

Pistolet pulvérisateur série AA

311149G

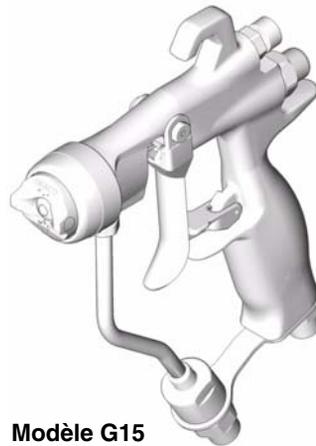
Pour l'application et la finition air-assistées de peintures et de revêtements.



Instructions de sécurité importantes

Lire toutes les mises en garde et instructions de ce manuel.
Sauvegarder ces instructions.

Voir la **Liste des modèles** et la **Table des matières**, page 2.



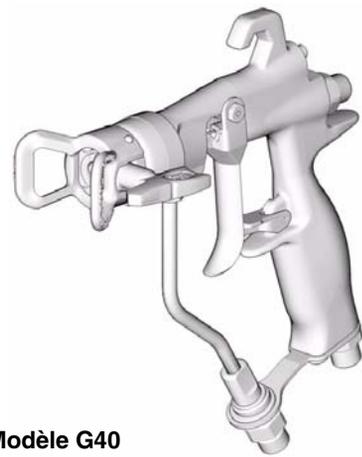
Modèle G15

T16553A



Modèle G40

T16844A



**Modèle G40
avec buse RAC**

T17204B

PROVEN QUALITY. LEADING TECHNOLOGY.

Table des matières

Modèles	2	Guide de dépannage	18
Manuels afférents	3	Dépannage général	18
Mise en garde	4	Réparation	20
Installation	6	Accessoires nécessaires pour l'entretien	20
Installation type	6	Kits de réparation	20
Mise à la terre	6	Remplacement de la vanne de projection	20
Conduite d'air	7	Remise en état complète	
Tuyauterie produit	7	des joints du pistolet	20
Installation	8	Démontage	20
Rincer avant d'utiliser l'appareil	8	Réparation du siège	20
Choix d'une buse et d'un chapeau d'air	8	Réparation du pointeau	21
Installation de la buse de pulvérisation	8	Réparation de la vanne	
Positionner le chapeau d'air	8	de régulation d'air	22
Ergot d'alignement du chapeau d'air	8	Remplacement du tuyau produit	22
Fonctionnement	10	Remontage	24
Sécurité	10	Pièces	26
Procédure de décompression	10	Pièces	28
Verrouillage gâchette	10	Tableau de sélection des buses de pistolet	30
Mode de fonctionnement du pistolet		Buses de pulvérisation AAM	
pulvérisateur air-assisté	11	pour haute finition	30
Réglage de la forme du jet	11	Buses industrielles GG4	30
Fonctionnement HVLP	12	Buses de pulvérisation LTX RAC	31
Application du produit	12	Buses de pulvérisation RAC FFT	
Entretien, rinçage et nettoyage quotidiens		pour une haute finition	32
du pistolet	13	Buses de pulvérisation	
Maintenance générale du système	14	WRX WideRAC	32
Entretien du filtre produit	14	Accessoires	33
Rinçage et nettoyage	14	Caractéristiques techniques	34
Buse Reverse-A-Clean® (« RAC »)	16	Dimensions	35
Débouchage d'une buse RAC obstruée	16	Garantie Graco standard	36
		Graco Information	36

Modèles

Pièce No.	Série	Pression d'air de service maximum psi (MPa, bar)	Pression maximale de service produit psi (MPa, bar)	Description	Pièces jointes :
288844	A	100 (0,7, 7,0)	1500 (10,5, 105)	Pistolet G15 air-assisté moyenne pression, à siège plastique, acier inoxydable	249596 Chapeau d'air
287926	C	100 (0,7, 7,0)	1500 (10,5, 105)	Pistolet G15 air-assisté moyenne pression, à siège et bille en carbure	249596 Chapeau d'air
249242	C	100 (0,7, 7,0)	4000 (2,8, 280)	Pistolet G40 air-assisté haute pression, à siège et bille en carbure	249180 Chapeau d'air
249246	B	100 (0,7, 7,0)	4000 (2,8, 280)	Pistolet G40 air-assisté haute pression et haut débit, à siège et bille en carbure	249180 Chapeau d'air
249238	A	100 (0,7, 7,0)	4000 (2,8, 280)	Pistolet G40 air-assisté haute pression, à siège et bille en carbure, buse Reverse-A-Clean® (« RAC »)	288465 Chapeau d'air RAC

Manuels afférents

Ce manuel est disponible dans les langues suivantes :

Manuel	Langue
311001	Anglais
311145	Chinois
311146	Danois
311147	Hollandais
311148	Finois
311149	Français
311150	Allemand
311151	Italien
311152	Japonais
311153	Coréen
311154	Norvégien
311155	Polonais
311156	Russe
311157	Espagnol
311158	Suédois

Mise en garde

Les mises en garde suivantes sont des mises en garde de sécurité relatives à la configuration, utilisation, mise à la terre, maintenance et réparation de ce matériel. D'autres mises en garde plus spécifiques figurent dans ce manuel aux endroits concernés. Les symboles figurant dans ce manuel font référence à ces mises en garde générales. Quand vous voyez l'un de ces symboles dans le manuel, reportez-vous à ces pages où ce risque spécifique est décrit.

 MISE EN GARDE	
	<p>DANGERS D'INCENDIE ET D'EXPLOSION</p> <p>Les vapeurs inflammables de solvant et de peinture sur le lieu de travail peuvent prendre feu ou exploser. Pour prévenir un incendie ou une explosion :</p> <ul style="list-style-type: none"> • N'utiliser l'équipement que dans des locaux bien ventilés. • Supprimer toutes les sources de feu, comme les veilleuses, cigarettes, lampes électriques portatives et bâches plastique (risque de décharge d'électricité statique). • Veiller à débarrasser la zone de travail de tout résidu, comme les solvants, les chiffons et l'essence. • Ne pas brancher ni débrancher de cordons d'alimentation électrique ni actionner de commutateur marche-arrêt ou de lumière en présence de vapeurs inflammables. • Raccorder à la terre, tous les appareils situés dans la zone de travail. Voir les instructions de Mise à la terre. • N'utiliser que des flexibles mis à la terre. • Tenir le pistolet fermement contre la paroi d'un seau mis à la terre lorsqu'on pulvérise dans le seau. • Si l'on remarque la moindre étincelle d'électricité statique ou si l'on ressent une décharge électrique, arrêter le travail immédiatement. Ne pas utiliser le matériel tant que le problème n'a pas été identifié et résolu. • La présence d'un extincteur est obligatoire dans la zone de travail.
 	<p>DANGERS D'INJECTION SOUS-CUTANÉE</p> <p>Le produit s'échappant à haute pression du pistolet, d'une fuite sur le flexible ou d'un composant défectueux risque de transpercer la peau. La blessure peut avoir l'aspect d'une simple coupure, mais il s'agit en fait d'une blessure sérieuse pouvant entraîner une amputation. Consulter immédiatement un médecin en vue d'une intervention chirurgicale.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ne pas diriger le pistolet sur quelqu'un ou une partie quelconque du corps. • Ne pas mettre la main devant la buse de projection. • Ne jamais colmater ou dévier les fuites avec la main, le corps, un gant ou un chiffon. • Ne pas pulvériser sans garde-buse ni sous-garde. • Verrouiller la gâchette à chaque arrêt de la pulvérisation. • Suivre la Procédure de décompression de ce manuel à chaque interruption de la pulvérisation et avant le nettoyage, la vérification ou l'entretien du matériel.
	<p>DANGER EN CAS DE MAUVAISE UTILISATION DE L'ÉQUIPEMENT</p> <p>Toute mauvaise utilisation du matériel peut provoquer des blessures graves, voire mortelles.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ne pas dépasser la pression de service ou température maximale du composant le plus faible du système. Voir les Caractéristiques techniques de tous les manuels d'équipement. Lire les mises en garde du fabricant de produit et de solvant. Pour plus d'informations sur votre produit, demandez la fiche de sécurité produits à votre distributeur ou revendeur de produit. • Utiliser des produits et solvants compatibles avec les pièces en contact avec le produit. Voir les Caractéristiques techniques de tous les manuels d'équipement. Lire les mises en garde du fabricant de produit et de solvant. • Vérifier le matériel quotidiennement. Réparer ou remplacer immédiatement toutes les pièces usées ou endommagées uniquement par des pièces d'origine Graco. • Ne pas modifier cet équipement. • Uniquement à usage professionnel. • N'utiliser ce matériel que pour l'usage auquel il est destiné. Pour plus de renseignements appelez votre distributeur Graco. • Écarter les flexibles et câbles électriques des zones de circulation, des bords coupants, des pièces en mouvement et des surfaces chaudes. • Ne pas plier ni trop cintrer les flexibles ni les utiliser pour tirer l'appareil. • Se conformer à toutes les règles de sécurité applicables. • Tenir les enfants et animaux à l'écart du site de travail. • Ne pas utiliser l'appareil si l'on est fatigué ou sous l'influence de drogue ou d'alcool

 MISE EN GARDE	
	<p>RISQUES DUS AUX PIÈCES EN ALUMINIUM SOUS PRESSION</p> <p>N'utiliser ni 1,1,1-trichloréthane, ni chlorure de méthylène, ni solvants à base d'hydrocarbures halogénés, ni produits contenant de tels solvants dans un appareil sous pression en aluminium. L'utilisation de ces produits risque de déclencher une violente réaction chimique avec casse du matériel et provoquer ainsi de graves dommages corporels et matériels pouvant entraîner la mort.</p>
	<p>DANGERS DES PRODUITS OU VAPEURS TOXIQUES</p> <p>Les produits ou vapeurs toxiques peuvent causer de graves blessures et entraîner la mort en cas de projection dans les yeux ou sur la peau, en cas d'inhalation ou d'ingestion.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lire la fiche de sécurité produit (MSDS) pour prendre connaissance des risques spécifiques aux produits utilisés. • Stocker les produits dangereux dans des récipients homologués et les éliminer conformément à la réglementation en vigueur.
	<p>ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUEL</p> <p>Il est impératif que le personnel porte un équipement de protection approprié quand il travaille ou se trouve dans la zone de fonctionnement de l'installation pour éviter des blessures graves comme des lésions oculaires, inhalation de fumées toxiques, brûlures et perte de l'ouïe notamment. Cet équipement comprend ce qui suit, la liste n'étant pas exhaustive :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lunettes de sécurité • Le port de vêtements de sécurité et d'un respirateur est conseillé par le fabricant de produit et de solvant • Gants • Casque anti-bruit

Installation

Installation type

Le schéma d'installation type représenté à la FIG. 1 est communiqué uniquement à titre informatif pour la sélection et l'installation d'appareils de pulvérisation air-assistée. Contactez votre distributeur Graco pour toute assistance dans la conception d'un système répondant à vos besoins.

						
--	---	---	--	--	--	--

AERER LA CABINE DE PEINTURE

Pour éviter la concentration dangereuse de vapeurs toxiques et/ou inflammables, pulvériser uniquement dans une cabine correctement ventilée. Ne pas faire fonctionner le pistolet de pulvérisation tant que les ventilateurs ne sont pas en service.

Consulter et observer toutes les réglementations nationales, fédérales et locales relatives aux vitesses d'échappement d'air.

Consulter et respecter la réglementation locale en matière de sécurité et d'incendie.

Mise à la terre

						
---	---	--	--	--	--	--

Consulter la réglementation électrique et la notice de la pompe pour obtenir des informations détaillées sur la mise à la terre. N'utiliser que des flexibles produit électroconducteurs.

Raccorder le pistolet à la terre par le biais d'un flexible produit et d'une pompe correctement reliés à la terre.

