

DEVILBISS®

Service Bulletin
SB-2-662-C
Replaces SB-2-662-B

CVi

CE  II 2 GX

OPERATION MANUAL CVi LIGHTWEIGHT SPRAYGUN (SUCTION/PRESSURE)

English: Pages 3-10

MANUAL DE OPERACIÓN PISTOLA PULVERIZADORA LIVIANA CVi (SUCCIÓN/PRESIÓN)

Español: Páginas 11-18

GUIDE D'UTILISATION PISTOLET PULVÉRISATEUR LÉGER CVi (SUCCION/PRESSION)

Français : Pages 19 - 26



NOTE:

In HVLP mandated areas, use only the #505 HVLP air cap.

Consult your local air quality management agency with any questions regarding HVLP requirements in your area.

NOTA:

En las áreas donde se exige la indicación HVLP, use únicamente el casquillo de aire #505 HVLP.

Consulte con la agencia de control de la calidad del aire en su localidad, cualquier pregunta acerca de los requisitos de HVLP en su área.

NOTE:

Dans les régions où la norme de grand débit à basse pression (HVLP) s'applique, utiliser uniquement l'anneau déflecteur n° 505 à grand débit à basse pression.

Consulter l'agence locale de gestion de la qualité de l'air pour toute question touchant les normes de grand débit à basse pression (HVLP) en vigueur.



IMPORTANT: Read and follow all instructions and SAFETY PRECAUTIONS before using this equipment.

DESCRIPTION

The Compact Gravity feed Spraygun Kit complies to ATEX regulations 94/9/EC, protection level; **II 2 G X, Suitable for use in Zones 1 and 2.**

When using the #505 air cap, this design uses EPA compliant atomizing (HVLP) technology to reduce overspray and improve coating efficiency. This gun produces approximately 10 psi air cap pressure at 18 psi gun inlet pressure (complies with rules issued by SCAQMD and other air quality authorities).

IMPORTANT: These Sprayguns are suitable for use with both waterbased and solvent based coating materials. The design uses Devilbiss Trans-Tech® atomizing technology (#510 air cap) or HVLP atomizing technology (#505 air cap) to reduce overspray and improve coating efficiency. If there is any doubt regarding the suitability of a specific material contact your local Distributor or Devilbiss direct.

EC DECLARATION OF CONFORMITY

We: **Finishing Brands UK, Ltd., Ringwood Rd, Bournemouth, Dorset, BH11 9LH, UK**, as the manufacturer of the **Spraygun model CVi**, declare, under our sole responsibility, that the equipment to which this document relates is in conformity with the following standards or other normative documents:

BS EN 292-1 PARTS 1 & 2: 1991, BS EN 1953: 1999; and thereby conform to the protection requirements of Council Directive **98/37/EC** relating to **Machinery Safety Directive**, and; **EN 13463-1:2001**, council Directive **94/9/EC** relating to **Equipment and Protective Systems intended for use in Potentially Explosive Atmospheres** protection level **II 2 G X**.

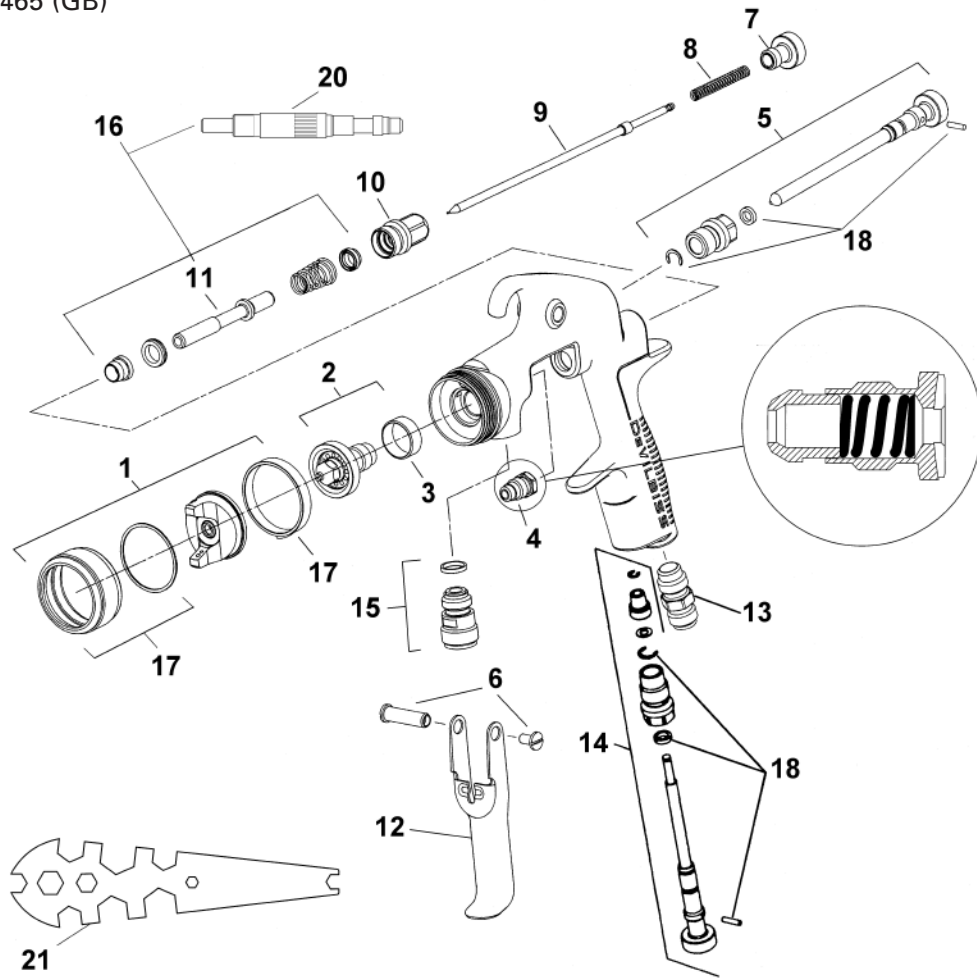
D. Smith, General Manager
16th April 2012

Devilbiss Automotive Refinishing reserves the right to modify equipment specification without prior notice.



SAFETY WARNINGS

	<p>FIRE AND EXPLOSION</p> <p>Solvents and coating materials can be highly flammable or combustible when sprayed. ALWAYS refer to the coating material suppliers instructions and COSHH sheets before using this equipment.</p> <p>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.</p> <p>This equipment, as supplied, is <u>NOT</u> suitable for use with <u>Halogenated Hydrocarbons</u>.</p> <p>Static Electricity can be generated by fluid and/or air passing through hoses, by the spraying process and by cleaning non- conductive parts with cloths. To prevent ignition sources from static discharges, earth continuity must be maintained to the spraygun and other metallic equipment used. It is essential to use conductive air and/or fluid hoses.</p>
	<p>PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT</p> <p>Toxic vapors – When sprayed, certain materials may be poisonous, create irritation or be otherwise harmful to health. Always read all labels and safety data sheets for the material before spraying and follow any recommendations. If In Doubt, Contact Your Material Supplier.</p> <p>The use of respiratory protective equipment is recommended at all times. The type of equipment must be compatible with the material being sprayed.</p> <p>Always wear eye protection when spraying or cleaning the spraygun</p> <p>Gloves must be worn when spraying or cleaning the equipment.</p> <p>Training – Personnel should be given adequate training in the safe use of spraying equipment.</p>
	<p>MISUSE</p> <p>Never aim a spraygun at any part of the body.</p> <p>Never exceed the max. recommended safe working pressure for the equipment.</p> <p>The fitting of non-recommended or non-original spares may create hazards.</p> <p>Before cleaning or maintenance, all pressure must be isolated and relieved from the equipment.</p> <p>The product should be cleaned using a gun washing machine. However, this equipment should not be left inside gun washing machines for prolonged periods of time.</p>
	<p>NOISE LEVELS</p> <p>The A-weighted sound level of sprayguns may exceed 85 dB (A) depending on the set-up being used. Details of actual noise levels are available on request. It is recommended that ear protection is worn at all times when spraying.</p>
	<p>OPERATING</p> <p>Spray Equipment using high pressures may be subject to recoil forces. Under certain circumstances, such forces could result in repetitive strain injury to the operator.</p>



PARTS LIST

Ref. No.	Description	Part Number	Qty.	Options
1	Air Cap/Retaining ring	SP-100-***-K	1	505, 510 e.g *** = 510
2	Nozzle	SP-200S-**-K	1	10, 12, 13, 14, 16, 18, 20 e.g ** =14=1.4 mm
+3	Separator	SP-623-K5	5	
+4	Packing	GTI-445-K2	2	
5	Spreader Valve	SP-401-K	1	
6	Stud and Screw			
7	Needle Adjusting Screw	SP-614-K	1	
+8	Spring	SP-622-K5	1	
9	Needle	SP-300S-**-K	1	10, 12, 13, 14, 16, 18, 20 e.g ** =14=1.4 mm
10	Airvalve housing & seal	SP-612-K	1	
11	Spindle		1	
12	Trigger, Stud & Screw Kit	SP-617-CR-K	1	
13	Connector	SP-611-K	1	
14	Airflow Valve	SP-402-K	1	
15	Fluid Inlet Connector and seal	SP-636-K	1	
16	Air Valve Service Kit	SPK-101-K	1	
17	Retaining Ring and Seals	SPK-102-K	1	
+18	Clip, Seal and Pin Kit	GTI-428-K5	5	
20	Air Valve Assembly Tool		1	
21	Spanner	SPN-5-K	1	
	Spraygun Service Kit (parts included marked +)	SPK-402-K	1	

SPECIFICATION

Air supply connection:
Universal 1/4" BSP and NPS

Fluid supply connection:
Universal 3/8" BSP and NPS

Maximum static Air inlet pressure:
 $P_1 = 12 \text{ bar (175 psi)}$

Maximum static Fluid inlet pressure:
 $P_2 = 15 \text{ bar (218 psi)}$

Nominal gun Air inlet pressure with gun triggered:
1.2 bar (18 psi) #505 HVLP Air Cap
2 bar (29 psi) #510 Trans-Tech Air Cap

Maximum Service temperature: 40°C

Gun Weight: 412 g

MATERIALS OF CONSTRUCTION

Gun body: Anodized Aluminum

Nozzle: Stainless Steel

Needle: Stainless Steel

Fluid Inlet / Fluid Passages:
Stainless Steel / PTFE

Trigger: Nickel Plated Steel

INSTALLATION

Important: To ensure that this equipment reaches you in first class condition, protective coatings have been used. Flush the equipment through with a suitable solvent before use.

1. Attach air hose to connector (13). Recommended hose size 8 mm bore. The hose must be conductive and electrical bond from the spraygun to earth should be checked with an ohmmeter. A resistance of less than 10^6 Ohms is recommended.
2. Air supply should be filtered and regulated.
3. Attach suction feed cup or fluid supply hose to Fluid Inlet (15).

