

AA1600M AIR-ASSIST AIRLESS SPRAY GUN

(0909-1600-XXXXXX)

**(WITH FLAT TIP/TWIST TIP OPTION,
FAN SIZE ADJUSTMENT FEATURE
AND HVLP/LVMP TECHNOLOGY)**

CE  II 2 G X

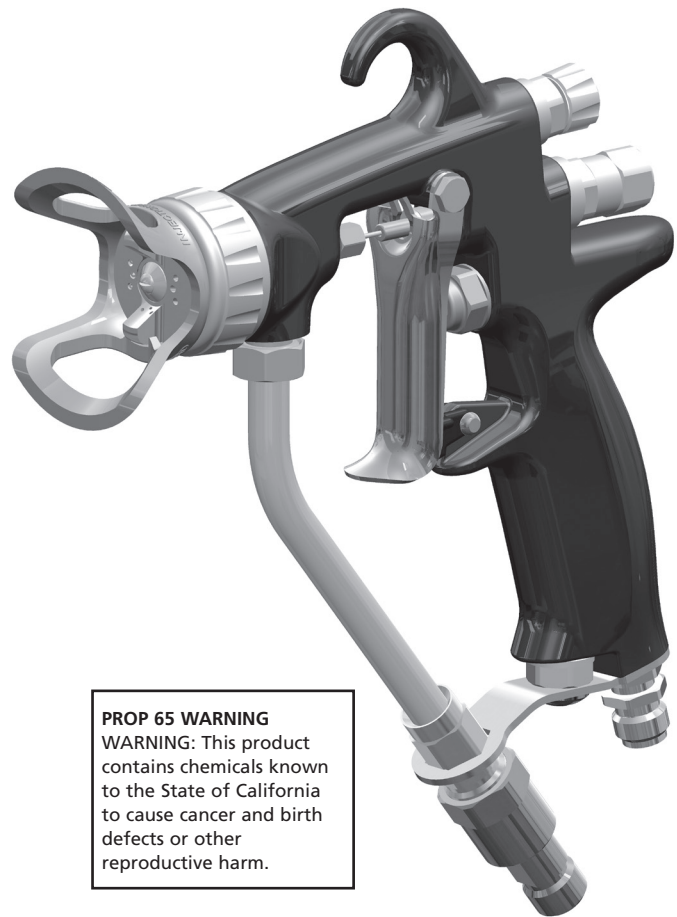
The following instructions provide the necessary information for the proper operation and preventive maintenance of the Binks AA1600M Air-Assist Airless Spray Gun. Please read and understand all information in this document in order to get the maximum performance from your new AA1600M spray gun.

In the AA1600M spray gun, the paint or other material to be sprayed is pre-atomized and forced through the carbide tip by the typical 400-800 psi fluid pressure (with capabilities up to 1,600 psi/110 bar). As a result of the pre-atomizing, the final shaping air supplied by the air cap produces an exceptionally fine and even spray pattern. The result of this spray pattern is an even finish that lends itself to products that need an exceptionally fine finish with reduced overspray and VOC emissions.

SPECIFICATIONS:

Maximum Fluid Pressure: 1600 psi/110 bar
Maximum Air Pressure: 100 psi/6.8 bar
Gun Body: Forged Aluminum
Fluid Path: Stainless Steel
Fluid Seat: UHMW (Tungsten Carbide optional)
Fluid Inlet Size: 1/4" NPS(m) Thread
Air Inlet Size: 1/4" NPS(m) Thread
Gun Weight: 17.28 oz./490 g
(without Tip, Aircap, Guard)

15 psi [1 bar] is the maximum inlet air pressure for HVLP (15 psi [1 bar] max. for HVLP twist tip cap), or use 20-40 psi [1.4-2.8 bar] inlet air pressure for LVMP. The HVLP flat tip and twist tip air caps consume 8.3 SCFM [230 L/m] air at their respective maximum inlet air pressures. The LVMP flat tip and twist tip air caps consume 13 SCFM [368 L/m] at 30 psi [2.1 bar] inlet air pressure.



PROP 65 WARNING
WARNING: This product contains chemicals known to the State of California to cause cancer and birth defects or other reproductive harm.

IMPORTANT! DO NOT DESTROY

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

Contact your local Binks representative for additional copies of this manual.

Product Description/Object of Declaration: Air Assist Guns - 0909-xxxx-x

This Product is designed for use with: Solvent and Water based Materials

Suitable for use in hazardous area: Zone 1

Protection Level: II 2 G X

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

This Declaration of Conformity /incorporation is issued under the sole responsibility of the manufacturer: Carlisle Fluid Technologies,
320 Phillips Ave.,
Toledo, OH 43612

EU Declaration of Conformity



The object of the declaration described above is in conformity with the relevant Union harmonisation legislation:

Machinery Directive 2006/42/EC
ATEX Directive 2014/34/EU
by complying with the following statutory documents and harmonized standards:
EN ISO 12100:2010 Safety of Machinery - General Principles for Design
EN 13463-1:2009 Non electrical equipment for use in potentially explosive atmospheres - Basic methods and requirements
EN 1953:2013 Atomising and spraying equipment for coating materials. Safety requirements
The object of the declaration described above is in conformity with the relevant Union harmonisation legislation: Directive 94/9/EC (until April 19th, 2016) and Directive 2014/34/EU (from April 20th, 2016)

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

Signed for and on behalf of  DJ Hasselschwert (Vice President: Global Product Development)
Carlisle Fluid Technologies: 14-Apr-16 Toledo, OH 43612

4-3193R-1

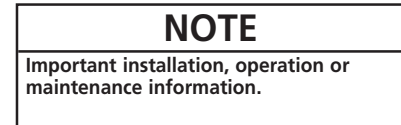
! WARNING

HIGH PRESSURE CAN CAUSE SERIOUS INJURY IF EQUIPMENT IS INSTALLED OR USED INCORRECTLY.

READ, UNDERSTAND, AND OBSERVE ALL WARNINGS AND INSTRUCTIONS IN THIS MANUAL.

OPERATE EQUIPMENT ONLY AFTER ALL INSTRUCTIONS ARE CLEARLY UNDERSTOOD.

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

**INJECTION HAZARD**

Spray from the gun, hose leaks, or ruptured components can inject fluid into your body and cause extremely serious injury, including poisoning or the need for amputation. Splashing fluid in eyes or on skin can also cause a serious injury.

- Fluid injected into the skin might look like just a cut, but is a serious injury and should be treated as such. **GET IMMEDIATE MEDICAL ATTENTION. INFORM THE PHYSICIAN WHAT TYPE OF MATERIAL WAS INJECTED.**
- Do not point the spray gun at anyone or any part of the body.
- Do not put fingers or hand over the spray tip.
- Do not stop or detect fluid leaks with a rag, hand, body or glove.
- Do not use a rag to blow back fluid. **THIS IS NOT AN AIR SPRAY GUN.**
- Engage the gun safety when not spraying.
- **ALWAYS RELIEVE THE PRESSURE WHENEVER WORKING ON THE SPRAY GUN.**
- Tighten all fluid connections before operating equipment.
- Check all hoses, tubes, and couplings daily. Replace all worn, damaged, or loose parts immediately.



Hazardous fluids or toxic fumes can cause serious injury or death if splashed on skin or in the eyes, swallowed or inhaled.

TOXIC FLUID HAZARD

- Know the specific hazards of the fluid you are using. This information is on the SDS for the material being used. Read all fluid manufacturer's warnings.
- Store hazardous fluids in approved containers only. Dispose of all hazardous fluids in accordance with all state, local and national guidelines.
- Wear the appropriate protective clothing, gloves, eyewear and respirator.

Equipment misuse can cause the equipment to fail, malfunction, or start unexpectedly and result in serious injury.

EQUIPMENT MISUSE HAZARD

- This equipment is for professional use only.
- Read and understand all instructional manuals, tags, and labels before operating equipment.
- Use the equipment only for its intended purpose. If you are unsure about its purpose call your local Binks distributor.
- Do not alter or modify this equipment. Use only genuine Binks parts.
- Do not exceed the maximum working pressure of the lowest rated system component. **THE MAXIMUM RATING OF THE AA1600M IS 1600 PSI (110 BAR) FLUID PRESSURE. DO NOT EXCEED THE FLUID PRESSURE RATING.**
- Route all hoses away from all sharp edges, moving parts, hot surfaces and high traffic areas.
- Do not use hoses to pull the equipment.
- Use only Binks approved hoses. Do not remove spring guards from hoses, these are on the hoses to prevent rupture from kinking at the connectors.
- Use only solvents compatible with hoses and wetted parts of the equipment used.
- Comply with all applicable local state and national fire, electrical, and other safety regulations.

Improper grounding, poor air ventilation, open flames, or sparks can cause a hazardous condition and result in fire or explosion and cause serious injury.

FIRE AND EXPLOSION HAZARD

- Ground the equipment and object being sprayed.
- Provide fresh air ventilation to avoid the build up of flammable fumes from the material being sprayed or from solvent.
- Extinguish all open flames or pilot lights in spray area.
- Electrically disconnect all equipment in the spray area.
- Keep the spray area free from all debris, including solvent rags.
- If there is any static sparking while using the equipment, **STOP SPRAYING IMMEDIATELY.** Identify and correct problem.

NOISE LEVELS

- The A-weighted sound level of spray guns may exceed 85 dB(A) depending on the setup being used. It is recommended that ear protection is worn at all times when spraying.

SPRAY GUN SET-UP

NOTE

Before proceeding, make sure trigger lock is engaged.

1. Connect your high-pressure fluid hose to the gun fluid inlet and tighten securely.
2. Connect your air hose to the gun air connection and tighten securely.
3. Slowly increase air to the pump to obtain a fluid pressure at the gun's lower end of the pressure range. A typical starting fluid pressure is 250 psi. Actual starting pressure points may be higher or lower than 250 psi and depend on the setup including the type of pump used, the type of material sprayed, and the spray gun itself.
4. Using the control knob on the air regulator, set the air pressure at zero.
5. To test the spraying pattern, spray a piece of wood or cardboard with a fast pass about one foot away from the surface. The results of the test will allow you to determine the uniformity of the particle size and spraying pattern.
6. If the spraying pattern develops tails or is not uniform, gradually increase the air pressure as necessary to develop a uniform spraying pattern. 14 psi is the maximum inlet air pressure for HVLV (15 psi max. for HVLV twist tip cap), or use 20-40 psi inlet air pressure for LVMP. **The HVLV flat tip and twist tip air caps consume 8.3 SCFM air at their respective maximum inlet air pressures. The LVMP flat tip and twist tip air caps consume 13 SCFM at 30 psi inlet air pressure.** The air is used to assist the atomization of the coating.
7. If the quality of spray is acceptable, begin spraying. If the spraying rate is too slow to keep up with the production line speed, or if the quantity of material sprayed is inadequate for acceptable coverage, gradually increase the fluid pressure in 50 psi increments using the fluid regulator control knob. However, note that as the fluid pressure increases, more air is needed to eliminate the tails.

Consistency in spraying can be increased across spray gun operators and similar spraying jobs by developing pressure standardization charts. Repeat step 6 until the required material coverage and spraying speed are achieved. If the maximum fluid pressure is reached before the required material coverage and spraying speed are achieved, you may need to switch to a larger fluid tip.

TYPICAL HOOK-UP

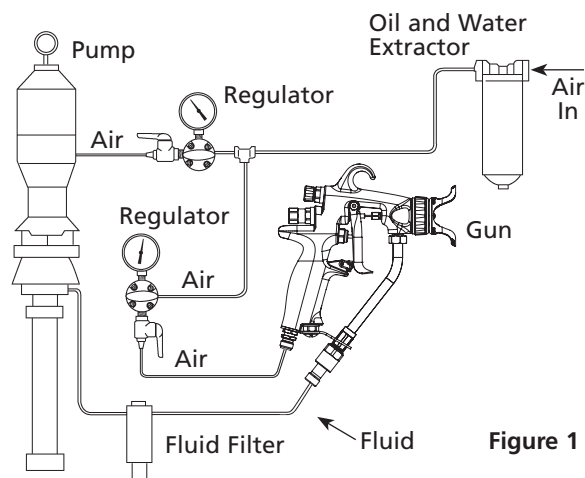


Figure 1

Fan pattern adjustment: turn knob counterclockwise to decrease pattern; clockwise to increase pattern (Fig. 2).

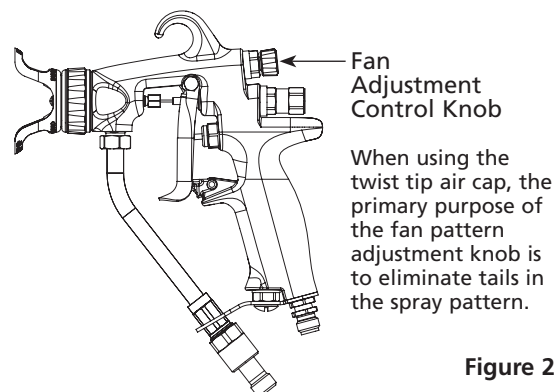


Figure 2

NOTE

For HVLV spray, fan adjustment feature requires 14 psi max. of air inlet pressure (15 psi max. for HVLV twist tip.) For LVMP spray, fan adjustment requires approximately 20-40 psi of air inlet pressure. Higher fluid pressure requires higher air inlet pressures to accommodate pattern adjustment.

NOTE

Do not hang gun by trigger. This will cause needle damage or malfunction.

FLUID TIP SELECTION

Factors to consider in selecting a fluid tip for an air-assist airless spray gun include (1) the size of the parts being sprayed; (2) the production line speed; (3) the material flow rate and film thickness; (4) the viscosity of the material applied; (5) the type of material applied; and (6) the quality of

atomization of the coating required.

The selection of a fluid tip necessary to perform a specific spraying job is best determined through a combination of experimentation and expert advice from your material and equipment suppliers.

FLUID HOSES

Air-assist airless spray guns operate at fluid pressures higher than operating pressures of air spray guns. As a result, when operating an air-assist airless spray gun, it is critical to select

the appropriate fluid hose that is rated for the pressure range at which the airless gun is operated.

TROUBLESHOOTING DEFECTIVE SPRAY PATTERNS

⚠ CAUTION

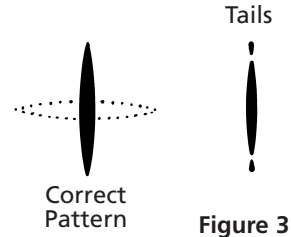
Always engage trigger lock and relieve fluid pressure before servicing gun.

The following procedure summarizes the steps that an operator must immediately take when the first signs of a defective spray pattern emerge.

1. Check the external portion of the fluid tip for material buildup. If buildup has occurred, secure the gun trigger safety switch and clean the gun fluid tip with a non-metal soft brush.
2. If the spray pattern exhibits signs of tails at the top or bottom ends of the pattern, increase the air pressure gradually until the tails disappear.
3. If increasing air pressure does not dissipate the tails, the fluid tip may be worn and may need to be replaced.

Another sign of the need to replace a worn tip is a gradual decline in spraying pattern width.

4. If cleaning or replacing the fluid tip does not dissipate the tails; the spraying defect is most likely due to the material temperature and/or viscosity.
5. If pattern pulsation or blinking occurs, check the pressure regulators, all downstream regulators, and the pump. These may require further adjustment or even repairs.



GENERAL TROUBLESHOOTING

(Refer to page 12 when referencing part numbers in brackets.)

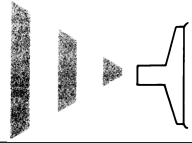
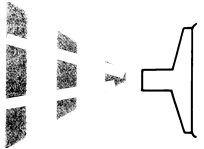
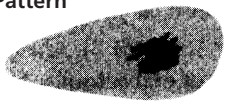

PROBLEM	CAUSE	ACTION
Fluid leaking from through the seal	Worn seal or needle shaft. Loose needle seal.	Replace needle assembly (18). Tighten packing nut gently until leak stops.
Fluid leaking from the front of the gun	Needle ball worn or damaged. Worn seat assembly.	Replace needle assembly (18). Replace fluid seat (3/3A).
Fluid in air passages	Spray tip seal leaking. Leaking around fluid seat.	Tighten air cap/nozzle guard assembly (7) Replace carbide tip assembly (5/5A). Tighten or replace fluid seat (3/3A).
Slow fluid shut off	Fluid buildup on needle assembly.	Clean or replace needle assembly (18).
No fluid output when triggered	Tip orifice plugged. Needle is damaged or broken. Fluid filter or fluid hose plugged.	For flat tip: Turn off fluid supply. Relieve pressure into a closed earth-grounded container. Engage trigger safety. Remove air cap/nozzle guard assembly (6) and the carbide tip (5). Clean or replace carbide tip assembly (5). For twist tip: Rotate twist tip (5A) in aircap (6A) and spray into a closed-grounded container to try clear tip of any debris. If that fails to unplug the tip then remove, clean and replace twist tip. Turn off fluid supply. Relieve pressure into a closed-grounded container. Remove trigger (10). Replace needle assembly (18) Turn off fluid supply. Relieve pressure into a closed-grounded container. Turn off air supply to pump and relieve fluid pressure with bypass valve. Engage trigger safety. Very slowly loosen the hose connection at the gun to relieve any pressure in hose. Remove hose and clear obstruction. NOTE: When replacing filter, use two wrenches—one to hold tube (11) in place and prevent twisting, and the other to remove nut (14). Only tighten nut (14) from 9 to 11 ft.-lbs.