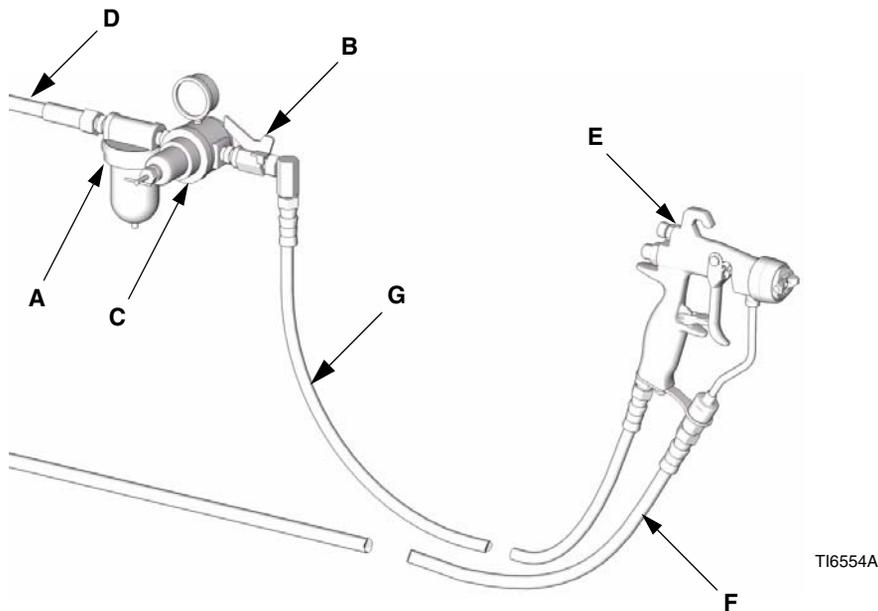


FIG. 1 : Installation type (illustration modèle G15)

Légende :

- | | | | |
|---|--|---|---|
| A | Filtre sur conduite d'air | E | Pistolet pulvérisateur |
| B | Vanne d'isolement d'air | F | Flexible produit conducteur d'électricité |
| C | Régulateur de pression d'air du pistolet | G | Flexible d'alimentation d'air du pistolet |
| D | Conduite d'air | | |

Conduite d'air

1. Monter un filtre à air (A) sur la tuyauterie d'air pour assurer une alimentation du pistolet en air sec et propre. Salissures et humidité peuvent nuire à la finition de la pièce à peindre. Voir FIG. 1.
2. Installer un régulateur de pression d'air (C) sur la tuyauterie d'air du pistolet pour réguler l'air arrivant au pistolet.
3. Installer une vanne d'arrêt d'air (B) sur la canalisation d'air principale et sur la conduite d'air de la pompe, pour couper l'arrivée d'air au pistolet.
4. Choisir un flexible d'air d'un DI de 3/16 in. (5 mm) ou plus pour limiter les trop fortes chutes de pression dans le flexible.

↳ L'entrée d'air du pistolet a un filetage mâle composite de 1/4-18 npsm (R1/4-19) compatible avec les raccords tournants femelles NPSM et BSP.

5. Brancher le flexible d'air (G) sur le raccord d'arrivée d'air 1/4 npsm du pistolet. Voir FIG. 2.

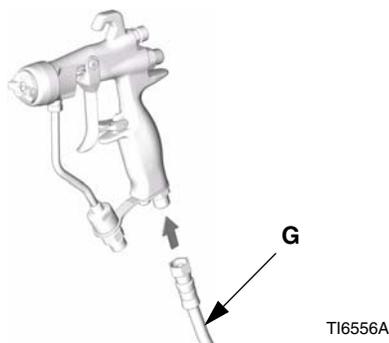


FIG. 2

6. Brancher l'autre extrémité du flexible d'air (G) sur la sortie de la vanne d'arrêt d'air. Voir FIG. 3.

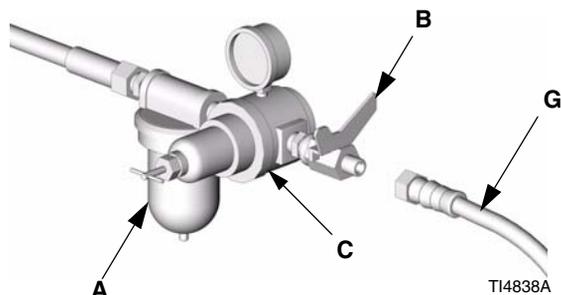


FIG. 3

Tuyauterie produit

- Avant de raccorder le flexible produit, injecter de l'air comprimé à l'intérieur et le rincer avec du solvant. Utiliser un solvant compatible avec le produit à pulvériser.
- S'il était nécessaire d'assurer une meilleure régulation de la pression du produit, monter un régulateur sur la conduite de produit pour mieux réguler la pression produit en direction du pistolet.

1. Utiliser un filtre produit pour éliminer les grosses particules et les sédiments afin d'éviter que la buse ne se bouche, ce qui nuirait à la finition.

↳ Les pistolets sont équipés d'un filtre produit intégré de 100 mesh assurant une filtration finale juste avant la pulvérisation.

2. Brancher le flexible produit (F) sur l'entrée produit du pistolet. Voir FIG. 4. Si on le désire, monter un connecteur tournant (115898) sur l'entrée du pistolet pour améliorer la maniabilité. Voir Accessoires, page 33.

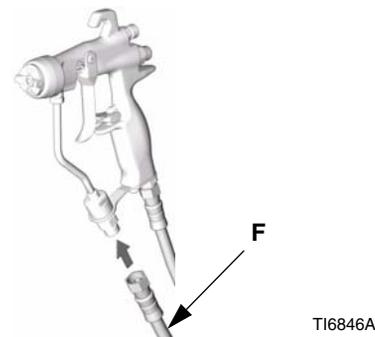


FIG. 4

3. Brancher l'autre extrémité du flexible produit (F) sur la sortie produit de la pompe.

Installation

Rincer avant d'utiliser l'appareil

1. L'appareil a été testé avec une huile légère laissée à l'intérieur des conduits produit à titre de protection. Pour éviter de contaminer votre produit avec l'huile, purgez l'appareil avec un solvant compatible avant d'utiliser l'appareil. Voir **Rinçage et nettoyage**, page 14.
2. Relâcher la pression. Voir **Procédure de décompression**, page 10.

Choix d'une buse et d'un chapeau d'air

Le débit du produit et la forme du jet dépendent de la taille de la buse, de la viscosité et de la pression du produit. Voir **Tableau de sélection des buses de pistolet**, page 30. Contactez votre distributeur Graco qui vous aidera à choisir une buse appropriée à votre application.

Installation de la buse de pulvérisation

Monter une buse sur le pistolet. Veiller à ce que la patte de positionnement soit engagée dans la fente du chapeau d'air. Voir FIG. 5. Serrer la bague de fixation du chapeau d'air (6) à la main pour assurer une bonne étanchéité entre le joint de la buse et le diffuseur (5).

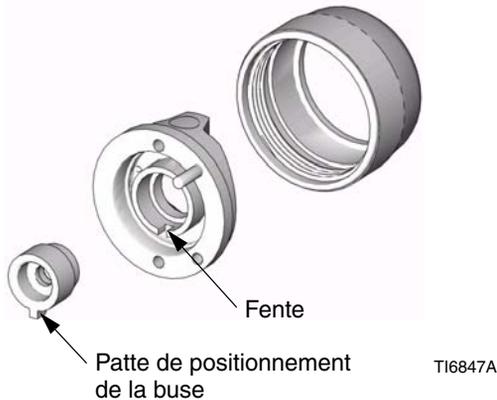


FIG. 5

Positionner le chapeau d'air

La position du chapeau d'air et de la buse détermine la direction du jet.

Tourner le chapeau (la buse tourne en même temps) autant que nécessaire pour obtenir la direction de jet désirée. Voir FIG. 6.

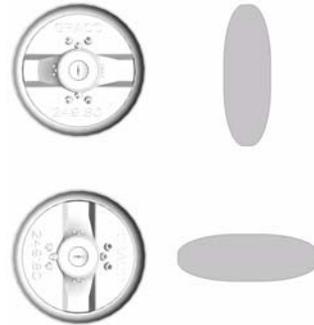


FIG. 6

Ergot d'alignement du chapeau d'air

Les pistolets modèles G15 (288844) possèdent un ergot pour positionner le chapeau d'air. Le positionnement standard de l'ergot du chapeau d'air est le positionnement horizontal.

Si l'on veut changer la direction du jet, prendre une pince à pointeau pour dévisser l'ergot et le repositionner comme on le souhaite. Voir FIG. 7. Pour repositionner l'ergot, utiliser une colle à filetage faible force. Serrer à 1,5-2,5 in-lb (0,2-0,3 N•m). **NE PAS TROP SERRER.**

L'ergot de positionnement du chapeau d'air est démontable.

Les ergots de positionnement du chapeau d'air n'équipent pas les pistolets G40 (249242) en standard.

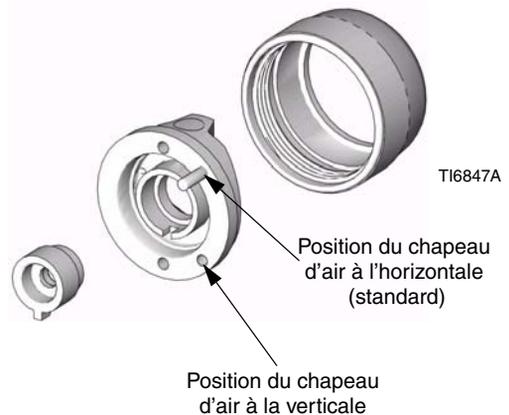
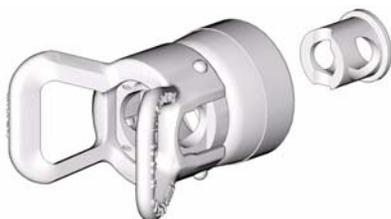


FIG. 7

Buse Reverse-A-Clean® (« RAC »)

Les pistolets du modèle 249238 utilisent une buse Reverse-A-Clean® (« RAC »).

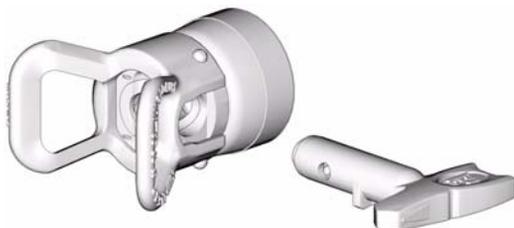
Insérer le corps du siège dans l'ensemble du chapeau d'air pour assembler la buse RAC.



TI7196A

FIG. 8

Insérer la buse SwitchTip.



TI7197A

FIG. 9

Insérer le joint du siège.



TI7198A

FIG. 10

Visser l'ensemble de la buse RAC sur le pistolet et bien serrer à la main.



TI7199A

FIG. 11

Fonctionnement

Sécurité

					
--	---	--	--	--	--

DANGER D'INJECTION SOUS-CUTANÉE

Attention, ceci n'est pas un pistolet pulvérisateur à air. Pour votre sécurité, bien lire et respecter les **Mise en garde** des pages 4 et 5 tout au long du texte de ce manuel d'instructions.

L'opérateur doit toujours garder sur lui la fiche de mise en garde (222385) de la taille d'un portefeuille, fournie avec cet équipement. Cette fiche contient des informations importantes relatives au traitement des blessures par injection. Des fiches supplémentaires gratuites sont mises à disposition par Graco.

Procédure de décompression

					
--	---	--	--	--	--

DANGER D'INJECTION SOUS-CUTANÉE

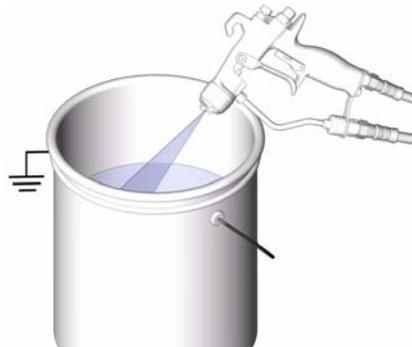
La pression du système doit être relâchée manuellement pour empêcher toute mise en marche ou pulvérisation accidentelle de l'appareil. Le produit pulvérisé sous haute pression peut être injecté sous la peau et risque de provoquer des blessures graves. Pour réduire les risques de blessures causées par injection, projection de produit ou par les pièces en mouvement, suivre la Procédure de décompression pour toute :

- décompression ;
- arrêt de la pulvérisation ;
- vérification ou entretien d'un équipement du système ;
- montage ou nettoyage de la buse.

Observer la **Procédure de décompression** de la page 10 à chaque arrêt de la pulvérisation et avant tout nettoyage, contrôle, entretien ou manutention du matériel. Lire la **Mise en garde**, page 4.

1. Verrouiller la gâchette. Voir FIG. 13.
2. Arrêter la pompe. Voir le manuel de la pompe.
3. Couper l'alimentation d'air du pistolet.
4. Déverrouiller la gâchette. Voir FIG. 13.

5. Appuyer la partie métallique du pistolet contre le côté d'un seau métallique relié à la terre. Actionner le pistolet pour relâcher la pression. Voir FIG. 12.



TI6555A

FIG. 12

6. Ouvrir les vannes de décharge produit de l'installation en tenant un récipient prêt à récupérer le produit vidangé. Laisser la ou les vannes de décharge ouvertes jusqu'à la reprise de la pulvérisation.
7. Verrouiller la gâchette. Voir FIG. 13.
8. Si vous pensez que la buse de pulvérisation ou le flexible est bouché ou que la pression n'a pas été complètement relâchée après les opérations ci-dessus, desserrer TRÈS LENTEMENT la bague de fixation du garde-buse ou le raccord du flexible pour relâcher progressivement la pression, puis desserrer complètement. Déboucher le flexible ou la buse.

Verrouillage gâchette

Toujours verrouiller la gâchette du pistolet à chaque arrêt de la pulvérisation pour empêcher toute pulvérisation intempestive en cas d'appui accidentel sur la gâchette, de chute ou de heurt du pistolet.