OPERATION

1. Mix coating material to manufacturers instructions and fill suction or pressure pot with the material. If using a suction cup, make sure that the vent hole is cleared.
2. Turn needle adjusting screw (7) clockwise to prevent movement.
3. Turn spreader valve (5) counter-clockwise to fully open.
4. Adjust inlet air pressure (For recommended figures see Specifications) at the gun inlet with the gun triggered. (pressure gauge attachment shown under Accessories is recommended for this).
5. Turn needle adjusting screw counter clockwise until first thread shows.
6. Test spray. If the finish is too dry reduce airflow by reducing air inlet pressure or by the Airflow Valve (14). Screw the Adjusting Knob (14) in to reduce pressure.
7. If finish is too wet reduce fluid flow by turning needle screw (7) clockwise or reducing the fluid pressure. If atomization is too coarse, increase inlet air pressure. If too fine reduce inlet pressure.
8. The pattern size can be reduced by turning adjusting valve (5) clockwise.
9. Hold gun perpendicular to surface being sprayed. Arcing or tilting may result in uneven coating.
10. The recommended spray distance is 150-200 mm (6"-8").
11. Spray edges first. Overlap each stroke a minimum of 50%. Move gun at a constant speed.
12. Always turn off air and fluid supply and relieve pressure when gun is not in use.

PREVENTATIVE MAINTENANCE

1. Turn off air and coating supply and relieve pressure in the supply lines, or if using QD system, disconnect from airline and fluid line.
2. Remove air cap (1) and clean. If any of the holes in the cap are blocked with coating material use a toothpick to clean. Never use metal wire which could damage the cap and produce distorted spray patterns
3. Ensure the tip of the nozzle (2) is clean and free from damage. Build up of dried paint can distort the spray pattern.
4. Lubrication – stud/screw (6), needle (9) and air valve (11) should be oiled each day.

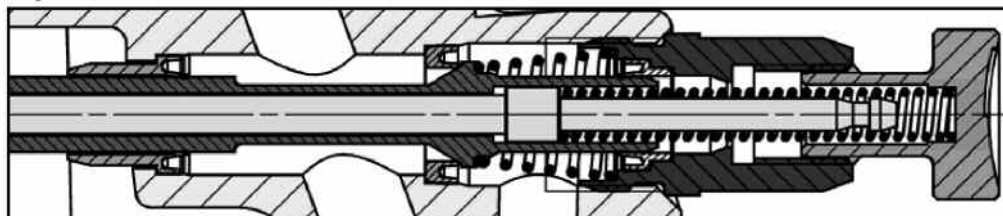
REPLACEMENT OF PARTS

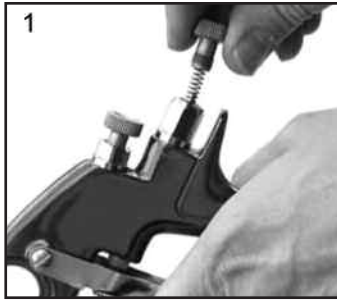
Nozzle (2) and Needle (9) – Remove parts in the following order: 7, 8, 9, 1 and 2. Replace any worn or damaged parts and re-assemble in reverse order. Recommended tightening torque for nozzle (2) 9.5-12 Nm (80-100 lbf in).

Packing – Remove parts 7, 8, 9. Unscrew cartridge (4). Fit new cartridge finger tight. Re-assemble parts 9, 8, and 7 and tighten cartridge (4) with spanner sufficient to seal but to allow free movement of needle. Lubricate with gun oil.

Air Valve Seal Kit (16) – (Refer to photos 1 to 28 and fig 2)

Spreader valve (5) – **Caution:** always ensure that the valve is in the fully open position by turning screw fully counter-clockwise before fitting to body.

FIG 2



1. Remove Adjusting Knob (7), Spring (8), and Needle (9).



2. Loosen Housing (10).



3. Remove Housing (10) and Air Valve Spring.



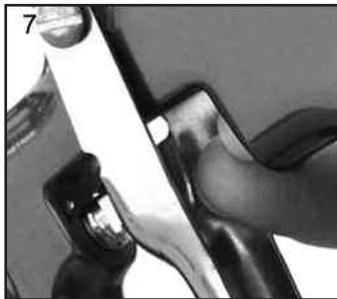
4. Remove Valve (11).



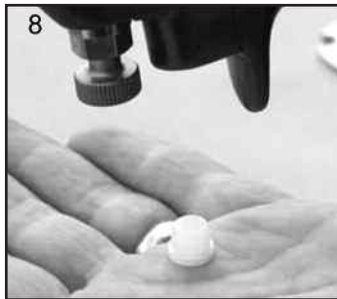
5. Using Service Tool SPN-7, engage groove behind the Valve Seat.



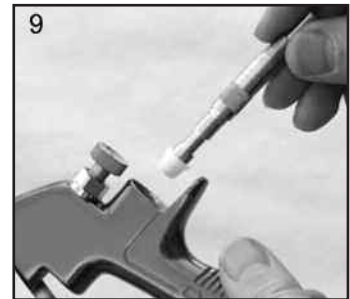
6. Remove Valve Seat.



7. Push out the Front Air Valve Seal with a finger.



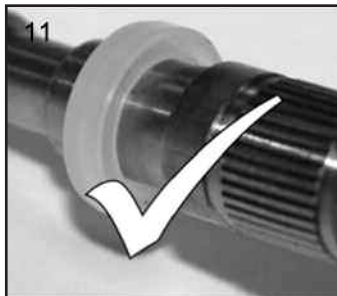
8. Turn the Gun upside down and let the Seal fall out.



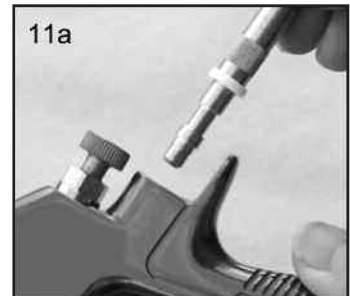
9. Fit New Front Seal to Service Tool.



10. Fit new Seal to gunbody and press firmly to ensure Seal is engaged.



11. Fit New Valve Seat to Service Tool. Groove must face outwards.



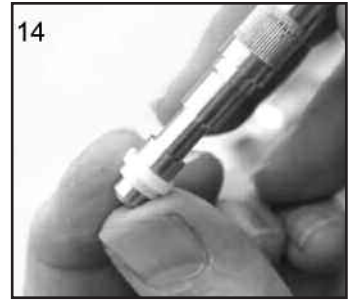
11a



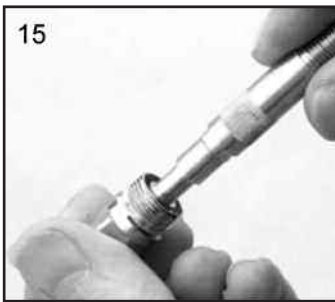
12. Fit Valve Seat to Gunbody.



13. Remove Rear Air Valve Seal from housing (10) with a hooked instrument.



14. Fit new Seal to Service Tool.



15. Fit Seal to Housing (10).



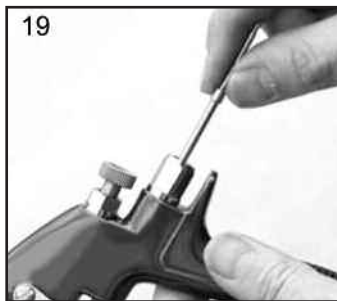
16. Replace Valve (11).



17. Replace Valve Spring and screw in Housing (10).



18. Tighten Housing.



19. Fit Needle (9).








20. Fit Spring (8) and Knob (7).



21. Adjust Needle Packing (4) with Spanner sufficient to seal but to allow free movement of needle. Lubricate with gun oil.

TROUBLESHOOTING

CONDITION	CAUSE	CORRECTION
Heavy top or bottom pattern 	Horn holes plugged. Obstruction on top or bottom of fluid tip. Cap and/or tip seat dirty.	Clean. Ream with non-metallic point. Clean. Clean.
Heavy right or left side pattern 	Left or right side horn holes plugged. Dirt on left or right side of fluid tip. Remedies for the top-heavy, bottom-heavy, right-heavy and left-heavy patterns: 1) 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. 2) If the defect is not inverted, it is on the fluid tip. Check for a fine burr on the edge of the fluid tip. Remove with #600 wet or dry sand paper. 3) Check for dried paint just inside the opening. Remove paint by washing with solvent.	Clean. Ream with non-metallic point. Clean.
Heavy center pattern 	Fluid pressure too high for atomization air (pressure feed). Material flow exceeds air cap's capacity. Spreader adjustment valve set too low. Atomizing pressure too low. Material too thick.	Balance air and fluid pressure. Increase spray pattern width with spreader adjustment valve. Thin or lower fluid flow. Adjust. Increase pressure. Thin to proper consistency.
Split spray pattern 	Atomization air pressure too high. Fluid pressure too low (pressure feed only). Spreader adjusting valve set too high.	Reduce at transformer or gun. Increase fluid pressure (increases gun handling speed). Adjust.
Jerky or fluttering spray 	*Loose or damaged fluid tip/seat. Material level too low. Container tipped too far. Obstruction in fluid passage. Loose or broken fluid tube or fluid inlet nipple. Dry or loose fluid needle packing nut.	Tighten or replace. Refill. Hold more upright. Backflush with solvent. Tighten or replace. Lubricate or tighten.
Unable to get round spray	Spreader adjustment screw not seating properly. Air cap retaining ring loose.	Clean or replace. Tighten.
Will not spray	No air pressure at gun. Fluid pressure too low Fluid needle adjusting screw not open enough. Fluid too heavy for suction feed.	Check air supply and air lines. Increase fluid pressure at tank. Open fluid needle adjusting screw. Thin material or change to pressure feed.
Excessive overspray	Too much atomization air pressure Gun too far from work surface. Improper stroking (arcing, gun motion too fast).	Reduce pressure. Adjust to proper distance. Move at moderate pace, parallel to work surface.
Excessive fog	Too much, or too fast-drying thinner. Too much atomization air pressure.	Remix properly. Reduce pressure.
Dry Spray	Air pressure too high. Gun tip too far from work surface. Gun motion too fast. Gun out of adjustment	Reduce air pressure. Adjust to proper distance. Slow down. Adjust.
Fluid leaking from packing nut	Packing nut loose. Packing worn or dry	Tighten, do not bind needle. Replace or lubricate.
Fluid leaking or dripping from front of pressure feed gun	Packing nut too tight. Dry packing. Fluid tip or needle worn or damaged. Foreign matter in tip. Fluid needle spring broken. Wrong size needle or tip.	Adjust. Lubricate. Replace tip & needle with lapped sets. Clean. Replace. Replace.
Runs and sags	Too much material flow. Material too thin. Gun tilted on an angle, or gun motion too slow.	Adjust gun or reduce fluid pressure. Mix properly or apply light coats. Hold gun at right angle to work and adapt to proper gun technique
Thin, sandy coarse finish drying before it flows out	Gun too far from surface. Too much air pressure. Improper thinner being used.	Check distance. Normally approx. 8". Reduce air pressure and check spray pattern. Follow paint manufacturer's mixing instructions.


