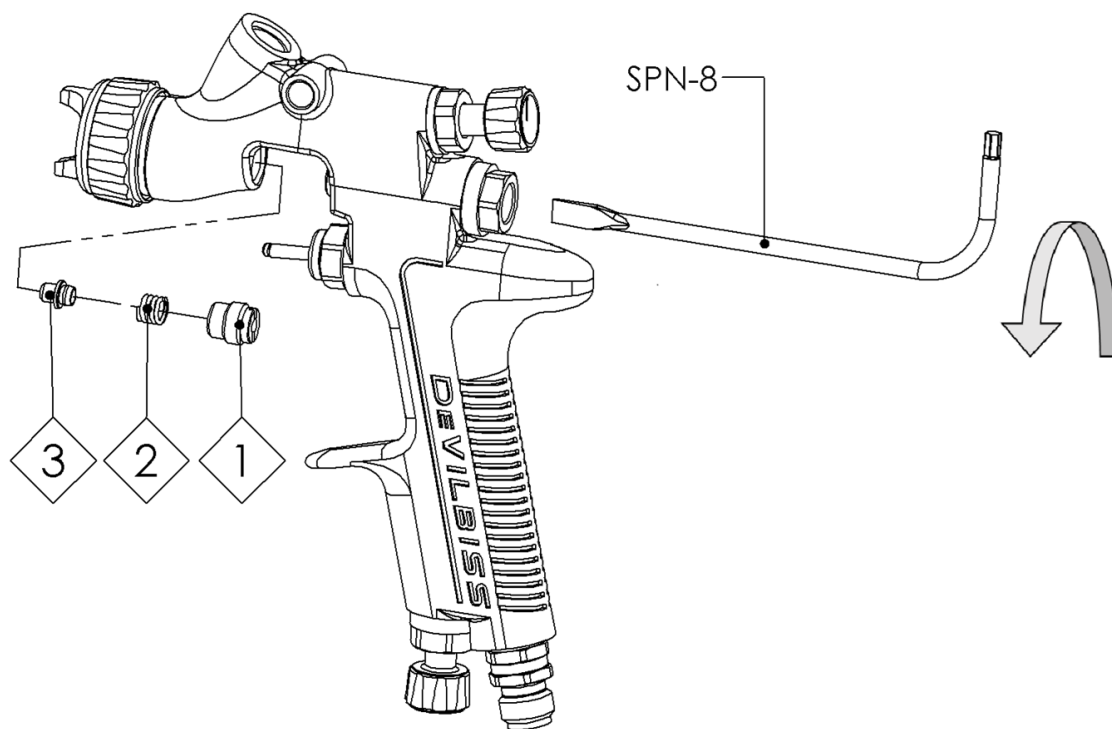
DESMONTAJE DE LA VÁLVULA DE AIRE



DESMONTAJE / MONTAJE DE LAS JUNTAS DE LA VÁLVULA DE AIRE



DESMONTAJE EMPAQUETADURA



SOLUCIÓN DE PROBLEMAS MECÁNICOS

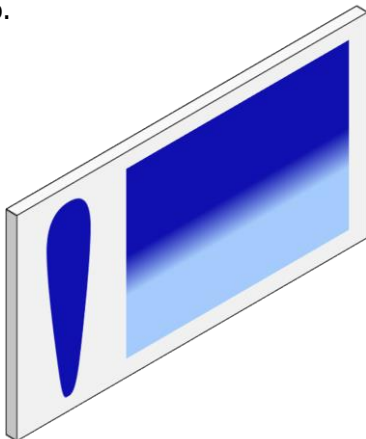
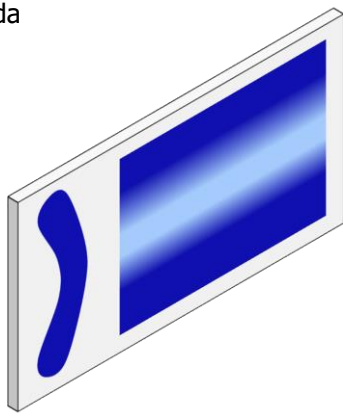
PROBLEMAS GENERALES	CAUSA	SOLUCIÓN
No hay pulverización.	No hay presión de aire en la pistola.	Compruebe el suministro de aire y la línea de aire.
	El pomo de ajuste de la aguja de fluido no está suficientemente abierto.	Abra el pomo de ajuste de la aguja de fluido.
La pistola escupe pintura al activar/desactivar el gatillo.	Aguja incorrecta montada en la pistola.	Consulte la tabla de selección de pico de fluido/aguja y monte la pieza correcta.
	Desgaste excesivo de la aguja.	Cambiar por una aguja nueva.
	Desgaste excesivo del pico de fluido.	Cambiar por un pico de fluido nuevo.
La pistola escupe pintura al activar el gatillo debido a una acumulación de pintura dentro del cabezal de aire entre operaciones de pintura.	El pico de fluido no está correctamente montado en el cabezal de la pistola.	Apretar.
	Fugas en el pico de fluido/la aguja.	Compruebe si hay daños u obstrucción.
Acumulación de pintura en el pico de fluido.	El pico de fluido no está correctamente montado en el cabezal de la pistola.	Apretar.
	Fugas en el pico de fluido/la aguja.	Compruebe si hay daños u obstrucción.
Acumulación de pintura en el cabezal de aire.	Daños en los orificios del cabezal de aire.	Cambiar por un cabezal de aire nuevo.
	Acumulación gradual de pintura rebotada en el cabezal de la pistola.	Limpiar a fondo.
Imposible obtener un patrón redondo.	Pico de fluido o cabezal de pulverización incorrectamente montado.	Desmonte, compruebe los componentes en busca de daños y vuelva a montar correctamente.

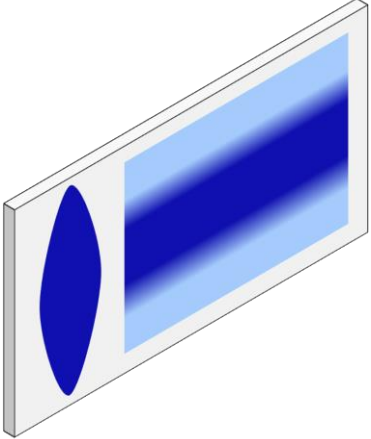
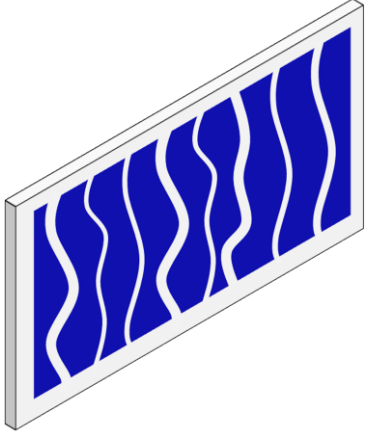
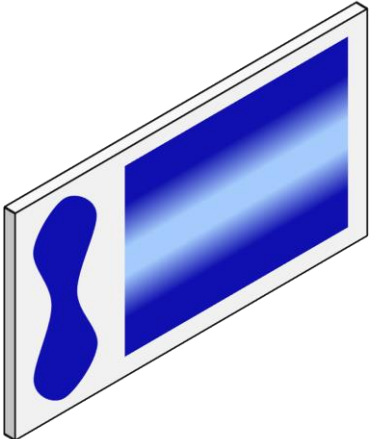
Al desmontar el cabezal de aire del anillo de retención, no retire el asiento del anillo de retención. Pueden dañarse estas piezas. Simplemente pase un paño para limpiar las piezas y vuelva a montarlas con un cabezal de aire nuevo o limpio.

PROBLEMAS CON EL FLUIDO	CAUSA	SOLUCIÓN
Fuga lenta de fluido del asiento de la aguja y el pico de fluido.	Asiento interno del pico de fluido rayado, dañado o desgastado.	Cambiar.
	Perfil externo de la aguja de fluido dañado o desgastado.	Cambiar.
	Contaminación en las superficies de contacto de la aguja o el pico que impide un buen sello.	Limpiar a fondo.
	Pico de fluido incorrecto para la aguja de fluido montada en la pistola.	Consulte la tabla de selección de pico/aguja y monte la pieza correcta.
	La aguja se mueve lentamente.	Lubrique la empaquetadura. (GL-1)
Fuga importante de fluido del asiento de la aguja y el pico de fluido.	Tuerca de la empaquetadura muy apretada.	Ajustar.
	Contaminación en las superficies de contacto de la aguja o el pico que impide un buen sello.	Retire el pico y la aguja y límpielos a fondo.
Fuga importante de fluido del asiento de la aguja y el pico de fluido.	Pico de fluido incorrecto para la aguja de fluido montada en la pistola.	Consulte la tabla de selección de pico/aguja y monte la pieza correcta.
Fuga lenta de fluido de la empaquetadura de la aguja.	La empaquetadura de la aguja de fluido está desgastada o suelta.	Apretar o cambiar según sea necesario.

PROBLEMAS CON EL AIRE	CAUSA	SOLUCIÓN
Pequeña fuga de aire del cabezal de aire cuando el gatillo no está activado.	Vástago de la válvula de aire contaminado y mal asentado.	Retire el vástago de la válvula de aire y limpie a fondo el husillo y las superficies de contacto de la válvula.
	Junta del vástago de la válvula de aire dañada o ausente.	Cambiar.