TI6581A

TI6582A

FIG. 13

Mode de fonctionnement du pistolet pulvérisateur air-assisté

Le pistolet air-assisté associe les méthodes de pulvérisation sans air et avec air. La buse assure la projection du produit sous forme de jet comme le ferait une buse de pulvérisation classique sans air. L'air provenant du chapeau assure l'atomisation du produit et complète l'atomisation des queues de peinture en vue d'obtenir un jet plus uniforme. On peut régler la largeur du jet à l'aide de la vanne de réglage du jet.

Le pistolet air-assisté diffère d'un pistolet à air en ce que l'augmentation du débit d'air du jet réduit la largeur du jet. Pour augmenter cette largeur, il faut soit diminuer le débit d'air du jet soit utiliser une buse de taille supérieure.

Le pistolet est doté d'un système d'avance et de retard intégré. Quand on appuie sur la gâchette, le pistolet commence à cracher de l'air avant de projeter du produit. Quand on relâche la gâchette, le produit arrête de s'écouler avant l'arrêt du débit d'air. Cela permet d'assurer une projection atomisée et d'empêcher un dépôt de produit sur le chapeau.

Réglage de la forme du jet

						
DANGER D'INJECTION SOUS-CUTANÉE						
Pour réduire les risques de rupture d'élément et par conséquent de blessure grave, telle qu'une injection, ne pas dépasser la pression de service produit maximum ou la pression de service maximum de l'élément le plus faible du système.						

1. Ne pas encore ouvrir l'alimentation d'air du pistolet. Régler la pression produit à une pression de démarrage basse. Si un régulateur de pression produit a été monté, utiliser celui-ci pour effectuer les réglages.

Si le système ne possède pas de régulateur de produit, la pression produit sera régulée par le régulateur d'air alimentant la pompe, selon la formule ci-dessous :

$$\text{Rapport de la pompe} \times \text{Réglage du régulateur d'air de la pompe} = \text{Pression produit}$$

2. Actionner le pistolet pour contrôler l'atomisation ; ne pas s'occuper encore de la forme du jet.

3. Augmenter lentement la pression produit, jusqu'au moment où une augmentation supplémentaire de la pression produit n'améliorera plus l'atomisation du produit de façon significative.
4. Couper l'air de réglage du jet en tournant le bouton à fond dans le sens horaire. Voir FIG. 14. On obtient ainsi le jet le plus large.



FIG. 14

5. Régler la pression d'air d'atomisation sur environ 5 psi (3,5 kPa, 0,35 bars) lors de l'actionnement du pistolet. Contrôler la forme du jet, ensuite lentement augmenter la pression d'air jusqu'à ce que les queues soient complètement atomisées et intégrées dans la forme du jet. Voir FIG. 15. Une pression d'air de 7 à 10 psi (4,9 à 7,0 kPa, 0,49 à 0,7 bars) est en général suffisante pour atomiser les queues, surtout pour les produits à faible viscosité. Une pression d'air trop élevée accumulera le produit dans le chapeau d'air et réduira ainsi l'efficacité de passage. Ne pas dépasser une pression d'air de 100 psi (0,7 MPa, 7 bars) sur le pistolet.

Pour obtenir un jet plus étroit, tourner le bouton de la vanne de réglage du jet dans le sens antihoraire. Voir FIG. 14. Si le jet n'est pas encore assez étroit, légèrement augmenter la pression d'air du pistolet ou utiliser une buse de taille différente. (Pas recommandé pour les pistolets à buse RAC).

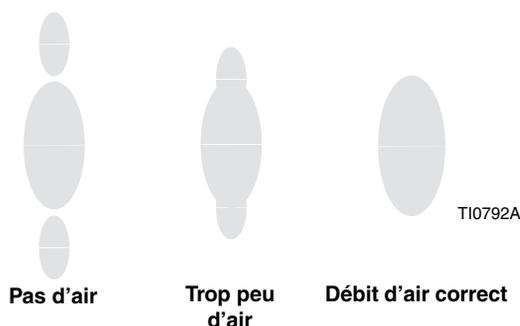


FIG. 15

Fonctionnement HVLP

 En mode HVLP, l'air d'atomisation ne doit pas dépasser 10 psi. Utiliser un kit de contrôle HVLP 249140 pour vérifier la pression d'air en psi.

 Le réglage du jet n'est pas nécessaire avec les buses et chapeaux RAC.

Application du produit

Toujours tenir le pistolet perpendiculairement à la surface. Ne pas déplacer le pistolet suivant un arc de cercle, sinon l'épaisseur de couche risquerait de ne pas être uniforme. Voir FIG. 16.

1. Pour obtenir les meilleurs résultats, conserver le pistolet perpendiculairement à la surface à traiter et maintenir un écartement constant d'environ 8 à 12 pouces (200 à 300 mm) par rapport à l'objet à traiter.
2. Pour obtenir une bonne finition, effectuer des passes lentes et uniformes dans le sens transversal en les faisant se chevaucher sur 50 %.
3. Appliquer la peinture par passes parallèles. Ce pistolet assure un revêtement uniforme sans passes croisées.

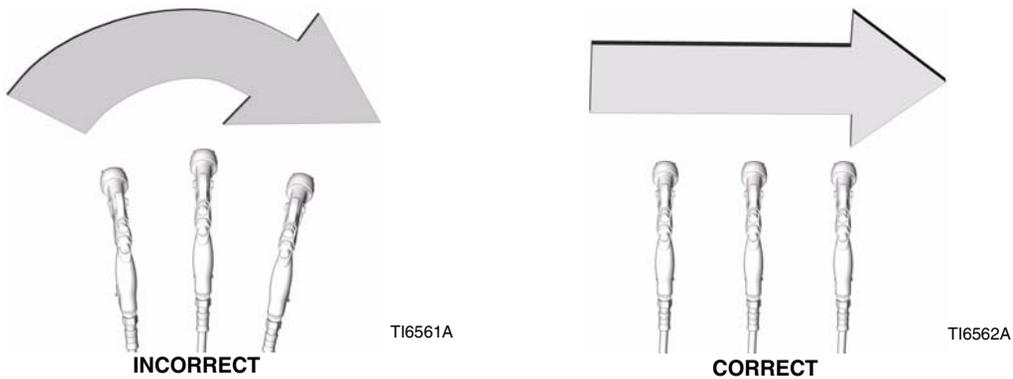


FIG. 16

Entretien, rinçage et nettoyage quotidiens du pistolet

							
DANGER D'INJECTION SOUS-CUTANÉE Suivre la Procédure de décompression , page 10 avant de nettoyer le pistolet.							

ATTENTION
Il est déconseillé d'utiliser du chlorure de méthylène associé à de l'acide formique ou propionique comme agent de rinçage ou de nettoyage pour ce pistolet car cela endommagerait les éléments en nylon ou en aluminium.

ATTENTION	
La présence de solvant résiduel dans les circuits d'air du pistolet pourrait produire une finition de mauvaise qualité. N'utiliser aucune méthode de nettoyage susceptible de permettre l'introduction de solvant dans les circuits d'air du pistolet.	
Ne pas diriger le pistolet vers le haut pendant le nettoyage.	Ne pas essuyer le pistolet avec un chiffon gorgé de solvant. Essorer l'excédent.
 TI6563A	 TI4827A
Ne pas immerger le pistolet dans du solvant.	Ne pas utiliser d'outils métalliques pour nettoyer les orifices du chapeau d'air car ceci risquerait de les rayer.
 TI6564A	 TI6565A

Maintenance générale du système

1. Relâcher la pression, page 10.
2. Nettoyer quotidiennement les filtres à produit et air.
3. Vérifier si le pistolet et les flexibles produit ne fuient pas. Resserrer les raccords ou les remplacer si nécessaire.
4. Rincer le pistolet avant de changer de couleur et à chaque fin d'utilisation du pistolet.

Entretien du filtre produit

1. Dévisser le raccord d'entrée produit (18).
2. Démonter et examiner le filtre produit en ligne (12). Nettoyer ou remplacer le filtre si nécessaire.

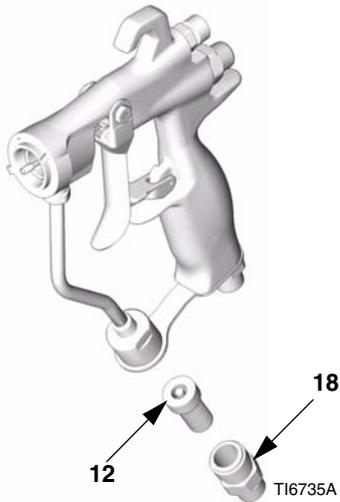


FIG. 17

Rinçage et nettoyage

RISQUES D'INCENDIE ET D'EXPLOSION Lire Mise en garde , page 4. Suivre les instructions de Mise à la terre , page 6.						

- Rincer avant de changer de couleur, avant que le fluide ne sèche, en fin de journée, avant l'entreposage et avant de réparer l'équipement.
- Rincer à la pression la plus basse possible. Contrôler les raccords pour s'assurer qu'ils ne fuient pas et les resserrer si nécessaire.
- Rincer avec un produit compatible avec le produit distribué et avec les pièces en contact avec le produit.

1. Relâcher la pression, page 10.
2. Enlever la bague de fixation du chapeau d'air (6), le chapeau (21) et la buse (33).
3. Débrancher le flexible d'alimentation produit (F) et le flexible d'alimentation d'air (G) du pistolet.

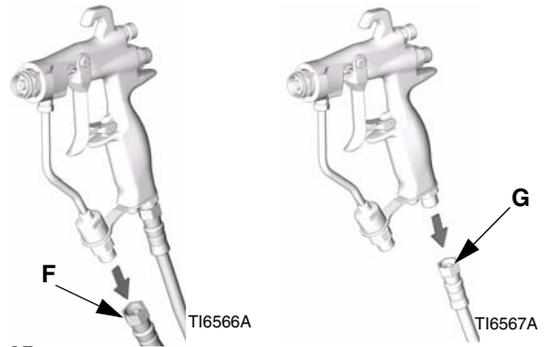


FIG. 18

4. Brancher le flexible d'alimentation produit (T) du pistolet.

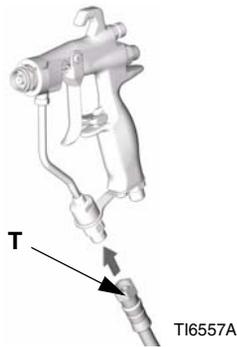


FIG. 19

5. Augmenter lentement la pression. Diriger le pistolet vers l'intérieur d'un seau métallique raccordé à la terre et rincer le pistolet avec un solvant jusqu'à ce que toute trace de produit soit éliminée des conduits du pistolet.

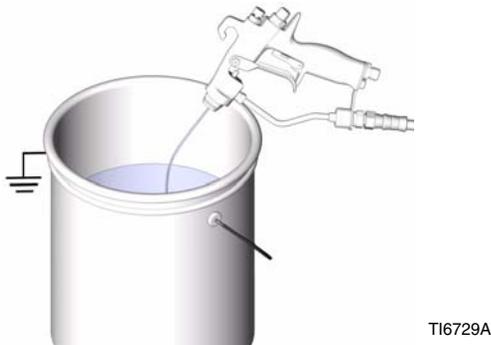


FIG. 20

6. Couper l'alimentation en solvant.
7. Décompresser.
8. Débrancher le flexible d'alimentation de solvant (T) du pistolet.

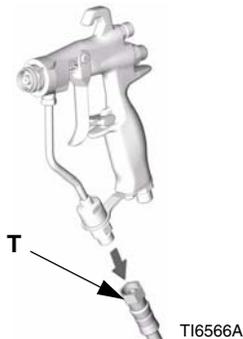


FIG. 21

ATTENTION

Appuyez sur la gâchette à chaque fois que vous serrez ou retirez le diffuseur (5). Cela éloigne la bille du pointeau de la surface du siège et empêche ainsi que le siège ne soit endommagé.

9. S'il faut démonter le diffuseur (5) pour le nettoyer, appuyer sur la gâchette tout en démontant le corps du diffuseur avec la clé (30).
10. Tremper le bout d'un pinceau souple dans un solvant compatible. Ne pas laisser tremper les poils du pinceau en permanence dans le solvant et ne pas utiliser de brosse métallique.



FIG. 22

11. Maintenir le pistolet pointé vers le bas pour nettoyer la partie avant du pistolet à l'aide d'un pinceau souple.

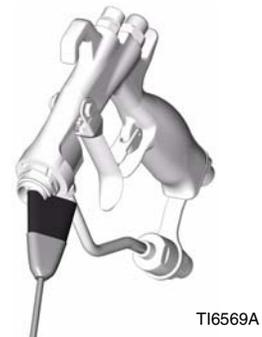


FIG. 23

12. Frotter la bague de fixation (6) du chapeau, le chapeau (21), le diffuseur (5) et la buse (33) avec le pinceau souple. Pour nettoyer les trous du chapeau, utiliser un instrument doux, comme un cure-dent, afin de ne pas endommager les surfaces sensibles. Souffler de l'air sur la buse pour nettoyer l'orifice. Nettoyer le chapeau et la buse au moins une fois par jour. Dans certains cas, augmenter la fréquence des nettoyages.