*Most common problem.

TROUBLESHOOTING (continued)

CONDITION	CAUSE	CORRECTION
Thick, dimpled finish "orange peel".	Gun too close to surface. Too much material coarsely atomized. Air pressure too low. Improper thinner being used. Material not properly mixed. Surface rough, oily, dirty.	Check distance. Normally approx. 8". Increase air pressure or decrease fluid pressure. Increase air pressure or reduce fluid pressure. Follow paint manufacturer's mixing instructions. Follow paint manufacturer's mixing instructions. Properly clean and prepare.

ACCESSORIES

**Spray Gun Lube
SSL-10-K12 (2 oz. bottle)**



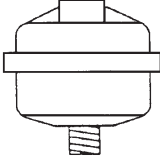
Compatible with all paint materials; contains no silicone or petroleum distillates to contaminate paint. MSDS Sheet available upon request.

**HAV-500 OR
HAV-501
Adjusting Valve
(HAV-501 SHOWN)**




HAV-500 does not have pressure gauge. Use to control air usage at gun.

**HAF-507
Whirlwind™
In-Line Air Filter**



Removes water, oil, and debris from the air line.

**SPN-5-K
Wrench**



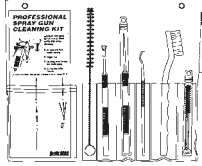
Contains all necessary tip, hose and nut sizes used on or with gun.

**192218 Scrubs®
Hand Cleaner Towels**



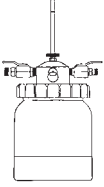
Scrubs® are a pre-moistened hand cleaner towel for painters, body men and mechanics that go where you go and no water is needed.

**192212
Professional Spray Gun Cleaning Kit**



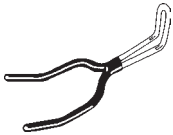
Contains six precision tools designed to effectively clean all DeVilbiss, Binks, Finishline and other brand spray guns.

**HD-503 SolventSaver™
Hose/Gun Cleaner**



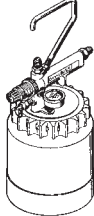
2 Qt Hose/Gun Cleaner used to clean the inside of hose, fluid passageways of gun & other paint equipment.

**192219
Gun Holder**



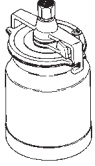
Gun holder made to hold guns with gravity cups.

**KB-555 (Aluminum)
2 qt. Pressure Feed Cup
With Regulator**




Provides greater degree of control over cup fluid pressure.

**TGC-545 Aluminum
Drip Free Suction Cups**




Cups have a unique, two position valve which permits selection of either a drip free or conventional open vent mode.

**40-128 Twin Cartridge,
Paint Spray Respirator**



NIOSH-Certified (TC-84A-1623) for respiratory protection in atmospheres not immediately dangerous to life.

**Automotive Refinish Quick Connects
For HVLP Guns (Air)
High Flow Type.**



HC-4419 Stem
1/4" NPT(F)

HC-4719 Coupler
1/4" NPT(M) /NPS(M)

HC-1166 Stem
1/4" NPT(M)

HC-4720 Coupler
1/4" NPT(F)



IMPORTANTE: Lea y siga todas las instrucciones y Precauciones de Seguridad antes de utilizar este equipo.

DESCRIPCIÓN

Al usar el casquillo de aire #505, este diseño usa tecnología de atomización (HVLP) conforme a las normas de la EPA para reducir la atomización excesiva y mejorar la eficiencia del recubrimiento. Esta pistola produce aproximadamente 10 psi de presión por el casquillo de aire a 18 psi de presión de entrada en la pistola (conforme a las normas emitidas por SCAQMD y otras autoridades reguladoras de la calidad del aire.

IMPORTANTE: Estas pistolas pulverizadoras son adecuadas para usarse tanto con materiales de recubrimiento a base de agua como con materiales a base de solventes. El diseño usa la tecnología de atomización Devilbiss Trans-Tech® (casquillo de aire #510) o tecnología de atomización HVLP (casquillo de aire #505) para reducir la atomización excesiva y mejorar la eficiencia del recubrimiento. Si hubiera cualquier duda sobre lo adecuado de un material específico, póngase en contacto con el distribuidor en su localidad o directamente con DeVilbiss.

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE

Nosotros: **Finishing Brands UK, Ltd., de Ringwood Rd, Bournemouth, Dorset, BH11 9LH, Reino Unido**, como fabricantes de la **Pistola pulverizadora modelo CVi**, declaramos bajo nuestra exclusiva responsabilidad que el equipo al que se refiere este documento cumple los siguientes estándares o normas:

BS EN 292-1 PARTES 1 y 2: 1991, BS EN 1953:1999; y que por tanto cumple los requisitos de protección de la Directiva del Consejo **98/37/CE** relativa a la **Directiva sobre Seguridad de las Máquinas** y **EN 13463-1:2001**, Directiva del Consejo **94/9/CE** relativa a **Equipos y sistemas de protección diseñados para ser utilizados en atmósferas potencialmente explosivas** nivel de protección **II 2 G X**.

D. Smith, Director General
16/4/2012

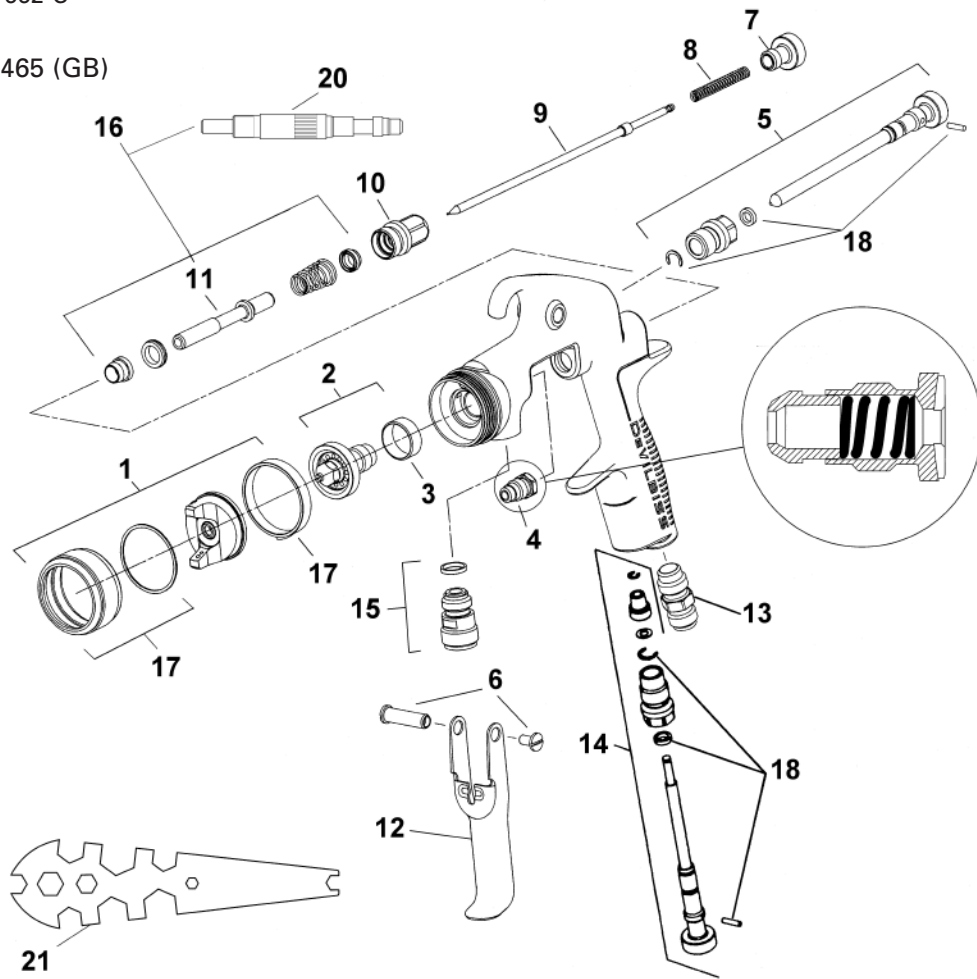
DeVilbiss Automotive Refinishing se reserva el derecho a modificar las especificaciones del equipo sin previo aviso.



ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD

	<p>INCENDIO Y EXPLOSIÓN</p> <p>Los disolventes y los materiales de recubrimiento pueden ser altamente inflamables o combustibles al pulverizarse. Consulte SIEMPRE las instrucciones del fabricante del material de recubrimiento y las hojas COSHH antes de utilizar este equipo.</p> <p>Los usuarios deben cumplir la normativa nacional y local y los requisitos de las compañías de seguros respecto a ventilación, precauciones contraincendios, operación y mantenimiento de las zonas de trabajo.</p> <p>Este equipo, tal y como se suministra, NO es adecuado para su uso con Hidrocarburos Halogenados.</p> <p>La Electricidad Estática puede ser generada por el paso de fluido y/o aire por los manguitos, por el proceso de pulverización y por la limpieza de piezas no conductoras con paños. Para impedir que las descargas estáticas produzcan fuentes de ignición, debe mantenerse la continuidad de tierra a la pistola pulverizadora y a otros equipos metálicos utilizados. Es imprescindible utilizar manguitos de aire y/o fluido que sean conductores de electricidad.</p>
	<p>EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL</p> <p>Vapores tóxicos - Al pulverizarse, ciertos materiales pueden ser tóxicos, crear irritación o ser dañinos para la salud de otra forma. Lea siempre todas las etiquetas y hojas de datos de seguridad del material antes de pulverizar, y siga cualquier recomendación. En caso de Duda, Póngase en Contacto con el Proveedor del Material.</p> <p>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.</p> <p>Lleve siempre protección ocular al pulverizar o al limpiar la pistola.</p> <p>Deben llevarse guantes al pulverizar o al limpiar la pistola.</p> <p>Formación - El personal debe recibir una formación adecuada en el uso seguro de equipos de pulverización.</p>
	<p>MAL USO</p> <p>No apunte nunca con una pistola de pulverización a ninguna parte del cuerpo.</p> <p>No supere nunca la presión máxima de operación segura recomendada del equipo.</p> <p>El acoplamiento de piezas de repuesto no recomendadas o no originales puede crear riesgos.</p> <p>Antes de realizar limpieza o mantenimiento, toda presión debe aislarse y aliviarse en el equipo.</p> <p>El producto debe ser limpiado usando una máquina para lavar pistolas. No obstante, este equipo no debe dejarse dentro de una máquina de lavar pistolas durante periodos de tiempo prolongados.</p>
	<p>NIVELES SONOROS</p> <p>El nivel sonoro con ponderación A de las pistolas de pulverización puede superar los 85 dB(A) dependiendo de la configuración utilizada. Los detalles de niveles sonoros reales están disponibles previa petición. Se recomienda llevar protección acústica en todo momento durante la pulverización.</p>
	<p>OPERACIÓN</p> <p>Los Equipos de Pulverización que funcionan a alta presión pueden verse sometidos a fuerzas de retroceso. Bajo determinadas circunstancias, dichas fuerzas podrían provocar al operador lesiones por esfuerzo repetitivo (RSI).</p>