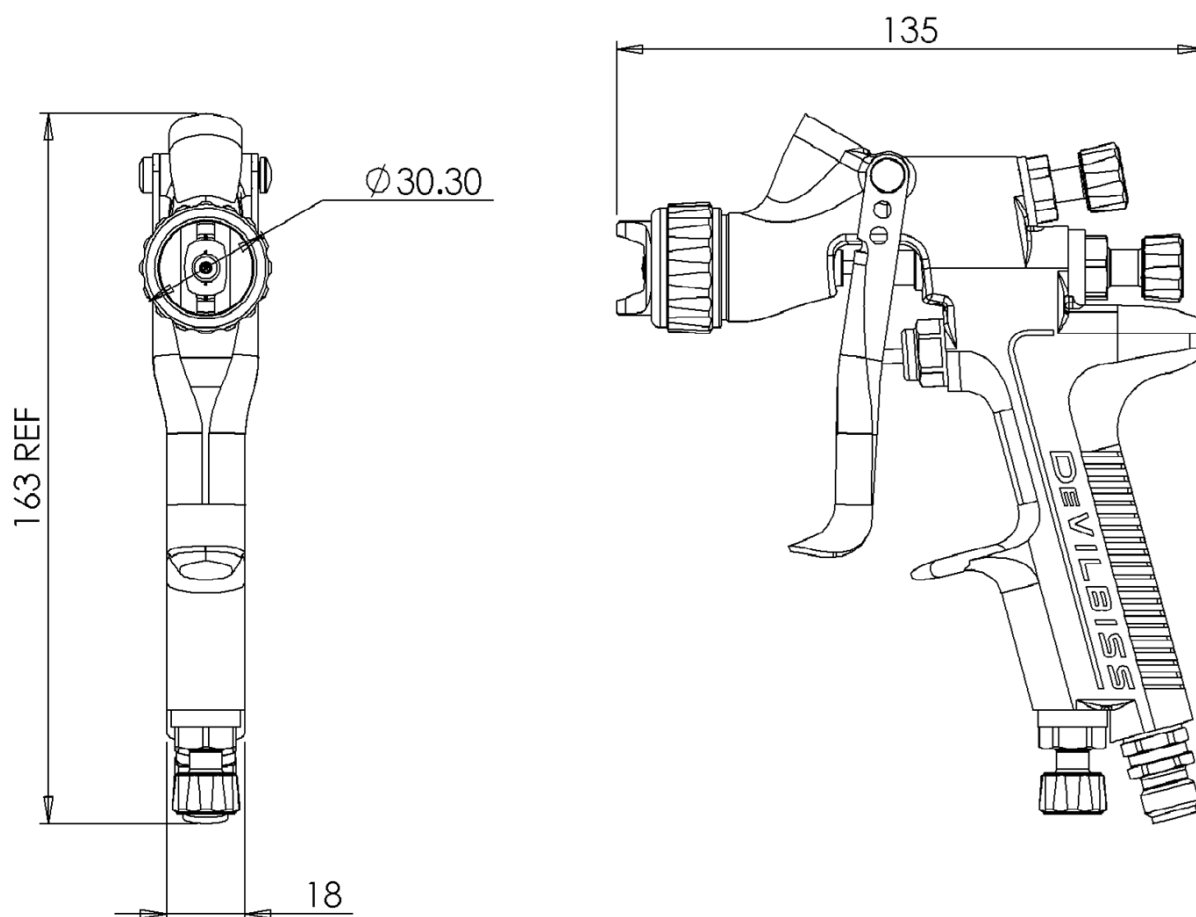
SOLUCIÓN DE PROBLEMAS DE PULVERIZACIÓN

PROBLEMA	CAUSA	SOLUCIÓN
Patrón cargado arriba o abajo. 	Acumulación de material en el cabezal de aire, obstrucción en los orificios del cuerno, los orificios centrales o las boquillas.	Remojar el cabezal o el pico en un disolvente apropiado y limpiar a fondo.
	Acumulación de material en el exterior del pico de fluido, o pico de fluido parcialmente obstruido.	Cambiar el pico de fluido o el cabezal de aire si es necesario.
	Pico de fluido o cabezal sucio o dañado.	Cambiar el pico de fluido o el cabezal de aire si es necesario.
Patrón cargado a la derecha o a la izquierda 	Obstrucción en el orificio izquierdo o derecho del cuerno.	Remojar el cabezal o el pico en un disolvente apropiado y limpiar a fondo.
	Suciedad o daños en el lado derecho o izquierdo del exterior del pico de fluido.	Cambiar el pico de fluido o el cabezal de aire si es necesario.
Remedios para un patrón cargado arriba, abajo, a la derecha o a la izquierda.		
<p>Determine si la obstrucción se produce en el cabezal de aire o en el pico de fluido. Esto se determina haciendo una prueba de pulverización. Luego, gire el cabezal media vuelta y pulverice de nuevo. Si el defecto se ha invertido, la obstrucción se encuentra en el cabezal de aire. Limpie el cabezal de aire siguiendo las instrucciones anteriores. Compruebe también que no hay pintura seca justo dentro del orificio central del cabezal; si la hay, elimínela con disolvente.</p>		
<p>Si el defecto no se ha invertido, la obstrucción se encuentra en el pico de fluido. Limpie el pico. Si no se resuelve el problema, cambie el pico de fluido.</p>		

<p>Patrón cargado en el centro.</p> 	<p>La válvula de ajuste del patrón está demasiado cerrada.</p>	<p>Gire la válvula en el sentido antihorario hasta que consiga el patrón correcto.</p>
	<p>Demasiado material.</p>	<p>Reduzca el caudal de fluido girando el tornillo de ajuste de la aguja de fluido en sentido horario. Reduzca la presión de fluido.</p>
	<p>El material está demasiado espeso.</p>	<p>Diluir hasta obtener la consistencia correcta.</p>
	<p>Presión de aire de atomización demasiado baja.</p>	<p>Aumente la presión de aire.</p>
<p>Abanico de pulverización intermitente.</p> 	<p>Pico de fluido suelto.</p>	<p>Apretar.</p>
	<p>El pico de fluido no está correctamente asentado en el cabezal de la pistola.</p>	<p>Desmunte el pico de fluido, limpie los componentes, compruebe el asiento del cono en el pico y en la pistola por si estuviera dañado o contaminado.</p>
	<p>Obstrucción parcial en conducto de fluido o manguera.</p>	<p>Limpiar o cambiar.</p>
<p>Patrón de pulverización partido</p> 	<p>Caudal inadecuado de material.</p>	<p>Aumente el caudal de fluido cambiando el tamaño del pico de fluido, abriendo el pomo de control de la aguja, o aumente la presión de fluido sobre el recipiente de alimentación a presión.</p>
	<p>Presión demasiado alta en el cuerno.</p>	<p>Reduzca la presión de aire girando la válvula de control del patrón en sentido horario.</p>
	<p>Demasiado aire para la cantidad de fluido utilizado.</p>	<p>Reduzca la presión del aire de entrada.</p>

<p>Patrón cargado con extremos en forma de bola.</p> 	<p>Demasiado caudal de fluido.</p>	<p>Cambie a un pico de fluido más pequeño o cambie el cabezal de aire por otro de especificaciones distintas.</p>
<p>Rebote excesivo.</p>	<p>Demasiada presión del aire de atomización.</p>	<p>Reduzca la presión de aire.</p>
	<p>La pistola está demasiado lejos de la superficie.</p>	<p>Compruebe la distancia [normalmente 150–200 mm].</p>
<p>Pintura escurrida, descolgada.</p>	<p>Demasiado caudal de fluido.</p>	<p>Ajuste la pistola o reduzca la presión del fluido.</p>
	<p>Material demasiado diluido.</p>	<p>Mezcle el material correctamente o aplique capas más finas/reduzca el caudal de fluido.</p>
	<p>Pistola inclinada.</p>	<p>Monte la pistola a un ángulo recto respecto al trabajo.</p>
<p>Acabado escaso y basto que se seca antes de cubrir la zona.</p>	<p>La pistola está demasiado lejos de la superficie.</p>	<p>Compruebe la distancia.</p>
	<p>Demasiada presión de aire.</p>	<p>Reduzca la presión de aire y compruebe el patrón de pulverización.</p>
	<p>Caudal de fluido demasiado bajo.</p>	<p>Aumente el caudal de fluido cambiando el tamaño del pico de fluido o la presión de suministro, o girando el mando de control de la aguja en sentido antihorario.</p>

DIMENSIONES



NOTAS

NOTAS

POLÍTICA DE GARANTÍA

Este producto está cubierto por la garantía limitada sobre materiales y mano de obra de Carlisle Fluid Technologies. El uso de cualquier pieza u accesorio que no sea de Carlisle Fluid Technologies anulará todas las garantías. No cumplir razonablemente con las pautas de mantenimiento proporcionadas podría invalidar cualquier garantía.

Si desea información específica sobre garantías, comuníquese con Carlisle Fluid Technologies.

Carlisle Fluid Technologies es un líder global en tecnologías de acabado innovadoras. Carlisle Fluid Technologies se reserva el derecho de modificar las especificaciones de los equipos sin previo aviso.

DeVilbiss®, Ransburg®, MS®, BGK®, y Binks® son marcas registradas de Carlisle Fluid Technologies, Inc.

© 2018 Carlisle Fluid Technologies, Inc.

Reservados todos los derechos.

Si necesita asistencia técnica o desea localizar un distribuidor autorizado, diríjase a uno de nuestros puntos de venta y asistencia al cliente internacionales.