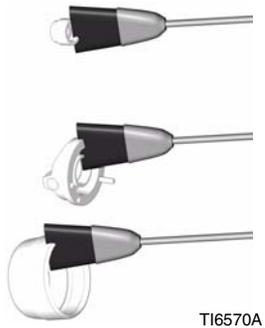


FIG. 24

13. Si le diffuseur a été démonté, actionner le pistolet pendant le remontage du diffuseur (5) au moyen de la clé (30). Bien serrer le diffuseur pour assurer l'étanchéité. Serrer à 155-165 in-lb (18-19 N•m). S'il est bien serré, la bride butera contre le pistolet.

14. Monter la bague de fixation (6) du chapeau d'air, le chapeau d'air (21) et la buse (33).

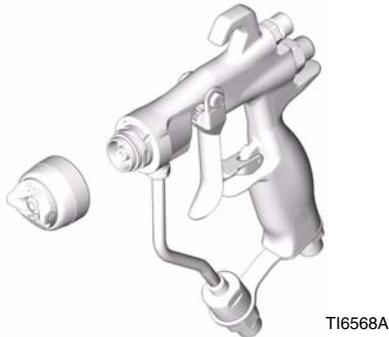


FIG. 25

15. Imprégner un chiffon doux de solvant et essorer l'excédent. Orienter le pistolet vers le bas et essuyer l'extérieur de celui-ci.

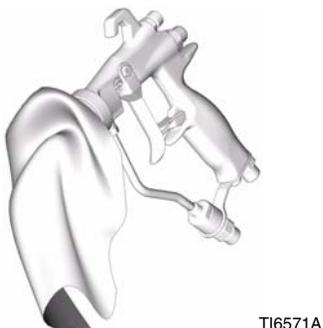


FIG. 26

16. Après avoir nettoyé le pistolet, lubrifier les parties suivantes toutes les semaines avec le lubrifiant 111265 :

- L'axe de la gâchette (A)
- Les bossages des deux côtés du pistolet là où la gâchette est en contact avec le corps du pistolet (B)
- Tige du pointeau produit, en arrière de la gâchette (C)

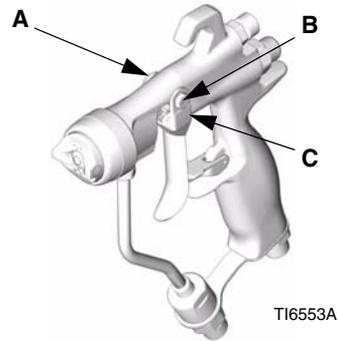


FIG. 27

Buse Reverse-A-Clean® (« RAC »)

 Ne pas tremper le joint (33a) du siège de la buse RAC pendant longtemps dans du solvant pour ne pas le faire gonfler.

Débouchage d'une buse RAC obstruée

Relâcher la gâchette et mettre sa sécurité.



FIG. 28

Tourner la buse SwitchTip.



TI7200A

FIG. 29

Verrouiller la gâchette.

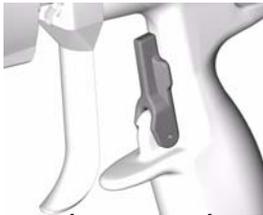


VERROUILLÉ

TI6581A

FIG. 32

Déverrouiller la gâchette.



DÉVERROUILLÉ

TI6582A

FIG. 30

Retourner la buse SwitchTip dans sa position d'origine.



TI7201A

FIG. 33

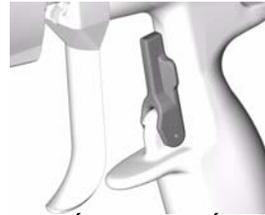
Actionner le pistolet et pulvériser dans un seau pour le déboucher.



DANGER D'INJECTION SOUS-CUTANÉE

Ne pas diriger le pistolet sur quelqu'un ou une partie quelconque du corps.

Déverrouiller la gâchette et continuer la pulvérisation.



DÉVERROUILLÉ

TI6582A

FIG. 34



TI7202A

FIG. 31

Guide de dépannage

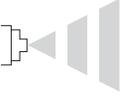
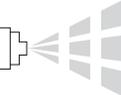
						
<p>DANGER D'INJECTION SOUS-CUTANÉE Suivre la Procédure de décompression page 10. Lire les mises en garde, page 4.</p>						



- Rechercher toutes les solutions possibles dans les tableaux de dépannage avant de démonter le pistolet.
- Certains jets non conformes sont dus à un mauvais équilibre entre l'air et le produit.

Dépannage général

Problème	Cause	Solution
Il y a une fuite de produit à l'arrière des joints.	Les joints ou la tige de pointeau sont usés.	Remplacer le pointeau (2).
Fuite d'air sur le pistolet.	La vanne n'est pas montée correctement sur son siège.	Nettoyer ou remplacer la vanne d'air (8).
Il y a une fuite de produit à l'avant du pistolet.	La bille du pointeau est usée ou endommagée.	Replacer le siège (5c) et l'ensemble du pointeau (2).
	Le siège est usé.	Remplacer le siège (5c) et le joint (5b, modèles en carbure uniquement). Le joint doit être changé à chaque démontage du siège. Ne pas inverser le sens du siège en plastique (5c, pistolet modèle 288844 uniquement) s'il est usé. Remplacer le siège s'il est usé.
	La viscosité du produit est trop faible pour une bonne étanchéité avec un siège en carbure.	Installer le siège en plastique (5c).
Il y a du produit dans les conduits d'air.	Le joint de la buse n'est pas étanche.	Serrer la bague de fixation (6) ou changer la buse (33).
	Il y a une fuite au niveau du siège.	Remplacer le joint (5b, modèles en carbure uniquement). Le joint doit être changé à chaque démontage du siège.
	Le raccord d'entrée produit n'est pas étanche.	Remplacer le joint du tuyau de produit (22). Le joint doit être changé à chaque démontage du connecteur du tuyau produit.
L'arrêt produit est lent.	Il y a un dépôt de produit sur les éléments du pointeau.	Démonter et nettoyer ou remplacer l'ensemble du pointeau (2).
Il n'y a pas d'écoulement de produit quand la gâchette est enfoncée.	Buse bouchée.	Nettoyer la buse. Voir page 14.
	Le filtre ou le flexible produit est bouché.	Après avoir démonté la buse (voir ci-dessus), desserrer très lentement le raccord d'extrémité du flexible au niveau du pistolet et relâcher progressivement la pression, puis desserrer complètement le raccord pour déboucher. Nettoyer ou remplacer le filtre (12).

Problème	Cause	Solution
<p>La pulvérisation saccadée ou crachotante.</p> 	Alimentation produit insuffisante.	Régler le régulateur de produit ou remplir le réservoir de produit.
	Il y a de l'air dans la conduite d'alimentation de peinture.	Contrôler, serrer les raccords du flexible de succion de la pompe, purger l'air de la conduite de peinture.
	Tentative "non franche" d'actionnement du pistolet (gâchette partiellement enfoncée).	Actionnement "non franc" impossible avec un pistolet AA. Un tel actionnement provoquerait une forte réduction de pression au niveau de la buse, d'où une mauvaise atomisation et/ou des crachotements.
<p>Le jet est morcelé.</p> 	Buse partiellement bouchée.	Nettoyer ou remplacer la buse. Voir page 14.
<p>Jet irrégulier.</p> 	Il y a un dépôt de produit sur la buse ou la buse est partiellement bouchée.	Nettoyer ou remplacer la buse. Voir page 14.
	Le côté défaut du jet, les trous des cornes du chapeau d'air sont partiellement ou totalement bouchés.	Nettoyer les trous des cornes du chapeau d'air avec du solvant et une brosse douce. Voir page 14.
<p>Le jet est déplacé vers un côté, celui où le chapeau d'air est sale.</p>	Les trous des cornes du chapeau d'air sont partiellement ou totalement bouchés.	Nettoyer les trous des cornes du chapeau d'air avec du solvant et une brosse douce ou un cure-dent. Voir page 14.
<p>Accumulation de produit dans le chapeau d'air.</p>	Le réglage de la pression d'air est trop élevé.	Réduire la pression d'admission d'air. Il est conseillé d'utiliser une pression d'air de 7 à 10 psi (4,9 à 7,0 kPa, 0,49 à 0,7 bars) lors de l'actionnement du pistolet.

Réparation

Accessoires nécessaires pour l'entretien

- Outil d'installation de joints (28)– fourni
- Tourne-écrou (29) – fourni
- Clé pour pistolet (30) – fournie
- Tige d'extraction de joint torique
- Clé hex. de 7/32 in.
- Clé hex. de 3/16 in.
- Solvant compatible
- Lubrifiant (réf. 111265)

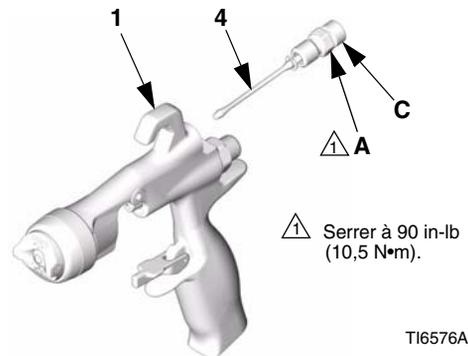
Kits de réparation



- Il existe un kit d'étanchéité 249422. Pour obtenir les meilleurs résultats, utiliser toutes les pièces neuves du kit. Les pièces du kit sont repérées par un astérisque, p. ex. (7*).
- Un kit de réparation pour siège en plastique, réf. 249424, et un kit de réparation pour siège en carbure, réf. 249456, sont disponibles et peuvent être utilisés aussi bien pour les pistolets G15 comme pour les pistolets G40. Utiliser toutes les nouvelles pièces d'un kit pour obtenir les meilleurs résultats. Les pièces comprises dans les kits sont repérées par un symbole dans la liste des pièces, comme par exemple (5c†).
- Le kit de siège en plastique, réf. 249424, est conçu pour une utilisation à basse pression.

Remplacement de la vanne de projection

1. Relâcher la pression, page 10.
2. Dévisser l'écrou de presse-étoupe de la vanne de projection (A) à l'arrière du corps du pistolet (1). Faire coulisser la vanne (4) hors du corps du pistolet. Voir FIG. 35.
3. Avant le remontage, tourner la vanne de réglage du jet (C) de l'ensemble vanne de projection de remplacement (4) à fond dans le sens antihoraire pour éviter d'endommager le siège (5c†). Monter cet ensemble sur le pistolet (1). Visser l'écrou du presse-étoupe (A) à l'intérieur du pistolet et serrer à 90 in-lb (10,5 N•m).



TI6576A

FIG. 35

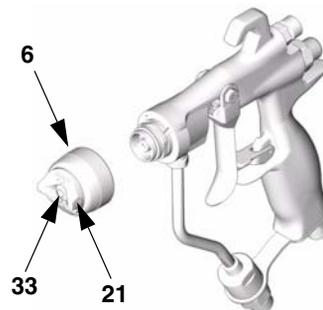
Remise en état complète des joints du pistolet

Démontage

Réparation du siège



- Voir les kits de rechange, page 20.
 - Nettoyer les pièces à l'aide d'un solvant compatible avec les pièces et le produit pulvérisé.
1. Relâcher la pression, page 10. Débrancher les flexibles d'alimentation produit et d'air du pistolet.
 2. Démontez la bague de fixation du chapeau d'air (6), le chapeau (21) et la buse (33). Voir FIG. 36.



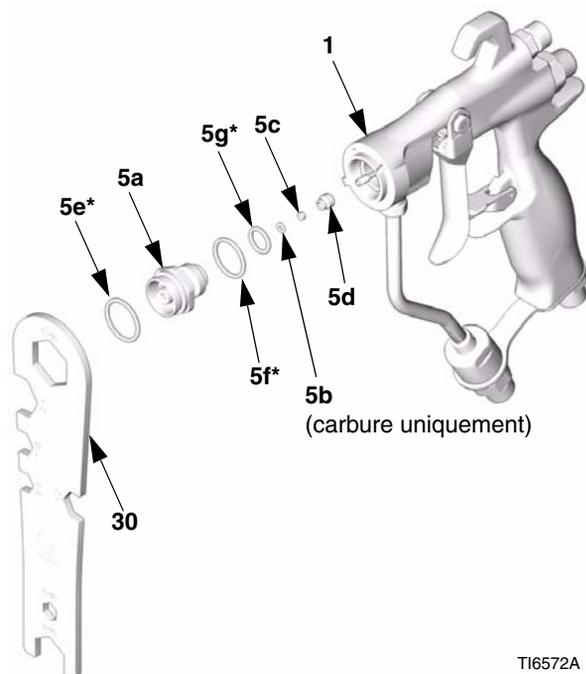
TI6568A

FIG. 36

3. Actionner la gâchette pour faire sortir le pointeau hors du siège tout en dévissant le diffuseur (5) du pistolet (1) à l'aide de la clé (30).