Patente N° 2372465 (GB)



LISTA DE PIEZAS

Nº Ref.	Descripción	Número de Pieza	Cant	Opciones
1	Casquillo de aire / Anillo de retención	SP-100-***-K	1	505, 510 ej. *** = 510
2	Boquilla de fluido	SP-200S-**-K	1	10, 12, 13, 14, 16, 18, 20 ej. ** =14=1.4 mm
+3	Separador	SP-623-K5	5	
+4	Empaquetadura	GTI-445-K2	2	
5	Válvula dispersora	SP-401-K	1	
6	Espiga y tornillo			
7	Tornillo de ajuste de la aguja	SP-614-K	1	
+8	Muelle	SP-622-K5	1	
9	Aguja	SP-300S-**-K	1	10, 12, 13, 14, 16, 18, 20 ej. ** =14=1.4 mm
10	Alojamiento de la válvula de aire & junta	SP-612-K	1	
11	Vástago		1	
12	Kit de gatillo, espiga y tornillo	SP-617-CR-K	1	
13	Conector	SP-611-K	1	
14	Válvula de caudal de aire	SP-402-K	1	
15	Entrada de fluido – Conector y junta	SP-636-K	1	
16	Kit de mantenimiento de la válvula de aire	SPK-101-K	1	
17	Retén y juntas	SPK-102-K	1	
+18	Kit de clip, junta y perno	GTI-428-K5	5	
20	Herramienta para el conjunto de la válvula de aire		1	
21	Llave	SPN-5-K	1	
	Kit de Mantenimiento de la Pistola Pulverizadora (piezas incluidas marcadas con +)	SPK-402-K	1	

ESPECIFICACIÓN

Conexión del suministro de aire:
Universal 1/4" BSP y NPS

Conexión del suministro de fluido:
Universal 3/8" BSP y NPS

Presión estática máxima de entrada de aire: $P_1 = 12$ bar (175 psi)

Presión estática máxima de entrada de fluido: $P_2 = 15$ bar (218 psi)

Presión nominal de entrada de aire en la pistola – con el gatillo apretado:
1.2 bar (18 psi)
casquillo de aire #505 HVLP

2 bar (29 psi)
casquillo de aire #510 Trans-Tech

Temperatura Máxima de uso: 40°C

Peso de pistola: 412 g

MATERIALES DE CONSTRUCCIÓN

Cuerpo de la pistola: Aluminio anodizado

Boquilla: Acero inoxidable

Aguja: Acero inoxidable

Entrada de fluido / Conductos de fluido:
Acero inoxidable / PTFE

Gatillo: Acero niquelado

INSTALACIÓN

Importante: Para asegurarse de que este equipo llega a usted en condiciones óptimas, se han utilizado recubrimientos protectores. Enjuague el equipo con un disolvente adecuado antes de su uso.

1. Acople el manguito de aire al conector (13). Tamaño de manguito recomendado: 8 mm diám. interior. El manguito debe ser conductor de electricidad y la conexión eléctrica entre la pistola pulverizadora y tierra debe verificarse con un ohmímetro. Se recomienda una resistencia de menos de $10^6 \Omega$.
2. El suministro de aire debe estar filtrado y regulado.
3. Acople la cubeta alimentada por succión o el manguito de fluido a la entrada de fluido (15).

OPERACIÓN

1. Mezcle el material de recubrimiento según las instrucciones del fabricante y llene el recipiente de succión o presión con el material. Si está usando una cubeta de succión, asegúrese de que el orificio de ventilación no esté bloqueado.
2. Gire el tornillo de ajuste de la aguja (7) en el sentido de las agujas del reloj para impedir que se mueva.
3. Gire la válvula de dispersión (5) en el sentido contrario a las agujas del reloj hasta que esté abierta del todo.
4. Ajuste la presión de aire de entrada (ver valores recomendados en las Especificaciones) en la entrada de la pistola con el gatillo apretado. (se recomienda utilizar para ello el manómetro mostrado en Accesorios).
5. Gire el tornillo de ajuste de la aguja en el sentido contrario a las agujas del reloj hasta que se vea la primera rosca.
6. Haga una prueba de pulverización. Si el acabado es demasiado seco, reduzca el caudal de aire reduciendo la presión de entrada de aire o mediante la Válvula de Caudal de Aire (14). Gire el Pomo de Ajuste (14) hacia dentro para reducir la presión.
7. Si el acabado es demasiado húmedo, reduzca el caudal de fluido girando el tornillo de la aguja (7) en el sentido de las agujas del reloj o reduciendo la presión del fluido. Si la atomización es demasiado gruesa, aumente la presión de entrada de aire. Si es demasiado fina, reduzca la presión de entrada.
8. El tamaño del patrón puede reducirse ajustando la válvula (5) en el sentido de las agujas del reloj.
9. Sujete la pistola perpendicular a la superficie a pulverizar. Pulverizar en arcos o con la pistola inclinada puede producir un recubrimiento desigual.
10. La distancia de pulverización recomendada es de 150 - 200 mm.
11. Pulverice primero los bordes. Solape cada pasada el 50% como mínimo. Mueva la pistola a una velocidad constante.
12. Cierre siempre el suministro de aire y fluido y alivie la presión cuando la pistola no se esté utilizando.

MANTENIMIENTO PREVENTIVO

1. Cierre el suministro de aire y recubrimiento, y alivie la presión en los manguitos, o si utiliza el sistema QD, desconéctelo del manguito de aire y de fluido.
2. Retire el casquillo de aire (1) y límpielo. Si alguno de los orificios del casquillo está obstruido con material de recubrimiento, utilice un palillo para limpiarlo. No utilice nunca un alambre metálico, porque podría dañar el casquillo y producir patrones de pulverización distorsionados.
3. Asegúrese de que la punta de la boquilla (2) está limpia y libre de desperfectos. Una acumulación de pintura seca puede distorsionar el patrón de pulverización.
4. Lubricación – la espiga/tornillo (6), la aguja (9) y la válvula de aire (11) deben lubricarse con aceite cada día.

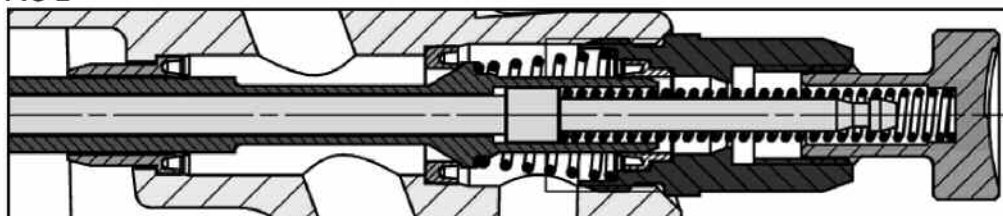
SUSTITUCIÓN DE PIEZAS

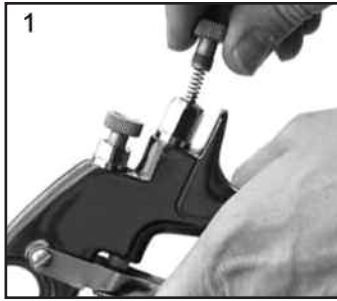
Boquilla (2) y Aguja (9) – Retire las piezas en el siguiente orden: 7, 8, 9, 1 y 2. Sustituya cualquier pieza desgastada o dañada y vuelva a montar las piezas en orden inverso. Par de apriete recomendado para la boquilla (2) 9,5-12 Nm (80-100 pies-libra/pulgada).

Empaquetadura – Retire las piezas 7, 8, 9. Desenrosque el cartucho (4). Coloque un cartucho nuevo y apriete con los dedos solamente. Vuelva a montar las piezas 9, 8 y 7 y apriete el cartucho (4) con una llave, lo suficiente para hacer sello pero dejando que la aguja se desplace libremente. Lubrique con aceite para pistolas.

Kit de Junta de la Válvula de Aire (16) – (Ver FIG 2 y fotos 1 a 28).

Válvula Dispersora (5) – **Precaución:** asegúrese siempre de que la válvula está en posición completamente abierta girando el tornillo en el sentido contrario a las agujas del reloj hasta que haga tope antes de instalarla en el cuerpo de la pistola.

FIG 2



1. Retire el pomo de ajuste (7), el muelle (8), y la aguja (9).



2. Afloje el alojamiento (10).



3. Retire el alojamiento (10) y el muelle de la válvula de aire.



4. Retire la válvula (11).



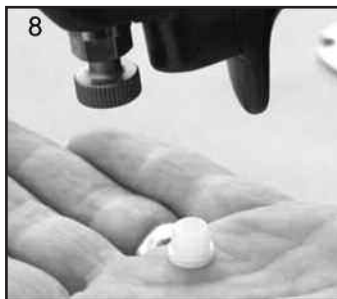
5. Usando la herramienta de mantenimiento SPN-7, enganche la muesca detrás del asiento de la válvula.



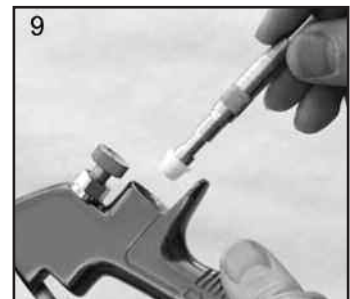
6. Retire el asiento de la válvula.



7. Haga salir la junta delantera de la válvula de aire empujando con el dedo.



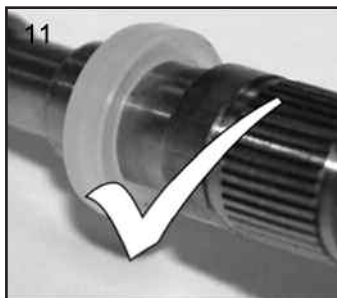
8. Ponga la pistola boca abajo y deje que se caiga la junta.



9. Instale una junta delantera nueva en la herramienta de mantenimiento.



10. Coloque la junta nueva sobre el cuerpo de la pistola y empuje firmemente para asegurarse de que la junta quede correctamente colocada.



11. Coloque un asiento de válvula nuevo en la herramienta de mantenimiento.



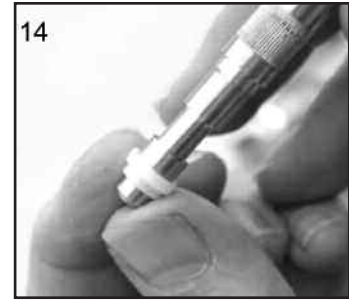
11a



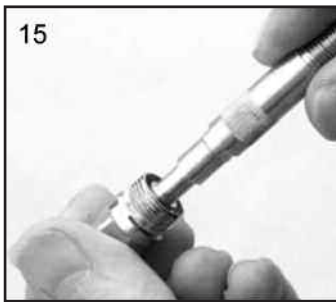
12. Coloque el asiento de válvula en el cuerpo de la pistola.