Región	Industrial / Automotriz	Repintado para la Industria Automotriz
América	Teléfono gratuito: 1-888-992-4657 Fax gratuito: 1-888-246-5732	Teléfono gratuito: 1-800-445-3988 Fax gratuito: 1-800-445-6643
Europa, África, Medio Oriente, India	Tel: +44 (0)1202 571 111 Fax: +44 (0)1202 573 488	
China	Tel: +8621-3373 0108 Fax: +8621-3373 0308	
Japón	Tel: +81 45 785 6421 Fax: +81 45 785 6517	
Australia	Tel: +61 (0) 2 8525 7555 Fax: +61 (0) 2 8525 7575	

Para obtener la información más reciente sobre nuestros productos, visite www.carlisleleft.com



SOLUTIONS FOR YOUR WORLD

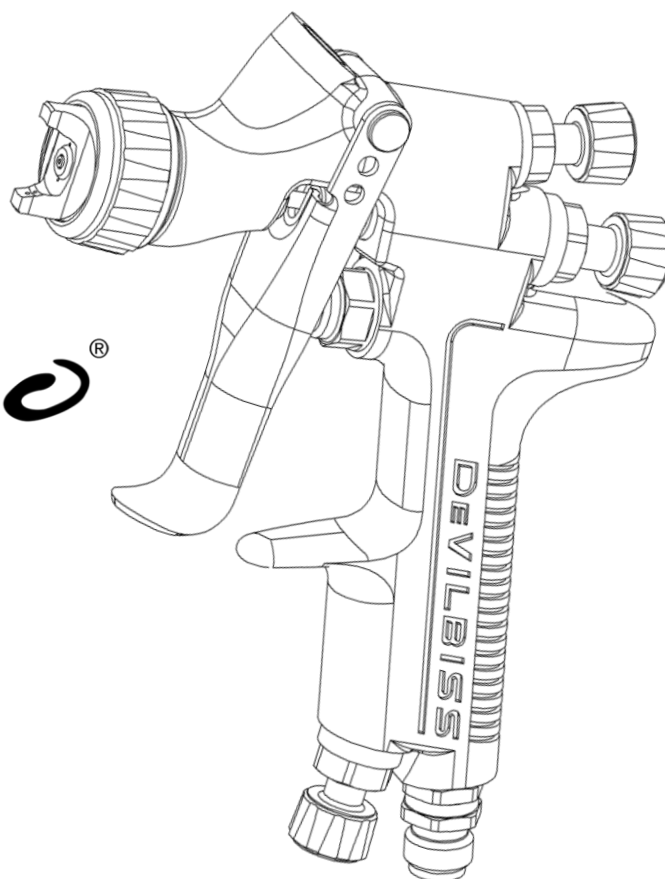
**DEVILBISS
SRiPro Lite Micro**

DEVILBISS

**Pistolet à gravité pour les micro-réparations
délicates et les petites surfaces.**

CE  II 2 G X

SRiPro
LITE



IMPORTANT ! NE PAS DÉTRUIRE

Il est de la responsabilité du client de s'assurer que tous les opérateurs et le personnel de maintenance lisent et comprennent ce manuel.

Contactez le représentant Carlisle Fluid Technologies local pour obtenir des copies supplémentaires de ce manuel.

LIRE TOUTES LES INSTRUCTIONS AVANT D'UTILISER CE PRODUIT .

DESCRIPTION FONCTIONNELLE**FR**

Le pistolet SRiPro Lite est un appareil de qualité professionnelle utilisant à la fois les technologies High Efficiency et HVLP (haut volume, basse pression). La technologie HVLP réduit les retombées de pistolage et limite la pression de chapeau d'air à 0,7 bar [10 psi], (conforme aux règles publiées par le SCAQMD et d'autres autorités en matière de qualité de l'air). La technologie High Efficiency, lors des essais dans les conditions recommandées, a démontré une efficacité de transfert supérieure à 65 %.

IMPORTANT : Ce pistolet à peinture peut être utilisé pour la pulvérisation de matériaux à base d'eau ou de solvant. Ce pistolet n'est pas conçu pour utilisation avec des produits fortement corrosifs et/ou abrasifs. S'il est utilisé avec de tels produits, il devra être nettoyé et/ou les pièces devront être remplacées plus souvent. S'il y a le moindre doute en ce qui concerne le caractère approprié d'un produit spécifique, contactez votre distributeur DeVilbiss ou la société DeVilbiss directement.

SPÉCIFICATIONS

PRESSIONS D'ENTRÉE D'AIR	
P1 = Pression d'entrée d'air statique maximum	12 bar [175 psi]
Pression d'entrée d'air pour réglages High Efficiency et HVLP, à l'utilisation.	2.0 bar [29 psi]
Niveau de Vibration:	<2.5 m/s ²
Niveau de Puissance Acoustique :	Disponible sur demande
Niveau de Pression Acoustique :	Disponible sur demande

ENVIRONNEMENTALES	
Température Opérationnelle Ambiante Maximum	104° F [40° C]

MATERIAUX DE CONSTRUCTION	
Corps du pistolet, bague de retenue de chapeau d'air, mollettes	Aluminium anodisé
Chapeau d'Air	Laiton nickelé
Buse, aiguille et axe de gâchette	Acier Inoxydable
Ressorts, clips, vis	Acier Inoxydable
Joints	Résistants aux solvants
Gâchette	Acier chromé
Entrée d'air, douille de corps, corps de valve de réglage du jet, écrou de soupape d'air	Laiton chromé
Système De Soupape D'air	Acier Inoxydable, HDPE

CONNEXIONS	
Dimension d'Entrée d'Air	Raccord mâle Universel 1/4" BSP et 1/4" NPS
Dimension d'Entrée de Produit	7/16" - 14 UNC

POIDS	
PISTOLET UNIQUEMENT	395g

DIMENSIONS	
L x H x lg mm	135 x 163 x 18

Description du produit / Objet de la déclaration :	SRiPro Lite
Ce produit est conçu pour être utilisé avec :	Matériaux à base de solvants ou d'eau
Convient a une utilisation en zone dangereuse :	Zones 1 / Zones 2
Niveau de protection :	II 2 G X
Coordonnées et rôle de l'organisme notifié :	Element Materials Technology. WN8 9PN UK Dépôt du dossier technique
Cette déclaration de conformité / constitution est émise sous la seule responsabilité du fabricant :	Carlisle Fluid Technologies Ltd, Ringwood Road, Bournemouth, BH11 9LH. UK

EU Declaration of Conformity



Cette déclaration de conformité / constitution est émise sous la seule responsabilité du fabricant :

Directive sur les machines 2006/42/CE

Directive ATEX 2014/34/UE

en se conformant aux documents statutaires et aux normes harmonisées suivants :

Norme EN ISO 12100 :2010 Sécurité des machines - Principes généraux de conception

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

Exigences de sécurité

EN 1127-1:2011 Atmosphères explosives - Prévention de l'explosion - Notions fondamentales

EN 13463-1 :2009 Équipement non-électrique pour utilisation dans des atmosphères potentiellement explosives -

Méthodes de base et exigences

Sous réserve que toutes les conditions d'utilisation / installation sans risque mentionnées dans les manuels du produit aient été suivies et que l'installation ait été effectuée conformément à tous les codes de pratique locaux en vigueur.

Signé pour et au nom de
Carlisle Fluid Technologies :

Dave Smith

Directeur commercial (EMEA)

12-Feb-18

⚠ AVERTISSEMENT	⚠ ATTENTION	REMARQUE
Dangers ou pratiques dangereuses qui pourraient occasionner des blessures graves ou même mortelles ou d'importants dégâts matériels.	Dangers ou pratiques dangereuses pouvant occasionner des blessures corporelles, des dommages matériels ou de produit mineurs.	Informations importantes concernant l'installation, l'exploitation ou la maintenance.
⚠ AVERTISSEMENT		

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



Les SOLVANTS et les PRODUITS DE REVÊTEMENT. Peuvent être hautement inflammables ou combustibles lorsqu'ils sont pulvérisés. Toujours se reporter aux instructions des fournisseurs des produits de revêtement et aux fiches de sécurité avant d'utiliser cet équipement.



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



LIRE LE MANUEL. Avant d'utiliser le matériel de finition, lire et comprendre toutes les informations de sécurité, d'utilisation et d'entretien fournies dans le manuel de l'utilisateur. Les utilisateurs doivent se conformer aux codes de pratique locaux et nationaux et aux exigences des compagnies d'assurance régissant la ventilation, les précautions à prendre contre l'incendie, le fonctionnement et la surveillance des lieux de travail.



UTILISATION ABUSIVE DU MATÉRIEL. Une utilisation abusive du matériel peut causer sa rupture, son dysfonctionnement ou son démarrage intempestif et entraîner de graves blessures.



RISQUE D'INCENDIE ET D'EXPLOSION. Ne jamais utiliser 1,1,1- de trichloroéthane, chlorure de méthylène, ou autres solvants aux hydrocarbures halogénés ni de liquides contenant de tels solvants dans des équipement comprenant des pièces mouillées en aluminium. L'utilisation de tels produits peut provoquer une sévère réaction chimique avec la possibilité d'explosion. Consulter le fournisseur pour s'assurer que les produits utilisés sont chimiquement compatibles avec les pièces en aluminium.



GANTS. Porter des gants pendant la pulvérisation du produit ou le nettoyage des équipements.



PORTER DES LUNETTES DE SÉCURITÉ. Tout manquement au port de lunettes de sécurité avec protections latérales présente un risque de blessure grave des yeux pouvant entraîner la cécité.



CHARGE ÉLECTROSTATIQUE. Les liquides peuvent emmagasiner une charge statique qui doit être dissipée grâce à un système de mise à la terre correcte des équipements, de toutes les pièces à traiter et de tous les autres éléments conducteurs d'électricité dans la cabine de pulvérisation. Une mise à la terre défectueuse ou des étincelles peuvent causer une situation dangereuse d'incendie, d'explosion, de choc électrique ou de blessures graves.