IMPORTANT REGULATORY NOTE

The AA1600M Air-Assist H.V.L.P. hand spray gun combines the proven efficiency of the Binks compliant spray guns with air-assist atomization to yield a reliable, carefully engineered compliant spray gun. With 25' of 5/16" I.D. air hose and regulator set at only 20 p.s.i. the compliant air cap registers 10 p.s.i. of atomization air to shape and soften the spray pattern. The AA1600M air-assist H.V.L.P. gun operates at high transfer efficiencies and fully complies with all government regulations for H.V.L.P. spray guns.

Max. static air pressure at regulator with 25' of hose to inlet:	Max. Fluid Input:	1600 psi / 110 BAR
		20 psi / 1.4 BAR
	Max. Dynamic Gun Inlet Air Pressure:	14 psi / 1 BAR
	Gun Body:	Forged Aluminum Alloy
	Fluid Path:	Stainless Steel and Tungsten Carbide / UHMW

SPRAY PATTERN TROUBLESHOOTING

PROBLEM	CAUSE	ACTION
Fluttering Spray Pattern 	Insufficient fluid supply. Air in paint supply line. Attempting to "feather" (Partially trigger gun).	Adjust fluid regulator or fill fluid supply tanks. Check and tighten pump siphon hose connections, bleed air from paint line. Cannot feather with an AA1600M gun.
Striping Spray – Fingers 	Carbide tip partially plugged.	Clean or replace carbide tip assembly.
Irregular Pattern 	Fluid builds up on carbide tip, or tip partially plugged. On defective side of pattern, air horn holes are plugged.	Clean carbide tip. Clean air horn holes with solvent and a soft brush.
Pattern pushed to one side, same side of air cap gets dirty 	On defective side of pattern, air horn holes are plugged.	Clean air horn holes with solvent and a soft brush or toothpick.

AIR-ASSIST AIRLESS SPRAY GUN MAINTENANCE AND CLEANING

Maintenance of air-assist airless spray guns includes (1) fluid tip wear and replacement; (2) lubrication; and (3) cleaning of the gun.

FLUID TIP

Operating an air-assist airless spray gun with a worn fluid tip will result in increased usage of spraying material and therefore, HAP emissions. For example, an increase in the diameter of a tip from 0.015 inch to 0.021 inch due to wear can result in up to a 100 percent increase in material consumption and cost. To prevent waste in spraying material and non-value-adding costs, a maintenance schedule that includes fluid tip inspection and replacement must be established.

LUBRICATION

Proper lubrication is essential for optimum spray gun performance. Lubrication allows the equipment to operate easily and correctly. The spray gun should be lubricated after each cleaning. The points that need lubrication during the maintenance of air-assist airless spray guns include the fluid needle packing and trigger pivot point. Gun lube is used to lubricate the fluid needle packing and trigger pivot point.

⚠ CAUTION

Never immerse the entire gun in solvent or thinners. Some gun parts will lose their lubricative film and wear more quickly. Additionally, solvents may carry impurities throughout the gun body and allow them to clog small air and fluid passages.

CLEANING

The following steps summarize the procedure for cleaning air-assist airless spray guns:

1. Turn off the atomizing air supply to the gun.
2. Turn off air supply to the pump and relieve fluid pressure. This may be accomplished by opening the bypass/priming valve, if so equipped.
3. Place the siphon (suction) tube into a solvent container. If pump is directly immersed in material, remove the pump and immerse it in a solvent container.

NOTE

Use only compatible solvents that are identified as approved for cleaning and wash-off use.

4. Place the gun trigger safety switch in the locked position.
5. Remove the fluid tip and place it in a closed solvent container.
6. Adjust the pump air supply regulator to its lowest level (counter-clockwise).
7. Place the gun trigger safety switch in the unlocked position.
8. Turn on the air supply to the pump and close the bypass/priming valve, if so equipped.
9. Slowly adjust the pump air supply regulator until the pump begins to cycle.
10. Trigger the gun into a closed container until the fluid runs clear.

⚠ WARNING

Failure to reduce pump air supply pressure or to use a closed container can result in material "bounce-back". Material "bounce back" can cause injury and damage.

NOTE

During cleaning, the gun may only be sprayed into a closed container, never flush the gun into the air or spray booth.

CLEANING (Continued)

11. Using a rag dampened with solvent, wipe the exterior surface of the gun. Additionally, some solvents are prohibited from being used for cleaning. The operator must take care to use only approved cleaning solvents for equipment cleaning. These materials are clearly labeled as

approved for cleaning and wash off operations. If the operator has any question on selecting appropriate cleaning solvents, the operator should consult a supervisor or plant environmental staff.

REPLACING FLUID NOZZLE AND/OR FLUID NEEDLE ASSEMBLY

REASONS TO REPLACE NOZZLE AND/OR NEEDLE ASSEMBLY:

- A) Fluid leak through fluid nozzle.
- B) Slow shut off of fluid.
- C) No fluid when gun triggered.

CAUTION

Always ensure that all fluid and air pressure to the gun has been discharged before proceeding with any repairs.

REPLACING THE FLUID NOZZLE

CAUTION

Do not remove fluid tube when replacing the fluid nozzle.

1. Remove air cap along with spray tip. (See fig 4)
2. While fully depressing the trigger remove the fluid nozzle and gasket. (See fig 5)
3. Check baffle plate for wear. If worn replace with new part. (See fig 6)
4. While fully depressing the trigger install the new fluid nozzle and gasket. Torque fluid nozzle from 9 to 11 ft.-lbs. (See fig 5).
5. Replace the air cap along with spray tip. (See fig 4)

REPLACING THE FLUID NEEDLE ASSEMBLY

1. Remove the trigger by removing the trigger screw and trigger nut. (See fig 7)
2. Completely unscrew needle packing nut. (See fig 8)
3. Unscrew blanking cap and remove the needle spring and pad. (See figs 9 & 10)
4. Ensure the spring pad has not been worn down and clean the spring of any debris. (See fig 11)
5. Remove the needle assembly. (See fig 12)
6. Insert new needle assembly and new spring if necessary. (See figs 12 & 10) Ensure the spring pad is attached to the spring.
7. Screw on blanking cap. (See fig 9)
8. Gently tighten needle packing nut. DO NOT OVER TIGHTEN. (See fig 8)
9. Replace trigger, trigger screw and trigger nut. (See fig 7)
10. Operate gun with fluid and adjust tightness of packing nut as necessary to prevent fluid leak. (See fig 8)

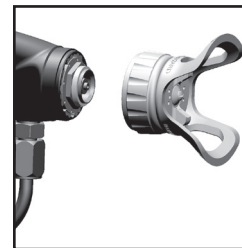


Fig. 4

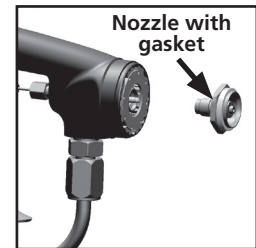


Fig. 5



Fig. 6

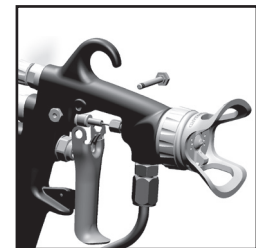


Fig. 7



Fig. 8

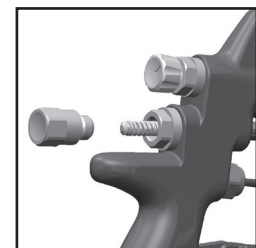


Fig. 9

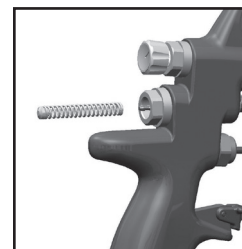


Fig. 10

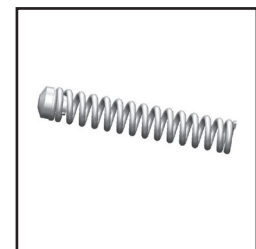


Fig. 11

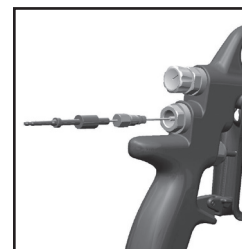


Fig. 12

SERVICING AIR VALVE

REASONS TO SERVICE AIR VALVE:

- A) Air valve not functioning correctly (may need cleaning).
- B) Routine maintenance.
- C) Air leaks (advise replacement, see p8)

⚠ CAUTION

Always ensure that all fluid and air pressure to the gun has been discharged before proceeding with any repairs.

1. Remove trigger and fluid tube assembly. (See fig 13 & 14)
2. Unscrew air valve using 14 mm wrench. (See fig 15)
3. Remove air valve by gripping stem. (See fig 16)
4. Remove spring with spring pad. (See fig 17)
5. **DO NOT REMOVE REAR SEAL FROM GUN BODY.**
(See fig 18)
6. **DO NOT REMOVE PLASTIC CAGE FROM AIR VALVE BODY AS THIS MAY DAMAGE THE CAGE.** (See fig 19)
7. CLEAN
 - a. Remove all paint build up. (See fig 20)
 - b. The 4 poppet holes must be clear. (See fig 21)
 - c. Stem must be free to float in poppet. (See fig 22)
 - d. Stem must slide through cage bore with slight resistance (due to seal).
 - e. Rear seal must look clean and in position in the bore.
(See fig 18)
 - f. If any of the above cannot be rectified, replace the air valve.
(See Replacing Air Valve p8).
8. Replace spring ensuring the end with the plastic bearing pad goes in first. (See fig 17)
9. Insert air valve assembly into gun and carefully feed over the spring and through the rear seal. (See fig 23)
10. Tighten air valve assembly using fingers first, and then tighten with 14mm wrench. Torque from 18 to 22 ft.-lbs. (See fig 24)
11. Replace the fluid tube and trigger. (See figs 14 & 13)
12. If there is an air leak through the gun, the air valve may need replacing. (See Replacing Air Valve p8)

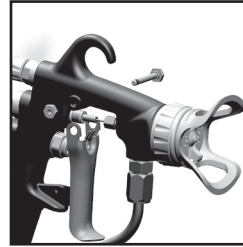


Fig. 13

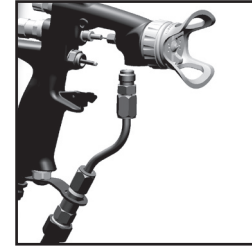


Fig. 14

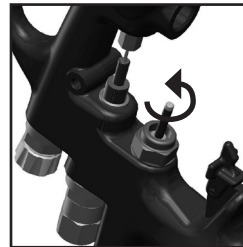


Fig. 15

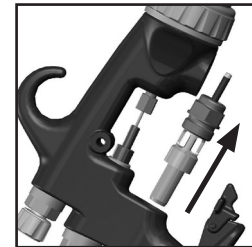


Fig. 16



Fig. 17

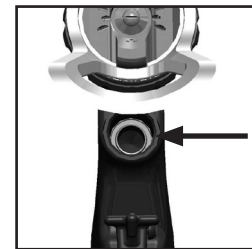


Fig. 18

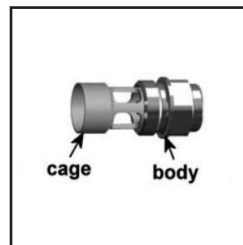


Fig. 19

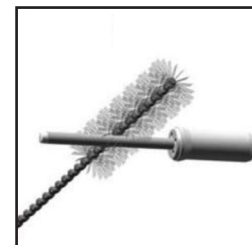


Fig. 20

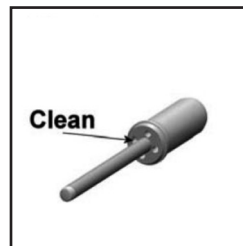


Fig. 21

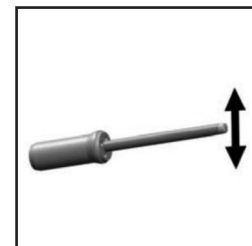


Fig. 22

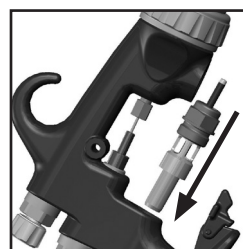


Fig. 23

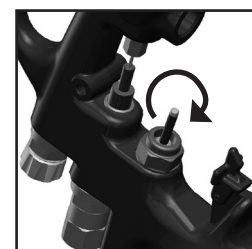


Fig. 24

REPLACING AIR VALVE

REASONS TO REPLACE AIR VALVE:

- A) Air leak through the gun.
- B) Air valve not operating correctly.

⚠ CAUTION

Always ensure that all fluid and air pressure to the gun has been discharged before proceeding with any repairs.

1. Remove trigger and fluid tube assembly. (See figs 25 & 26)
2. Unscrew air valve using 14 mm wrench. (See fig 27)
3. Remove air valve by gripping the stem. (See fig 28)
4. Remove spring with spring pad. (See fig 29)
5. Hook out rear seal using Service Tool. (See figs 30 & 31)
6. Clean air valve bores in gun body with the brush supplied in the kit.
7. Place new rear seal onto Service tool; grooves must fit in service tool form. (See fig 32)
8. Push rear seal firmly into hole up to shoulder, using Service tool. (See figs 33 & 34)
9. Insert new spring, ensuring the end with the plastic bearing pad goes in first. (See fig 29)
10. Insert air valve assembly into gun and carefully feed over the spring and through the rear seal. (See fig 35)
11. Tighten air valve assembly using fingers first, then tighten with 14 mm wrench. Torque from 18 to 22 ft.-lbs. (See fig 36)
12. Replace fluid tube and trigger. (See figs 26 & 25)

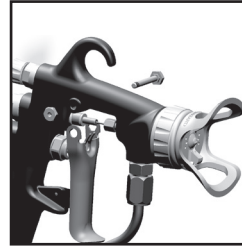


Fig. 25

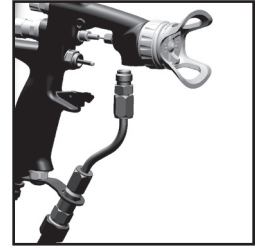


Fig. 26

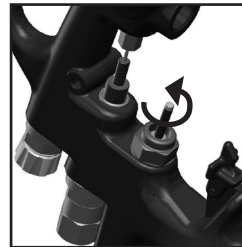


Fig. 27

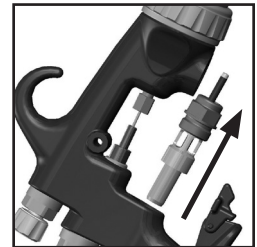


Fig. 28



Fig. 29



Fig. 30



Fig. 31

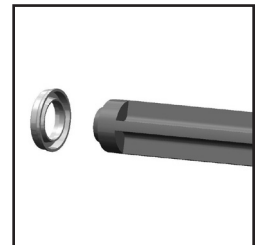


Fig. 32



Fig. 33

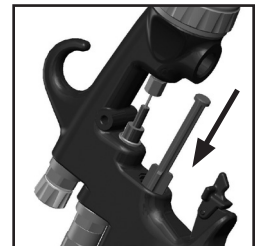


Fig. 34



Fig. 35

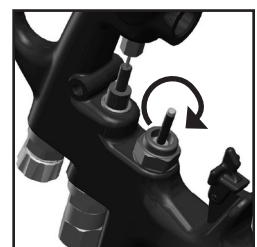


Fig. 36

TIP GUARD INSTALLATION

REASON TO INSTALL TIP GUARD:

To replace broken tip guard.

⚠ WARNING

For pressures over 1000 psi the tip guard must be in place for added protection against skin injection.

⚠ CAUTION

Always ensure that all fluid and air pressure to the gun has been discharged before proceeding with any repairs.

INSTRUCTIONS ARE VALID FOR BOTH FLAT TIP GUARD AND TWIST TIP GUARD:

1. Disconnect all fluid and air hoses from the gun.
2. Insert the gun into a clamping vise with fluid nozzle facing directly upwards. (See fig 37) Gun should be securely clamped at the upper portion of the gun handle.
3. Assemble air cap and air cap ring together – **less spray tip and plastic tip guard**. (See fig 38)
4. Install the air cap and air cap ring assembly onto the gun until it is fully hand tightened. (See fig 39)
5. Slip on the plastic tip guard onto the air cap in proper orientation. (See fig 40)
6. Place round bar screwdriver (approx. 12" long) between open sections of the plastic guard and push down with even pressure on both sides of the plastic guard. (See fig 41)
7. The guard should snap into air cap groove securely. (See fig 42)
8. The aircap can now be removed to install the appropriate tip for use.



Fig. 37

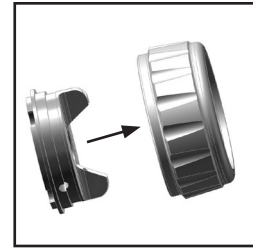


Fig. 38

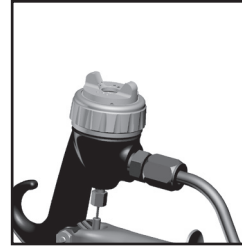


Fig. 39

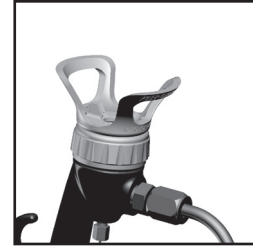


Fig. 40

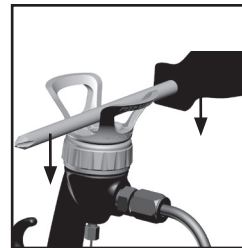


Fig. 41

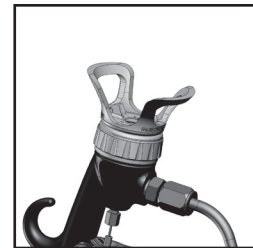


Fig. 42

TWIST TIP SELECTION CHARTS

Fan width based on 2200 PSI with latex paint 12" from surface. Actual results may vary, depending on material viscosity.