13. Retire la junta de la válvula de aire del alojamiento (10) con un instrumento que tenga gancho.



14. Instale una junta nueva en la herramienta de mantenimiento.



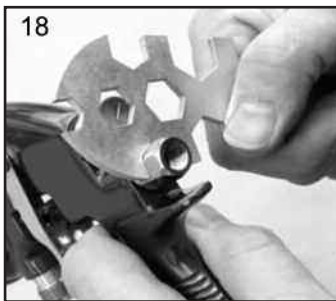
15. Coloque la junta en el alojamiento (10).



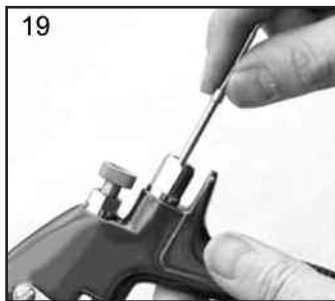
16. Vuelva a colocar el husillo (11).



17. Vuelva a colocar el muelle de la válvula y el tornillo en el alojamiento (10).



18. Apriete el alojamiento.



19. Coloque la aguja (9).








20. Instale el muelle (8) y el pomo (7).



21. Ajuste la empaquetadura de la aguja (4) con una llave lo suficiente para hacer sello pero permitiendo que se desplace la aguja. Lubrique con aceite para pistolas.

LOCALIZACIÓN Y REPARACIÓN DE PROBLEMAS

CONDICIÓN	CAUSA	CORRECCIÓN
Patrón pesado en la parte superior o inferior 	Agujeros de la horquilla obstruidos. Obstrucción en la parte superior o inferior de la punta de fluido. Casquillo y/o asiento de la punta está sucio.	Limpie. Escariar con punta no metálica. Limpie. Limpie.
Patrón pesado en el lado derecho o izquierdo 	Agujeros en el lado izquierdo o derecho de la horquilla obstruidos. Suciedad en el lado izquierdo o derecho de la punta del líquido. Corrección de los patrones pesados en la parte superior, inferior, el lado derecho e izquierdo. 1. Determine si la obstrucción está en el casquillo de aire o en la punta de fluido. Realice esto haciendo una prueba del patrón de pulverización. Luego gire el casquillo media vuelta y pulverice con otro patrón. Si se invierte el defecto, la obstrucción se encuentra en el casquillo de aire. Limpie el casquillo de aire siguiendo las instrucciones previas. 2. Si el defecto no se invierte, la obstrucción se encuentra en la punta de fluido. Verifique si hay una pequeña protuberancia en el borde de la punta de fluido. Quitela con papel de lija #600 húmedo o seco. 3. Verifique si hay pintura seca dentro de la abertura; elimínala lavándola con disolvente.	Limpie. Escariar con punta no metálica. Limpie.
Patrón pesado en el centro 	La presión del fluido es demasiado alta para el aire de atomización (alimentado por presión). El flujo del material sobrepasa la capacidad del casquillo de aire. El ajuste de la válvula dispersora es muy bajo. La presión de atomización es muy baja. El material es muy espeso.	Equilibre la presión de aire y flujo de fluido. Aumente el ancho del patrón de pulverización con la válvula de ajuste del dispersador. Diluya o baje el flujo de fluido. Ajuste. Aumente la presión. Diluya hasta lograr la consistencia adecuada.
Patrón de pulverización dividida 	La presión de aire de atomización es muy alta. La presión del fluido es muy baja (únicamente alimentada por presión). El ajuste de la válvula dispersora es muy alto.	Reduzca la presión en el transformador o en la pistola. Aumente la presión del fluido (aumente la velocidad de manipulación de la pistola). Ajuste.
Pulverización entrecortada o con vibraciones 	*La punta/el asiento del fluido está flojo o dañado. El nivel del material es muy bajo. El recipiente se inclinó mucho. Obstrucción en el conducto del fluido. El tubo del fluido o la boquilla de entrada del fluido está flojo o roto. La tuerca de la empaquetadura de la aguja de fluido seca o floja.	Apriete o reemplace. Vuelva a llenar. Sosténgalo de forma más vertical. Limpie con disolvente. Apriete o reemplace. Lubrique o apriete.
Imposibilidad de obtener pulverización redondeada	El tornillo de ajuste del dispersador no está alojado debidamente. El anillo de retención del casquillo de aire está flojo.	Limpie o reemplace. Apriete.
No pulveriza	No hay presión de aire en la pistola. La presión del fluido es muy baja. El tornillo de ajuste de la aguja de fluido no está lo suficientemente abierto. El fluido es muy pesado para la alimentación por succión.	Verifique el suministro de aire y las líneas de aire. Aumente la presión del fluido en el tanque. Abra el tornillo de ajuste de la aguja de fluido. Diluya el material o cambie a alimentación por presión.
Sobrepulverización excesiva	Demasiada presión de aire de atomización. La pistola está muy alejada de la superficie de trabajo. Carrera indebida (formación de arco, el desplazamiento de la pistola es muy rápido).	Reduzca la presión. Ajuste hasta la distancia debida. Desplácese a ritmo moderado, paralelo a la superficie de trabajo.
Nebulización excesiva	Demasiado diluyente o diluyente de secado muy rápido. Demasiada presión de aire de atomización.	Vuelva a mezclar adecuadamente. Reduzca la presión.
Pulverización seca	Presión de aire muy alta. Punta de pistola muy alejada de superficie de trabajo. El desplazamiento de la pistola es muy rápido. Pistola desajustada.	Reduzca la presión de aire. Ajuste hasta la distancia debida. Desacelere. Ajuste.
Escape de fluido por la tuerca de la empaquetadura	Tuerca de la empaquetadura floja. Empaquetadura gastada o seca.	Apriete, no bloquee la aguja. Reemplace o lubrique.
Escape o goteo de fluido por la parte delantera de la pistola alimentada por presión	Tuerca de la empaquetadura muy apretada. Empaquetadura seca. Punta de fluido o aguja gastada o dañada. Materias foráneas en la punta. Muelle de la aguja del fluido roto. Aguja o punta de tamaño inadecuado.	Ajuste. Lubrique. Reemplace la punta y la aguja con instrumentos solapados. Limpie. Reemplace. Reemplace.
Se corre	Demasiado flujo de material. El material es muy delgado. Pistola inclinada en un ángulo o el desplazamiento de la pistola es muy despacio.	Ajuste la pistola o reduzca la presión de fluido. Mezcle debidamente o aplique capas livianas. Sostenga la pistola en un ángulo correcto para trabajar y adáptela a una técnica debida.
Acabado rugoso arenoso, fino, que se seca antes de fluir.	La pistola está muy alejada de la superficie. Demasiada presión de aire. Se está utilizando un diluyente inadecuado.	Verifique la distancia. Normalmente, aprox. 8 pulg. Reduzca la presión de aire y verifique el patrón de pulverización. Siga las instrucciones de mezclado del fabricante de la pintura.


*Problemas más comunes

LOCALIZACIÓN Y REPARACIÓN DE PROBLEMAS (continuación)

CONDICIÓN	CAUSA	CORRECCIÓN
Acabado grueso, no uniforme, como el de una "cáscara de naranja".	Pistola muy cerca de la superficie. Demasiado material áspero fue atomizado. Presión de aire muy baja. Se está empleando un diluyente inadecuado. No se ha mezclado debidamente el material. Superficie áspera, aceitosa o sucia.	Verifique la distancia. Normalmente, aprox. 8 pulg. Aumente la presión de aire o disminuya la presión del fluido. Aumente la presión de aire o reduzca la presión del fluido. Siga las instrucciones de mezclado del fabricante de la pintura. Siga las instrucciones de mezclado del fabricante de la pintura. Limpie y prepare debidamente.


ACCESORIOS

**Lubricante de pistola pulverizadora
SSL-10-K12 (botella de 2 oz.)**



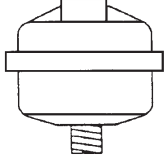
Compatible con todos los materiales de pintura; no contiene destilados de silicona ni petróleo que contaminen la pintura. Hoja de Datos de Seguridad de los Materiales (MSDS, por sus siglas en inglés) disponible previa solicitud.

**HAV-500 O
HAV-501
Válvula reguladora
(HAV-501-MOSTRADA)**



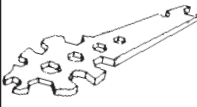
HAV-500 no tiene manómetro. Se utiliza para controlar el uso del aire en la pistola.

**HAF-507
Filtro de aire en
línea Whirlwind™**



Elimina el agua, el aceite y la suciedad de la línea de aire.

**Llave
SPN-5-K**



Contiene todos los tamaños necesarios de punta, manguito y tuerca utilizados en o con la pistola.

**192218 Scrubs®
Toallas para limpiarse las manos**



Scrubs® son toallas prehumedecidas para que pintores, encargados de carrocería y mecánicos se limpien las manos. Van donde usted vaya y no se necesita agua.

**192212
Kit de limpieza de pistola
pulverizadora profesional**



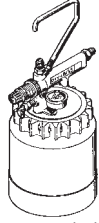
Contiene seis accesorios de precisión diseñados para limpiar eficazmente todas las pistolas pulverizadoras DeVilbiss, Binks, Finishline y de otras marcas.

**192219
Soporte de pistola**



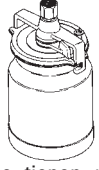
Soporte de pistola hecho para sostener pistolas con cubetas alimentadas por gravedad.

**KB-555 (aluminio) Cubeta
de 2 cuartos de galón alimentada
por presión con regulador**



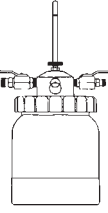
Proporciona un mayor grado de control sobre la presión del fluido de la cubeta.

**TGC-545 Aluminio
Cubetas de succión libres de goteo**




Las cubetas tienen una válvula única de dos posiciones que permite la selección del modo libre de goteo o el modo convencional con el orificio abierto.

**HD-503 SolventSaver™
Limpiador de
manguito/pistola**



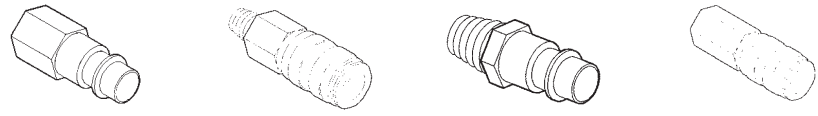
Limpiador de manguito/pistola de 2 cuartos de galón, utilizado para limpiar el interior del manguito, los conductos de fluido de la pistola y otros equipos de pintura.

**Cartucho doble,
respirador de atomizador
de pintura 40-128**



Certificado por el NIOSH (TC84A-1623) para protección respiratoria en atmósferas que no pongan en peligro inminente la vida.