PORTER UN RESPIRATEUR. Il est recommandé d'utiliser un appareil de protection respiratoire à tout moment. Le type d'appareil doit être compatible avec le produit pulvérisé.



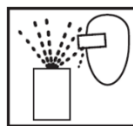
VAPEURS TOXIQUES – Lorsqu'ils sont pulvérisés, certains produits peuvent être toxiques, causer une irritation ou être autrement dangereux pour la santé. Toujours lire toutes les étiquettes, les fiches techniques de sécurité et respecter les recommandations d'utilisation des produits avant de commencer la pulvérisation. En cas de doute, contacter le fournisseur du produit.



NE JAMAIS MODIFIER LE MATÉRIEL. Ne pas modifier le matériel sans l'autorisation écrite du fabricant.



CONSIGNER / CONDAMNER. Les opérations d'entretien effectuées sur du matériel qui n'est pas mis hors tension, déconnecté, consigné et dont les sources d'alimentation ne sont pas condamnées, présentent un risque d'accident grave voire mortel.



RISQUE DE PROJECTIONS. L'ouverture du système sous pression provoque des projections de produit et de gaz ou de débris et présente un risque de blessure pour l'opérateur.



NIVEAUX DE BRUIT. Le niveau acoustique pondéré des équipements de pompage et de pulvérisation peut excéder 85 dB (A) selon la configuration du système. Les niveaux de bruit effectifs sont disponibles sur demande. Le port de protecteurs d'oreilles est recommandé à tout moment pendant les opérations de pulvérisation.



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



SAVOIR OÙ ET COMMENT ARRÊTER LE MATÉRIEL EN CAS D'URGENCE.



DANGER DE HAUTE PRESSION. Une haute pression peut causer de graves blessures. Dépressuriser complètement le matériel avant d'effectuer toute opération d'entretien. La pulvérisation du produit par le pistolet, des fuites au niveau des flexibles ou des composants fracturés peuvent injecter du produit dans le corps et provoquer des blessures extrêmement graves.



FORMATION DES UTILISATEURS. Tout le personnel doit être formé avant d'utiliser le matériel de finition.

LA COMMUNICATION DE CES INFORMATIONS À L'UTILISATEUR DU MATÉRIEL EST LA RESPONSABILITÉ DE L'EMPLOYEUR.

SRiPro Lite

FORMAT DE LA RÉFÉRENCE ET GUIDE DE SÉLECTION DE PIÈCE DU PISTOLET

TABLEAU 1

GUIDE DE PERFORMANCE DES CHAPEAUX D'AIR DU PISTOLET

N° sur le Chapeau d'Air et Type		N° de Commande	N° de Pièce	Consommation d'Air (L/Min)	Pression d'Entrée d'Air Recommandée	Débit Typique de Produit*	Taille Typique de la Forme du Jet **
HV5	HVLP	804261	SRIPRO-102-HV5-K	135 [4.8 cfm]	2 Bar [29 psi]	5 - 80 ml/min	160mm [6.3"]
MC1	High Efficiency	804264	SRIPRO-102-MC1-K	50 [1.8 cfm]	1 Bar [14.5 psi]	1 - 50 ml/min	60mm [2.36"]

* Les débits peuvent varier en fonction de la peinture/ du matériau et de la pression utilisée.

** Taille de forme du jet à 50 - 100 mm de distance.

TABLEAU 2

BUSES ET AIGUILLES

N° de Commande d'Aiguille de Liquide	N° de Pièce	N° sur l'Aiguille de Liquide	DI d'Aiguille de Liquide [mm]	N° de Commande d'Aiguille	N° de Pièce	N° sur l'Aiguille
804265	SRIPRO-210-06M-K	SRIPRO-210-06M	0.6	804266	SRIPRO-310-06M-K	SRIPRO-310-06M
803298	SRIPRO-200-08-K	SRIPRO-200-08	0.8	803302	SRIPRO-300-0810	SRIPRO-300-08-10
803299	SRIPRO-200-10-K	SRIPRO-200-10	1.0	803302	SRIPRO-300-0810	SRIPRO-300-08-10
803300	SRIPRO-200-12-K	SRIPRO-200-12	1.2	803303	SRIPRO-300-1214	SRIPRO-300-12-14

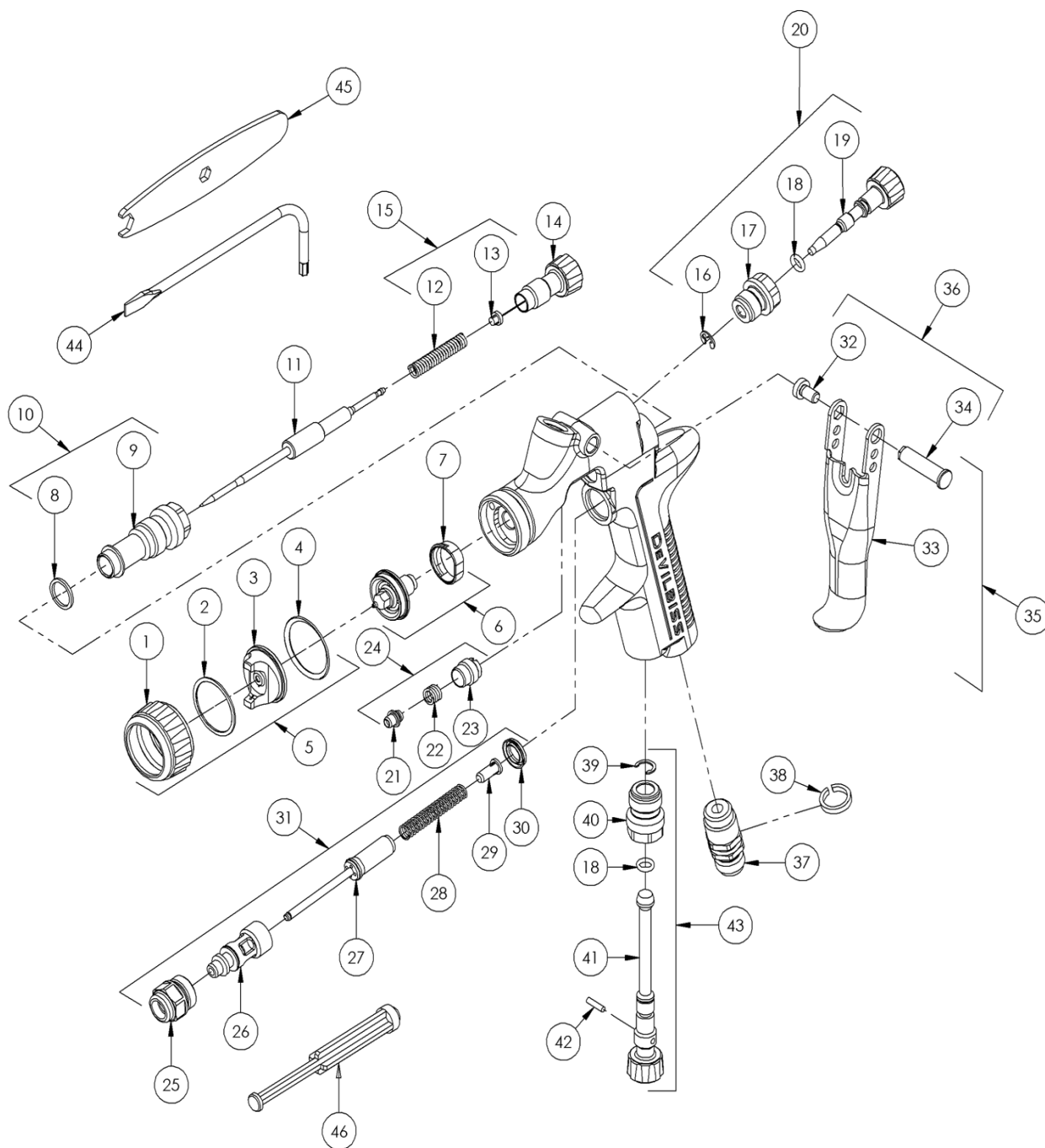
TABLEAU 3

COMBINAISONS RECOMMANDÉES DE BUSE / CHAPEAU D'AIR POUR LE PISTOLET

N° sur le Chapeau d'Air et Type					
		0.6mm	0.8mm	1.0mm	1.2mm
HV5	HVLP	-	S	S	S
MC1	High Efficiency	S	-	-	-

S= Buses et aiguilles haute qualité en acier inoxydable disponibles dans cette taille et de ce type.