4. Examiner les joint toriques (5e*, 5f* et 5g*) en place. Extraire les joints toriques du diffuseur (5a) en faisant attention et les remplacer.
5. Enlever l'écrou du siège (5d), le siège (5c) et le joint du siège (5b, modèles en carbure uniquement) à l'aide d'une clé hexagonale de 7/32 in.
6. Examiner le siège (5c) et le joint (5b) et les remplacer si nécessaire.
7. Remplacer le joint du siège (5b, modèles en carbure uniquement), le siège (5c) et l'écrou du siège (5d). Serrer à 45-50 in-lb. Attention de ne pas dépasser le couple de serrage.

- Diriger l'extrémité conique du siège (côté rouge) vers la buse lors du remontage du siège en carbure (5c).
- Le siège en plastique (5c, pistolets 288844), peut être réinstallé dans les deux sens. Ne pas inverser le sens si le siège en plastique est utilisé. Remplacer un siège usé.



Réparation du pointeau

1. Enlever le diffuseur, voir Réparation du siège, page 20.
2. Enlever l'écrou de l'axe de la gâchette (14‡), l'axe (13‡) et la gâchette (3‡) à l'aide de la clé (30) et du tourne-écrou (29). Voir FIG. 38.

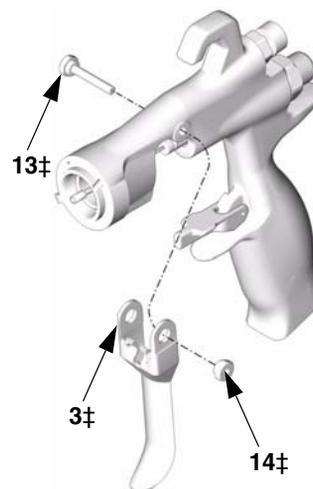


FIG. 38

3. Démontez le pointeau (2) par l'avant du pistolet à l'aide du tourne-écrou (29). Si le pointeau est tordu ou endommagé ou si le joint est usé ou n'est plus étanche, remplacer tout le pointeau. Si le remplacement est nécessaire, veiller à bien retirer le joint torique (2a*) parce qu'il risque de coller à l'intérieur du pistolet. Voir FIG. 39.

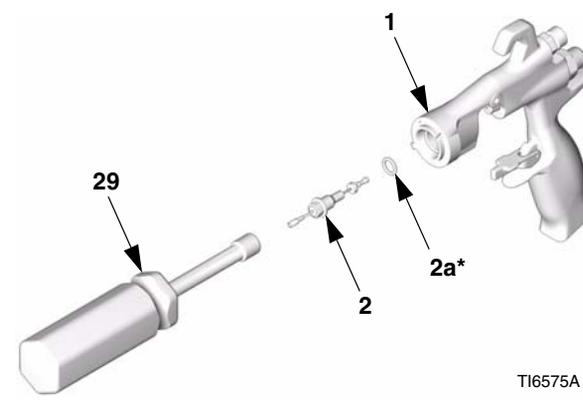
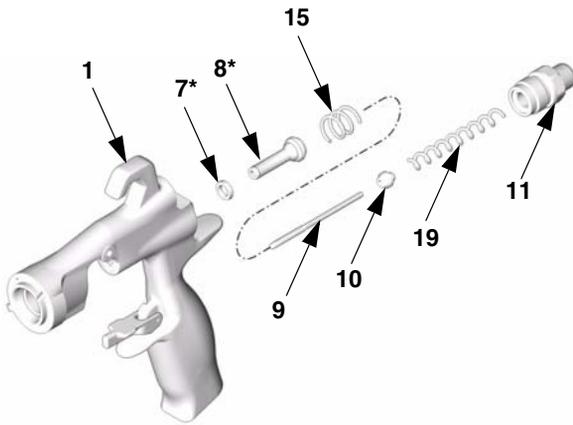


FIG. 39

Réparation de la vanne de régulation d'air

1. Dévisser le capuchon du ressort (11) par l'arrière du pistolet (1) à l'aide de la clé (30). Enlever les deux ressorts (15 et 19), la tige (9) et le siège (10).
2. Sortir la vanne d'air (8*) par l'arrière du pistolet. Voir FIG. 40.
3. Examiner le joint en U (7*) à l'intérieur du pistolet. S'il est usé ou non étanche, l'extraire par l'avant du pistolet à l'aide d'une pique.

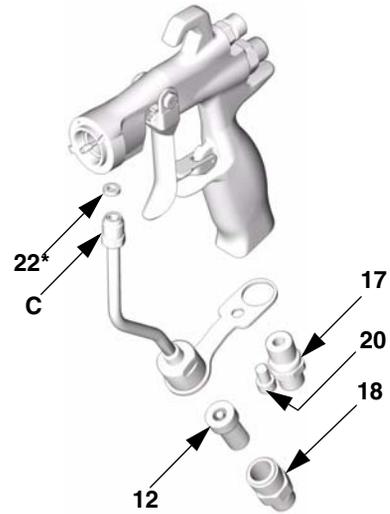


TI6577A

FIG. 40

Remplacement du tuyau produit

1. Démontez le raccord d'arrivée d'air (17) à l'aide de la clé (30) et retirez la vis (20) à l'aide d'une clé hex. de 3/16 in.
2. Dévisser le raccord d'entrée produit (18). Démontez et nettoyez ou remplacez le filtre produit en ligne (12).
3. Dévisser le connecteur du tuyau produit (C) de l'entrée produit du pistolet. Enlever la bague d'étanchéité (22*) avec précaution.



TI6573A

FIG. 41



A series of horizontal lines for writing, consisting of 25 evenly spaced lines that span the width of the page.

Remontage



- Voir les kits de rechange, page 20.

1. Placer le joint (22*) sur le pistolet. Serrer à la main le raccord (C) du tube produit sur l'arrivée produit du pistolet. Serrer à la main le raccord d'arrivée d'air (17) et la vis (20). Serrer le raccord du tube produit à 150-160 in-lb (17-18 N•m). Serrer le raccord d'arrivée d'air à 175-185 in-lb (20-21 N•m). Serrer la vis du support de tube de produit à 50-60 in-lb (6-7 N•m). Voir FIG. 44.
2. Monter le filtre produit en ligne (12) à la base du tuyau produit. Visser le raccord d'entrée produit (18) sur la base du tuyau. Serrer à 20-21 N•m (175-185 in-lb). Voir FIG. 44.
3. Mettre le joint en U neuf (7*) sur l'instrument de montage des joints (28*), avec les lèvres tournées vers l'instrument comme indiqué sur la FIG. 42. Pousser le joint en U par l'arrière du pistolet jusqu'à ce que l'on sente un déclic.

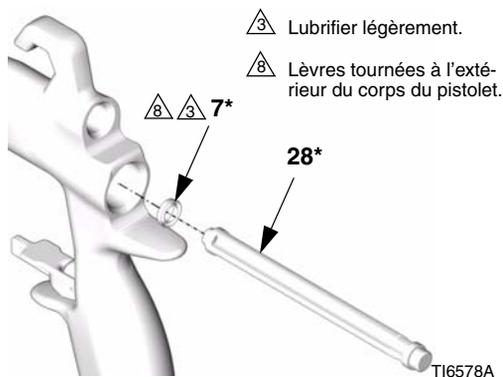


FIG. 42

4. Lubrifier l'avant de la vanne d'air (8*). Faire coulisser doucement la vanne d'air par l'arrière du pistolet en faisant passer à travers le joint en U (7*) aussi loin que possible. Attention de ne pas endommager le joint en U. Voir FIG. 44.
5. Faire coulisser le siège (10) sur la tige (9). Veiller à ce que l'extrémité conique du siège soit orienté vers le gros bout de la tige. Enfiler la tige (9) et le siège (10) avec précaution dans la vanne d'air (8*).

6. Mettre les deux ressorts (15 et 19). Visser le capuchon du ressort (11) à l'arrière du pistolet. Serrer à 175-185 in-lb (20-21 N•m).
7. Lubrifier légèrement les joints toriques et la tige du pointeau sur les surfaces de glissement. Veiller à ce que le joint torique (2a*) soit en place à l'intérieur du pistolet (1).
8. Introduire le pointeau produit (2) par l'avant du pistolet. Utiliser le du tourne-écrou (29) pour visser le pointeau sur le corps du pistolet (1) et serrer à 50-60 in-lb (6-7 N•m). Voir FIG. 43.

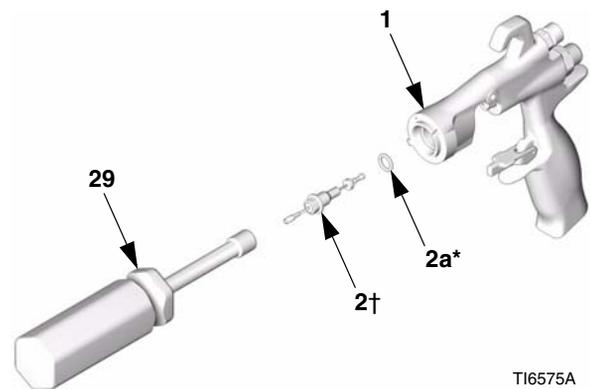


FIG. 43

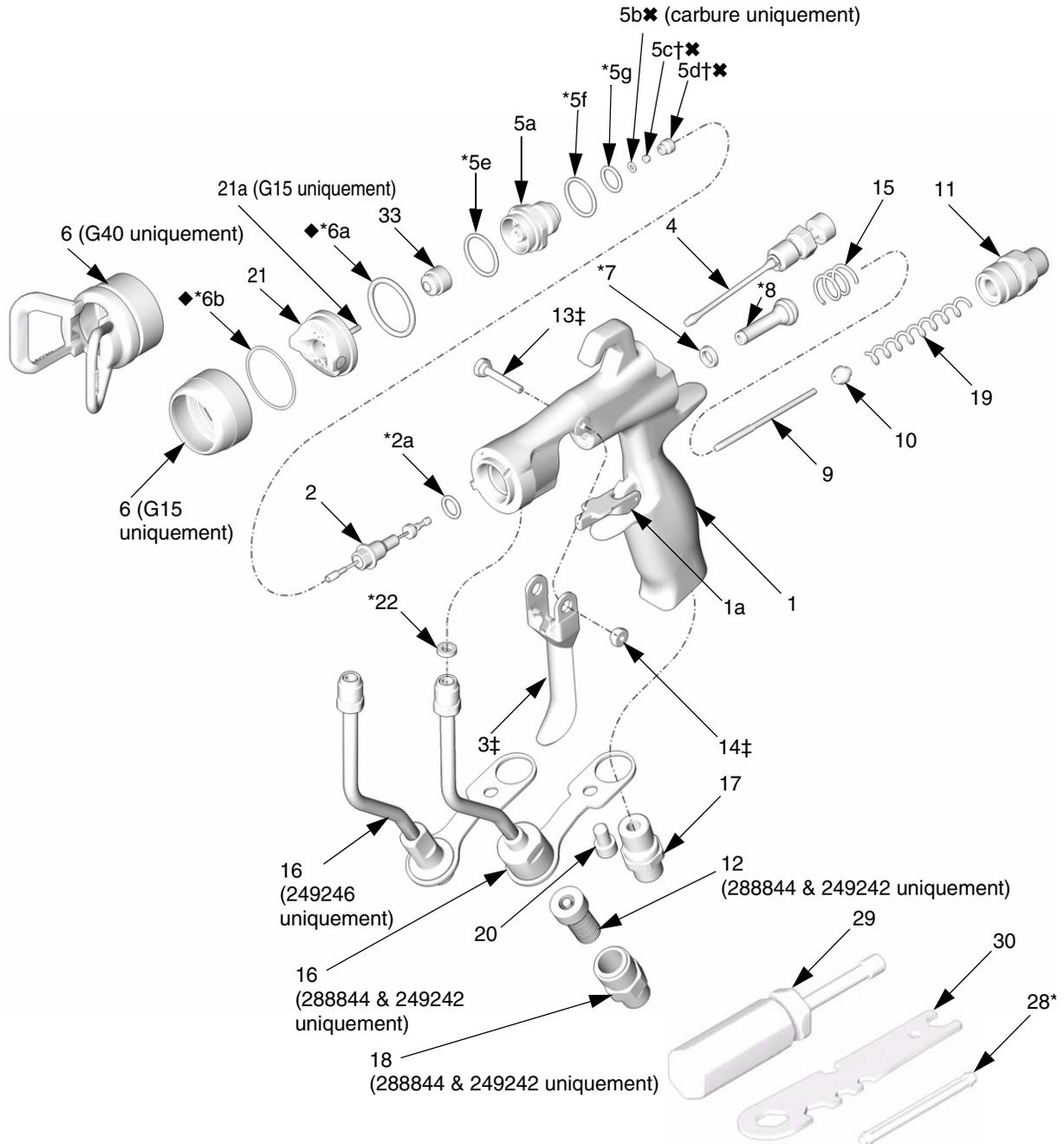
9. Monter la gâchette (3), l'axe (13) et l'écrou (14). Veiller à ce que la pièce en laiton du pointeau (2) soit derrière la gâchette. Voir FIG. 44. Lubrifier les deux côtés de l'axe là où la gâchette est en contact avec l'axe et lubrifier les bossages de part et d'autre du pistolet là où la gâchette est en contact avec le corps du pistolet. Serrer l'écrou à 20-30 in-lb (2-3 N•m).
10. Actionner le pistolet pour tirer le pointeau en arrière pendant que vous vissez le diffuseur (5) sur le corps du pistolet (1) à l'aide de la clé (30). Serrer à 155-165 in-lb (18-19 N•m). Si le serrage est bon, la bride sera en butée contre le pistolet.
11. Fixer la bague (6), le chapeau d'air (21) et la buse (33)✘.