PART NUMBER	DESCRIPTION	ORIFICE	FAN WIDTH (IN.)	GPM CAPACITY @2200 PSI
9-307-75	TWIST TIP	.007	6	0.05
9-309-75	TWIST TIP	.009	6	0.09
9-409-75	TWIST TIP	.009	8	0.09
9-509-75	TWIST TIP	.009	10	0.09
9-211-75	TWIST TIP	.011	4	0.12
9-311-75	TWIST TIP	.011	6	0.12
9-411-75	TWIST TIP	.011	8	0.12
9-511-75	TWIST TIP	.011	10	0.12
9-611-75	TWIST TIP	.011	12	0.12
9-213-75	TWIST TIP	.013	4	0.18
9-313-75	TWIST TIP	.013	6	0.18
9-413-75	TWIST TIP	.013	8	0.18
9-513-75	TWIST TIP	.013	10	0.18
9-613-75	TWIST TIP	.013	12	0.18
9-713-75	TWIST TIP	.013	14	0.18
9-215-75	TWIST TIP	.015	4	0.24
9-315-75	TWIST TIP	.015	6	0.24
9-415-75	TWIST TIP	.015	8	0.24
9-515-75	TWIST TIP	.015	10	0.24
9-615-75	TWIST TIP	.015	12	0.24
9-715-75	TWIST TIP	.015	14	0.24
9-217-75	TWIST TIP	.017	4	0.31
9-317-75	TWIST TIP	.017	6	0.31
9-417-75	TWIST TIP	.017	8	0.31
9-517-75	TWIST TIP	.017	10	0.31
9-617-75	TWIST TIP	.017	12	0.31
9-717-75	TWIST TIP	.017	14	0.31
9-419-75	TWIST TIP	.019	8	0.38
9-519-75	TWIST TIP	.019	10	0.38
9-619-75	TWIST TIP	.019	12	0.38
9-421-75	TWIST TIP	.021	8	0.47
9-521-75	TWIST TIP	.021	10	0.47
9-621-75	TWIST TIP	.021	12	0.47
9-523-75	TWIST TIP	.023	10	0.57
9-623-75	TWIST TIP	.023	12	0.57
9-525-75	TWIST TIP	.025	10	0.67
9-625-75	TWIST TIP	.025	12	0.67
9-627-75	TWIST TIP	.027	12	0.74
9-631-75	TWIST TIP	.031	12	1.03
9-435-75	TWIST TIP	.035	8	1.31
9-635-75	TWIST TIP	.035	12	1.31

FINE FINISH FLAT TIP SELECTION CHARTS

Fan width based on 1000 PSI with water 12" from surface. Actual results may vary, depending on material viscosity.

PART NUMBER	DESCRIPTION	ORIFICE	FAN WIDTH (IN.)	GPM CAPACITY @500 PSI WATER
9-0909-F	FINE FINISH TIP	0.009	9	0.039
9-0911-F	FINE FINISH TIP	0.009	11	0.039
9-1109-F	FINE FINISH TIP	0.011	9	0.06
9-1111-F	FINE FINISH TIP	0.011	11	0.06
9-1113-F	FINE FINISH TIP	0.011	13	0.06
9-1115-F	FINE FINISH TIP	0.011	15	0.06
9-1309-F	FINE FINISH TIP	0.013	9	0.09
9-1311-F	FINE FINISH TIP	0.013	11	0.09
9-1313-F	FINE FINISH TIP	0.013	13	0.09
9-1315-F	FINE FINISH TIP	0.013	15	0.09
9-1509-F	FINE FINISH TIP	0.015	9	0.12
9-1511-F	FINE FINISH TIP	0.015	11	0.12
9-1513-F	FINE FINISH TIP	0.015	13	0.12
9-1515-F	FINE FINISH TIP	0.015	15	0.12
9-1517-F	FINE FINISH TIP	0.015	17	0.12
9-1709-F	FINE FINISH TIP	0.017	9	0.16
9-1711-F	FINE FINISH TIP	0.017	11	0.16
9-1713-F	FINE FINISH TIP	0.017	13	0.16
9-1715-F	FINE FINISH TIP	0.017	15	0.16
9-1717-F	FINE FINISH TIP	0.017	17	0.16

STANDARD FLAT TIP SELECTION CHARTS

Fan width based on 1000 PSI with water 12" from surface. Actual results may vary, depending on material viscosity.

PART NUMBER	DESCRIPTION	ORIFICE	FAN WIDTH (IN.)	GPM CAPACITY @500 PSI WATER
114-00702	TIP ASSEMBLY	.007	2	.028
114-00704	TIP ASSEMBLY	.007	4	.028
114-00706	TIP ASSEMBLY	.007	6	.028
114-00708	TIP ASSEMBLY	.007	8	.028
114-00902	TIP ASSEMBLY	.009	2	.039
114-00906	TIP ASSEMBLY	.009	6	.039
114-00908	TIP ASSEMBLY	.009	8	.039
114-00910	TIP ASSEMBLY	.009	10	.039
114-00912	TIP ASSEMBLY	.009	12	.039
114-01104	TIP ASSEMBLY	.011	4	.060
114-01106	TIP ASSEMBLY	.011	6	.060
114-01108	TIP ASSEMBLY	.011	8	.060
114-01110	TIP ASSEMBLY	.011	10	.060
114-01112	TIP ASSEMBLY	.011	12	.060
114-01114	TIP ASSEMBLY	.011	14	.060
114-01304	TIP ASSEMBLY	.013	4	.090
114-01306	TIP ASSEMBLY	.013	6	.090
114-01308	TIP ASSEMBLY	.013	8	.090
114-01310	TIP ASSEMBLY	.013	10	.090
114-01312	TIP ASSEMBLY	.013	12	.090
114-01314	TIP ASSEMBLY	.013	14	.090
114-01316	TIP ASSEMBLY	.013	16	.090
114-01506	TIP ASSEMBLY	.015	6	.120
114-01508	TIP ASSEMBLY	.015	8	.120
114-01510	TIP ASSEMBLY	.015	10	.120
114-01512	TIP ASSEMBLY	.015	12	.120
114-01514	TIP ASSEMBLY	.015	14	.120
114-01516	TIP ASSEMBLY	.015	16	.120
114-01518	TIP ASSEMBLY	.015	18	.120
114-01706	TIP ASSEMBLY	.017	6	.160
114-01708	TIP ASSEMBLY	.017	8	.160
114-01710	TIP ASSEMBLY	.017	10	.160
114-01712	TIP ASSEMBLY	.017	12	.160
114-01714	TIP ASSEMBLY	.017	14	.160
114-01716	TIP ASSEMBLY	.017	16	.160
114-01718	TIP ASSEMBLY	.017	18	.160
114-01906	TIP ASSEMBLY	.019	6	.190
114-01908	TIP ASSEMBLY	.019	8	.190
114-01910	TIP ASSEMBLY	.019	10	.190
114-01912	TIP ASSEMBLY	.019	12	.190
114-01914	TIP ASSEMBLY	.019	14	.190
114-01916	TIP ASSEMBLY	.019	16	.190
114-01918	TIP ASSEMBLY	.019	18	.190
114-02110	TIP ASSEMBLY	.021	10	.240
114-02112	TIP ASSEMBLY	.021	12	.240
114-02114	TIP ASSEMBLY	.021	14	.240
114-02116	TIP ASSEMBLY	.021	16	.240
114-02118	TIP ASSEMBLY	.021	18	.240
114-02410	TIP ASSEMBLY	.024	10	.310
114-02412	TIP ASSEMBLY	.024	12	.310
114-02414	TIP ASSEMBLY	.024	14	.310
114-02416	TIP ASSEMBLY	.024	16	.310
114-02418	TIP ASSEMBLY	.024	18	.310
114-02710	TIP ASSEMBLY	.027	10	.385
114-02712	TIP ASSEMBLY	.027	12	.385
114-02714	TIP ASSEMBLY	.027	14	.385
114-02716	TIP ASSEMBLY	.027	16	.385
114-02718	TIP ASSEMBLY	.027	18	.385

TWIST TIP NOTE

When switching from flat tip to twist tip, increase pattern size by 2 inches and use air adjustment to turn down to desired size.

FULL GUN ASSEMBLIES

DESCRIPTION	ASS'Y NUMBER
AA1600M HVLP FLAT TIP GUN ASSEMBLY (NO TIP INCL.)	0909-1600-HF0000
AA1600M HVLP FLAT TIP GUN ASSEMBLY (W/114-01310 TIP)	0909-1600-HF1310
AA1600M HVLP FLAT TIP GUN ASSEMBLY (W/114-01510 TIP)	0909-1600-HF1510
AA1600M HVLP FLAT TIP GUN ASSEMBLY (W/114-01514 TIP)	0909-1600-HF1514
AA1600M HVLP TWIST TIP GUN ASSEMBLY (NO TIP INCL.)	0909-1600-HT0000

DESCRIPTION	ASS'Y NUMBER
AA1600M HVLP TWIST TIP GUN ASSEMBLY (W/9-613-75 TIP)	0909-1600-HT0613
AA1600M HVLP TWIST TIP GUN ASSEMBLY (W/9-615-75 TIP)	0909-1600-HT0615
AA1600M HVLP TWIST TIP GUN ASSEMBLY (W/9-715-75 TIP)	0909-1600-HT0715

AA1600M AIR-ASSIST AIRLESS SPRAY GUN PARTS LIST

When ordering, please specify Part No. (Not all Part Nos. are available for purchasing.)

Refer to page 12 when referencing Item Nos.

ITEM NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY.	ITEM NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY.
1	—	GUN BODY.....	1	9	SN-402-K	AIR VALVE ASSEMBLY	1
2	SPA-71-K5	BAFFLE PLATE (KIT OF 5)	1	10	—▲	TRIGGER.....	1
FLAT TIP COMPONENTS				11	54-5892	FLUID TUBE ASSEMBLY	1
3	54-5811-K †	FLUID SEAT (1600PSI)	1	11A	54-5780	FLUID TUBE ASSEMBLY	1
		(UHMW STANDARD, OPTIONAL TUNGSTEN CARBIDE 54-5799-K)		12	54-1835	FLUID FILTER 100 MESH	1
4	SPA-98-K5	GASKET (KIT OF 5)	1	13	—*	FLUID INLET SWIVEL (1/4" NPS).....	1
5	114-XXXXX ■	FLAT TIP (FINE FINISH TIPS 9-XXXX-F).....	1	14	—*	FILTER ADAPTER NUT.....	1
6	54-5795-K ▼	FLAT TIP HVLP AIRCAP KIT	1	15	SN-9-K3	AIR INLET FITTING 1/4" NPS (KIT OF 3).....	1
		(FLAT TIP LVMP AIRCAP 54-5797-K)		16	—●	FILTER BRACKET SCREW	1
7	54-5852	RETAINING RING.....	1	17	—●	FILTER BRACKET	1
8	54-5794 ○	FLAT TIP GUARD	1	18	54-5825	STANDARD FLUID NEEDLE ASSEMBLY KIT (1600PSI)	1
TWIST TIP COMPONENTS					54-5887	OPTIONAL ACID CATALYZED FLUID NEEDLE ASSEMBLY KIT (1600PSI)	1
3A	54-5833-K †	TWIST TIP FLUID SEAT (1600PSI).....	1	19	54-5850	BLANKING NEEDLE NUT	1
		(UHMW STANDARD, OPTIONAL TUNGSTEN CARBIDE 54-5832-K)		22	54-5815	SPREADER VALVE ASSEMBLY.....	1
5A	9-XXX-75 ■	TWIST TIP	1	23	—#	BODY BUSHING	1
5B	54-7539-K2	TWIST TIP BRACE (KIT OF 2)	1	24	—#	BODY BUSHING GASKET.....	1
5B2	54-5801-K2	ALTERNATE TWIST TIP BRACE (KIT OF 2).....	1	25	—▲	TRIGGER NUT.....	1
		(FOR 54-5796-K AND 54-5798-K AIR CAPS FOR SPRAY GUNS PRIOR TO DATE 1/20/2013)		26	—▲	TRIGGER SCREW	1
6A	54-5924-K ▼	TWIST TIP HVLP AIRCAP KIT	1				
		(TWIST TIP LVMP AIRCAP 54-5925-K)					
7A	54-5928	RETAINING RING.....	1				
8A	54-5921 ○	TWIST TIP GUARD	1				
9A	54-5930 ○	TWIST TIP GUARD SCREW.....	1				

▼ All aircap kits are pre-assembled with Retaining ring and appropriate tip guard. When switching from flat tip to twist tip, or vice versa, be sure to order correct fluid seat (3/3A). For twist tip, item 5B will also be needed.

■ Refer to page 10 for available tip sizes. When purchasing twist tip, discard packaged brace/seal and use Item 5B only.

† Pre-assembled with gasket SPA-98.

▲ Available as part of kit 54-5835.

● Available as part of kit 54-5827.

Available as part of kit 54-5829.

○ Mandatory for operating pressures above 1000 psi.

* Available as part of kit 54-4726-K. Order Filter (12) separately.

ACCESSORIES

HOSES

71-4990	15' Polyurethane Air Tubing ASM w/fittings, 3/8" O.D., 1/4" I.D.
71-4991	25' Polyurethane Air Tubing ASM w/fittings, 3/8" O.D., 1/4" I.D.
71-4992	15' 1/8" High Pressure Fluid Hose Assembly
71-4993	25' 1/8" High Pressure Fluid Hose Assembly
71-4995	25' 3/16" Low Pressure (1900PSI Max) Fluid Hose Assembly

FITTINGS

54-4976-K3	3-Pack 1/4" NPT(f) x 3/8" O.D. Push-In Tube Fitting (optional)
71-28	D.M. Nipple (1/8" NPT x NPS) w/o filter applications
72-2332	Fluid Inlet Swivel (1/4" M x 1/4" F)
54-5897	JIC (1/2) Fluid Fitting for 54-5892 Fluid Tube Assy.

FLUID FILTER

54-1835	100 Mesh (Edge Filter)
54-1836	60 Mesh (Edge Filter)
54-5891-K5	Fluid Tube Retainer
54-5896-K5	Optional Tube Retainer

FLUID REGULATOR

845001	Med Pressure Reg. w/Gauge, 6Gpm, 100 to 800 PSI reg range
845010	Med Pressure Reg. w/Gauge, 3Gpm, 400 to 1250 PSI reg range

CLEANING KIT

54-4994	Cleaning Kit: Includes one standard stiff nylon pipe cleaning brush, full-size nylon brush, tip cleaner and Binks Gunners Mate lubricant.
---------	---

HVLP AIRCAP TEST KITS

54-5836-K	Flat Tip HVLP Aircap Test Kit (Incl Gauge)
54-5932-K	Twist Tip HVLP Aircap Test Kit (Incl Gauge)

TEST GAUGES

54-5327	HVLP Test Gauge
---------	-----------------

GUN LUBE

6-429	Binks Gunners Mate gun lube, 2 oz. bottle (20/box)
-------	--

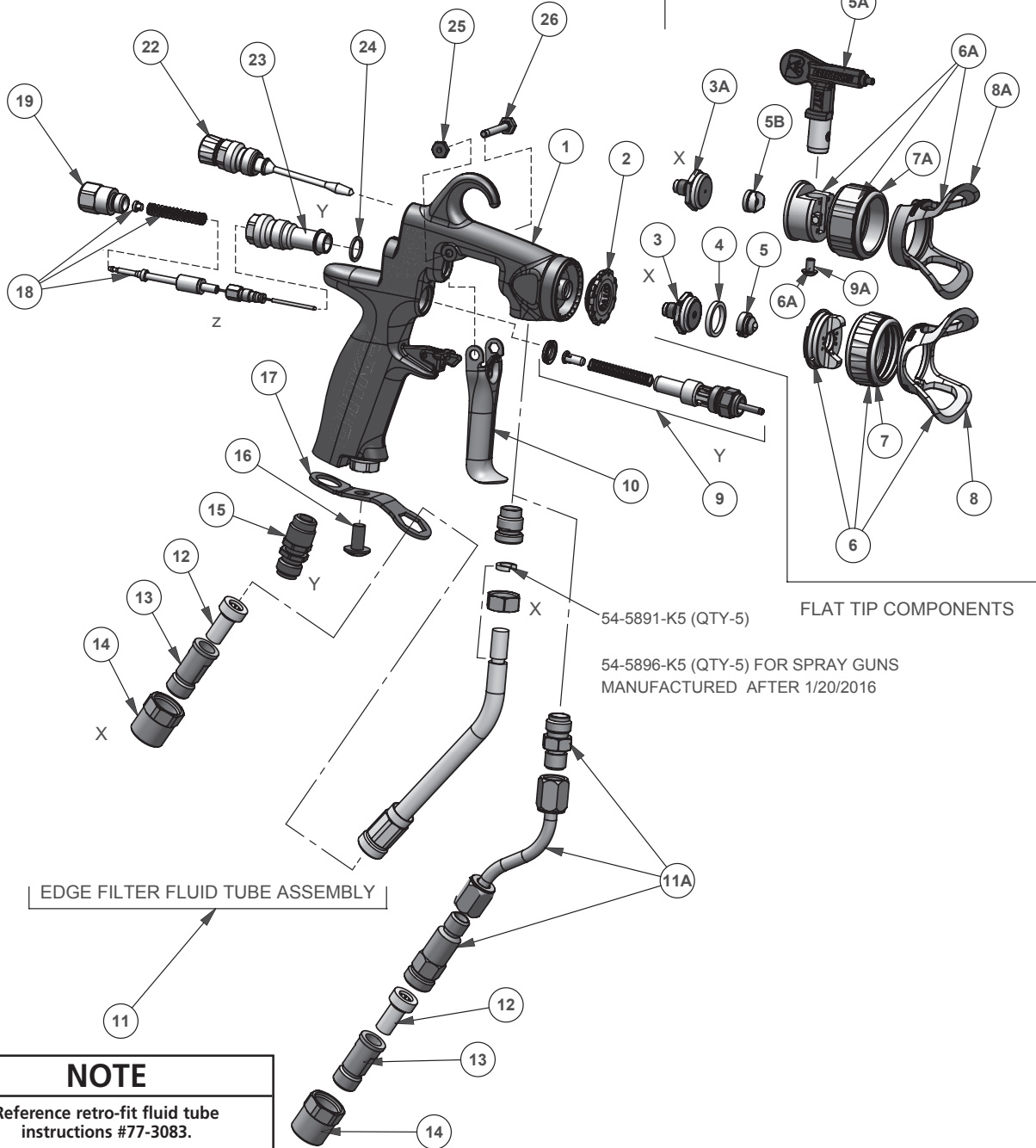
AA1600M AIR-ASSIST AIRLESS SPRAY GUN

X TIGHTEN 9 YO 11 FT-LBS

Y TIGHTEN 18 TO 22 FT-LBS

Z DO NOT OVER TIGHTEN

TWIST TIP COMPONENTS



WARRANTY POLICY

Binks products are covered by Carlisle Fluid Technologies one year materials and workmanship limited warranty. The use of any parts or accessories, from a source other than Carlisle Fluid Technologies, will void all warranties. For specific warranty information please contact the closest Carlisle Fluid Technologies location listed below.