ECLATE



LISTE DES PIÈCES

RÉF.	N° DE COMMANDE	N° DE PIÈCE	DESCRIPTION	QTÉ.
1	-	-	BAGUE DE RETENUE	1
2	-	-	BAGUE DE CONTACT	1
3	-	-	CHAPEAU D'AIR	1
4	192203	SRI-35-K5	JOINT DE BAGUE DE RETENUE (JEU DE 5)	1
5	VOIR TABLEAU 1	VOIR TABLEAU 1	CHAPEAU D'AIR ET BAGUE DE RETENUE	1
6	VOIR TABLEAU 2	VOIR TABLEAU 2	BUSE ET SÉPARATEUR	1
* 7	803304	SRI-PRO-2-K5	SÉPARATEUR (JEU DE 5)	1
* 8	-	-	JOINT DE BAGUE DE CORPS	1
9	-	-	BAGUE DE CORPS	1
10	702728	702728	BAGUE DE CORPS ET JOINT	1
11	VOIR TABLEAU 2	VOIR TABLEAU 2	AIGUILLE	1
* 12	-	-	RESSORT D'AIGUILLE	1
* 13	-	-	TAMPON DE RESSORT D'AIGUILLE	1
14	804277	SN-81-K	MOLETTE DE RÉGLAGE DE PRODUIT	1
15	804278	SN-423-K3	RESSORT ET TAMPON (JEU DE 3)	1
16	-	-	CIRCLIP	1
17	-	-	CORPS DE VALVE DE RÉGLAGE DE JET	1
* 18	-	-	JOINT DE VALVE DE RÉGLAGE DE JET	2
19	-	-	MOLETTE DE VALVE DE RÉGLAGE DU JET	1
20	804279	SRI-PRO-402-K	ENSEMBLE VALVE DE RÉGLAGE DU JET	1
21	-	-	PRESSE-ÉTOUPE D'AIGUILLE	1
22	-	-	RESSORT DE PRESSE-ÉTOUPE	1
23	-	-	ÉCROU DE PRESSE-ÉTOUPE	1
* 24	702731	702731	KIT PRESSE-ÉTOUPE, RESSORT ET ÉCROU DE PRESSE-ÉCROU	1
25	-	-	CORPS DE SOUPAPE D'AIR	1
26	-	-	CAGE DE SOUPAPE D'AIR	1
27	-	-	CLAPET DE SOUPAPE D'AIR	1
28	-	-	RESSORT DE SOUPAPE D'AIR	1
29	-	-	TAMPON À RESSORT DE SOUPAPE D'AIR	1
30	803307	SN-34-K5	JOINT DE SOUPAPE D'AIR	1
31	702732	702732	SYSTÈME DE SOUPAPE D'AIR	1
* 32	-	-	VIS D'AXE DE GÂCHETTE (T20 TORX)	1
33	-	-	GÂCHETTE	1
* 34	-	-	GOUJON DE GÂCHETTE	1
35	803308	SN-42-K	KIT AXE ET VIS DE GÂCHETTE	1
36	-	-	KIT D'AXE ET VIS	1
37	803309	SN-40-K	ENTRÉE D'AIR	1

LISTE DES PIÈCES (Suite)

RÉF.	N° DE COMMANDE	N° DE PIÈCE	DESCRIPTION	QTÉ.
38	702735	702735	JEU DE BAGUES D'IDENTIFICATION (DE 4 COULEURS)	1
* 39	-	-	CIRCLIP	1
40	-	-	CORPS DE SOUPE	1
41	-	-	MOLETTE DE RÉGLAGE DE SOUPE	1
* 42	-	-	GOUPILLE DE VALVE	1
43	804280	PRO-408-K	SOUPE DE DÉBIT D'AIR	1
44	804274	SPN-8-K2	TOURNEVIS TORX (JEU DE 2)	1
45	-	-	CLÉ	1
46	Inclus dans 702732		OUTIL D'ENTRETIEN DE SOUPE D'AIR	1

PIÈCES DE RECHANGE

RÉF.	N° DE COMMANDE	N° DE PIÈCE	DESCRIPTION
-	192229	GTI-428-K5	KIT JOINT ET GOUPILLE, JEU DE 5 (PIÈCES 18, 39 ET 42)
-	804283	PRO-415-1	KIT DE RÉPARATION DE PISTOLET (INCLUS LES ÉLÉMENTS PRÉCÉDÉS D'UN *)

**ATTENTION**

IMPORTANT : Ce pistolet à peinture peut être utilisé pour la pulvérisation de matériaux à base d'eau ou de solvant.

- Ce pistolet n'est pas conçu pour la pulvérisation de matériaux fortement corrosifs et/ou abrasifs.
- Pour éviter la détérioration prématurée des pièces, DeVilbiss recommande de laver le pistolet dans une solution neutre (pH 6 à 8).
- Ce pistolet n'est pas conçu pour être nettoyé dans un bain à ultrasons.

S'il y a le moindre doute en ce qui concerne le caractère approprié d'un produit spécifique, contactez votre distributeur DeVilbiss ou la société DeVilbiss directement.

**AVERTISSEMENT**

Le pistolet doit être connecté à la terre pour dissiper les charges électrostatiques qui peuvent être créées par le produit ou le débit d'air. Cette connexion peut utiliser le support de montage du pistolet ou des tuyaux d'air/de produit conducteurs. La connexion du pistolet à la terre doit être vérifiée et une résistance inférieure à 10^6 Ohms est requise.

SÉQUENCE DE DÉMARRAGE

- 1 Raccorder le pistolet à une alimentation en air propre, sèche et exempte d'huile au moyen d'un flexible conducteur.
- 2 Mélanger le produit de revêtement conformément aux instructions du fabricant et le filtrer.
- 3 Tourner la molette de réglage de produit (14) dans le sens horaire pour immobiliser l'aiguille.
- 4 Tourner la molette de la valve de réglage du jet (19) dans le sens antihoraire pour l'ouvrir complètement.
- 5 Régler la pression d'entrée d'air au besoin.
- 6 Tourner la molette de réglage de produit dans le sens antihoraire jusqu'à l'apparition du premier pas de vis.
- 7 Faire un essai de pulvérisation. Si la finition est trop sèche, réduire la pression d'entrée pour réduire le flux d'air.
- 8 Si la finition est trop humide, tourner la molette de réglage de produit (14) dans le sens horaire pour réduire le débit. Si l'atomisation est trop grossière, augmenter la pression d'entrée d'air. Si elle est trop fine, réduire la pression d'entrée.
- 9 La taille du jet peut être réduite en tournant la molette de la valve (19) dans le sens horaire.
- 10 Tenir le pistolet perpendiculairement à la surface de travail. L'application risque de ne pas être uniforme si le pistolet est incliné vers le haut ou le bas.
- 11 La distance de pulvérisation préconisée est de 50-100 mm.
- 12 Commencer la pulvérisation sur les bords. Recouvrir chaque passage précédent d'au moins 75%. Déplacer le pistolet à vitesse constante.
- 13 Toujours fermer l'arrivée d'air et évacuer la pression quand le pistolet est inutilisé.

REMARQUE

Selon la longueur du flexible, un flexible de plus gros diamètre intérieur pourra être requis. Monter un manomètre sur la poignée du pistolet. En actionnant le pistolet, régler au besoin la pression régulée. Ne pas utiliser une pression supérieure à la pression requise pour atomiser le produit appliqué. Une pression excessive accroît les retombées de pistilage et réduit l'efficacité du transfert de produit.

REMARQUE


Si des raccords rapides sont nécessaires, utiliser uniquement des raccords haut débit. Le débit d'air offert par d'autres types risque d'être insuffisant pour permettre au pistolet de fonctionner correctement.

MAINTENANCE ET NETTOYAGE DU PISTOLET DE PULVÉRISATION

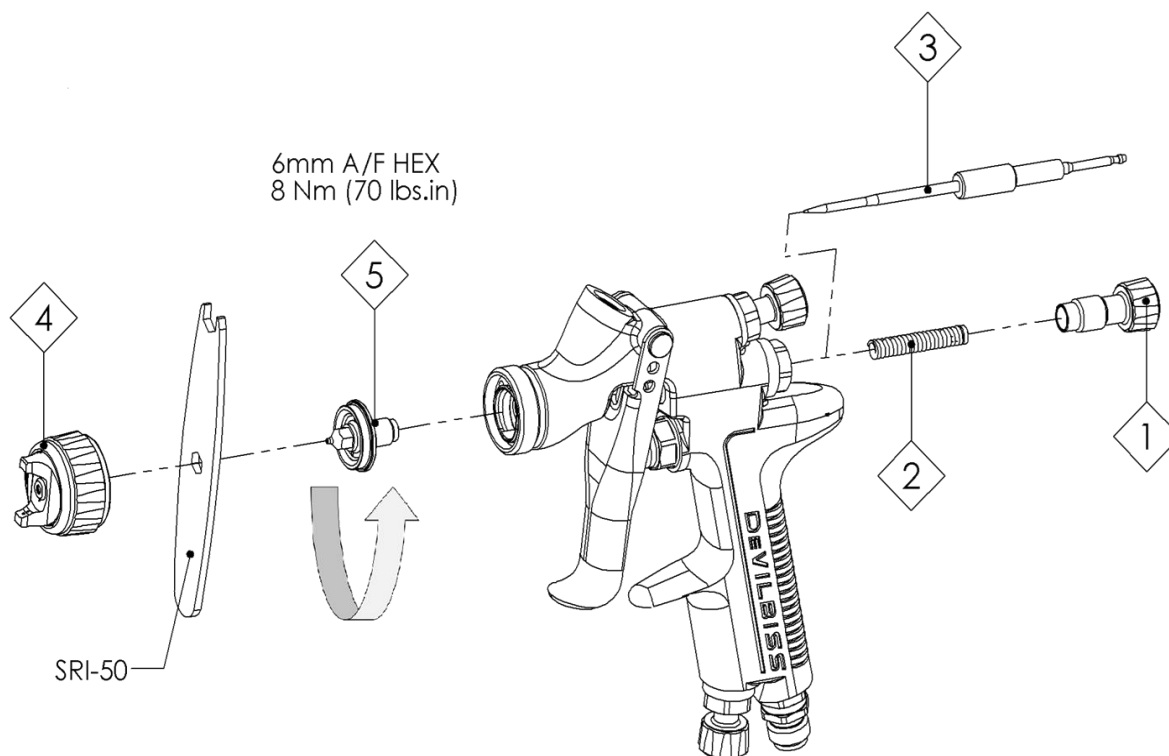
Pour nettoyer le chapeau d'air et la buse, broser l'extérieur avec une brosse à poils durs. Si les trous du chapeau d'air ont besoin d'être nettoyés, utiliser une paille ou un cure-dents de préférence. Si du fil métallique ou un instrument dur est utilisé, veiller à ne pas rayer ou entailler les orifices, ce qui aurait pour effet de déformer le jet.