Pièces

Pistolet réf. 288844/G15

Pistolet réf. 249242/G40

Pistolet réf. 249246/G40, haut débit



T16579B

Pistolet réf. 288844/G15 avec siège en plastique
Pistolet réf. 287926/G15 avec siège en carbure

Ref.	No.	Part No.	Description	Qty.
	1		BODY, gun	1
	1a	249423	STOP, trigger	1
	2	288558	NEEDLE, assy; 3/32 ball; sst includes item 2a (288844 only)	1
		288559	NEEDLE, assy; 3/32 ball; carbide includes item 2a (287926 only)	1
	2a*	110004	PACKING, o-ring; PTFE	1
	3‡		TRIGGER, gun	1
	4	249135	VALVE, fan, assy	1
	5	249132	DIFFUSER, assy (288844 only)	1
		249133	DIFFUSER, assy (287926 only)	1
	5a		DIFFUSER, housing	1
	5b*	288619	GASKET, seat; nylon (287926 only)	1
	5c†		SEAT; plastic (288844 only)	1
	5c*		SEAT; carbide (287926 only)	1
	5d†*		NUT, seat	1
	5e*	111116	PACKING, o-ring, seat; PTFE	1
	5f*	109450	PACKING, o-ring; PTFE	1
	5g*	111457	PACKING, o-ring; PTFE	1
	6	15F192	RING, retaining	1
	6a*◆	109213	PACKING, o-ring; PTFE	1
	6b*◆	15G320	WASHER; PTFE	1
	7*	188493	PACKING, u-cup; UHMWPE	1
	8*		VALVE, air, assy	1
	9	15F193	SHAFT, fluid spring	1
	10	15F194	SEAT, spring	1
	11	15F195	CAP, spring	1
	12	224453	FILTER, tip (pkg of 5)	1
	13‡	15F739	PIN, pivot	1
	14‡	15F740	PIN, pivot, nut	1
	15	114069	SPRING, compression	1
	16	249136	TUBE, assy	1
	17	15F202	FITTING, air inlet	1
	18	15F186	FITTING, hose	1
	19	119767	SPRING, compression (288844 only)	1
		115141	SPRING, compression (287926 only)	1
	20	119996	SCREW, cap, socket hd; 1/4-20 x 3/8 in. (10 mm)	1
	21	249596	AIR CAP, includes item 21a	1
	21a	15G618	PIN, air cap; indexing	1
	22*	115133	GASKET, tube, acetal	1
	28*		TOOL, installation; seal	1
	29	117642	TOOL, nut driver	1
	30	15F446	TOOL, gun	1
	31▲	222385	CARD, warning (not shown)	1
	32▲	172479	TAG, warning (not shown)	1
	33		SPRAY TIP, customer's choice	1
	33a	183616	GASKET, tip (not shown)	1

▲ Des étiquettes, plaques et panneaux de danger et de mise en garde sont mis à disposition gratuitement.

* Compris dans le kit de joint 249422
(à acheter séparément).

† Compris dans le kit de réparation du siège en plastique 288655 (à acheter séparément).

* Compris dans le kit de réparation du siège en carbure 249456 (à acheter séparément).

‡ Compris dans le kit de réparation de la gâchette 249585 (à acheter séparément).

◆ Compris dans le kit de joint du chapeau d'air 253032 (à acheter séparément).

✓ Pas vendu séparément.

Pistolet réf. 249242/G40 avec buse standard
Pistolet réf. 249246/G40, haut débit

Ref.	No.	Part No.	Description	Qty.
	1		BODY, gun	1
	1a	249423	STOP, trigger	1
	2	288559	NEEDLE, assy; 3/32 ball; carbide includes item 2a	1
	2a*	110004	PACKING, o-ring; PTFE	1
	3‡		TRIGGER, gun	1
	4	249135	VALVE, fan, assy	1
	5	249133	DIFFUSER, assy	1
	5a		DIFFUSER, housing	1
	5b*	288619	GASKET, seat; nylon	1
	5c*		SEAT; carbide	1
	5d*		NUT, seat	1
	5e*	111116	PACKING, o-ring, seat; PTFE	1
	5f*	109450	PACKING, o-ring; PTFE	1
	5g*	111457	PACKING, o-ring; PTFE	1
	6	249256	TIP GUARD (249242 & 249246 only)	1
	6a*◆	109213	PACKING, o-ring; PTFE	1
	6b*◆	15G320	WASHER; PTFE	1
	7*	188493	PACKING, u-cup; UHMWPE	1
	8*		VALVE, air, assy	1
	9	15F193	SHAFT, fluid spring	1
	10	15F194	SEAT, spring	1
	11	15F195	CAP, spring	1
	12	224453	FILTER, tip (pkg of 5) (249242 only)	1
	13‡	15F739	PIN, pivot	1
	14‡	15F740	PIN, pivot, nut	1
	15	114069	SPRING, compression	1
	16	249136	TUBE, assy (249242 only)	1
		249317	TUBE, assy (249246 only)	1
	17	15F202	FITTING, air inlet	1
	18	15F186	FITTING, hose (249242 only)	1
	19	115141	SPRING, compression	1
	20	119996	SCREW, cap, socket hd; 1/4-20 x 3/8 in. (10 mm) (249242 only)	1
	21	249180	AIR CAP	1
	22*	115133	GASKET, tube, acetal	1
	28*		TOOL, installation; seal	1
	29	117642	TOOL, nut driver	1
	30	15F446	TOOL, gun	1
	31▲	222385	CARD, warning (not shown)	1
	32▲	172479	TAG, warning (not shown)	1
	33		SPRAY TIP, customer's choice	1
	33a	183616	GASKET, tip (not shown)	1

▲ Des étiquettes, plaques et panneaux de danger et de mise en garde sont mis à disposition gratuitement.

* Compris dans le kit de joint 249422
(à acheter séparément).

* Compris dans le kit de réparation du siège en carbure 249456 (à acheter séparément).

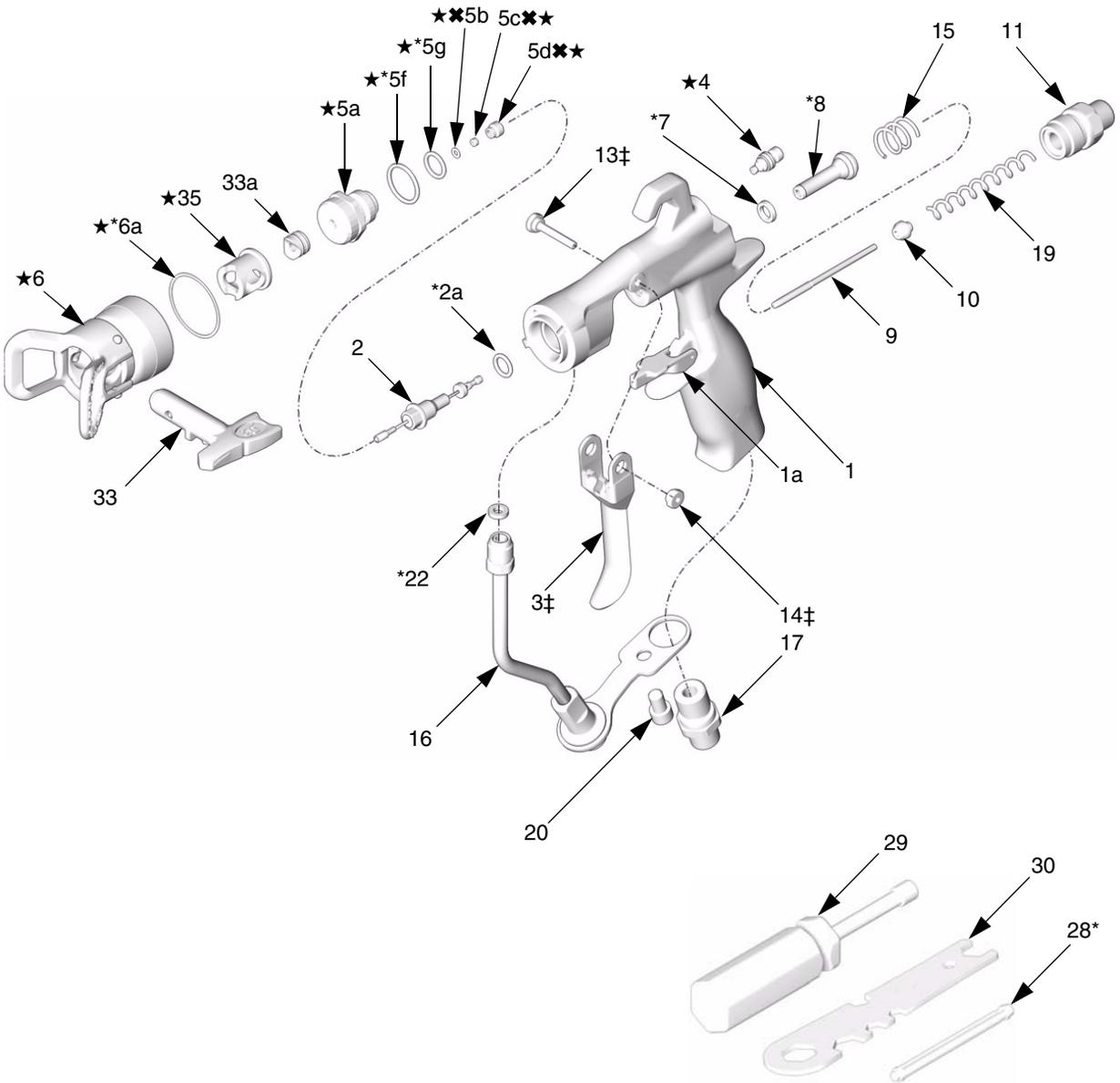
‡ Compris dans le kit de réparation de la gâchette 249585 (à acheter séparément).

◆ Compris dans le kit de joint du chapeau d'air 253032 (à acheter séparément).

✓ Pas vendu séparément.

Pièces

Pistolet réf. 249238/G40 avec buse RAC



TI7203B

Pistolet réf. 249238/G40 avec buse RAC

Ref.	No.	Part No.	Description	Qty.
	1		BODY, gun	1
	1a	249423	STOP, trigger	1
	2	288559	NEEDLE, assy; 3/32 ball; carbide includes item 2a	1
	2a*	✓ 110004	PACKING, o-ring; PTFE	1
	3‡		TRIGGER, gun	1
	4★	15G713	NUT, air plug	1
	5★	249877	DIFFUSER, assy, RAC	1
	5a★		DIFFUSER, housing	1
	5b**	288619	GASKET, seat; nylon	1
	5c**		SEAT; carbide	1
	5d**		NUT, seat	1
	5e*★	✓ 111116	PACKING, o-ring, seat; PTFE	1
	5f*★	✓ 109450	PACKING, o-ring; PTFE	1
	5g*★	✓ 111457	PACKING, o-ring; PTFE	1
	6★	288465	TIP GUARD/AIR CAP ASSY	1
	6a*★	✓ 109213	PACKING, o-ring, PTFE	1
	7*	✓ 188493	PACKING, u-cup; UHMWPE	1
	8*		VALVE, air, assy	1
	9	15F193	SHAFT, fluid spring	1
	10	15F194	SEAT, spring	1
	11	15F195	CAP, spring	1
	13‡	15F739	PIN, pivot	1
	14‡	15F740	PIN, pivot, nut	1
	15	114069	SPRING, compression	1
	16	249317	TUBE, assy	1
	17	15F202	FITTING, air inlet	1
	19	115141	SPRING, compression	1
	20	119996	SCREW, cap, socket hd; 1/4-20 x 3/8 in. (10 mm)	1
	22*✓	115133	GASKET, tube, acetal	1
	28*		TOOL, installation; seal	1
	29	117642	TOOL, nut driver	1
	30	15F446	TOOL, gun	1
	31▲	222385	CARD, warning (not shown)	1
	32▲	172479	TAG, warning (not shown)	1
	33		SPRAY TIP, customer's choice, see tip selection chart page 31, includes item 33a	1
	33a	246453	RAC GASKET, standard, black	1
		248936	RAC GASKET, solvent resistant, orange	
	35★	15J770	HOUSING, cylinder	1

▲ *Des étiquettes, plaques et panneaux de danger et de mise en garde sont mis à disposition gratuitement.*

* *Pièces comprises dans le kit de joint 249422 (à acheter séparément).*

** *Pièces comprises dans le kit de rechange siège en carbure 249456 (à acheter séparément).*

‡ *Pièces comprises dans le kit de rechange gâchette 249585 (à acheter séparément).*

★ *Pièces comprises dans le kit de conversion RAC 287917 (à acheter séparément).*

✓ *Pas vendu séparément.*

Tableau de sélection des buses de pistolet

Buses de projection, pour utilisation avec le chapeau d'air série AA

Buses de pulvérisation AAM pour haute finition

Conseillées pour des finitions de haute qualité à basse et moyenne pressions. Commandez la buse de votre choix (réf. AAMxxx) dans le tableau ci-dessous.