Carlisle Fluid Technologies reserves the right to modify equipment specifications without prior notice. DeVilbiss®, Ransburg®, MS®, BGK®, and Binks® are registered trademarks of Carlisle Fluid Technologies, Inc.

©2017 Carlisle Fluid Technologies, Inc.
All rights reserved.

Binks is part of Carlisle Fluid Technologies, a global leader in innovative finishing technologies. For technical assistance or to locate an authorized distributor, contact one of our international sales and customer support locations.

USA/Canada

info@carlisleleft.com
Tel: 1-888-992-4657
Fax: 1-888-246-5732

Mexico

ventas@carlisleleft.com.mx
Tel: +52 55 5321 2300
Fax: +52 55 5310 4790

Germany

info@carlisleleft.eu
Tel: +49 (0) 6074 403 1
Fax: +49 (0) 6074 403 281

United Kingdom

info@carlisleleft.eu
Tel: +44 (0)1202 571 111
Fax: +44 (0)1202 573 488

Japan

overseas-sales@carlisleleft.co.jp
Tel: +81 45 785 6421
Fax: +81 45 785 6517

Australia

sales@carlisleleft.com.au
Tel: +61 (0) 2 8525 7555
Fax: +61 (0) 2 8525 7575

China

mkt@carlisleleft.com.cn
Tel: +8621-3373 0108
Fax: +8621-3373 0308

Brazil

vendas@carlisleleft.com.br
Tel: +55 11 5641 2776
Fax: +55 11 5641 1256

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

PISTOLA ROCIADORA AIRLESS ASISTIDA POR AIRE AA1600M

(0909-1600-XXXXXX)

(CON OPCIÓN DE BOQUILLA PLANA/BOQUILLA GIRATORIA
DE DESTAPE RAPIDO, CARACTERÍSTICA DE AJUSTE DEL
TAMAÑO DEL ABANICO Y TECNOLOGÍA HVLP/LVMP)

CE  II 2 G X

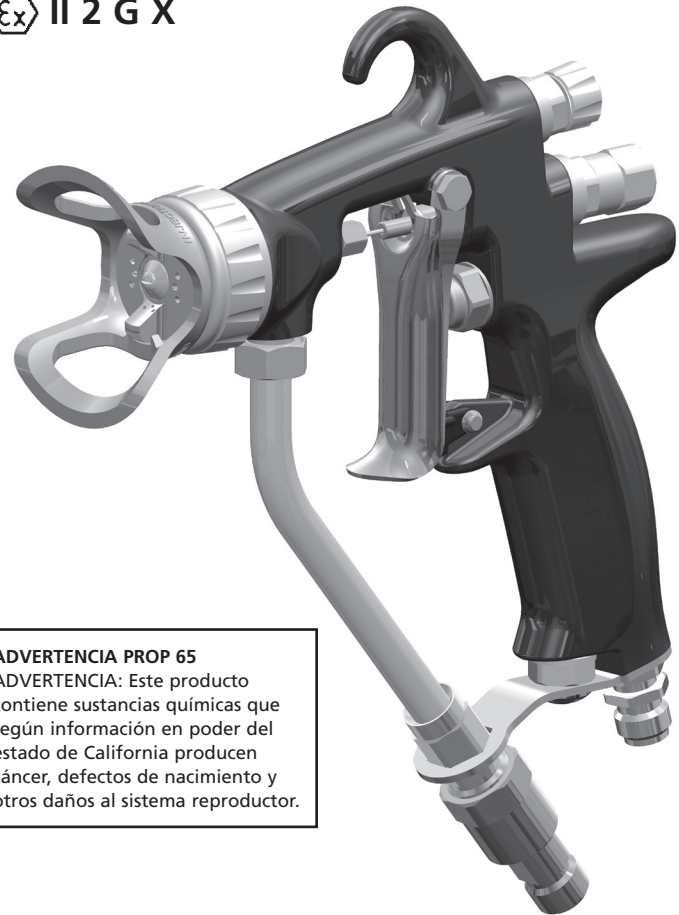
Las siguientes instrucciones proporcionan la información necesaria para la debida operación y el mantenimiento preventivo de la Pistola rociadora sin aire con asistencia de aire AA1600M BINKS. Sírvase leer y comprender toda la información contenida en este documento para lograr el máximo nivel de desempeño de su nueva Pistola rociadora AA1600M.

En la Pistola rociadora AA1600M, la pintura y otros materiales que se van a rociar son pre-atomizados y empujados a través de la boquilla de fluido por la presión de fluido típica de 400-800 psi (con capacidades hasta de 1,600 psi/110 bar). Como resultado de la pre-atomización, el aire modelador final suministrado por el casquillo de aire produce un patrón de rociado excepcionalmente fino y uniforme. El resultado de este patrón de rociado es un acabado uniforme adecuado para productos que necesitan un acabado excepcionalmente fino con menos exceso de rociado y emisiones VOC.

ESPECIFICACIONES:

Presión máxima del fluido:	1600 psi/110 bar
Presión máxima del aire:	100 psi/6,8 bar
Cuerpo de la pistola:	Aluminio forjado
Conducto del fluido:	Acero inoxidable
Asiento del fluido:	UHMW (Carburo de tungsteno opcional)
Tamaño del orificio de entrada del fluido:	Rosca de 1/4" NPS (m)
Tamaño del orificio de entrada del aire:	Rosca de 1/4" NPS (m)
Peso de la pistola:	17,28 oz./490 G (sin boquilla de fluido, boquilla de aire y guarda)

15 psi [1 bar] es la presión de aire de entrada máxima para HVLP (15 psi [1 bar] máx. Para la tapa de punta giratoria HVLP) o use presión de aire de entrada de 20-40 psi [1,4-2,8 bar] para LVMP. La punta plana HVLP y los tapones de aire de punta giratoria consumen 8.3 SCFM [230 l / m] de aire a sus respectivas presiones máximas de aire de entrada. La punta plana de LVMP y las tapas de aire de punta giratoria consumen 13 SCFM [368 L / m] a 30 psi [2,1 bar] de presión de aire de entrada.



ADVERTENCIA PROP 65
ADVERTENCIA: Este producto contiene sustancias químicas que según información en poder del estado de California producen cáncer, defectos de nacimiento y otros daños al sistema reproductor.

¡IMPORTANTE! NO DESTRUIR

Es responsabilidad del cliente que todos los operadores y personal de servicio lean y entiendan este manual.

Contacte a su representante local BINKS para obtener copias adicionales de este manual.

Descripción del producto / Objeto de la Declaración : Air Assist Guns - 0909-xxxx-x

Este Producto está diseñado para su uso con: Materiales de base de agua y disolventes

Adecuado para su uso en áreas peligrosas: Zona 1

Nivel de protección: II 2 G X

Notificado de carrocería y papel : Element Materials Technology. WN8 9PN UK
Presentación de Ficha técnica

Esta declaración de conformidad / incorporación se expide bajo la exclusiva responsibilidad del fabricante: Carlisle Fluid Technologies,
320 Phillips Ave.,
Toledo, OH 43612

Declaración de conformidad EU		 
El objeto de la declaración descrita anteriormente es conforme con la legislación de armonización de la Unión pertinente :		
Directiva de máquinas 2006/42/CE Directiva ATEX 2014/34/EU ya que es conforme con las siguientes normas armonizadas y documentos estatutarios: EN ISO 12100:2010 Seguridad de las máquinas - Principios generales para el diseño EN 13463-1:2009 Equipos no eléctricos destinados a atmósferas potencialmente explosivas - Requisitos y metodología básica EN 1953:2013 Atomización y pulverización equipos para materiales de recubrimiento. Requerimientos de seguridad. El objeto de la declaración descrita anteriormente es conforme con la legislación de armonización de la Unión pertinente : Directiva 94/9 / CE (hasta abril 19 de , 2016) , y la Directiva 2014/34 / UE (del 20 de abril , 2016)		
Proporcionar todas las condiciones de uso seguro / instalación indicado en los manuales de los productos se han cumplido y también se instala de acuerdo con todos los códigos locales aplicables de la práctica .		
Signed for and on behalf of Carlisle Fluid Technologies:	 DJ Hasselschwert 14-Apr-16	(Vice President: Global Product Development) Toledo, OH 43612

4-3193R-1

⚠ ADVERTENCIA



LA ALTA PRESIÓN PUEDE OCASIONAR LESIONES GRAVES SI EL EQUIPO SE INSTALA O USA INCORRECTAMENTE.

LEA, COMPRENDA Y CUMPLA TODAS LAS ADVERTENCIAS E INSTRUCCIONES CONTENIDAS EN ESTE MANUAL.

OPERE EL EQUIPO SÓLO DESPUÉS DE HABER COMPRENDIDO CLARAMENTE TODAS LAS INSTRUCCIONES.

En esta Hoja de piezas, las palabras **ADVERTENCIA**, **PRECAUCIÓN** y **NOTA** se emplean para enfatizar información de seguridad importante de la siguiente forma:

⚠ ADVERTENCIA
Prácticas peligrosas o inseguras que pueden ocasionar lesiones personales graves, la muerte o daño substancial a la propiedad.

⚠ PRECAUCIÓN
Prácticas peligrosas o inseguras que pueden ocasionar lesiones personales leves, la muerte, daño al producto o a la propiedad

NOTA
Información importante de instalación, operación o mantenimiento.

PELIGRO DE INYECCIÓN

El rociado de la pistola, las filtraciones de la manguera o componentes averiados pueden inyectar fluido en su organismo y ocasionar lesiones sumamente graves, incluyendo intoxicación y la necesidad de una amputación. Salpicar fluido en los ojos o en la piel también puede causar una lesión grave.

- El fluido inyectado en la piel podrá parecer una cortadura, pero es una lesión grave y debe ser tratada como tal. OBTenga ATENCIÓN MÉDICA INMEDIATA. INFORME AL MÉDICO QUÉ TIPO DE MATERIAL FUE INYECTADO.
- No apunte la pistola rociadora hacia ninguna persona ni hacia ninguna parte del cuerpo.
- No ponga la mano ni los dedos sobre la punta de rociado.
- No detenga ni detecte filtraciones de fluido con un trapo, la mano, el cuerpo o un guante.
- No use un trapo para inyectar hacia atrás el fluido. ESTA NO ES UNA PISTOLA ROCIADORA DE AIRE.
- Ponga el seguro de la pistola siempre que no esté rociando.
- REDUZCA LA PRESIÓN SIEMPRE QUE ESTÉ TRABAJANDO CON LA PISTOLA ROCIADORA.
- Apriete todas las conexiones de fluidos antes de operar el equipo.
- Revise todas las mangueras, tubos y acoplamientos diariamente. Reemplace de inmediato todas las piezas gastadas, dañadas o flojas.

Los fluidos peligrosos o gases tóxicos pueden ocasionar lesiones graves o la muerte si se salpican en la piel o en los ojos, se ingieren o inhalan.

⚠ ADVERTENCIA

Para presiones superiores a 1000 psi el resguardo de la punta debe estar en su lugar para protección adicional contra inyecciones en la piel.

PELIGRO DE FLUIDO TÓXICO

- Conozca los peligros específicos del fluido que esté usando. La información se encuentra en la hoja SDS del material que está usando. Lea todas las advertencias del fabricante del fluido.
- Guarde los fluidos peligrosos sólo en recipientes aprobados. Deseche todos los fluidos peligrosos de acuerdo con todas las directrices estatales, locales y nacionales.
- Use la ropa protectora adecuada, los guantes, las gafas protectoras y el respirador adecuados.

El uso indebido del equipo puede ocasionar fallas, mal funcionamiento o activación imprevista del equipo lo que a su vez puede producir lesiones graves.

PELIGRO DE USO INDEBIDO DEL EQUIPO

- Este equipo es sólo para uso profesional.
- Lea y comprenda todos los manuales de instrucción, marbetes y etiquetas antes de operar el equipo.
- Use el equipo únicamente para el propósito para el que fue fabricado. Si no está seguro del propósito del equipo, llame al distribuidor de Binks de su localidad.
- No altere ni modifique este equipo. Use piezas genuinas de Binks únicamente.
- No sobrepase la presión de trabajo máxima del componente del sistema con la clasificación más baja. LA CLASIFICACIÓN MÁXIMA DE LA AA1600M ES UNA PRESIÓN DE FLUIDO DE 1600 PSI (119 BAR). NO SOBREPASE LA CLASIFICACIÓN MÁXIMA DE LA PRESIÓN DEL FLUIDO.
- Aleje todas las mangueras de los bordes filosos, piezas móviles, superficies calientes y áreas muy transitadas.
- No utilice las mangueras para jalar el equipo.
- Use mangueras aprobadas por Binks únicamente. No quite los protectores de resorte de las mangueras ya que están en las mangueras para evitar desgarramientos debidos a retorcimiento en los conectores.
- Use únicamente solventes compatibles con las mangueras y las partes mojadas del equipo utilizado.
- Cumpla con todos los reglamentos de seguridad locales, estatales y nacionales aplicables contra incendios, eléctricos y de otra índole.

La puesta a tierra indebida, la ventilación insuficiente, la llama abierta o las chispas pueden ocasionar condiciones de peligro y producir incendios, explosiones y otras lesiones graves.

PELIGRO DE INCENDIO Y EXPLOSIÓN

- Conecte a tierra el equipo y el objeto que esté siendo rociado.
- Proporcione ventilación de aire fresco para evitar la acumulación de gases inflamables del material que está siendo rociado o del disolvente.
- Apague todas las llamas abiertas o luces piloto en el área de rociado.
- Desconecte de su fuente de energía eléctrica todos los equipos en el área de rociado.
- Mantenga el área de rociado libre de todo desecho, incluyendo los trapos con solvente.
- Si hubiese chispa estática mientras usa el equipo, DEJE DE ROCIAR DE INMEDIATO. Identifique y corrija el problema.

NIVELES DE RUIDO

- El nivel de ruido con ponderación A de las pistolas rociadoras puede sobrepasar los 85 dB(A) dependiendo de la configuración que se esté usando. Se recomienda el uso de protección para los oídos siempre que se rocíe.

MONTAJE DE LA PISTOLA ROCIADORA

NOTA

Antes de comenzar, asegúrese de que el seguro esté enganchado.

1. Conecte su manguera de alta presión a la entrada de fluido de la pistola y apriete bien.
2. Conecte su manguera de aire a la conexión de aire de la pistola y apriete bien.
3. Aumente lentamente el aire hacia la bomba para obtener una presión de fluido en el extremo más bajo del rango de la presión de la pistola. Una presión de fluido inicial típica es 250 psi. Los puntos de presión inicial reales podrían ser superiores o inferiores a 250 psi y dependen de la configuración, incluyendo el tipo de bomba utilizada, el tipo del material rociado y la pistola rociadora misma.
4. La perilla de control en el regulador del aire fija la presión del aire en cero.
5. Para probar el patrón de rociado, rocíe un pedazo de madera o cartón con una pasada rápida aproximadamente a un pie de distancia de la superficie. Los resultados de la prueba le permitirán determinar la uniformidad del tamaño de las partículas y el patrón de rociado.
6. Si el patrón de rociado desarrolla colas o no es uniforme, aumente gradualmente la presión del aire lo necesario para desarrollar un patrón de rociado uniforme. 14 psi es la presión de aire de entrada máxima para HVLP (alto volumen, baja presión) (15 psi máx. para casquillo con punta giratoria HVLP) o utilice una presión de aire de entrada de 20 – 40 psi para LVMP (bajo volumen, presión media). **Las boquillas de aire de punta plana y punta giratoria HVLP consumen 8.3 SCFM de aire a sus respectivas presiones de aire de entrada máximas. Las boquillas de aire de punta plana y punta giratoria LVMP consumen 13 SCFM a una presión de aire de entrada de 30 psi.** El aire se utiliza para ayudar con la atomización del recubrimiento.
7. Si la calidad del rociado es aceptable, comience a rociar. Si la velocidad de rociado es muy lenta respecto de la velocidad de la línea de producción o si la cantidad del material rociado es inadecuada para una cobertura aceptable, aumente gradualmente la presión del fluido en incrementos de 50 psi utilizando la perilla de control del regulador de fluido. No obstante, tenga en cuenta que a medida que aumenta la presión del fluido, se necesita más aire para eliminar las colas.