Pour nettoyer les passages de produit, éliminer l'excès de produit puis rincer avec la solution de nettoyage de pistolet. Essuyer l'extérieur du pistolet avec un chiffon humide. Ne jamais plonger le pistolet entièrement dans du solvant ou du nettoyant qui risquent de détériorer les lubrifiants et de réduire la durée de vie du pistolet.

DÉSASSEMBLAGE/ ASSEMBLAGE DU PISTOLET

LÉGENDE	
	Ordre de démontage Se reporter à la page suivante. <i>(ordre inverse pour l'assemblage)</i>
#	<i>(ordre inverse pour l'assemblage)</i> Se reporter à la page suivante.

DÉSASSEMBLAGE DE LA BUSE ET DE L'AIGUILLE



REMARQUE

Si la buse ou l'aiguille est remplacée, remplacer en même temps le presse-étoupe de buse ou d'aiguille. L'utilisation de pièces usées peut causer des fuites de produit. Ne pas serrer excessivement.

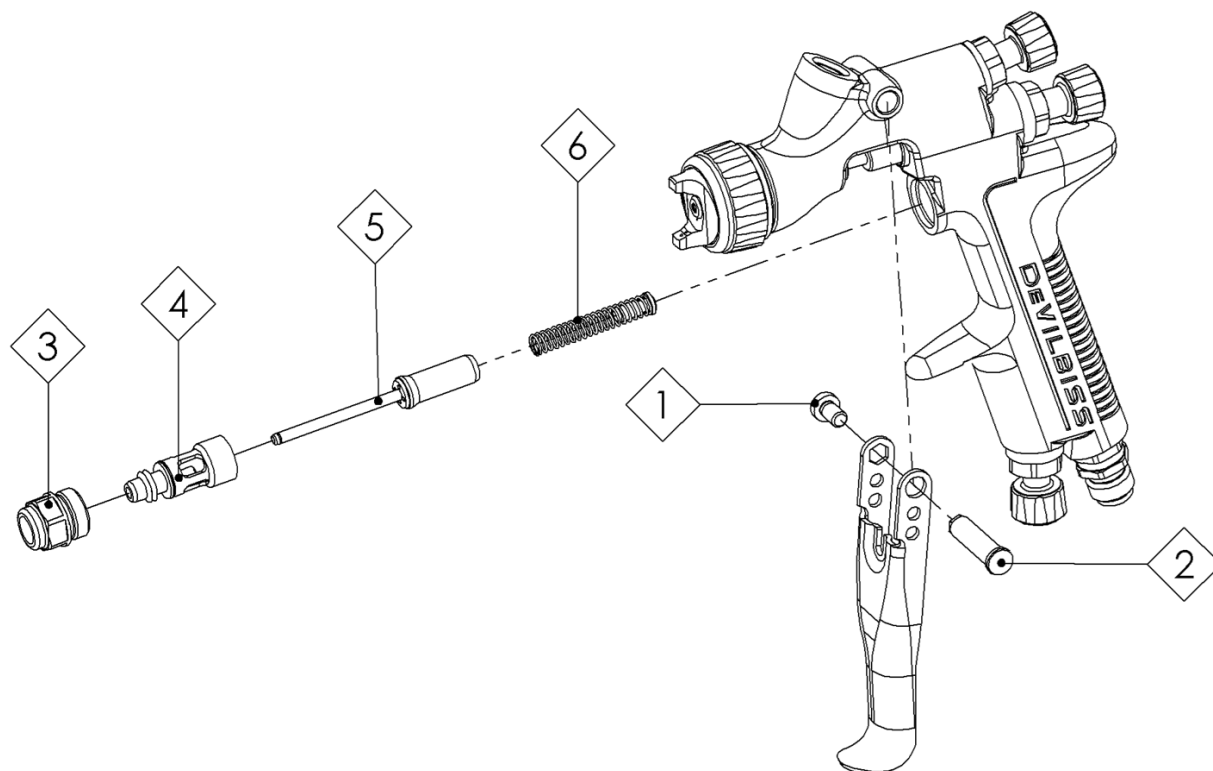


ATTENTION

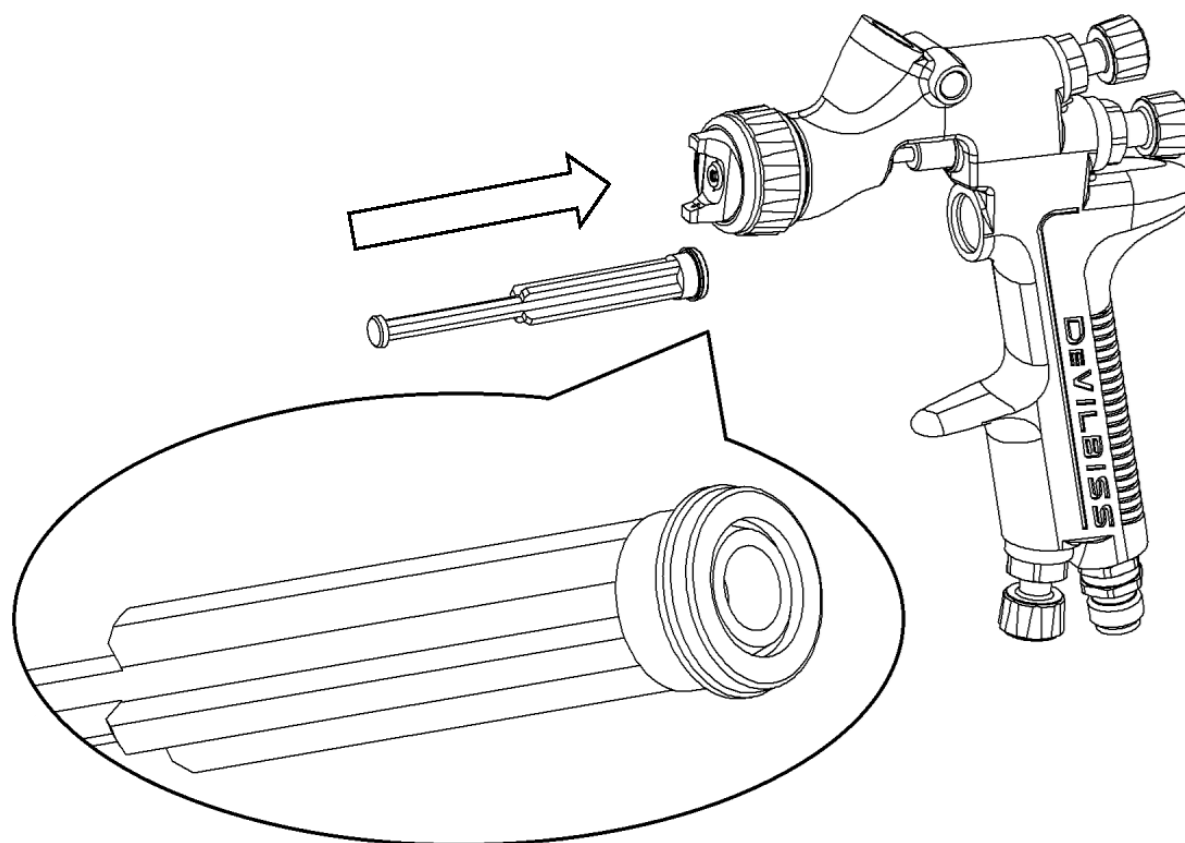
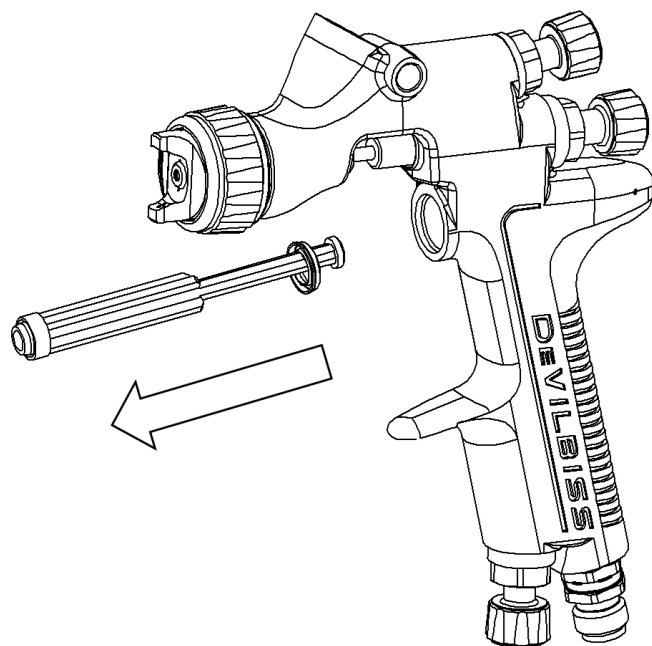
Pour éviter d'endommager la buse ou l'aiguille, s'assurer de soit :

1. Appuyer sur la détente et la maintenir enfonçant en serrant ou en desserrant la buse, ou ,
2. Retirer la molette de réglage de produit pour soulager la pression du ressort sur le col de l'aiguille.