**Dispositivos de conexión rápida para repintado automotriz
Para pistolas de HVLP (aire)**
Tipo de alto flujo.



Vástago HC-4419
1/4 pulg. NPT(F)

Acoplador HC-4719
1/4 pulg. NPT(M) /NPS(M)

Vástago HC-1166
1/4 pulg. NPT(M)

Acoplador HC-4720
1/4 pulg. NPT(F)



IMPORTANT : Lire et respecter toutes les directives et CONSIGNES DE SÉCURITÉ avant d'utiliser cet appareil.

DESCRIPTION

Cette trousse de pistolet pulvérisateur à alimentation par gravité Compact est conforme aux normes ATEX 94/9/EC, niveau de protection : **II 2 G X, convenant à l'utilisation en zones 1 et 2.**

Lorsqu'on emploie l'anneau défecteur n° 505, ce modèle utilise une technologie d'atomisation à grand débit à basse pression conforme aux normes de l'EPA afin de réduire les pertes de peinture et améliorer l'efficacité de couverture. Ce pistolet génère une pression de l'anneau défecteur de 69 kPa (10 psi) à une pression d'aspiration de 124 kPa (18 psi), conformément aux normes émises par SCAQMD et d'autres organismes de surveillance de la qualité de l'air.

IMPORTANT : Ces pistolets pulvérisateurs conviennent à la pulvérisation de produits de revêtement à base d'eau ou de solvant. La conception utilise une technologie d'atomisation Devilbiss Trans-Tech® (anneau défecteur n° 510) ou à grand débit à basse pression (anneau défecteur n° 505) qui réduit les pertes de peinture et améliore l'efficacité de couverture. En cas de doute au sujet de la compatibilité d'un matériau en particulier, communiquer avec le distributeur local ou directement avec DeVilbiss.

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ EC

Nous : **Finishing Brands UK, Ltd., Ringwood Rd, Bournemouth (Dorset) BH11 9LH, R.-U.**, en tant que fabricant du **pistolet pulvérisateur de modèle CVi**, déclarons, en vertu de notre seule responsabilité, que l'appareil au sujet duquel porte ce document est conforme aux normes suivantes et aux autres documents normatifs :

BS EN 292-1 PARTIES 1 et 2 : 1991, BS EN 1953 : 1999; et par conséquent est conforme aux exigences de sécurité de la directive **98/37/EC** du **Conseil relative à la Directive sur la sécurité des appareils** et; **EN 13463-1:2001**, de la directive **94/9/EC** du **Conseil relative au matériel et systèmes de protection destinés à une utilisation dans des conditions d'atmosphère potentiellement explosif**, niveau de protection **II 2 G X**.

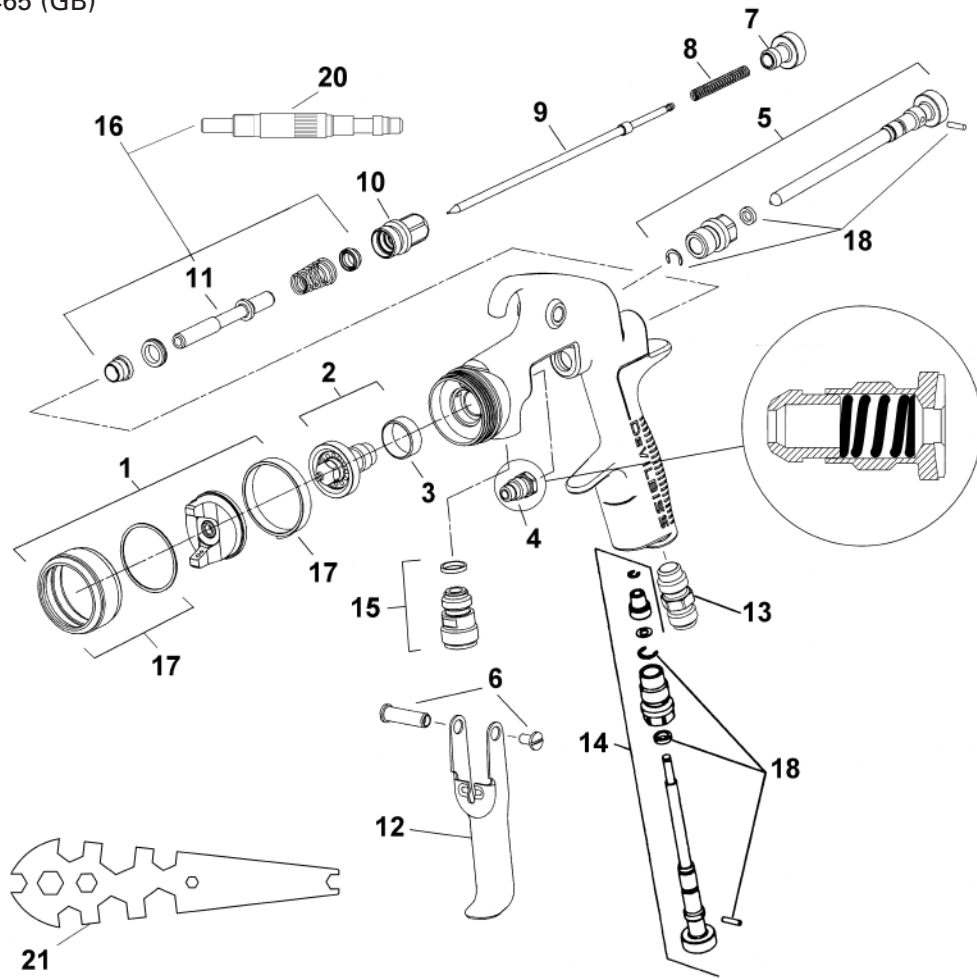
D. Smith, directeur général
16 avril 2012

DeVilbiss Automotive Refinishing se réserve le droit de modifier les caractéristiques de l'appareil sans préavis.



MISES EN GARDE DE SÉCURITÉ

 	<p>INCENDIE ET EXPLOSION</p> <p>Les solvants et les matériaux de revêtement peuvent être extrêmement inflammables ou combustibles lorsqu'ils sont vaporisés. TOUJOURS consulter les directives fournies par le fabricant des matériaux de revêtement et les fiches sur la santé et sécurité au travail avant d'utiliser cet appareil.</p> <p>Les utilisateurs doivent se conformer à tous les codes de bonnes pratiques locaux et nationaux et aux exigences des assureurs concernant la ventilation, la prévention des incendies, le fonctionnement des appareils et la propreté des espaces de travail.</p> <p>Cet appareil, tel que fourni, ne convient PAS à l'utilisation avec des solvants de type hydrocarbure halogéné.</p> <p>Le passage des liquides ou de l'air dans les tuyaux, le processus de vaporisation et le nettoyage des pièces non conductrices à l'aide de chiffons peuvent produire de l'électricité statique. Afin de prévenir la formation de sources d'allumage en raison de l'électricité statique, le pistolet pulvérisateur et les autres appareils en métal utilisés doivent être reliés à la terre en permanence. Il est essentiel d'utiliser des conduits en matériaux conducteurs pour l'air et les liquides.</p>
 	<p>MATÉRIEL DE PROTECTION PERSONNELLE</p> <p>Vapeurs toxiques : lorsqu'on les vaporise, certains matériaux peuvent être toxiques, créer des irritations ou nuire d'une manière ou d'une autre à la santé. Toujours lire toutes les étiquettes et fiches signalétiques des produits avant de les vaporiser et suivre toutes les recommandations. En cas de doute, communiquer avec le fournisseur de matériaux.</p> <p>Il est recommandé d'utiliser un dispositif de protection du système respiratoire en tout temps. Le type de dispositif doit être compatible avec le produit vaporisé.</p> <p>Toujours porter des lunettes de protection pour vaporiser ou nettoyer ce pistolet pulvérisateur.</p> <p>Porter des gants pour vaporiser ou nettoyer cet appareil.</p> <p>Formation : le personnel doit recevoir une formation adéquate touchant l'utilisation sécuritaire du matériel de pulvérisation.</p>
	<p>MAUVAIS USAGE</p> <p>Ne jamais diriger un pistolet pulvérisateur vers une partie du corps humain.</p> <p>Ne jamais dépasser les pressions maximum recommandées pour un fonctionnement sécuritaire de l'appareil.</p> <p>L'installation de pièces détachées non recommandées ou non originales peut être dangereuse.</p> <p>Avant de nettoyer ou d'entretenir l'appareil, toute portion sous pression doit être isolée de l'appareil et purgée.</p> <p>Ce produit doit être nettoyé à l'aide d'une laveuse à pistolet pulvérisateur. Cependant, cet appareil ne doit pas être laissé dans la laveuse à pulvérisateur pendant une période prolongée.</p>
	<p>NIVEAU SONORE</p> <p>Le niveau acoustique pondéré A des pistolets pulvérisateurs peut dépasser 85 dB (A), en fonction de l'installation utilisée. Les détails du niveau sonore sont disponibles sur demande. Il est recommandé de porter un dispositif de protection de l'ouïe en tout temps lors de l'utilisation du pistolet pulvérisateur.</p>
	<p>FONCTIONNEMENT</p> <p>Le matériel de pulvérisation à haute pression peut produire un effet de recul. Dans certaines circonstances, de telles forces peuvent occasionner des microtraumatismes répétés à l'opérateur.</p>



LISTE DES PIÈCES

N° de réf.	Description	Numéro de pièce	Qté	Options
1	Anneau déflecteur/anneau de retenue	SP-100-***-K	1	505, 510 par ex.: *** = 510
2	Buse	SP-200S-**-K	1	10, 12, 13, 14, 16, 18, 20 ex. ** =14 =1,4 mm
+3	Séparateur	SP-623-K5	5	
+4	Garniture d'étanchéité	GTI-445-K2	2	
5	Soupape de diffusion	SP-401-K	1	
6	Pivot et vis			
7	Vis de réglage du pointeau	SP-614-K	1	
+8	Ressort	SP-622-K5	1	
9	Pointeau	SP-300S-**-K	1	10, 12, 13, 14, 16, 18, 20 ex. ** =14 =1,4 mm
10	Boîtier et joint d'étanchéité de la soupape d'air	SP-612-K	1	
11	Arbre		1	
12	Trousse de gâchette, pivot et vis	SP-617-CR-K	1	
13	Connecteur	SP-611-K	1	
14	Soupape de débit d'air	SP-402-K	1	
15	Orifice d'admission du liquide et joint d'étanchéité	SP-636-K	1	
16	Trousse d'entretien de la soupape d'air	SPK-101-K	1	
17	Bague d'arrêt et joints	SPK-102-K	1	
+18	Ensemble d'agrafe, joint et goupille	GTI-428-K5	5	
20	Outil de montage de soupape d'air		1	
21	Tricoises	SPN-5-K	1	
	Trousse d'entretien de pistolet pulvérisateur (les pièces incluses sont identifiées par un +)	SPK-402-K	1	

CARACTÉRISTIQUES

Raccord d'orifice d'admission de l'air :
universel 1/4 po BSP et NPS

Raccord d'orifice d'admission du liquide :
universel 3/8 po BSP et NPS

Pression d'aspiration statique maximum d'air :
 $P_1 = 12$ bars (175 psi)

Pression d'aspiration statique maximum de liquide :
 $P_2 = 15$ bars (218 psi)

Pression d'aspiration d'air nominale du pistolet en appuyant sur la gâchette :
1,2 bar (18 psi), anneau défecteur n° 505 à grand débit à basse pression
2 bars (29 psi), anneau défecteur Trans-Tech n° 510

Température de fonctionnement maximum : 40°C

Poids du pistolet : 412 g

MATÉRIAUX DE FABRICATION

Corps du pistolet : Aluminium anodisé

Buse : Acier inoxydable

Pointeau : Acier inoxydable

Orifice d'alimentation/passages du liquide :
Acier inoxydable/PTFE

Gâchette : Acier nickelé

INSTALLATION

Important : Afin d'assurer que ce matériel parvienne au consommateur en parfait état, on applique un revêtement de protection. Rincer abondamment l'appareil dans un solvant adéquat avant de l'utiliser.