La consistencia en el rociado se puede aumentar entre los operadores de pistolas rociadoras y tareas de rociado similares mediante las tablas de estandarización de presiones. Repita el paso 6 hasta que lograr la cobertura del material y la velocidad de rociado requeridas. Si la presión máxima del fluido se logra antes de lograr la cobertura del material y la velocidad de rociado requeridas, usted tendría que conseguir una punta de fluido más grande.

ENGANCHE TÍPICO:

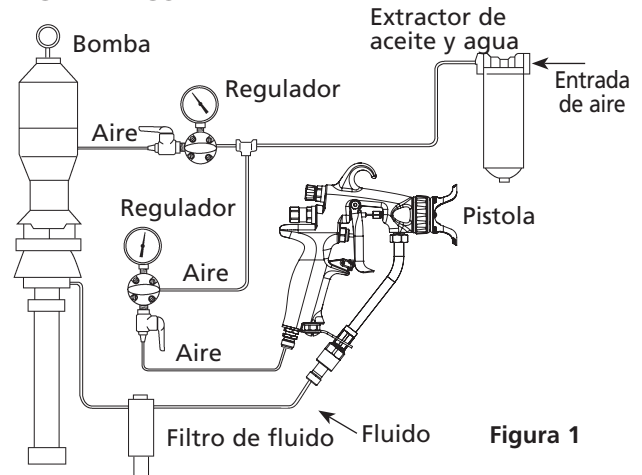


Figura 1

Ajuste del patrón del ventilador: gire la perilla en sentido antihorario para disminuir el patrón; en sentido horario para aumentar el patrón. (Fig. 2).

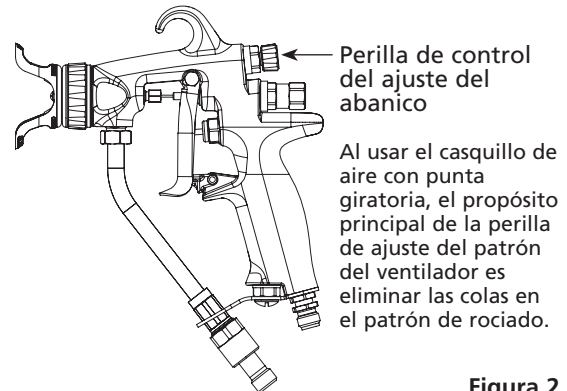


Figura 2

NOTA

Para rociado HVLP, la característica de ajuste del abanico requiere de una presión de aire del orificio de entrada máxima de 14 psi (15 psi máx. para la boquilla giratoria HVLP). Para rociado LVMP, el ajuste del ventilador requiere de una presión de aire del orificio de entrada de aproximadamente 20-40 psi. Una presión de fluido superior requiere de presiones superiores del orificio de entrada del aire para dar cabida el ajuste del patrón.

NOTA

No cuelgue la pistola por el gatillo. Esto dañaría la aguja o causaría un mal funcionamiento de la pistola.

SELECCIÓN DE LA BOQUILLA DE FLUIDO

Los factores que se deben considerar al seleccionar una boquilla de fluido para una pistola airless asistida por aire incluyen (1) el tamaño de las partes que están siendo rociadas; (2) la velocidad de la línea de producción; (3) el caudal del material y el grosor de la película; (4) la viscosidad del material aplicado; (5) el tipo de material aplicado; y (6) la calidad de la atomización del

recubrimiento requerido.

La selección de una boquilla de fluido para realizar una tarea específica de rociado se determina mejor mediante una combinación de experimentación y el consejo profesional de su proveedor de materiales y equipos.

MANGUERAS DE FLUIDO

Las pistolas rociadoras airless asistidas por aire funcionan con presiones de fluido superiores a las presiones operativas de las pistolas rociadoras con aire. Por consiguiente, al operar una pistola

airless asistida por aire, es esencial seleccionar la manguera de fluido apropiada con clasificación para el rango de presión con el que se opera la pistola sin aire.

LOCALIZACIÓN Y SOLUCIÓN DE PATRONES DE ROCIADO DEFECTUOSOS

⚠ PRECAUCIÓN

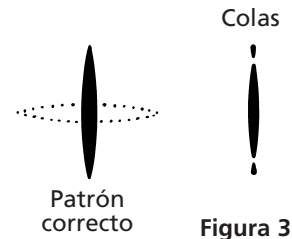
Enganche siempre el seguro del disparador y reduzca la presión del fluido antes de reparar o dar mantenimiento a la pistola.

El siguiente procedimiento resume los pasos que un operador debe tomar inmediatamente al advertir los primeros signos de un patrón de rociado defectuoso.

1. Verificar que no haya acumulación de material en la porción externa de la punta de fluido. Si hubiese acumulación, asegurar el interruptor de seguridad del gatillo de la pistola y limpiar la boquilla de fluido de la pistola con un cepillo suave no metálico.
2. Si advierte en el patrón de rociado signos de colas en el extremo superior o en el inferior del patrón, aumentar la presión del aire gradualmente hasta que desaparezcan las colas.
3. Si al aumentar la presión de aire no disipa las colas, la boquilla de fluido podría estar gastada lo que haría necesario

reemplazarla. Otro signo de la necesidad de reemplazar una boquilla gastada es una disminución gradual en el ancho del patrón de rociado.

4. Si al limpiar o reemplazar la boquilla de fluido no disipa las colas; es muy probable que el defecto en el rociado se deba a la temperatura y/o viscosidad del material.
5. Si hubiese pulsación o parpadeo en el patrón, revisar los reguladores de presión, todos los reguladores corriente abajo y la bomba. Estas piezas podrían necesitar ajuste o incluso reparación.



LOCALIZACIÓN Y SOLUCIÓN DE POSIBLES PROBLEMAS GENERALES

(Consulte la página 12 para referenciar los números de las piezas en paréntesis).

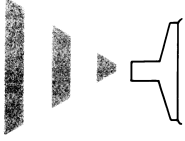
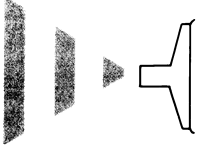
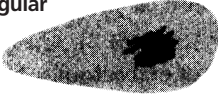
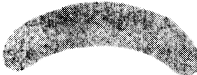
PROBLEMA	CAUSA	SOLUCIÓN
Filtración de fluido por el sello	Sello o eje de la aguja gastados. Sello de la aguja flojo.	Reemplazar el conjunto de la aguja (18). Apretar suavemente la tuerca del empaquetamiento hasta que cese la filtración.
Filtración de fluido por la parte delantera de la pistola	Esfera de la aguja gastada o dañada. Conjunto del asiento gastado.	Reemplazar el conjunto de la aguja (18). Reemplazar el asiento del fluido (3/3A).
Fluido en los conductos de aire	Filtración por el sello de la punta rociadora. Filtración alrededor del asiento del fluido.	Apretar el conjunto de la boquilla de aire/protector de la boquilla (7) Reemplazar el conjunto de la punta de carburo (5/5A). Apretar o reemplazar el asiento del fluido (3/3A).
Cierre del fluido lento	Acumulación de fluido en el conjunto de la aguja.	Limpiar o reemplazar el conjunto de la aguja (18).
No hay salida de fluido con la pistola activada	Orificio de la punta obstruido. Aguja dañada o rota. Filtro de fluido o manguera de fluido obstruidos.	Para punta plana: Interrumpir el suministro de fluido. Reducir la presión en un recipiente cerrado puesto a tierra. Enganchar el seguro del disparador. Quitar el conjunto del casquillo de aire/protector de la boquilla (6) y la punta de carburo (5). Limpiar o reemplazar el conjunto de la punta de carburo (5). Para punta giratoria: Girar la punta giratoria (5A) en el casquillo de aire (6A) y rociar en un recipiente cerrado puesto a tierra para tratar de eliminar las suciedades de la punta. Si esto no desatasca la punta, quitar, limpiar y volver a colocar la punta giratoria. Interrumpir el suministro de fluido. Reducir la presión en un recipiente cerrado puesto a tierra. Quitar el disparador (10). Reemplazar el conjunto de la aguja (18) Interrumpir el suministro de fluido. Reducir la presión en un recipiente cerrado puesto a tierra. Interrumpir el suministro de aire hacia la bomba y reducir la presión del fluido con una válvula de derivación. Enganchar el seguro del disparador. Muy lentamente, aflojar la conexión de la manguera en la pistola para reducir cualquier presión en la manguera. Quitar la manguera y eliminar la obstrucción. NOTA: Al reemplazar el filtro, usar dos llaves inglesas –una para sostener el tubo (11) en su lugar y prevenir que gire, y la otra para quitar la tuerca (14). Apretar únicamente la tuerca (14) con torsión de 9 a 11 pies-lbs.

NOTA REGLAMENTARIA IMPORTANTE

La Pistola rociadora de mano H.V.L.P. con asistada por aire AA1600M combina la eficacia probada de las pistolas rociadoras que cumplen con las especificaciones de Binks con atomización con asistencia de aire para producir una pistola rociadora confiable, cuidadosamente fabricada que cumple todos los requisitos reglamentarios. Con un juego de manguera de aire de 25 pies con diámetro interno de 5/16 de pulg. y regulador con sólo 20 psi, el casquillo de aire que cumple con los requisitos reglamentarios, registra 10 psi de aire de atomización para conformar y suavizar el patrón de rociado. La pistola H.V.L.P. con asistencia de aire AA1600M funciona con altas eficiencias de transferencia y cumple plenamente con todos los reglamentos gubernamentales para pistolas rociadoras H.V.L.P.

Presión de aire estática máx. en el regulador con manguera de 25 pies a la entrada:	Entrada máx. de fluido: 1600 psi / 110 BAR
	20 psi / 1,4 BAR
	Presión de aire dinámica de entrada máx. de la pistola: 14 psi / 1 BAR
	Cuerpo de la pistola: Aleación de aluminio forjado
	Conducto del fluido: Acero inoxidable y carburo de tungsteno / UHMW

LOCALIZACIÓN Y SOLUCIÓN DE PATRONES DE ROCIADO

PROBLEMA	CAUSA	SOLUCIÓN
Patrón de rociado entrecortado 	Suministro de fluido insuficiente. Aire en la línea de suministro de pintura. Tratar de hacer pasadas de hilo fino (accionar la pistola parcialmente).	Ajustar el regulador del fluido o llenar los tanques de suministro de fluido. Revisar y apretar las conexiones de la manguera del sifón de la bomba, purgar el aire de la línea de pintura. No se puede hacer pasadas de hilo fino con la pistola AA1600M.
Patrón de rociado separado – Dedos 	Punta de carburo parcialmente obstruida.	Limpiar o reemplazar el conjunto de la punta de carburo.
Patrón irregular 	Acumulación de fluido en la punta de carburo o punta parcialmente obstruida. En el lado defectuoso del patrón, los orificios de la horquilla de aire están obstruidos.	Limpiar la boquilla de carburo. Limpiar los orificios de la boquilla de aire con solvente y un cepillo suave.
El patrón es empujado a un lado, el mismo lado en que se ensucia el casquillo de aire 	En el lado defectuoso del patrón, los orificios de la horquilla de aire están obstruidos.	Limpiar los orificios de la boquilla de aire con solvente y un cepillo suave o palillo de dientes

MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA DE LA PISTOLA ROCIADORA SIN AIRE CON ASISTENCIA DE AIRE

El mantenimiento de las pistolas rociadoras sin aire con asistencia de aire incluye (1) desgaste y reemplazo de la punta de fluido; (2) lubricación; y (3) limpieza de la pistola.

BOQUILLA DE FLUIDO

Operar una pistola rociadora sin aire con asistencia de aire con una punta de fluido gastada aumentará el uso de los materiales de rociado y, por consiguiente, las emisiones de HAP (contaminantes peligrosos del aire). Por ejemplo, un aumento en el diámetro de una punta de 0,015 pulgadas a 0,021 pulgadas debido al desgaste puede aumentar el consumo y el costo de los materiales en un 100 por ciento. Para evitar el desperdicio de los materiales de rociado y los costos que no añaden valor, se debe establecer un calendario de mantenimiento que incluya inspecciones y reemplazos de las puntas de fluido.

LUBRICACIÓN

La debida lubricación es esencial para el óptimo desempeño de la pistola rociadora. La lubricación permite al equipo funcionar fácil y correctamente. Se debe lubricar la pistola rociadora después de cada limpieza. Los puntos que necesitan lubricación durante el mantenimiento de la pistola rociadora sin aire con asistencia de aire incluyen el empaquetamiento de la aguja de fluido y el punto de giro del gatillo. El lubricante de pistolas se utiliza para lubricar el empaquetamiento de la aguja de fluido y el punto de giro del gatillo.

⚠ PRECAUCIÓN

Nunca sumerja toda la pistola en solvente o diluyentes. Algunas piezas de la pistola perderán su película lubricante y se desgastarán más rápidamente. Además, los solventes pueden acarrear impurezas por el cuerpo de la pistola y hacer que obstruyan los conductos de aire y fluido pequeños.

LIMPIEZA

Los siguientes pasos resumen el procedimiento de limpieza de las pistolas rociadoras sin aire con asistencia de aire:

1. Interrumpir el suministro de aire atomizador a la pistola.
2. Interrumpir el suministro de aire a la bomba y reducir la presión del fluido. Esto se puede lograr abriendo la válvula de retorno/purga, si la unidad viene equipada con una.
3. Colocar el tubo del sifón (succión) en un recipiente con solvente. Si la bomba está sumergida directamente en el material, quite la bomba y sumérjala en un recipiente con solvente.

NOTA

Utilice únicamente solventes compatibles identificados como aprobados para limpieza y lavado.

4. Colocar el interruptor de seguridad del gatillo de la pistola en posición enganchada.
5. Quitar la punta de fluido y colocarla en un recipiente con solvente cerrado.
6. Ajustar el regulador del suministro de aire de la bomba en su nivel más bajo (en sentido antihorario).
7. Colocar el interruptor de seguridad del gatillo de la pistola en la posición desenganchada.
8. Encienda el suministro de aire hacia la bomba y cierre la válvula de derivación/cebado, si la unidad viene equipada con una.
9. Ajustar lentamente el regulador del suministro de aire de la bomba hasta que la bomba comience a ciclar.
10. Disparar la pistola en un recipiente cerrado hasta que el fluido salga claro.

⚠ ADVERTENCIA

No reducir la presión del suministro de aire a la bomba o no usar un recipiente cerrado puede hacer que el material "rebote". El "rebote" del material puede ocasionar lesión o daño.

NOTA

Durante la limpieza, la pistola únicamente puede ser rociada en un recipiente cerrado, nunca descargue la pistola hacia el aire o una cabina de rociado.

LIMPIEZA (Continuación)

11. Con un trapo humedecido con solvente, limpie la superficie exterior de la pistola. Además, está prohibido utilizar algunos solventes para limpieza. El operador debe tener el cuidado de utilizar únicamente solventes de limpieza aprobados para limpieza de equipos. Estos materiales están claramente etiquetados como aprobados para operaciones de limpieza y

lavado. Si el operador tuviese alguna pregunta acerca de la selección de los solventes de limpieza apropiados, debe consultar con un supervisor o miembro del personal de protección ambiental de la planta.

REEMPLAZO DE BOQUILLA DE FLUIDO Y/O DEL CONJUNTO DE LA AGUJA DE FLUIDO

MOTIVOS PARA REEMPLAZAR EL CONJUNTO DE LA BOQUILLA Y/O AGUJA:

- A) Filtración de fluido a través de la boquilla de fluido.
- B) Cierre del fluido lento.
- C) No sale fluido con la pistola activada.

⚠ PRECAUCIÓN

Asegúrese siempre de que todo el fluido y la presión del aire hacia la pistola hayan sido descargados antes de realizar cualquier reparación.

REEMPLAZO DE LA BOQUILLA DE FLUIDO

⚠ PRECAUCIÓN

No desconecte el tubo de líquidos al sustituir la boquilla de fluido.