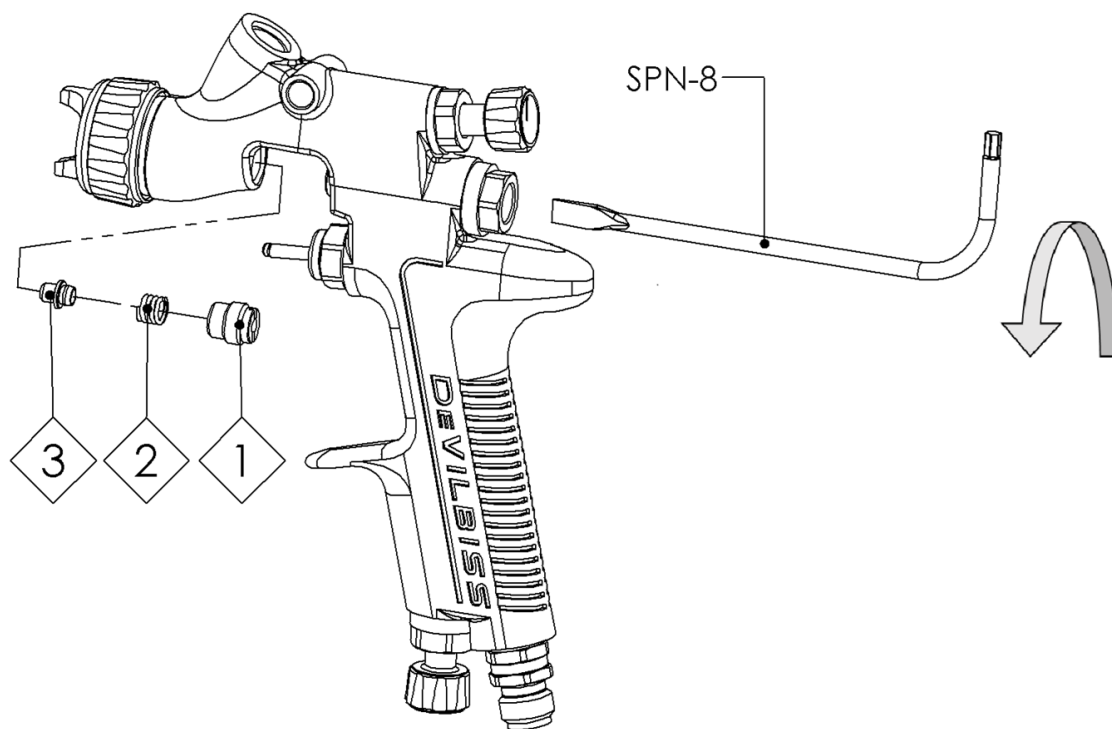
DÉSASSEMBLAGE DE LA SOUPAPE D'AIR



DÉSAMBLAGE / ASSEMBLAGE DES JOINTS DE LA SOUPE D'AIR



DÉSASSEMBLAGE DU PRESSE-ÉTOUPE



RECHERCHE DE DYSFONCTIONNEMENT DE PERFORMANCE MÉCANIQUE

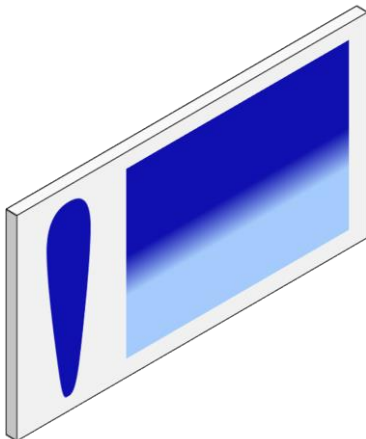
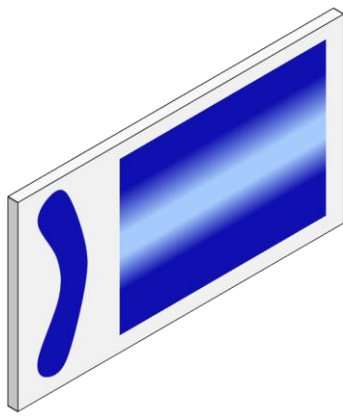
PANNES GÉNÉRALES	CAUSE	RECTIFICATION
Pas de pulvérisation	Pas de pression d'air dans le pistolet.	Vérifier l'alimentation d'air et la ligne d'air.
	Le bouton de réglage du produit dans l'aiguille n'est pas assez ouvert.	Ouvrir le bouton de réglage du produit dans l'aiguille.
Le pistolet crache de la peinture lorsque la gâchette est enfoncée et relâchée.	L'aiguille installée dans le pistolet est inappropriée.	Vérifier le tableau de sélection de buse / d'aiguille et installer le type correct.
	Aiguille excessivement usée.	Installer une aiguille neuve.
	Buse excessivement usée	Installer une buse neuve.
Le pistolet crache de la peinture lorsque la gâchette est enfoncée du fait de l'accumulation de peinture dans le chapeau d'air entre deux opérations de pulvérisation.	La buse n'est pas installée correctement dans la tête du pistolet.	Serrer.
	Fuite au niveau de la buse / de l'aiguille.	Vérifiez l'absence de dommage ou d'obstruction.
Accumulation de peinture dans la buse	La buse n'est pas installée correctement dans la tête du pistolet.	Serrer.
	Fuite au niveau de la buse / de l'aiguille.	Vérifiez l'absence de dommage ou d'obstruction.
Accumulation de peinture dans le chapeau d'air	Orifices du chapeau d'air endommagés	Installer un chapeau d'air neuf.
	L'accumulation progressive de rebonds sur la tête du pistolet.	Nettoyer complètement toutes les pièces.
Impossible d'obtenir un jet rond	Installation incorrecte de la buse ou de la tête de pulvérisation.	Démonter les composants, vérifier l'absence de dommages et remettre en place correctement.

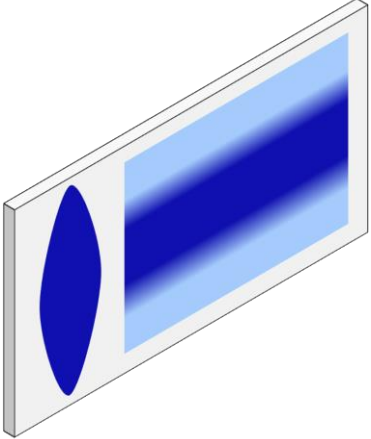
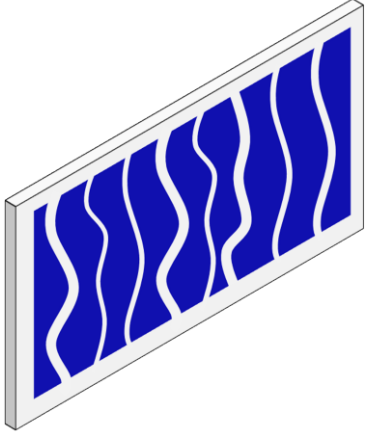
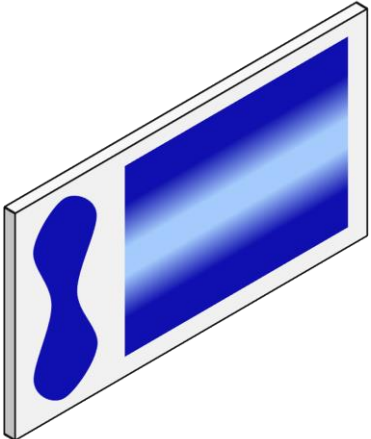
En démontant le chapeau d'air de la bague de retenue, ne pas retirer le siège de la bague de la bague de retenue. Les pièces pourraient subir des dommages. Essuyer seulement les pièces avec un chiffon et les remonter avec un chapeau d'air neuf ou nettoyé.

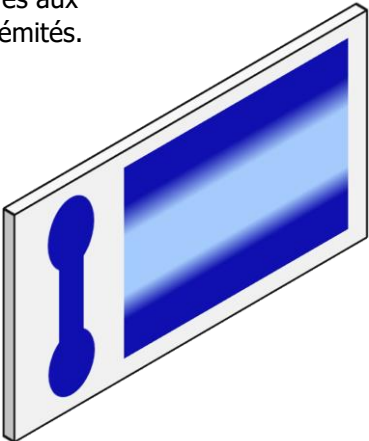
PANNES DE PRODUIT	CAUSE	RECTIFICATION
Petite fuite de produit au niveau du siège du chapeau d'air et du siège de l'aiguille.	Siège interne de la buse rayé, endommagé ou usé.	Remplacer.
	Profil externe de l'aiguille endommagé ou usé.	Remplacer.
	Contamination par des dépôts sur les surfaces de l'aiguille ou de la buse qui empêche l'étanchéité.	Nettoyer complètement.
	La buse installée ne correspond pas à l'aiguille utilisée dans le pistolet.	Vérifier le tableau de sélection de buse / d'aiguille et installé le type correct.
	Aiguille pas réactive.	Lubrifier le presse-étoupe. (GL-1)
Fuite importante ou jet de produit au niveau du siège du chapeau d'air et du siège de l'aiguille.	Écrou du presse-étoupe serré.	Régler.
	Contamination par des dépôts sur les surfaces de l'aiguille ou de la buse qui empêche l'étanchéité.	Démonter la buse et l'aiguille et les nettoyer soigneusement.
Fuite importante ou jet de produit au niveau du siège du chapeau d'air et du siège de l'aiguille.	La buse installée ne correspond pas à l'aiguille utilisée dans le pistolet.	Vérifier le tableau de sélection de buse / d'aiguille et installé le type correct.
Petite fuite de produit au niveau du presse-étoupe de l'aiguille.	Presses-étoupe de l'aiguille usé ou desserré.	Resserrer ou remplacer le cas échéant.

PANNES D'AIR	CAUSE	RECTIFICATION
Petite fuite d'air du chapeau d'air alors que la gâchette n'est pas enfoncée.	Tige de soupape d'air contaminée et pas correctement en place.	Démonter la tige de soupape d'air et nettoyer soigneusement l'arbre et les surfaces de contact de la soupape.
	Joint de tige de soupape d'air endommagé ou manquant.	Remplacer.