1. Fixer le tuyau d'alimentation en air au raccord (13). On recommande d'utiliser un tuyau de 8 mm d'alésage. Le tuyau doit être conducteur et la mise à la terre du pistolet pulvérisateur doit être vérifiée à l'aide d'un ohmmètre. Une résistance inférieure à 1066 ohms est recommandée.
2. Le débit d'air doit être régulé et filtré.

3. Fixer le réservoir à succion ou tuyau d'alimentation en liquide à l'orifice d'admission.

FONCTIONNEMENT

1. Mélanger le matériau de revêtement conformément aux directives du fabricant et remplir le réservoir à succion ou à pression avec le mélange. S'assurer que le trou d'évent du réservoir à succion n'est pas bouché.
2. Tourner la vis de réglage du pointeau (7) dans le sens des aiguilles d'une montre pour prévenir les mouvements.
3. Tourner la soupape de diffusion (5) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour l'ouvrir entièrement.
4. Régler la pression d'aspiration (consulter les caractéristiques pour connaître les réglages recommandés) à l'orifice d'admission du pistolet, en appuyant sur la détente (il est recommandé d'utiliser le manomètre facultatif figurant dans les accessoires).
5. Tourner la vis de réglage du pointeau dans le sens contraire des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le premier filet soit visible.
6. Vérifier la pulvérisation. Si le fini est trop sec, réduire le débit d'air en diminuant la pression d'aspiration ou en réglant la soupape de débit d'air (14). Visser le bouton de réglage (14) pour réduire la pression.
7. Si le fini est trop mouillé, resserrer le bouton de réglage du pointeau (7) en le tournant en sens horaire ou réduire la pression d'alimentation du liquide. Si la pulvérisation est trop grossière, augmenter la pression d'aspiration. Si elle est trop fine, réduire la pression d'aspiration.
8. On peut réduire la dimension du jet en tournant la soupape de réglage (5) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.
9. Tenir le pistolet perpendiculairement à la surface de travail. Une position courbée ou penchée peut produire une couverture inégale.
10. La distance de pulvérisation recommandée est de 150 à 200 mm (6 à 8 pouces).

11. Vaporiser d'abord les bordures. Superposer chaque passage d'au moins 50 %. Déplacer le pistolet à vitesse constante.
12. Toujours couper l'alimentation en air et en liquide, et évacuer la pression lorsque le pistolet n'est pas utilisé.

ENTRETIEN PRÉVENTIF

1. Toujours couper l'alimentation en air et en produit de revêtement et évacuer la pression des canalisations d'air et de liquide; débrancher du système à raccord rapide, le cas échéant.
2. Retirer l'anneau défecteur (1) et nettoyer. Nettoyer tout orifice du couvercle obstrué par du matériau à revêtement à l'aide d'un cure-dent. Ne jamais utiliser de tige de métal qui risquerait d'endommager le couvercle et produire un jet déformé.
3. S'assurer que la pointe de la buse (2) est propre est sans dommage. Les accumulations de peinture séchée peuvent déformer le jet.
4. Lubrification : le pivot/la vis (6), le pointeau (9) et la soupape d'air (11) doivent être graissés chaque jour avec du lubrifiant à pistolet pulvérisateur.

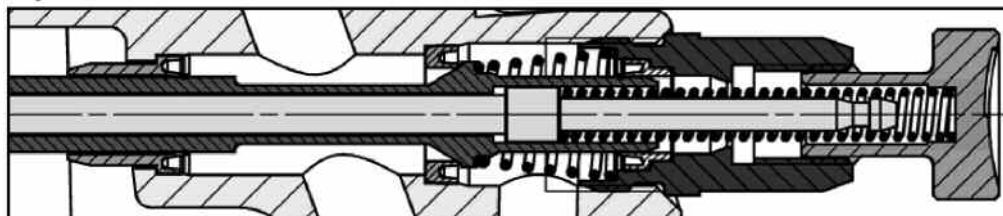
REMPACEMENT DES PIÈCES

Buse (2) et pointeau (9) : Buse (2) et pointeau (9) : Retirer les pièces dans l'ordre suivant: 7, 8, 9, 1 et 2. Remplacer toute pièce usée ou endommagée et remonter dans l'ordre inverse. Serrage recommandé de la buse (2) : 9,5 à 12 nm (80 à 100 livres-force/po).

Garniture d'étanchéité : retirer les pièces 7, 8 et 9. Dévisser la cartouche (4). Installer une nouvelle cartouche en la serrant à la main. Remonter les pièces 9, 8 et 7, puis resserrer la cartouche (4) à l'aide des tricoises suffisamment pour bien sceller, mais tout en permettant le libre mouvement du pointeau. Lubrifier à l'aide de lubrifiant à pistolet pulvérisateur.

Trousse d'étanchéité de la soupape d'air (16) : (consulter les photos 1 à 28 et la fig. 2).

Soupape de diffusion (5): mise en garde : toujours assurer que la soupape est en position entièrement ouverte en tournant la vis dans le sens contraire des aiguilles d'une montre jusqu'au bout avant de la fixer au corps du pistolet.

FIG 2



1. Retirer le bouton de réglage (7), le ressort (8) et le pointeau (9).



2. Desserrer le boîtier (10).



3. Retirer le boîtier (10) et le ressort de la soupape d'air.



4. Retirer la soupape (11).



5. À l'aide de l'outil d'entretien SPN-7, saisir la rainure derrière le support de la soupape.



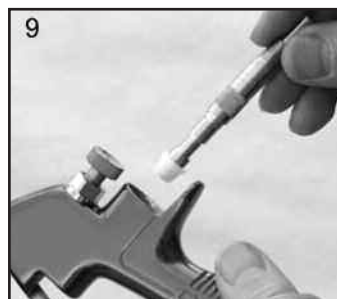
6. Retirer le support de la soupape.



7. Pousser le joint avant de la soupape d'air avec le doigt.



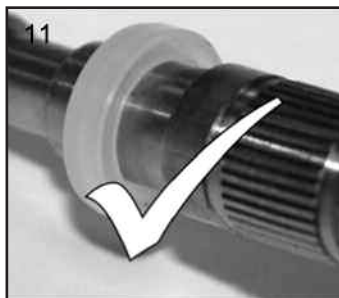
8. Retourner le pistolet et laisser le joint tomber.



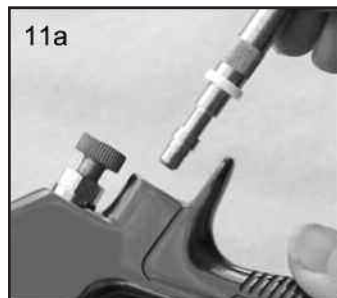
9. Installer un nouveau joint avant sur l'outil d'entretien.



10. Installer le nouveau joint au corps de la soupape et appuyer fermement pour s'assurer que le joint est bien en place.



11. Installer un nouveau support de soupape sur l'outil d'entretien. Les rainures doivent être orientées vers l'extérieur.



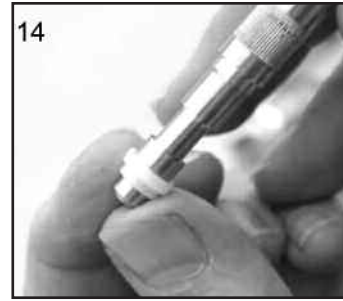
11a



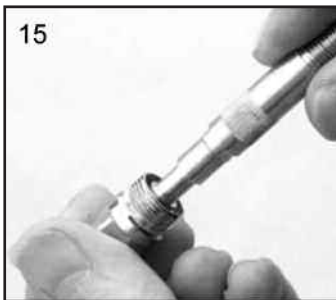
12. Installer le support au corps de la soupape.



13. Retirer le joint arrière de la soupape d'air du boîtier (10) à l'aide d'un crochet.



14. Installer un nouveau joint sur l'outil d'entretien.



15. Installer le joint au boîtier (10).



16. Remettre la soupape en place (11).



17. Remettre le ressort de la soupape en place et visser au boîtier (10).



18. Resserer le boîtier.



19. Installer le pointeau (9).








20. Installer le ressort (8) et le bouton (7).



21. Resserer la garniture d'étanchéité du pointeau (4) à l'aide des tricoises suffisamment pour bien sceller, mais tout en permettant le libre mouvement du pointeau. Lubrifier à l'aide de lubrifiant à pistolet pulvérisateur.