1. Quitar el casquillo de aire junto con la punta de rociado. (Ver Fig. 4)
2. Oprimiendo completamente el gatillo quitar la boquilla de fluido y la guarnición. (Ver Fig. 5)
3. Revisar el desgaste de la placa del deflector. Si está gastada, reemplazarla con una pieza nueva. (Ver Fig. 6)
4. Oprimiendo completamente el gatillo instalar la nueva boquilla de fluido y la guarnición. Aplicar una torsión de 9 a 11 pies-lbs. a la boquilla de fluido (Ver Fig. 5)
5. Reemplazar el casquillo de aire junto con la punta de rociado. (Ver Fig. 4)

REEMPLAZO DEL CONJUNTO DE LA AGUJA DE FLUIDO

1. Quitar el gatillo sacando el tornillo del disparador y la tuerca del gatillo. (Ver Fig. 7)
2. Destornillar completamente la tuerca del empaquetamiento de la aguja. (Ver Fig. 8)
3. Destornillar la tapa de extinción y quitar el resorte y la almohadilla de la aguja. (Ver Fig. 9 y 10)
4. Asegurarse de que la almohadilla del resorte no esté gastada y limpiar el resorte. (Ver Fig. 11)
5. Quitar el conjunto de la aguja. (Ver Fig. 12)
6. Insertar el nuevo conjunto de la aguja y el nuevo resorte si fuese necesario. (Ver Fig. 12 y 10) Asegurarse de que la almohadilla del resorte esté fijada al resorte.
7. Atornillar la tapa obturadora. (Ver Fig. 9)
8. Apretar suavemente la tuerca del empaquetamiento de la aguja. NO LO AJUSTE DEMASIADO. (Ver Fig. 8)
9. Reemplazar el gatillo, el tornillo del disparador y la tuerca del gatillo. (Ver Fig. 7)
10. Operar la pistola con fluido y ajustar la firmeza de la tuerca del empaquetamiento según sea necesario para evitar la filtración de fluido. (Ver Fig. 8)

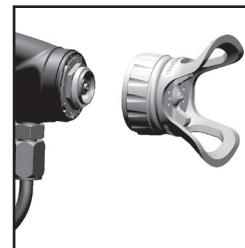


Fig. 4



Fig. 5



Fig. 6

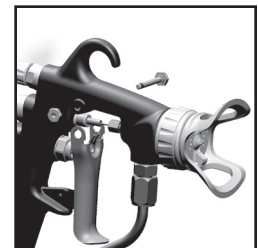


Fig. 7

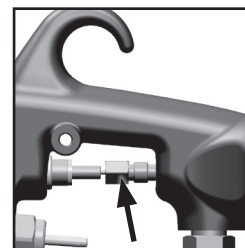


Fig. 8

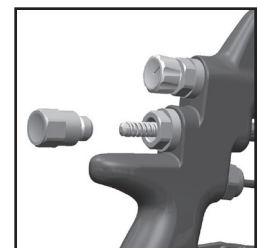


Fig. 9

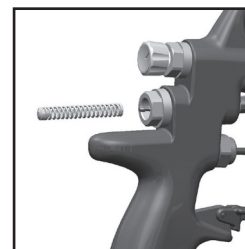


Fig. 10

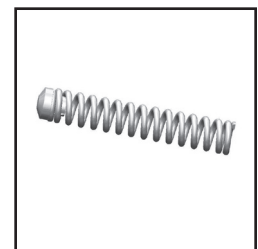


Fig. 11

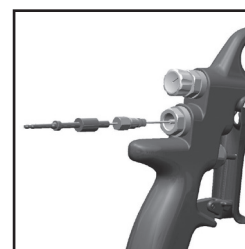


Fig. 12

MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN DE VÁLVULA DE AIRE

MOTIVOS PARA DAR MANTENIMIENTO O REPARAR LA VÁLVULA DE AIRE:

- A) La válvula de aire no está funcionando correctamente (podría necesitar limpieza).
- B) Mantenimiento de rutina.
- C) Filtraciones de aire (recomendar reemplazo, ver la Pág. 8)

⚠ PRECAUCIÓN

Asegúrese siempre de que todo el fluido y la presión del aire hacia la pistola hayan sido descargados antes de realizar cualquier reparación.

1. Quitar el conjunto del gatillo y el tubo de fluido. (Ver las Fig. 13 y 14)
2. Destornillar la válvula de aire utilizando una llave inglesa de 14 mm. (Ver Fig. 15)
3. Quitar la válvula de aire sujetando el vástago. (Ver Fig. 16)
4. Quitar el resorte con la almohadilla del resorte. (Ver Fig. 17)
5. NO QUITAR EL SELLO TRASERO DEL CUERPO DE LA PISTOLA. (Ver Fig. 18)
6. NO QUITAR LA JAULA DE PLÁSTICO DEL CUERPO DE LA VÁLVULA DE AIRE PORQUE ESTO PODRÍA DAÑAR LA JAULA. (Ver Fig. 19)
7. LIMPIAR
 - a. Quitar toda acumulación de pintura. (Ver Fig. 20)
 - b. Los 4 orificios del soporte cónico deben estar despejados. (Ver Fig. 21)
 - c. El vástago debe estar libre para flotar en el soporte cónico. (Ver Fig. 22)
 - d. El vástago se debe deslizar a través del diámetro interior de la jaula con una leve resistencia (debida al sello).
 - e. El sello trasero debe verse limpio y colocado en su lugar en el diámetro interior. (Ver Fig. 18)
 - f. Si no se puede rectificar ninguno de los puntos anteriores, reemplace la válvula de aire. (Ver Reemplazo de la válvula de aire en la Pág. 8)
8. Reemplazar el resorte asegurándose de que el extremo con el soporte del cojinete de plástico vaya primero. (Ver Fig. 17)
9. Insertar el conjunto de la válvula de aire en la pistola e impulsarlo cuidadosamente sobre el resorte y a través del sello trasero. (Ver Fig. 23)
10. Apretar el conjunto de la válvula de aire utilizando primero los dedos y luego apretar con una llave inglesa de 14 mm. Aplicar una torsión de 18 a 22 pies-lbs. (Ver Fig. 24)
11. Reemplazar el tubo del fluido y el gatillo. (Ver Fig. 14 y 13)
12. Si hubiese filtración de aire por la pistola, podría ser necesario reemplazar la válvula de aire. (Ver Reemplazo de la válvula de aire en la Pág. 8)

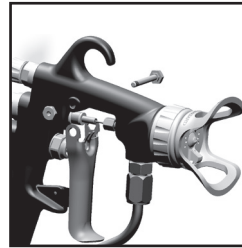


Fig. 13

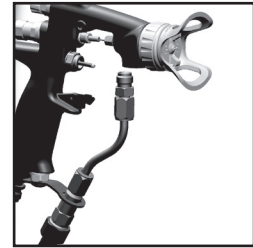


Fig. 14

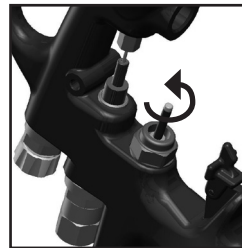


Fig. 15

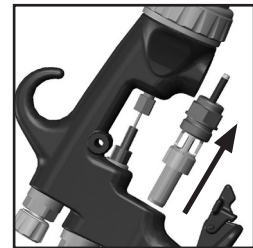


Fig. 16



Fig. 17

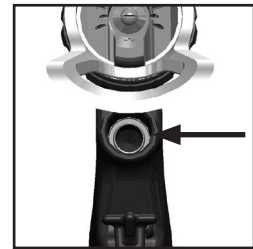


Fig. 18

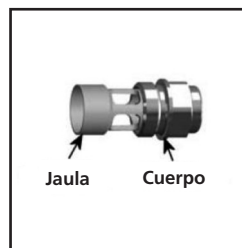


Fig. 19

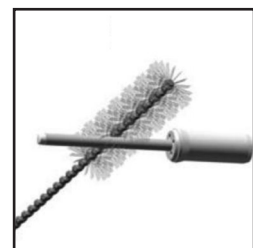


Fig. 20

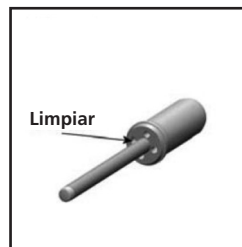


Fig. 21

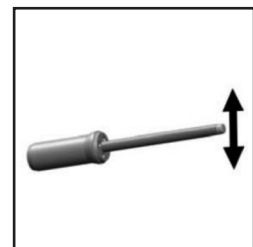


Fig. 22



Fig. 23

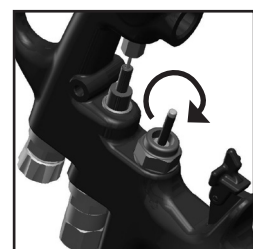


Fig. 24

REEMPLAZO DE LA VÁLVULA DE AIRE

MOTIVOS PARA REEMPLAZAR LA VÁLVULA DE AIRE:

- A) Filtración de aire por la pistola.
- B) La válvula de aire no funciona correctamente.

⚠ PRECAUCIÓN

Asegúrese siempre de que todo el fluido y la presión del aire hacia la pistola hayan sido descargados antes de realizar cualquier reparación.

1. Quitar el conjunto del gatillo y el tubo de fluido. (Ver Fig. 25 y 26)
2. Destornillar la válvula de aire utilizando una llave inglesa de 14 mm. (Ver Fig. 27)
3. Quitar la válvula de aire sujetando el vástago, (Ver Fig. 28)
4. Quitar el resorte con la almohadilla del resorte. (Ver Fig. 29)
5. Desenganchar el sello trasero utilizando una herramienta de servicio. (Ver Fig. 30 y 31)
6. Limpiar los diámetros internos de la válvula de aire en el cuerpo de la pistola con el cepillo que viene en el kit.
7. Colocar el nuevo sello trasero en una herramienta de servicio; las muescas deben corresponder a la forma de la herramienta de servicio (Ver Fig. 32)
8. Empujar con firmeza el sello trasero en el orificio hasta el reborde, utilizando una herramienta de servicio. (Ver Fig. 33 y 34)
9. Insertar el nuevo resorte, asegurando que el extremo con el soporte del cojinete de plástico vaya primero. (Ver Fig. 29)
10. Insertar el conjunto de la válvula de aire en la pistola e impulsarlo cuidadosamente sobre el resorte y a través del sello trasero. (Ver Fig. 35)
11. Apretar el conjunto de la válvula de aire utilizando los dedos primero con una llave inglesa de 14 mm. Aplicar una torsión de 18 a 22 pies-lbs. (Ver Fig. 36)
12. Reemplazar el tubo del fluido y el gatillo. (Ver Fig. 26 y 25)

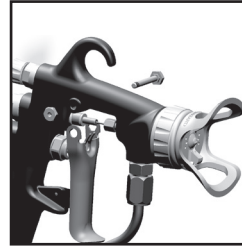


Fig. 25

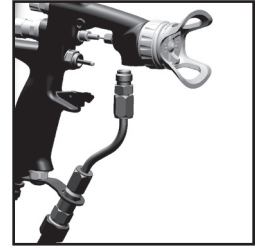


Fig. 26

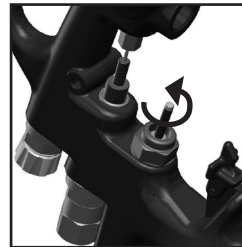


Fig. 27

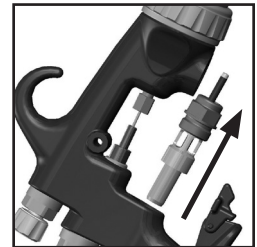


Fig. 28



Fig. 29



Fig. 30



Fig. 31

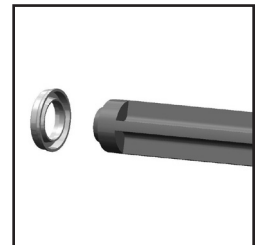


Fig. 32



Fig. 33

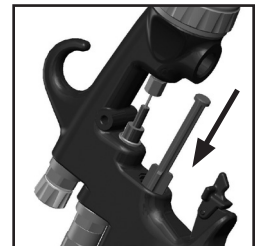


Fig. 34



Fig. 35

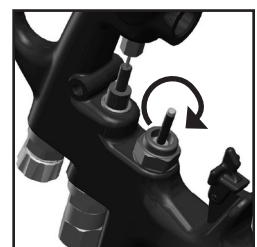


Fig. 36

INSTALACIÓN DEL RESGUARDO DE LA PUNTA

MOTIVO PARA INSTALAR EL RESGUARDO DE LA PUNTA:

Para reemplazar el resguardo de la punta roto.

⚠ ADVERTENCIA

Para presiones superiores a 1000 psi el resguardo de la punta debe estar en su lugar para protección adicional contra inyecciones en la piel.

⚠ PRECAUCIÓN

Asegúrese siempre de que todo el fluido y la presión del aire hacia la pistola hayan sido descargados antes de realizar cualquier reparación.

LAS INSTRUCCIONES SON VÁLIDAS TANTO PARA EL RESGUARDO DE LA PUNTA PLANA COMO PARA EL RESGUARDO DE LA PUNTA GIRATORIA:

1. Desconecte todas las mangueras de fluido y aire de la pistola.
2. Inserte la pistola en un tornillo sujetador con la boquilla de fluido orientada directamente hacia arriba. (Ver fig. 37) La pistola debe estar sujeta con firmeza en la parte superior del mango de la pistola.
3. Ensamble juntos el casquillo de aire y el anillo del casquillo de aire – menos la punta de rociado y el resguardo plástico de la punta. (Ver Fig. 38)
4. Instale el conjunto del casquillo de aire y el anillo del casquillo de aire hacia la pistola hasta que esté completamente apretada a mano. (Ver Fig. 39)
5. Deslice el resguardo plástico de la punta sobre el casquillo de aire con la orientación debida. (Ver Fig. 40)
6. Coloque el destornillador de barra redonda (aprox. 12” de long.) entre las secciones abiertas del protector plástico y oprima con presión uniforme en ambos lados el protector plástico. (Ver Fig. 41)
7. El protector se debe enganchar en la muesca del casquillo de aire con firmeza. (Ver Fig. 42)
8. Ahora se puede quitar el casquillo de aire para instalar la punta adecuada para el uso.



Fig. 37

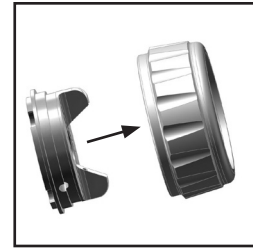


Fig. 38



Fig. 39

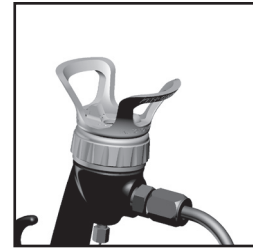


Fig. 40

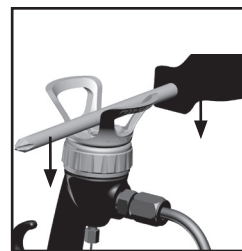


Fig. 41

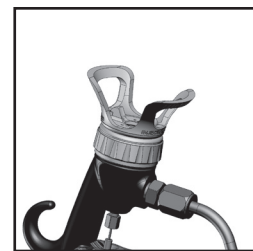


Fig. 42

BOQUILLAS GIRATORIAS (DESTAPE RAPIDO)

El ancho del ventilador se basa en 2200 PSI con la pintura de látex a 12" de la superficie. Los resultados reales pueden variar, dependiendo de la viscosidad del material.

NÚM. DE PIEZA	DESCRIPCIÓN	ORIFICIO	ANCHO DEL VENTILADOR (PULG.)	CAPACIDAD GPM @2200 PSI
9-307-75	PUNTA GIRATORIA	0,007	6	0,05
9-309-75	PUNTA GIRATORIA	0,009	6	0,09
9-409-75	PUNTA GIRATORIA	0,009	8	0,09
9-509-75	PUNTA GIRATORIA	0,009	10	0,09
9-211-75	PUNTA GIRATORIA	0,011	4	0,12
9-311-75	PUNTA GIRATORIA	0,011	6	0,12
9-411-75	PUNTA GIRATORIA	0,011	8	0,12
9-511-75	PUNTA GIRATORIA	0,011	10	0,12
9-611-75	PUNTA GIRATORIA	0,011	12	0,12
9-213-75	PUNTA GIRATORIA	0,013	4	0,18
9-313-75	PUNTA GIRATORIA	0,013	6	0,18
9-413-75	PUNTA GIRATORIA	0,013	8	0,18
9-513-75	PUNTA GIRATORIA	0,013	10	0,18
9-613-75	PUNTA GIRATORIA	0,013	12	0,18
9-713-75	PUNTA GIRATORIA	0,013	14	0,18
9-215-75	PUNTA GIRATORIA	0,015	4	0,24
9-315-75	PUNTA GIRATORIA	0,015	6	0,24
9-415-75	PUNTA GIRATORIA	0,015	8	0,24
9-515-75	PUNTA GIRATORIA	0,015	10	0,24
9-615-75	PUNTA GIRATORIA	0,015	12	0,24
9-715-75	PUNTA GIRATORIA	0,015	14	0,24
9-217-75	PUNTA GIRATORIA	0,017	4	0,31
9-317-75	PUNTA GIRATORIA	0,017	6	0,31
9-417-75	PUNTA GIRATORIA	0,017	8	0,31
9-517-75	PUNTA GIRATORIA	0,017	10	0,31
9-617-75	PUNTA GIRATORIA	0,017	12	0,31
9-717-75	PUNTA GIRATORIA	0,017	14	0,31
9-419-75	PUNTA GIRATORIA	0,019	8	0,38
9-519-75	PUNTA GIRATORIA	0,019	10	0,38
9-619-75	PUNTA GIRATORIA	0,019	12	0,38
9-421-75	PUNTA GIRATORIA	0,021	8	0,47
9-521-75	PUNTA GIRATORIA	0,021	10	0,47
9-621-75	PUNTA GIRATORIA	0,021	12	0,47
9-523-75	PUNTA GIRATORIA	0,023	10	0,57
9-623-75	PUNTA GIRATORIA	0,023	12	0,57
9-525-75	PUNTA GIRATORIA	0,025	10	0,67
9-625-75	PUNTA GIRATORIA	0,025	12	0,67
9-627-75	PUNTA GIRATORIA	0,027	12	0,74
9-631-75	PUNTA GIRATORIA	0,031	12	1,03
9-435-75	PUNTA GIRATORIA	0,035	8	1,31
9-635-75	PUNTA GIRATORIA	0,035	12	1,31

BOQUILLAS DE FLUIDO PLANAS (BOTON)

El ancho del ventilador se basa en 1000 PSI con agua a 12" de la superficie. Los resultados reales pueden variar, dependiendo de la viscosidad del material.