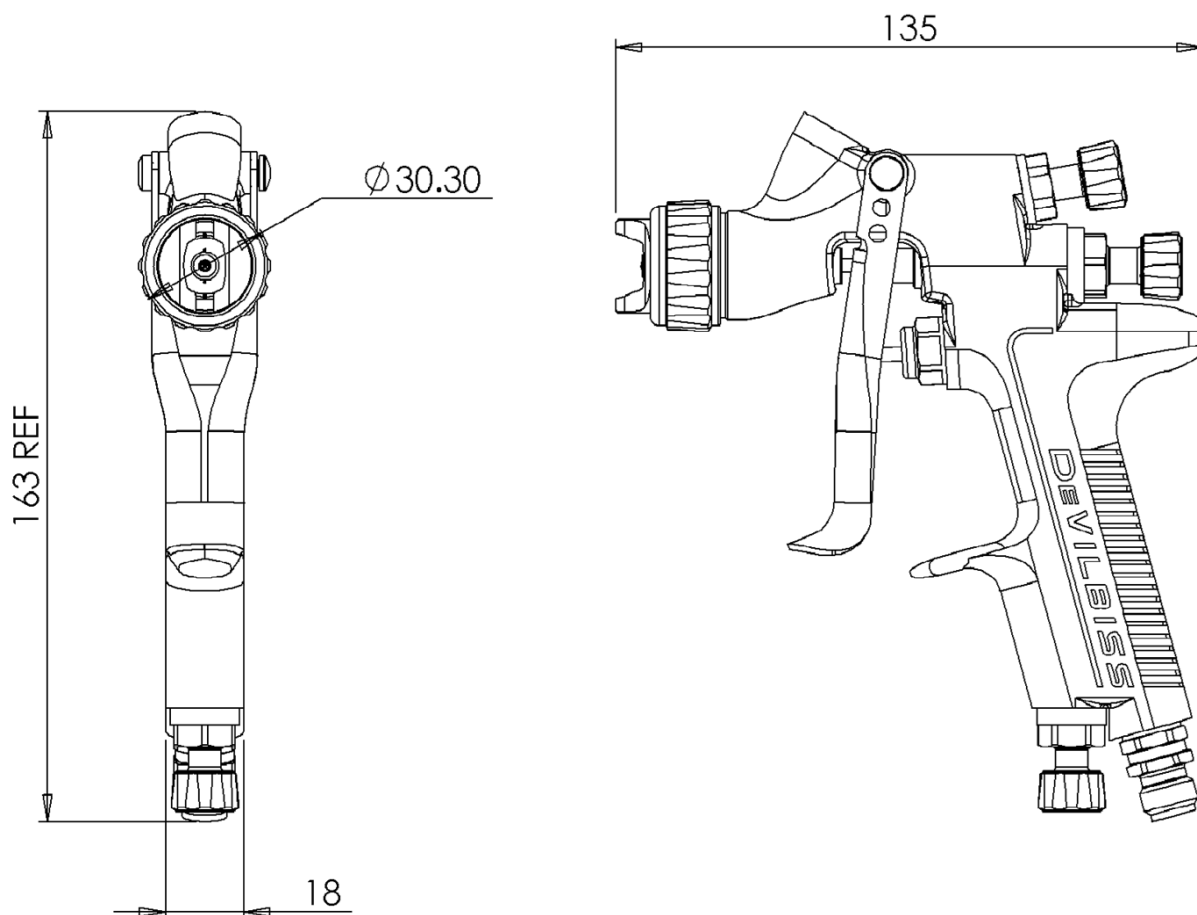
RECHERCHE DE DYSFONCTIONNEMENT DE PERFORMANCE DE PULVÉRISATION

CONDITION	CAUSE	RECTIFICATION
Surépaisseur en haut et en bas. 	Accumulation de produit sur le chapeau d'air, trous évasés, centraux ou jets obstrués.	Tremper le chapeau d'air ou la buse dans un solvant approprié et les nettoyer soigneusement.
	Accumulation de produit sur l'extérieur de la buse ou buse partiellement obstruée.	Remplacer le chapeau d'air ou la buse au besoin.
	Buse ou chapeau d'air sale ou endommagé.	Remplacer le chapeau d'air ou la buse au besoin.
Surépaisseur à droite ou à gauche 	Trous évasés gauches ou droits bouchés.	Tremper le chapeau d'air ou la buse dans un solvant approprié et les nettoyer soigneusement.
	Saleté ou dommages sur le côté gauche ou droit de l'extérieur de la buse.	Remplacer le chapeau d'air ou la buse au besoin.
Rectifications des surépaisseurs de produit en haut, en bas, à droite et à gauche :		
Déterminer si l'obstruction se situe sur le chapeau d'air ou la buse. Pour ce faire, effectuer un essai de pulvérisation. Tourner ensuite le chapeau d'un demi tour et effectuer une nouvelle pulvérisation. Si le défaut est inversé, l'obstruction se situe sur le chapeau d'air. Nettoyer le chapeau d'air comme expliqué précédemment. Vérifier également si de la peinture sèche est déposée dans l'orifice central du chapeau d'air et l'éliminer au besoin avec du solvant.		
Si le problème n'est pas rectifié, ceci signifie qu'il se situe au niveau de la buse. Nettoyer la buse. Si le problème persiste, remplacer la buse.		

<p>Surépaisseur centrale</p> 	<p>Ouverture insuffisante de la vanne de réglage du jet.</p>	<p>Tourner la vanne dans le sens antihoraire pour obtenir une forme de jet correcte.</p>
	<p>Excès de produit.</p>	<p>Réduire le débit de produit en tournant le bouton de réglage de l'aiguille dans le sens horaire. Réduire la pression de produit.</p>
	<p>Produit trop épais.</p>	<p>Diluer pour obtenir la consistance correcte.</p>
	<p>Pression de pulvérisation trop basse.</p>	<p>Augmenter la pression d'air.</p>
<p>Jet de pulvérisation intermittent ou saccadé</p> 	<p>Buse desserrée</p>	<p>Serrer.</p>
	<p>Installation imparfaite de la buse dans la tête du pistolet.</p>	<p>Démonter la buse, nettoyer les composants, vérifier que le siège du cône sur la buse ou le pistolet n'est ni endommagé ni contaminé.</p>
	<p>Passage ou tuyau de produit partiellement obstrué.</p>	<p>Nettoyer ou remplacer.</p>
<p>Creux au centre de l'application</p> 	<p>Débit de produit insuffisant.</p>	<p>Augmenter le débit de produit en changeant de taille de buse, en ouvrant la vanne de contrôle de l'aiguille ou augmenter la pression du produit dans le conteneur pressurisé de produit.</p>
	<p>Pression excessive dans les cornes d'air.</p>	<p>Réduire la pression d'air en tournant la vanne de contrôle de jet dans le sens horaire.</p>
	<p>Trop d'air pour la quantité de produit utilisé.</p>	<p>Réduire la pression d'entrée d'air.</p>

<p>Forme de jet en boules aux extrémités.</p> 	Débit de produit excessif.	Changer la buse pour une taille plus petite ou le chapeau d'air pour un type de spécifications différentes.
Rebonds excessifs	Pression d'air d'atomisation excessive.	Réduire la pression d'air.
	Pistolet trop loin de la surface de travail.	Vérifier la distance [normalement 15 – 20 cm].
Coulures et festons	Débit de produit excessif.	Régler le pistolet ou réduire la pression de produit.
	Produit trop dilué.	Mélanger correctement ou appliquer en couches minces/réduire le débit de produit.
	Pistolet incliné.	Installer le pistolet perpendiculairement à la pièce.
Finition fine à gros grains, séchée avant de couler.	Pistolet trop loin de la surface de travail.	Vérifier la distance.
	Pression d'air excessive.	Réduire la pression d'air et vérifier la forme du jet.
	Débit de produit trop bas.	Augmenter le débit de produit en changeant de taille de buse, en modifiant la pression d'alimentation ou en tournant le bouton de contrôle de l'aiguille dans le sens antihoraire.

DIMENSIONS



REMARQUES

REMARQUES

POLICE DE GARANTIE

Ce produit est couvert par la garantie limitée matériaux et main-d'œuvre de Carlisle Fluid Technologies. L'utilisation de pièces ou d'accessoires d'une autre provenance que Carlisle Fluid Technologies invalidera toutes les garanties. Le défaut de respect raisonnable des instructions d'entretien fournies peut annuler toute garantie.

Pour toute information précise sur la garantie, contacter Carlisle Fluid Technologies.

Carlisle Fluid Technologies est un leader mondial des technologies innovantes de finition. Carlisle Fluid Technologies se réserve le droit de modifier les spécifications de ses produits sans préavis.

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

© 2018 Carlisle Fluid Technologies, Inc.

Tous droits réservés.

Pour toute assistance technique ou pour trouver un distributeur autorisé, contacter un de nos services internationaux de vente et de support à la clientèle ci-dessous.

Région	Industrie/Automobile	Réparation Peinture Automobile
Amériques	N° de tél. vert : 1-888-992-4657 N° de Fax vert : 1-888-246-5732	N° de tél. vert : 1-800-445-3988 N° de Fax vert : 1-800-445-6643
Europe, Afrique, Moyen-Orient, Inde		Tél. : +44 (0)1202 571 111 Fax : +44 (0)1202 573 488
Chine		Tél. : +8621-3373 0108 Fax : +8621-3373 0308
Japon		Tél. : +81 45 785 6421 Fax : +81 45 785 6517
Australie		Tél. : +61 (0) 2 8525 7555 Fax : +61 (0) 2 8525 7575

Pour les informations les plus récentes sur nos produits, consulter www.carlisleleft.com



SOLUTIONS FOR YOUR WORLD