DÉPANNAGE

SYMPTÔME	CAUSE	SOLUTION
Répartition du jet, plus épais en haut ou en bas 	Les orifices des cornes sont obstrués. Obstruction de l'entrée ou de la sortie de la buse. Base de la buse ou de l'anneau déflecteur sale.	Nettoyer. Déboucher les orifices à l'aide d'un objet pointu non métallique. Nettoyer. Nettoyer.
Répartition du jet, plus épais à droite ou à gauche 	Orifice de la corne gauche ou droite obstrué. Saleté du côté gauche ou droit de la buse. Solutions aux problèmes de mauvaise répartition du jet, trop épais en haut, en bas, à droite ou à gauche : 1) Déterminer si l'obstruction se trouve sur l'anneau déflecteur ou sur la buse. Pour cela, faire un essai de pulvérisation. Faire ensuite tourner l'anneau déflecteur un demi-tour et effectuer un autre essai. Si le problème est inversé, alors c'est l'anneau déflecteur qui est obstrué. Nettoyer l'anneau déflecteur tel qu'expliqué précédemment. 2) Si le problème n'est pas inversé, alors c'est la buse qui est en cause. Vérifier s'il n'y a pas une petite bavure à l'extrémité de la buse. Retirer avec du papier abrasif n° 600 humide ou sec. 3) Vérifier s'il n'y a pas de peinture séchée à l'entrée de l'ouverture. Retirer la peinture avec du solvant si nécessaire.	Nettoyer. Déboucher les orifices à l'aide d'un objet pointu non métallique. Nettoyer.
Répartition du jet, plus épais au centre 	Pression de liquide trop élevée pour la pression de pulvérisation (pression d'air d'alimentation). Le débit est supérieur à la capacité de l'anneau déflecteur. Le réglage de la soupape de diffusion est trop bas. La pression d'air d'alimentation est trop faible. Le produit est trop épais.	Équilibrer la pression de l'air et du liquide. Augmenter la largeur de la surface de pulvérisation à l'aide de la soupape de réglage de diffusion. Diluer le produit ou réduire le débit. Régler. Augmenter la pression. Diluer jusqu'à consistance adéquate.
Répartition du jet, divisé 	La pression d'air d'alimentation est trop élevée. Pression de liquide trop faible (pression d'air d'alimentation seulement). Le réglage de la soupape de diffusion est trop élevé.	Réduire au niveau du raccord ou du pistolet. Augmenter la pression du liquide (ce qui augmente la rapidité d'exécution du pistolet). Régler.
Jet saccadé ou vacillant 	*La buse ou sa base sont mal fixées ou endommagées. Le niveau de produit est trop faible. Le contenant est trop incliné. Le passage du liquide est obstrué. Le tuyau d'alimentation ou le mamelon d'admission du liquide est relâché ou endommagé. L'écrou d'étanchéité du pointeau est sec ou relâché.	Resserrer ou remplacer. Remplir. Faire circuler du solvant en sens inverse. Resserrer ou remplacer. Lubrifier ou resserrer. Lubrifier ou resserrer.
Impossibilité d'obtenir un jet rond	La soupape de réglage de diffusion est mal posée. La bague d'arrêt de l'anneau déflecteur est desserrée.	Nettoyer ou remplacer. Resserrer.
Absence de jet	Il n'y a pas de pression dans le pistolet. La pression du liquide est trop faible. La vis de réglage du pointeau n'est pas assez ouverte. Le liquide est trop épais pour l'alimentation par succion.	Vérifier la source d'alimentation en air et les conduits. Augmenter la pression du liquide au niveau du réservoir. Ouvrir la vis de réglage du pointeau. Diluer le produit ou changer la pression d'alimentation.
Perte de peinture excessive à la pulvérisation	La pression d'air d'alimentation est trop élevée. Le pistolet est trop éloigné de la surface à recouvrir. La technique d'application est mauvaise (mouvement en arc, déplacement trop rapide du pistolet).	Réduire la pression. Régler la distance. Se déplacer à un rythme modéré, parallèlement à la surface de travail.
Buée excessive	La peinture est trop diluée ou avec du diluant séchant trop rapidement. La pression d'air d'alimentation est trop élevée.	Refaire le mélange. Réduire la pression.
Pulvérisation sèche	La pression d'air est trop élevée. La pointe du pistolet est trop éloignée de la surface à recouvrir. Le déplacement du pistolet est trop rapide. Le pistolet est dérégulé.	Réduire la pression d'air. Régler la distance. Ralentir. Régler.
Liquide qui s'écoule de l'écrou d'étanchéité	L'écrou d'étanchéité est relâché. Le joint d'étanchéité est usé ou sec.	Resserrer; ne pas plier le pointeau. Remplacer ou lubrifier.
Liquide qui coule ou dégoutte par le bout du pistolet à pression	L'écrou d'étanchéité est trop serré. Le joint d'étanchéité est sec. La buse ou le pointeau sont usés ou endommagés. Un corps étranger est logé dans la buse. Le ressort du pointeau est brisé. Le pointeau ou la buse sont de la mauvaise dimension.	Régler. Lubrifier. Remplacer la buse et le pointeau par des modèles avec repères. Nettoyer. Remplacer. Remplacer.
Présence de coulisse ou d'accumulation de peinture	Le débit du produit est trop fort. Le produit est trop dilué. Le pistolet est incliné, ou le déplacement est trop lent.	Régler le pistolet ou réduire la pression du liquide. Mélanger convenablement ou appliquer de minces couches. Tenir le pistolet à angle droit pour appliquer la peinture, et acquérir une technique adéquate.
Revêtement mince et granuleux qui sèche avant d'avoir fini de s'écouler	Le pistolet est trop éloigné de la surface de travail. La pression d'air est trop élevée. Le diluant utilisé ne convient pas.	Faire attention à la distance qui doit normalement être d'environ 20 cm (8 po). Réduire la pression de l'air et vérifier si la forme de la surface de pulvérisation est adéquate. Suivre les directives du fabricant de peinture concernant la dilution.

*Problème le plus fréquent.


DÉPANNAGE (suite)

SYMPTÔME	CAUSE	SOLUTION
Revêtement épais à texture de « peau d'orange »	<p>Le pistolet est trop près de la surface de travail.</p> <p>Trop de produit tombe à grosses gouttes.</p> <p>La pression d'air est trop faible.</p> <p>Le diluant utilisé ne convient pas.</p> <p>La texture du produit n'est pas homogène.</p> <p>La surface est rugueuse, huileuse ou sale.</p>	<p>Faire attention à la distance qui doit normalement être d'environ 20 cm (8 po).</p> <p>Augmenter la pression de l'air d'alimentation ou réduire la pression du liquide.</p> <p>Augmenter la pression de l'air d'alimentation ou réduire la pression du liquide.</p> <p>Suivre les directives du fabricant de peinture concernant la dilution.</p> <p>Suivre les directives du fabricant de peinture concernant la dilution.</p> <p>Préparer et nettoyer adéquatement la surface.</p>

ACCESSOIRES

**Lubrifiant à pistolet pulvérisateur
SSL-10-K12
(bouteille de 60 ml/2 oz)**

Compatible avec tous les produits de peinture; ne contient aucun silicone ni distillat de pétrole susceptibles de contaminer la peinture. On peut obtenir une fiche signalétique des matières dangereuses sur demande.

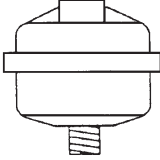


**HAV-500 OR
HAV-501
Volet de débit d'air
(HAV-501 ILLUSTRÉ)**




Le modèle HAV-500 n'a pas de manomètre. Sert à régler la quantité d'air utilisée par le pistolet.

**HAF-507 HAF-507
Filtre à air pour conduit
Whirlwind^{MC}**



Enlève l'eau, l'huile et les débris des conduites d'air.

SPN-5-K Clé



Convient à toutes tailles de buses, tuyaux et écrous nécessaires pour l'entretien de votre pistolet.

192218 Lingettes pour le nettoyage des mains Scrubs[®]



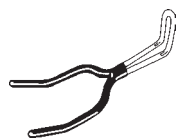
Lingettes humides Scrubs[®] nettoient, sans nécessiter d'eau, les mains des peintres, carrossiers et mécaniciens. Elles vous accompagnent partout.

**192212
Trousse de nettoyage professionnel pour pistolet pulvérisateur**

Contient six outils de précision conçus pour un nettoyage efficace de tous les pistolets-pulvérisateurs DeVilbiss, Binks, Finishline et autres.

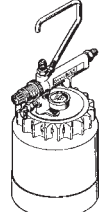


**192219
Support à pistolet**



Support à pistolet conçu pour tenir des pistolets-pulvérisateurs avec réservoir fonctionnant à gravité.

**KB-555 (aluminium)
Réservoirs d'alimentation 1,89 litre
(2 pintes É.-U.) avec régulateur**



Fournit un degré supérieur de maîtrise de pression du réservoir à liquide.

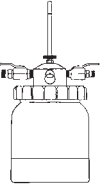
**TGC-545 Aluminium
Réservoirs à succion à l'épreuve des fuites**



Ces réservoirs sont munis d'une soupape unique, à deux positions, qui permet de choisir un mode de pulvérisation sans fuite ou un mode conventionnel à évent ouvert.


**HD-503 Nettoyant à conduit/pistolet
SolventSaver^{MC}**

1,89 litre (2 pintes É.-U.) de nettoyant à conduit/pistolet servant à nettoyer l'intérieur des tuyaux et des passages du liquide du pistolet pulvérisateur et autres outils de peintre.

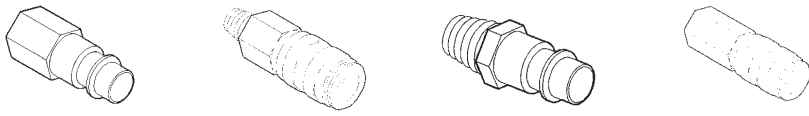


40-128 Respirateur à cartouches jumelées pour peinture au pistolet

Certifié NIOSH (TC84A-1623) pour assurer une protection respiratoire dans des atmosphères sans danger vital immédiat.



Dispositifs de raccord rapide automobiles pour les pistolets HVLP (à air)
Modèles à haut débit.



HC-4419 Raccord 1/4po NPT(F) HC-4719 Raccord 1/4po NPT(M) /NPS(M) HC-1166 Raccord 1/4po NPT(M) HC-4720 Raccord 1/4po NPT(F)

NOTES / NOTAS

GARANTIE

Ce produit est couvert par la garantie limitée d'un an de DeVilbiss. Voir SB-1-000 qu'on peut obtenir sur demande.

LISTE DES DISTRIBUTEURS ET RÉPARATEURS DeVILBISS À TRAVERS LE MONDE - www.devilbiss.com

REMISE À NEUF DE CARROSSERIES

On trouve des distributeurs autorisés DeVilbiss à travers le monde. Pour vous procurer du matériel et des pièces, ou pour de l'entretien, consultez la rubrique « Automobile – Réparation de carrosserie et peinture » des Pages jaunes. Pour assistance technique, voir la liste ci-dessous.

Service à la clientèle, États-Unis:

11360 S. Airfield Road, Swanton, OH 43558
Numéro de téléphone sans frais: 1-800-445-3988 (U.S.A. et Canada exclusivement)
Numéro de télécopieur sans frais: 1-800-445-6643

GARANTIA

Este producto está cubierto por la garantía limitada de un año de DeVilbiss. Vea SB-1-000 disponible previa solicitud.

LISTADO MUNDIAL DE VENTAS Y SERVICIO DeVILBISS - www.devilbiss.com

ACABADO AUTOMOTRIZ

DeVilbiss tiene distribuidores autorizados por todo el mundo. Para equipo, piezas y servicio compruebe las Páginas Amarillas bajo "Equipo y Suministros para el Taller de Automóviles". Para asistencia técnica, vea el listado a continuación.

Oficina de Servicio al cliente en EE.UU./Canadá:

11360 S. Airfield Road, Swanton, OH 43558
Número de teléfono gratis: 1-800-445-3988 (U.S.A. y Canadá exclusivamente)
Facsimile gratis: 1-800-445-6643

WARRANTY

This product is covered by DeVilbiss' 1 Year Limited Warranty.

DeVilbiss Worldwide Sales and Service Listing: www.devilbiss.com

DeVilbiss Automotive Refinishing

DeVilbiss has authorized distributors throughout the world. For equipment, parts and service, check the Yellow Pages under "Automotive Body Shop Equipment and Supplies." For technical assistance, see listing below.

U.S./Canada Customer Service Office:

11360 S. Airfield Road, Swanton, OH 43558
Toll-Free Telephone: 1-800-445-3988 (U.S.A. and Canada only)
Toll-Free Fax: 1-800-445-6643