Buses industrielles GG4

Conseillées pour des applications à forte usure à haute pression. Commandez la buse de votre choix (réf. GG4xxx) dans le tableau ci-dessous.



- Toutes les buses figurant dans le tableau de sélection ci-après peuvent être utilisées sur les pistolets G40 (249242). Utiliser les buses de la zone en grisé uniquement avec le modèle G40.
- Ne pas utiliser les buses se trouvant dans la zone en grisé du tableau avec les pistolets G15 (288844).

DANGER D'INJECTION SOUS-CUTANÉE										
Ne pas utiliser les buses se trouvant dans la zone en grisé du tableau de sélection des buses avec les pistolets G15 (288844).										
Le non-respect de cet avertissement peut engendrer des blessures graves pouvant aller jusqu'à l'amputation.										

Diamètre de l'orifice in. (mm)	* Sortie produit, fl oz/mn (lpm)		Largeur maximale du jet à 12 in. (305 mm)								
	à 600 psi (4,1 MPa, 41 bars)	à 1000 psi (7,0 MPa, 70 bars)	2 à 4 (100)	4 à 6 (150)	6 à 8 (200)	8 à 10 (250)	10 à 12 (300)	12 à 14 (350)	14 à 16 (400)	16 à 18 (450)	18 à 20 (500)
† 0,007 (0,178)	4,0 (0,1)	5,2 (0,15)	★107	207	307						
† 0,009 (0,229)	7,0 (0,2)	9,1 (0,27)	109	209	309	409	509				
† 0,011 (0,279)	10,0 (0,3)	13,0 (0,4)	111	211	311	411	511	611			
0,013 (0,330)	13,0 (0,4)	16,9 (0,5)		213	313	413	513	613	713		
0,015 (0,381)	17,0 (0,5)	22,0 (0,7)		215	315	415	515	615	715	815	
0,017 (0,432)	22,0 (0,7)	28,5 (0,85)		217	317	417	517	617	717	817	917
0,019 (0,483)	28,0 (0,8)	36,3 (1,09)		219	319	419	519	619	719	819	919
0,021 (0,533)	35,0 (1,0)	45,4 (1,36)			321	421	521	621	721	821	921
‡ 0,023 (0,584)	40,0 (1,2)	51,9 (1,56)				423	523	623	723		923
‡ 0,025 (0,635)	50,0 (1,5)	64,8 (1,94)				425		625	725	825	
‡ 0,027 (0,686)	58,5 (1,7)	75,8 (2,27)					527	627		827	
‡ 0,029 (0,737)	68,0 (1,9)	88,2 (2,65)						629			
‡ 0,031 (0,787)	78,0 (2,2)	101,1 (3,03)				431		631			
‡ 0,033 (0,838)	88,0 (2,5)	114,1 (3,42)						633		★833	
‡ 0,035 (0,889)	98,0 (2,8)	127,1 (3,81)				435					
‡ 0,037 (0,940)	108,0 (3,1)	140,0 (4,20)							737		
‡ 0,039 (0,991)	118,0 (3,4)	153,0 (4,59)					539	639		839	

* Les buses sont testées avec de l'eau.

Le débit produit (Q) à des pressions différentes (P) peut être calculé avec cette formule : $Q = (0,041) (QT) \sqrt{P}$
 QT = débit produit (litre/mn) du tableau ci-dessus pour le diamètre d'orifice choisi.

† Ces buses comportent un filtre de 150 mesh.

‡ Ne pas utiliser ces buses avec le modèle G15 (288844).

★ Buses GG4 seulement.

Buses SwitchTip RAC, pour utilisation avec le chapeau d'air série AA



Toutes les buses figurant dans les tableaux de sélection ci-après peuvent être utilisées sur les pistolets G40 du modèle 249238, équipés avec un chapeau d'air RAC 288465.



Les buses sont parfois présentées avec d'autres pièces en promotion, destinées pour le marché airless. Ne pas considérer les pièces supplémentaires.

Buses de pulvérisation LTX RAC

Commandez la buse de votre choix (réf. LTXxxx) dans le tableau ci-dessous.

Diamètre de l'orifice in. (mm)	* Sortie produit, fl oz/mn (lpm)	❖ Largeur maximale du jet à 12 in. (305 mm)								
	à 2000 psi (14,0 MPa, 140 bars)	2 à 4 (100)	4 à 6 (150)	6 à 8 (200)	8 à 10 (250)	10 à 12 (300)	12 à 14 (350)	14 à 16 (400)	16 à 18 (450)	18 à 20 (500)
0,009 (0,229)	11,2 (0,33)		209	309						
0,011 (0,279)	16,6 (0,49)		211	311	411	511				
0,013 (0,330)	23,3 (0,69)		213	313	413	513				
0,015 (0,381)	30,8 (0,91)		215	315	415	515	615			
0,017 (0,432)	39,5 (1,17)		217	317	417	517	617			
0,019 (0,483)	49,7 (1,47)		219	319	419	519	619			
0,021 (0,533)	60,5 (1,79)			321	421	521	621	721		
0,023 (0,584)	72,7 (2,15)				423	523	623			
0,025 (0,635)	85,9 (2,54)					525	625			
0,027 (0,686)	100,0 (2,96)					527	627		827	
0,029 (0,737)	115,6 (3,42)						629			
0,031 (0,787)	131,8 (3,90)					531	631			
0,033 (0,838)	149,4 (4,42)									
0,035 (0,889)						535	635			

* Les buses sont testées avec de l'eau.

Le débit produit (Q) à des pressions différentes (P) peut être calculé avec cette formule : $Q = (0,041) (QT) \sqrt{P}$
 QT = débit produit (litre/mn) du tableau ci-dessus pour le diamètre d'orifice choisi.

❖ Mesuré SANS circulation d'air. L'air assisté a tendance à réduire les longueurs des jets de 2,5 cm à 5 cm.

Buses RAC SwitchTip, pour utilisation avec le chapeau d'air de la série AA (suite)



- Toutes les buses figurant dans les tableaux de sélection ci-après peuvent être utilisées sur les pistolets G40 du modèle 249238, équipés avec un chapeau d'air RAC 288465.

Buses de pulvérisation RAC FFT pour une haute finition

Commandez la buse de votre choix (réf. FFTxxx) dans le tableau ci-dessous.

Diamètre de l'orifice in. (mm)	* Sortie produit, fl oz/mn (lpm) à 2000 psi (14,0 MPa, 140 bars)	❖ Largeur maximale du jet à 12 in. (305 mm)				
		4 à 6 (150)	6 à 8 (200)	8 à 10 (250)	10 à 12 (300)	12 à 14 (350)
0,008 (0,203)	8,8 (0,26)	208	308			
0,010 (0,254)	13,9 (0,41)	210	310	410	510	
0,012 (0,305)	19,9 (0,59)	212	312	412	512	612
0,014 (0,356)	27,0 (0,80)	214	314	414	514	614

Buses de pulvérisation WRX WideRAC

Commandez la buse de votre choix (réf. WRXxxx) dans le tableau ci-dessous.

Diamètre de l'orifice in. (mm)	* Sortie produit, fl oz/mn (lpm) à 2000 psi (14,0 MPa, 140 bars)	❖ Largeur maximale du jet à 12 in. (305 mm)
		24 in. (610 mm)
0,021 (0,533)	60,5 (1,79)	1221
0,023 (0,584)	72,7 (2,15)	1223
0,025 (0,635)	85,9 (2,54)	1225
0,027 (0,686)	100,0 (2,96)	1227
0,029 (0,737)	115,6 (3,42)	1229
0,031 (0,787)	131,8 (3,90)	1231
0,033 (0,838)	149,4 (4,42)	1233
0,035 (0,889)	168,3 (4,98)	1235
0,037 (0,940)	187,9 (5,56)	1237
0,039 (0,991)	208,9 (6,18)	1239

* Les buses sont testées avec de l'eau.

Le débit produit (Q) à des pressions différentes (P) peut être calculé avec cette formule : $Q = (0,041) (QT) \sqrt{P}$
 QT = débit produit (litre/mn) du tableau ci-dessus pour le diamètre d'orifice choisi.

❖ Mesuré SANS circulation d'air. L'air assisté a tendance à réduire les longueurs des jets de 2,5 cm à 5 cm.

Accessoires

Utiliser exclusivement des pièces et accessoires Graco d'origine

Kit raccord et tuyau pneumatiques 249473

Raccord alternatif pour entrée et flexible d'air, raccord à verrouillage instantané de 3/8 in. à 1/4 ptn(f), 25 ft (7,62 m) de long, 3/8 in. (9.5 mm) DI, tuyau de nylon.

Flexible d'air 241811

Pression de service maximum 100 psi (0,7 MPa, 7 bars)
Tuyau de polyuréthane 1/4–18 npsm(fbe), DI 6 mm (1/4 in.), 25 ft (7,62 m) de long.

Raccord rapide pour tuyauterie d'air

- 208536** Raccord rapide pour tuyau d'air
- 169967** Broche de raccord rapide pour tuyau d'air

Kits filtres produit

- 224453** Filtres produit de remplacement de 100 mesh (écartement de 0,005). Lot de 5.
- 238563** Filtres produit de remplacement de 60 mesh (écartement de 0,009) pour la filtration d'assez grosses particules pour remplacer les filtres standard de 100 mesh. Lot de 3.

Flexible produit 241812

Pression de service maximum 3500 psi (24 MPa, 242 bars)
Tuyau nylon avec couvercle en polyuréthane 1/4–18 npsm(fbe), DI 5 mm (3/16 in.), 25 ft (7,62 m) de long.

Connecteur produit tournant 115898

Pression de service maximum 5800 psi (40 MPa, 400 bars)
Connecteur pour améliorer la maniabilité du pistolet et du flexible produit. 1/4–18 npsm. Pièces en contact avec le produit en acier inox 17–4 PH.

Pinceau pour pistolet 101892

Utiliser pour nettoyer le pistolet.

Insert 15G093 pour boîte de rinçage de pistolet G15

Insert pour boîte de rinçage de pistolet 244105 et pistolets G15 série AA.

Insert 15G346 pour boîte de rinçage de pistolet G40

Insert pour boîte de rinçage de pistolet 244105 et pistolets G40 série AA.

Lubrifiant pour pistolet 111265

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

Vanne à bille produit haute pression 238694

Pression de service maximum 5000 psi (35 MPa, 350 bars)
3/8 ptn(mbe). Pièces en contact avec produit acier inox, sièges PEEK, joints en PTFE. Compatible avec produits catalyseurs. Peut être utilisée comme vanne de décharge produit.

Kit de contrôle HVLP 249140

Utiliser pour contrôler la pression au chapeau d'air à différentes pressions d'alimentation d'air. **Ne pas utiliser pour une véritable application.**



Pour se conformer au « type HVLP », la pression d'atomisation ne doit pas excéder 10 psi (70 kPa, 0,7 bar).

Joint d'étanchéité RAC 246453

Emballage avec cinq joints d'étanchéité RAC de rechange (point 33a).

Joint d'étanchéité RAC en acétal 248936

Emballage avec cinq joints d'étanchéité RAC de rechange en plastique (acétal) (point 33a).

Kit de conversion 287917 G40 RAC

Le kit comprend les pièces pour convertir un pistolet G40 standard (249242) en pistolet RAC. La buse LTX n'est pas comprise.

Kit chapeau d'air pour vernis-laques, réf. 289080

Le kit comprend un chapeau d'air optimisé pour la pulvérisation de vernis-laques.

Kit d'étanchéité 253032 du chapeau d'air

Emballage avec cinq joints d'étanchéité et cinq joints toriques pour l'ensemble du chapeau d'air.

Kit de réparation de joints 249422

Le kit comprend des joints toriques, un joint en U, une vanne d'air et un instrument à monter les joints de rechange.

Kit de réparation du siège en plastique, réf. 249424

Le kit comprend un siège de remplacement en plastique (boîte de cinq) et un écrou de siège pour pistolet G15.

Kit de réparation 287962 pour siège en acier inoxydable

Le kit comprend un diffuseur assemblé avec un siège en acier inoxydable pour utilisation avec des produits à durcisseur acide pigmenté. Uniquement pour utilisation avec le pistolet 288844.

Kit de rechange siège en carbure 249456

Le kit comprend un siège en carbure, un joint de siège et un écrou de siège pour pistolet G40. Le kit peut aussi être utilisé pour les pistolets G15.