NÚM. DE PIEZA	DESCRIPCIÓN	ORIFICIO	ANCHO DEL VENTILADOR (PULG.)	CAPACIDAD GPM @ 500 PSI AGUA
9-0909-F	PUNTA CON ACABADO FINO	0,009	9	0,039
9-0911-F	PUNTA CON ACABADO FINO	0,009	11	0,039
9-0909-F	PUNTA CON ACABADO FINO	0,011	9	0,06
9-1111-F	PUNTA CON ACABADO FINO	0,011	11	0,06
9-1113-F	PUNTA CON ACABADO FINO	0,011	13	0,06
9-1115-F	PUNTA CON ACABADO FINO	0,011	15	0,06
9-1309-F	PUNTA CON ACABADO FINO	0,013	9	0,09
9-1311-F	PUNTA CON ACABADO FINO	0,013	11	0,09
9-1313-F	PUNTA CON ACABADO FINO	0,013	13	0,09
9-1315-F	PUNTA CON ACABADO FINO	0,013	15	0,09
9-1509-F	PUNTA CON ACABADO FINO	0,015	9	0,12
9-1511-F	PUNTA CON ACABADO FINO	0,015	11	0,12
9-1513-F	PUNTA CON ACABADO FINO	0,015	13	0,12
9-1515-F	PUNTA CON ACABADO FINO	0,015	15	0,12
9-1517-F	PUNTA CON ACABADO FINO	0,015	17	0,12
9-1709-F	PUNTA CON ACABADO FINO	0,017	9	0,16
9-1711-F	PUNTA CON ACABADO FINO	0,017	11	0,16
9-1713-F	PUNTA CON ACABADO FINO	0,017	13	0,16
9-1715-F	PUNTA CON ACABADO FINO	0,017	15	0,16
9-1717-F	PUNTA CON ACABADO FINO	0,017	17	0,16

BOQUILLAS DE FLUIDO PLANAS (BOTON)

El ancho del ventilador se basa en 1000 PSI con agua a 12" de la superficie. Los resultados reales pueden variar, dependiendo de la viscosidad del material.

NÚM. DE PIEZA	DESCRIPCIÓN	ORIFICIO	ANCHO DEL VENTILADOR (PULG.)	CAPACIDAD GPM @ 500 PSI AGUA
114-00702	CONJUNTO DE LA PUNTA	.007	2	.028
114-00704	CONJUNTO DE LA PUNTA	.007	4	.028
114-00706	CONJUNTO DE LA PUNTA	.007	6	.028
114-00708	CONJUNTO DE LA PUNTA	.007	8	.028
114-00902	CONJUNTO DE LA PUNTA	.009	2	.039
114-00906	CONJUNTO DE LA PUNTA	.009	6	.039
114-00908	CONJUNTO DE LA PUNTA	.009	8	.039
114-00910	CONJUNTO DE LA PUNTA	.009	10	.039
114-00912	CONJUNTO DE LA PUNTA	.009	12	.039
114-01104	CONJUNTO DE LA PUNTA	.011	4	.060
114-01106	CONJUNTO DE LA PUNTA	.011	6	.060
114-01108	CONJUNTO DE LA PUNTA	.011	8	.060
114-01110	CONJUNTO DE LA PUNTA	.011	10	.060
114-01112	CONJUNTO DE LA PUNTA	.011	12	.060
114-01114	CONJUNTO DE LA PUNTA	.011	14	.060
114-01304	CONJUNTO DE LA PUNTA	.013	4	.090
114-01306	CONJUNTO DE LA PUNTA	.013	6	.090
114-01308	CONJUNTO DE LA PUNTA	.013	8	.090
114-01310	CONJUNTO DE LA PUNTA	.013	10	.090
114-01312	CONJUNTO DE LA PUNTA	.013	12	.090
114-01314	CONJUNTO DE LA PUNTA	.013	14	.090
114-01316	CONJUNTO DE LA PUNTA	.013	16	.090
114-01506	CONJUNTO DE LA PUNTA	.015	6	.120
114-01508	CONJUNTO DE LA PUNTA	.015	8	.120
114-01510	CONJUNTO DE LA PUNTA	.015	10	.120
114-01512	CONJUNTO DE LA PUNTA	.015	12	.120
114-01514	CONJUNTO DE LA PUNTA	.015	14	.120
114-01516	CONJUNTO DE LA PUNTA	.015	16	.120
114-01518	CONJUNTO DE LA PUNTA	.015	18	.120
114-01706	CONJUNTO DE LA PUNTA	.017	6	.160
114-01708	CONJUNTO DE LA PUNTA	.017	8	.160
114-01710	CONJUNTO DE LA PUNTA	.017	10	.160
114-01712	CONJUNTO DE LA PUNTA	.017	12	.160
114-01714	CONJUNTO DE LA PUNTA	.017	14	.160
114-01716	CONJUNTO DE LA PUNTA	.017	16	.160
114-01718	CONJUNTO DE LA PUNTA	.017	18	.160
114-01906	CONJUNTO DE LA PUNTA	.019	6	.190
114-01908	CONJUNTO DE LA PUNTA	.019	8	.190
114-01910	CONJUNTO DE LA PUNTA	.019	10	.190
114-01912	CONJUNTO DE LA PUNTA	.019	12	.190
114-01914	CONJUNTO DE LA PUNTA	.019	14	.190
114-01916	CONJUNTO DE LA PUNTA	.019	16	.190
114-01918	CONJUNTO DE LA PUNTA	.019	18	.190
114-02110	CONJUNTO DE LA PUNTA	.021	10	.240
114-02112	CONJUNTO DE LA PUNTA	.021	12	.240
114-02114	CONJUNTO DE LA PUNTA	.021	14	.240
114-02116	CONJUNTO DE LA PUNTA	.021	16	.240
114-02118	CONJUNTO DE LA PUNTA	.021	18	.240
114-02410	CONJUNTO DE LA PUNTA	.024	10	.310
114-02412	CONJUNTO DE LA PUNTA	.024	12	.310
114-02414	CONJUNTO DE LA PUNTA	.024	14	.310
114-02416	CONJUNTO DE LA PUNTA	.024	16	.310
114-02418	CONJUNTO DE LA PUNTA	.024	18	.310
114-02710	CONJUNTO DE LA PUNTA	.027	10	.385
114-02712	CONJUNTO DE LA PUNTA	.027	12	.385
114-02714	CONJUNTO DE LA PUNTA	.027	14	.385
114-02716	CONJUNTO DE LA PUNTA	.027	16	.385
114-02718	CONJUNTO DE LA PUNTA	.027	18	.385

NOTA SOBRE LA BOQUILLA GIRATORIA (DESTAPE RAPIDO)

Al pasar de boquilla plana (botón) a punta giratoria (destape rápido), aumente el tamaño del patrón por 2 pulgadas y utilice ajuste de aire para descender al tamaño deseado.

CONJUNTOS DE PISTOLA COMPLETA

AA1600M CONJUNTO DE PISTOLA CON PUNTA PLANA HVLP (NO INC. PUNTA)	0909-1600-HF0000
AA1600M CONJUNTO DE PISTOLA CON PUNTA PLANA HVLP (CON PUNTA 114-01310)	0909-1600-HF1310
AA1600M CONJUNTO DE PISTOLA CON PUNTA PLANA HVLP (CON PUNTA 114-01510)	0909-1600-HF1510
AA1600M CONJUNTO DE PISTOLA CON PUNTA PLANA HVLP (CON PUNTA 114-01514)	0909-1600-HF1514
AA1600M CONJUNTO DE PISTOLA CON PUNTA GIRATORIA HVLP (NO INC. PUNTA)	0909-1600-HT0000
AA1600M CONJUNTO DE PISTOLA CON PUNTA GIRATORIA HVLP (CON PUNTA 9-613-75)	0909-1600-HT0613

DESCRIPCIÓN	NÚMERO DEL CONJUNTO
AA1600M CONJUNTO DE PISTOLA CON PUNTA GIRATORIA HVLP (CON PUNTA 9-615-75)	0909-1600-HT0615
AA1600M CONJUNTO DE PISTOLA CON PUNTA GIRATORIA HVLP (CON PUNTA 9-715-75)	0909-1600-HT0715

PISTOLA ROCIADORA AIRLESS ASISTIDA POR AIRE AA1600M

LISTA DE PIEZAS

Al hacer su pedido, sírvase especificar el Número de la pieza (No todos los números de piezas están disponibles para comprar.) Consulte la página 12 al referenciar los números de los artículos.

NÚM. DE ART.	NÚM. DE PIEZA	DESCRIPCIÓN	CANT.	NÚM. DE ART.	NÚM. DE PIEZA	DESCRIPCIÓN	CANT.
1	—	CUERPO DE LA PISTOLA.....	1	9	SN-402-K	CONJUNTO DE LA VÁLVULA DE AIRE.....	1
2	SPA-71-K5	PLACA DEL DEFLECTOR (KIT DE 5).....	1	10	—▲	GATILLO.....	1
COMPONENTES DE PUNTA PLANA				11	54-5892	CONJUNTO DEL TUBO DE FLUIDO.....	1
3	54-5811-K✦	ASIENTO DEL FLUIDO (1600PSI)..... (UHMW ESTÁNDAR, CARBURO DE TUNGSTENO OPCIONAL 54-5799-K)	1	11A	54-5780	FLUID TUBE ASSEMBLY.....	1
4	SPA-98-K5	GUARNICIÓN (KIT DE 5).....	1	12	54-1835	FILTRO DE FLUIDO MALLA 100.....	1
5	114-XXXXX■	PUNTA PLANA (PUNTAS CON ACABADO FINO 9-XXXX-F).....	1	13	—✧	ARTICULACIÓN GIRATORIA DE ENTRADA DE FLUIDO (1/4" NPS).....	1
6	54-5795-K▼	BOQUILLA DE AIRE HLVP CON PUNTA PLANA..... (BOQUILLA DE AIRE LVMP CON PUNTA PLANA 54-5797-K)	1	14	—✧	TUERCA ADAPTADORA DEL FILTRO.....	1
7	54-5852	ANILLO DE RETENCIÓN.....	1	15	SN-9-K3	ACCESORIO DEL ORIFICIO DE ENTRADA DEL AIRE 1/4" NPS (KIT DE 3).....	1
8	54-5794○	RESGUARDO DE PUNTA PLANA.....	1	16	—●	TORNILLO DE SOPORTE DEL FILTRO.....	1
COMPONENTES DE PUNTA GIRATORIA				17	—●	SOPORTE DEL FILTRO.....	1
3A	54-5833-K✦	ASIENTO DEL FLUIDO CON PUNTA GIRATORIA (1600PSI)..... (UHMW ESTÁNDAR, CARBURO DE TUNGSTENO OPCIONAL 54-5832-K)	1	18	54-5825	KIT DE CONJUNTO DE LA AGUJA DE FLUIDO – ESTÁNDAR (1600 PSI).....	1
5A	9-XXX-75■	PUNTA GIRATORIA.....	1		54-5887	CATALIZADA POR ÁCIDO KIT DE CONJUNTO DE LA AGUJA – OPCIONAL (1600 PSI).....	1
5B	54-7539-K2	TRABA CON PUNTA GIRATORIA (KIT DE 2).....	1	19	54-5850	TUERCA DE AGUJA OBTURADORA.....	1
5B2	54-5801-K2	TRABA ALTERNATIVO CON PUNTA GIRATORIA (KIT DE 2) ...1 (PARA 54-5796-K Y 54 K 5798-CAPS DE AIRE PARA PISTOLAS ANTES DE LA FECHA 01/20/2013)	1	22	54-5815	CONJUNTO DE LA VÁLVULA SEPARADORA.....	1
6A	54-5924-K▼	BOQUILLA DE AIRE HVLP CON PUNTA GIRATORIA ...1 (BOQUILLA DE AIRE LVMP CON PUNTA GIRATORIA 54-5925-K)	1	23	—#	MANGUITO DEL CUERPO.....	1
7A	54-5928	ANILLO DE RETENCIÓN.....	1	24	—#	GUARNICIÓN DEL MANGUITO DEL CUERPO.....	1
8A	54-5921○	RESGUARDO DE LA PUNTA GIRATORIA.....	1	25	—▲	TUERCA DEL DISPARADOR.....	1
9A	54-5930○	TORNILLO DE RESGUARDO DE LA PUNTA GIRATORIA...1	1	26	—▲	TORNILLO DEL DISPARADOR.....	1

▼ Todos los kits de casquillos de aire son pre-ensamblados con anillo retenedor y el resguardo de la punta apropiado. Al pasar de punta plana a punta giratoria o viceversa, asegúrese de pedir el asiento del fluido correcto (3/3A). Para la punta giratoria, también se necesitará el artículo 5B.

■ Consulte la página 10 para averiguar los tamaños de punta disponibles. Al comprar una punta giratoria, deseche la traba/el sello empaquetados y use el artículo 5B únicamente.

✦ Pre-ensamblado con guarnición SPA-98.

▲ Disponible como parte del kit 54-5835.

● Disponible como parte del kit 54-5827.

Disponible como parte del kit 54-5829.

○ Obligatorio para las presiones operativas indicadas anteriormente 1000 psi.

✧ Disponible como parte del kit 54-4726-K. Pida el filtro (12) por separado.

ACCESORIOS

MANGUERAS

71-4990	Mangueras de aire de poliuretano de 15 pies ASM con accesorios, 3/8" D.E., 1/4" D.I.
71-4991	Mangueras de aire de poliuretano de 25 pies ASM con accesorios, 3/8" D.E., 1/4" D.I.
71-4992	Conjunto de la manguera de fluido de alta presión de 15' 1/8"
71-4993	Conjunto de la manguera de fluido de alta presión de 25' 1/8"
71-4995	Conjunto de la manguera de fluido de baja presión (1900 PSI máx.) de 25' 3/16"

ACCESORIOS

54-4976-K3	Accesorio de empuje del tubo de 1/4" NPT(f) x 3/8" D.E. (paquete de 3) (opcional)
71-28	Niple D.M. (doble rosca macho 1/8" NPT x NPS) para el uso sin filtro
72-2332	Entrada giratoria de fluido (1/4" M x 1/4" F)
54-5897	Accesorio de fluido JIC (1/2) para conjunto del tubo de fluido 54-5892

FILTRO DE FLUIDO

54-1835	Filtro de malla 100 (borde del filtro)
54-1836	Filtro de malla 60 (borde del filtro)
54-5891-K5	Retenedor del tubo de fluido
54-5896-K5	Retenedor del tubo (opcional)

REGULADOR DEL FLUIDO

845001	Regulador de presión med. c/manómetro, 6Gpm, de 100 a 800 PSI rango reg.
845010	Regulador de presión med. c/manómetro, 3Gpm, de 400 a 1250 PSI rango reg.