Kit de joint pour siège en carbure, réf. 288619

Le kit comprend des joints de remplacement en nylon (boîte de dix) pour siège destinés aux pistolets G40 et G15 équipés d'un siège en carbure.

Kit filtre de buse 241804

Filtres de rechange pour buses ayant un orifice de 0,007, 0,009 et 0,011. Lot de 10.

Kit de rechange gâchette 249585

Le kit contient une gâchette, des axes (qté. de 5) et des écrous pour axes (qté. de 5).

Kit d'arrêt de gâchette 249423

Le kit comprend une butée et un axe pour la gâchette.

Kit de nettoyage de pistolet Ultimate 15C161

Le kit comprend des pinces et instruments pour l'entretien du pistolet.

Kit de débouchage du pointeau 249598

Le kit comprend des piques pour déboucher la buse du pistolet.

Kit de réglage fin pour valve de ventilateur, réf. 289499

Le kit comprend un ensemble de remplacement pour valve de ventilateur permettant un réglage plus précis.

Caractéristiques techniques

Catégorie

Pression maximale de service produit

Pression d'air de service maximale

Pression maximale d'arrivée d'air au pistolet pour mode HVLP

Température de service produit maximale

Entrée produit

Arrivée d'air

Poids du pistolet

*Pression sonore à 20 psi (140 kPa, 1,4 bar)

*Pression sonore à 100 psi (0,7 kPa, 7 bars)

*Puissance sonore à 20 psi (140 kPa, 1,4 bar)

*Puissance sonore à 100 psi (0,7 kPa, 7 bars)

Pièces en contact avec le produit

Données

Modèle G15 : 1500 psi (10 MPa, 105 bars)
 Modèle G40 : 4000 psi (28 MPa, 280 bars)

100 psi (0,7 MPa, 7 bars)
 14 psi (0,098 MPa, 0,98 bar)

110°F (43°C)

1/4–18 npsm

Filetage mâle composite 1/4–18 npsm (R1/4–19)

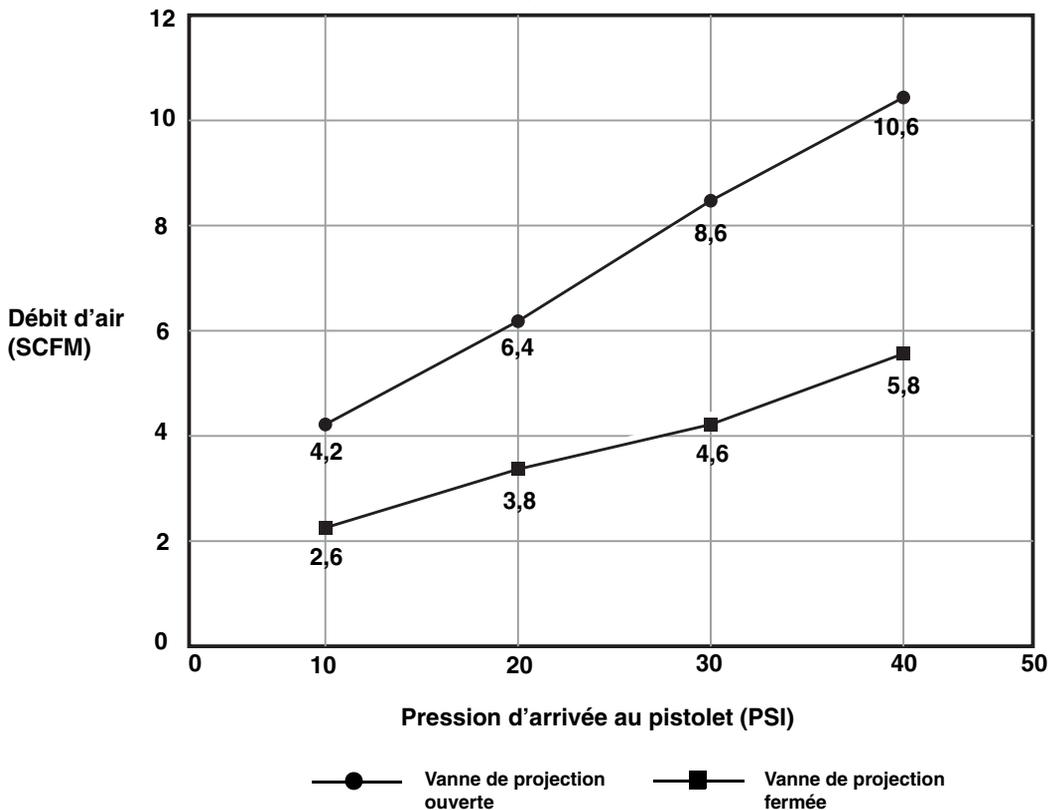
16 oz (450 grammes)

66,9 dB(A)
 80,0 dB(A)
 76,8 dB(A)
 89,9 dB(A)

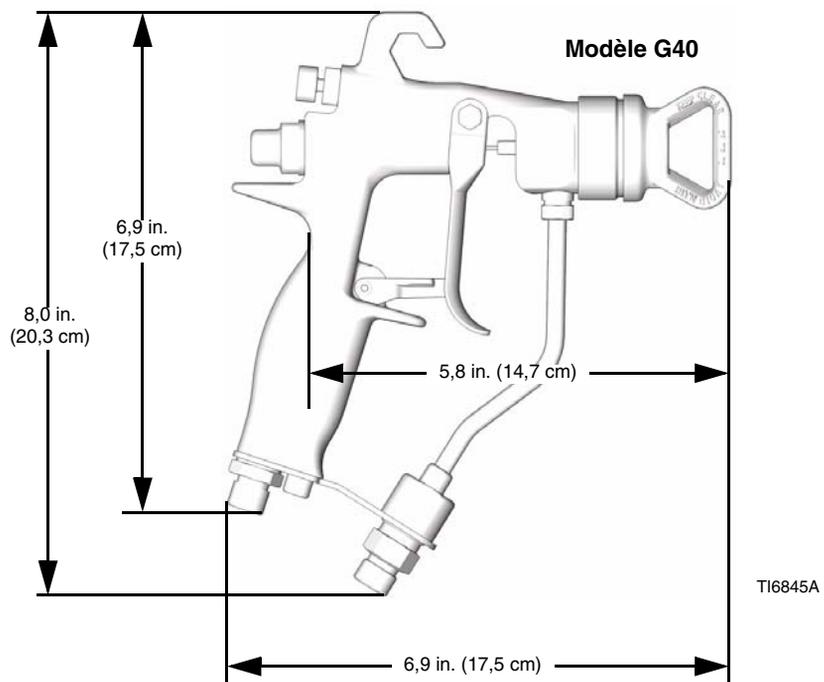
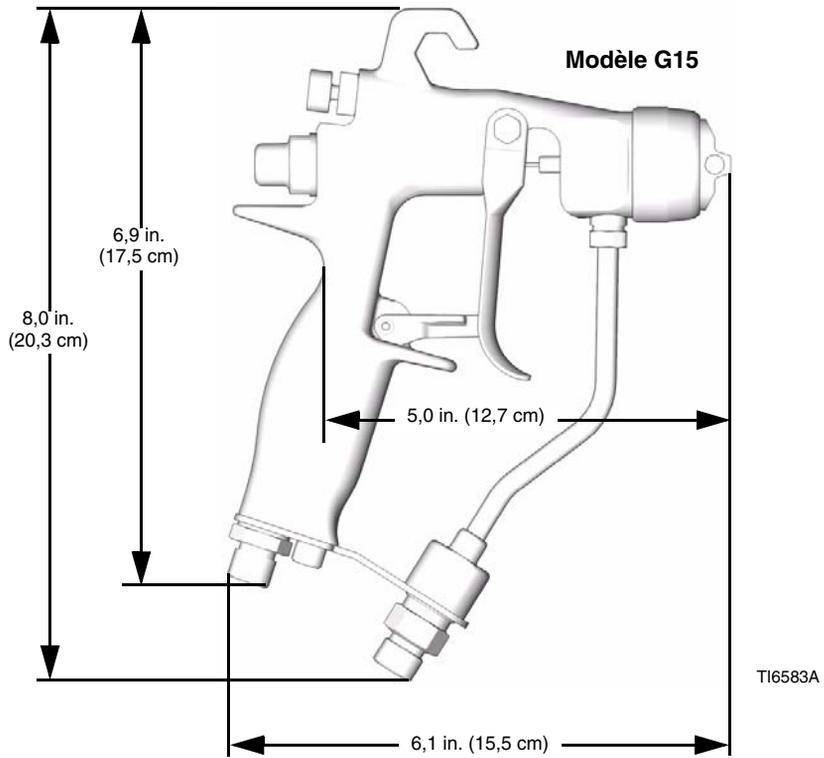
Acier inoxydable, carbure, polyéthylène à poids moléculaire ultra-élevé, PTFE, nylon, fluoroélastomère

* Toutes les mesures ont été faites avec la vanne de projection complètement fermée (jet en éventail) à 20 psi (140 kPa, 1,4 bars) et 100 psi (0,7 kPa, 7 bars) et à l'emplacement supposé de l'opérateur. La puissance sonore a été contrôlée selon la norme ISO 9614-2.

Débit d'air, Chapeau d'air standard série AA



Dimensions



Garantie Graco standard

Graco warrants all equipment referenced in this document which is manufactured by Graco and bearing its name to be free from defects in material and workmanship on the date of sale to the original purchaser for use. With the exception of any special, extended, or limited warranty published by Graco, Graco will, for a period of twelve months from the date of sale, repair or replace any part of the equipment determined by Graco to be defective. This warranty applies only when the equipment is installed, operated and maintained in accordance with Graco's written recommendations.

This warranty does not cover, and Graco shall not be liable for general wear and tear, or any malfunction, damage or wear caused by faulty installation, misapplication, abrasion, corrosion, inadequate or improper maintenance, negligence, accident, tampering, or substitution of non-Graco component parts. Nor shall Graco be liable for malfunction, damage or wear caused by the incompatibility of Graco equipment with structures, accessories, equipment or materials not supplied by Graco, or the improper design, manufacture, installation, operation or maintenance of structures, accessories, equipment or materials not supplied by Graco.

This warranty is conditioned upon the prepaid return of the equipment claimed to be defective to an authorized Graco distributor for verification of the claimed defect. If the claimed defect is verified, Graco will repair or replace free of charge any defective parts. The equipment will be returned to the original purchaser transportation prepaid. If inspection of the equipment does not disclose any defect in material or workmanship, repairs will be made at a reasonable charge, which charges may include the costs of parts, labor, and transportation.

THIS WARRANTY IS EXCLUSIVE, AND IS IN LIEU OF ANY OTHER WARRANTIES, EXPRESS OR IMPLIED, INCLUDING BUT NOT LIMITED TO WARRANTY OF MERCHANTABILITY OR WARRANTY OF FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE.

Graco's sole obligation and buyer's sole remedy for any breach of warranty shall be as set forth above. The buyer agrees that no other remedy (including, but not limited to, incidental or consequential damages for lost profits, lost sales, injury to person or property, or any other incidental or consequential loss) shall be available. Any action for breach of warranty must be brought within two (2) years of the date of sale.

GRACO MAKES NO WARRANTY, AND DISCLAIMS ALL IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE, IN CONNECTION WITH ACCESSORIES, EQUIPMENT, MATERIALS OR COMPONENTS SOLD BUT NOT MANUFACTURED BY GRACO. These items sold, but not manufactured by Graco (such as electric motors, switches, hose, etc.), are subject to the warranty, if any, of their manufacturer. Graco will provide purchaser with reasonable assistance in making any claim for breach of these warranties.

In no event will Graco be liable for indirect, incidental, special or consequential damages resulting from Graco supplying equipment hereunder, or the furnishing, performance, or use of any products or other goods sold hereto, whether due to a breach of contract, breach of warranty, the negligence of Graco, or otherwise.

POUR LES CLIENTS DE GRACO PARLANT FRANCAIS

The Parties acknowledge that they have required that the present document, as well as all documents, notices and legal proceedings entered into, given or instituted pursuant hereto or relating directly or indirectly hereto, be drawn up in English. Les parties reconnaissent avoir convenu que la rédaction du présente document sera en Anglais, ainsi que tous documents, avis et procédures judiciaires exécutés, donnés ou intentés, à la suite de ou en rapport, directement ou indirectement, avec les procédures concernées.

Graco Information

TO PLACE AN ORDER, contact your Graco distributor or call to identify the nearest distributor.
Phone: 612-623-6921 or **Toll Free:** 1-800-328-0211, **Fax:** 612-378-3505

*All written and visual data contained in this document reflects the latest product information available at the time of publication.
Graco reserves the right to make changes at any time without notice.*

This manual contains French. MM 311001

Graco Headquarters: Minneapolis

International Offices: Belgium, China, Japan, Korea

GRACO INC. P.O. BOX 1441 MINNEAPOLIS, MN 55440-1441

www.graco.com

311149G

10/2007