KIT DE LIMPIEZA

54-4994	Kit de limpieza: Incluye un cepillo de limpieza de tubo de nylon firme estándar, cepillo de nylon grande, limpiador de punta y lubricante Gunners Mate de Brinks.
---------	---

KITS DE PRUEBA PARA CASQUILLO DE AIRE HVLP

54-5836-K	Kit de prueba para casquillo de aire HVLP con punta plana (inc. manómetro)
54-5932-K	Kit de prueba de casquillo de aire HVLP con punta giratoria (inc. manómetro)

MANÓMETROS DE PRUEBA

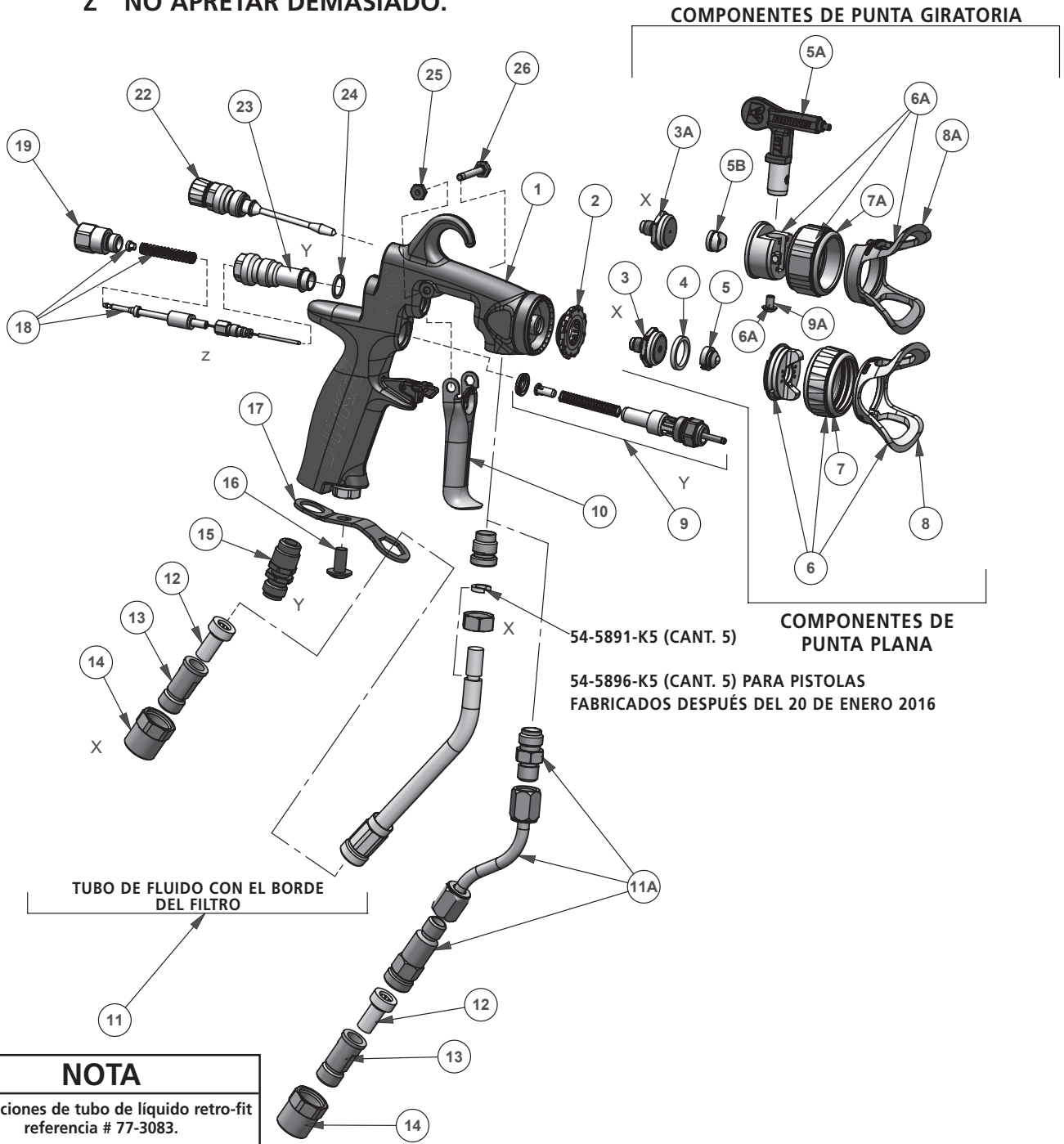
54-5327	Manómetro de prueba HVLP
---------	--------------------------

LUBRICANTE DE PISTOLA

6-429	Lubricante de pistola Gunners Mate de Binks, botella de 2 oz. (20/caja)
-------	---

PISTOLA ROCIADORA AIRLESS ASISTIDA POR AIRE AA1600M

- X Apretar con torsión de 9-11 pies-libras.
- Y Apretar con torsión de 18-22 pies-libras.
- Z NO APRETAR DEMASIADO.



POLÍTICA DE GARANTÍAS

Los productos Binks están cubiertos por la garantía limitada de materiales y mano de obra por un año de Carlisle Fluid Technologies. El uso de cualquier pieza o accesorio de una fuente que no sea Carlisle Fluid Technologies, anulará todas las garantías. Para obtener información específica sobre la garantía, favor ponerse en contacto con el local de Carlisle Fluid Technologies más cercano a usted entre los listados a continuación.

Carlisle Fluid Technologies se reserva el derecho de modificar las especificaciones del equipo sin previo aviso. DeVilbiss®, Ransburg®, MS®, BGK®, y Binks® son marcas registradas de Carlisle Fluid Technologies, Inc.

©2017 Carlisle Fluid Technologies, Inc.
Reservados todos los derechos.

Binks es parte de Carlisle Fluid Technologies, un líder global en tecnologías de acabados pulverizados innovadores. Para asistencia técnica o para localizar un distribuidor autorizado, póngase en contacto con uno de nuestros centros internacionales de ventas y apoyo al cliente listados a continuación.

EE.UU./Canadá

info@carlisleleft.com
Teléfono: 1-888-992-4657
Fax: 1-888-246-5732

México

ventas@carlisleleft.com.mx
Teléfono: +52 55 5321 2300
Fax: +52 55 5310 4790

Alemania

info@carlisleleft.eu
Teléfono: +49 (0) 6074 403 1
Fax: +49 (0) 6074 403 281

Reino Unido

info@carlisleleft.eu
Teléfono: +44 (0)1202 571 111
Fax: +44 (0)1202 573 488

Japón

overseas-sales@carlisleleft.co.jp
Teléfono: +81 45 785 6421
Fax: +81 45 785 6517

Australia

sales@carlisleleft.com.au
Teléfono: +61 (0) 2 8525 7555
Fax: +61 (0) 2 8525 7575

China

mkt@carlisleleft.com.cn
Teléfono: +8621-3373 0108
Fax: +8621-3373 0308

Brasil

vendas@carlisleleft.com.br
Teléfono: +55 11 5641 2776
Fax: +55 11 5641 1256

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

PISTOLET PULVÉRISATEUR SANS AIR COMPRIMÉ ET AIR-ASSISTÉ AA1600M (0909-1600-XXXXXX)

(AVEC OPTION EMBOUT PLAT/EMBOUT ROTATIF, CAPACITÉ DE RÉGLAGE DE LA LARGEUR DE L'ÉVENTAIL ET TECHNOLOGIE HVLP [HAUT VOLUME D'AIR ET BASSE PRESSION DE PEINTURE]/LVMP [BAS VOLUME ET PRESSION MOYENNE])

CE  II 2 G X

Les instructions suivantes fournissent les renseignements nécessaires au bon fonctionnement et à l'entretien préventif du pistolet pulvérisateur sans air comprimé et air-assisté AA1600M Binks. Lire et bien comprendre toutes les instructions données dans ce document afin d'obtenir une performance optimale de ce nouveau pistolet pulvérisateur AA1600M.

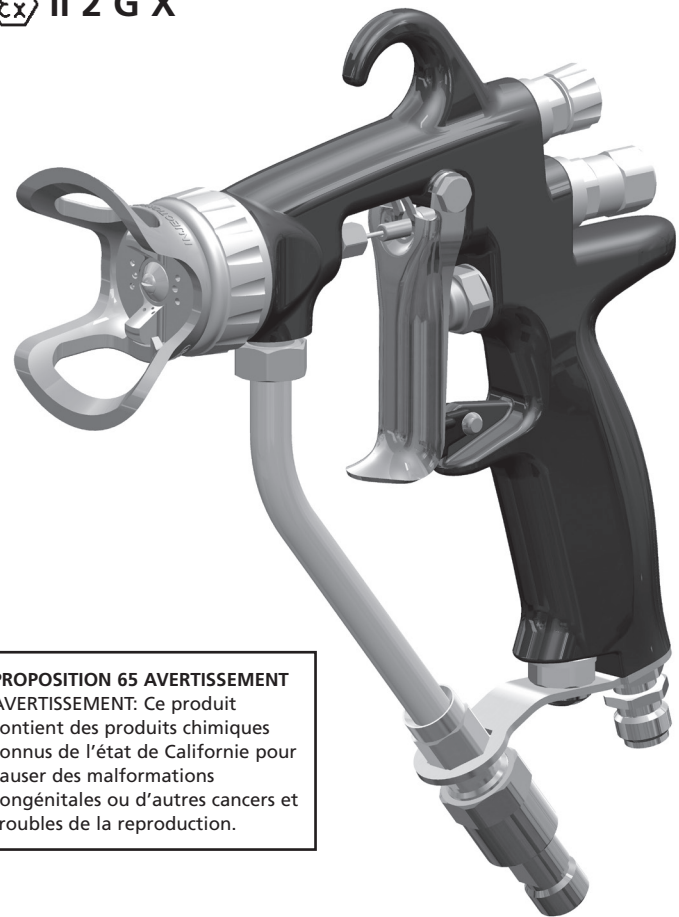
Avec le pistolet pulvérisateur AA1600M, la peinture ou les autres produits à pulvériser sont pré-atomisés et projetés par le pointeau en carbure avec une pression type du liquide comprise entre 400-800 psi (et des capacités allant jusqu'à 1 600 psi/110 bars). Grâce à cette pré-atomisation, le jet produit par le chapeau d'air est exceptionnellement fin et régulier. Le résultat obtenu avec ce type de jet est un fini régulier parfaitement adapté aux produits nécessitant une finition de qualité exceptionnelle avec réduction des excès de projection et des émissions de composés organiques volatils.

CARACTÉRISTIQUES :

Pression de liquide maximale :	1600 psi/110 bars
Pression d'air maximale :	100 psi/6,8 bars
Corps du pistolet :	Aluminium forgé
Passage des produits :	Acier inoxydable
Siège :	UHMW (carbure de tungstène en option)
Diamètre d'entrée du produit :	Filet ¼ po NPS(m)
Diamètre d'arrivée d'air :	Filet ¼ po NPS(m)
Poids du pistolet :	17,28 oz/490 g (sans embout, chapeau d'air, garniture)

15 psi [1 bar] est la pression d'air maximale d'admission pour HVLP (15 psi [1 bar] max. Pour capuchon de torsion HVLP), ou utilisez une pression d'air d'entrée de 20-40 psi [1,4-2,8 bar] pour LVMP. Les bouchons pneumatiques HVLP à pointe plate et à torsion absorbent 8.3 SCFM [230 L / m] à leurs pressions d'entrée maximales respectives. Les capuchons d'air à pointe plate et à torsion LVMP consomment 13 SCFM [368 L / m] à une pression d'air d'entrée de 30 psi [2,1 bar].

LIRE TOUTES LES INSTRUCTIONS AVANT D'UTILISER CE PRODUIT BINKS



PROPOSITION 65 AVERTISSEMENT
AVERTISSEMENT: Ce produit contient des produits chimiques connus de l'état de Californie pour causer des malformations congénitales ou d'autres cancers et troubles de la reproduction.

IMPORTANT! NE PAS DÉTRUIRE

Il incombe au client de s'assurer que tous les opérateurs et les hommes de service lisent et comprennent ce manuel.

Contactez le représentant local Binks pour obtenir des copies supplémentaires de ce manuel.

Description / objet de la Déclaration de produit:	Air Assist Guns - 0909-xxxx-x
Ce produit a été conçu pour être utilisé avec :	Matériaux à base de solvant et d'eau
Approprié pour une utilisation dans des zones dangereuses :	Zones 1
Niveau de protection :	II 2 G X
Notifiée de carrosserie et le rôle :	Element Materials Technology. WN8 9PN UK Introduction des Fiche technique
Cette déclaration de conformité / incorporation est établie sous la seule responsabilité du fabricant :	Carlisle Fluid Technologies, 320 Phillips Ave., Toledo, OH 43612

Déclaration de conformité EU



L'objet de la déclaration décrit ci-dessus est en conformité avec la législation d'harmonisation de l' Union :

Directive machines 2006/42/EC

Directive ATEX 2014/34/EU

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

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

Norme EN 13463-1 : Appareils non électriques destinés à être utilisés en atmosphères explosibles - Méthodes et prescriptions de base EN 1953:2013 Atomisation et de l'équipement de pulvérisation pour matériaux de revêtement. Les exigences de sécurité.

L'objet de la déclaration décrit ci-dessus est en conformité avec la législation d'harmonisation de l'Union applicable : la directive 94 /9 / CE (jusqu'au 19 Avril , 2016) et de la directive 2014/34 / UE (à partir du 20 Avril , 2016)

Offrir à tous les conditions d'utilisation sécuritaire / l'installation a déclaré dans les manuels des produits ont été respectées et également installé en conformité avec les codes locaux en vigueur de la pratique .

Signed for and on behalf of
Carlisle Fluid Technologies:

DJ Hasselschwert
14-Apr-16

(Vice President: Global
Product Development)
Toledo, OH 43612

4-3193R-1

⚠ MISE EN GARDE



LE RÉSERVOIR SOUS HAUTE PRESSION PEUT ENTRAÎNER DE GRAVES BLESSURES SI LE MATÉRIEL EST MAL INSTALLÉ OU MAL UTILISÉ.

BIEN LIRE, COMPRENDRE ET OBSERVER TOUTES LES MISES EN GARDE ET INSTRUCTIONS DE CE MANUEL.

NE FAIRE FONCTIONNER LE MATÉRIEL QU'APRÈS AVOIR BIEN COMPRIS TOUTES LES INSTRUCTIONS.

Dans cette fiche des pièces, les mots MISE EN GARDE, ATTENTION et REMARQUE sont utilisés pour attirer l'attention sur des consignes de sécurité importantes comme indiqué ci-dessous :

⚠ MISE EN GARDE

Dangers ou pratiques dangereuses pouvant conduire à de graves blessures personnelles, voire mortelles, ou à d'importants dommages matériels.

⚠ ATTENTION

Dangers ou pratiques peu sûres pouvant provoquer des blessures corporelles sans gravité, endommager le produit ou causer des dégâts matériels.

REMARQUE

Information importante concernant l'installation, le fonctionnement et l'entretien.

RISQUE D'INJECTION SOUS LA PEAU

Le produit pulvérisé par le pistolet, une fuite s'échappant d'un tuyau ou un composant défectueux peuvent transpercer la peau en injectant le liquide dans le corps et provoquant de graves blessures, y compris des empoisonnements et d'éventuelles amputations. Les projections de liquide dans les yeux ou sur la peau peuvent également provoquer de graves blessures.

- Le liquide injecté sous la peau peut ressembler à une banale coupure, mais il s'agit en fait d'une blessure grave qui doit être traitée comme telle. CONSULTER UN MÉDECIN IMMÉDIATEMENT. INFORMER LE MÉDECIN DU TYPE DE PRODUIT INJECTÉ.
- Ne pas diriger le pistolet pulvérisateur sur une personne ou une partie du corps.
- Ne pas mettre les doigts ni la main sur l'embout de pulvérisation.
- Ne pas tenter d'arrêter ou de détecter les fuites de liquide avec un chiffon, la main, le corps ou un gant.
- Ne pas utiliser de chiffon pour refouler le liquide. CECI N'EST PAS UN PISTOLET PULVÉRISATEUR À AIR.
- Enclencher la sécurité du pistolet lorsqu'il n'est pas utilisé.
- TOUJOURS PURGER LA PRESSION RÉSIDUELLE POUR TRAVAILLER SUR LE PISTOLET PULVÉRISATEUR.

⚠ MISE EN GARDE

Avec des pressions supérieures à 1000 psi (69 bars), la garniture de l'embout doit être en installée par mesure de précaution supplémentaire contre les risques d'injection sous la peau.

- Serrer tous les raccords de liquide avant de faire fonctionner l'appareil.
- Vérifier tous les tuyaux, flexibles et raccords chaque jour. Remplacer les pièces usagées, endommagées ou mal fixées immédiatement.

Les liquides dangereux et les fumées toxiques peuvent provoquer de graves blessures, voire la mort, en cas de projection sur la peau ou dans les yeux, d'ingestion ou d'inhalation.

RISQUES LIÉS AUX LIQUIDES TOXIQUES

- Se renseigner sur les risques précis liés aux liquides utilisés. Ces données figurent sur la fiche technique du produit utilisé. Lire toutes les mises en garde du fabricant de produit.
- Conserver les liquides dangereux uniquement dans des contenants approuvés. Liminer tous les liquides dangereux conformément aux directives fédérales, nationales et locales.
- Porter des vêtements de protection appropriés, des gants, des lunettes adaptées et un respirateur.

Le mauvais usage du matériel peut entraîner sa défaillance, un dysfonctionnement ou encore un démarrage inattendu et provoquer de graves blessures.

RISQUES LIÉS À UN MAUVAIS USAGE DU MATÉRIEL

- Ce matériel est destiné à des fins professionnelles uniquement.
- Bien lire et comprendre tous les manuels d'instructions, plaques et étiquettes avant de faire fonctionner le matériel.
- Utiliser le matériel uniquement aux fins auxquelles il est destiné. En cas de doute à ce sujet, communiquer avec le distributeur Binks local.
- Ne pas altérer ni modifier ce matériel. Utiliser uniquement des pièces d'origine Binks.
- Ne pas dépasser la pression de travail maximale du composant le moins résistant du système. LA LIMITE MAXIMALE DE PRESSION DU PRODUIT POUR LE PISTOLET AA1600M EST DE 1600 PSI (110 BARS). NE PAS DÉPASSER LA LIMITE DE PRESSION DU PRODUIT.
- Éloigner tous les tuyaux des bords coupants, des pièces en mouvement et des zones de grands passages.
- Ne pas tirer le matériel par les tuyaux.
- Utiliser uniquement des tuyaux approuvés par Binks. Ne pas retirer les ressorts de protection des tuyaux. Ils sont là pour éviter un arrachement en cas de torsion aux connecteurs.
- Utiliser uniquement des solvants compatibles avec les tuyaux et les pièces mouillées du matériel utilisé.
- Se conformer à toutes les réglementations locales, fédérales et nationales en matière d'incendie, d'électricité et autres prescriptions sécuritaires applicables.

Les mises à la terre défectueuses, une mauvaise ventilation de l'air, les flammes nues ou les étincelles peuvent provoquer des situations dangereuses et entraîner des incendies ou explosions avec blessures graves.

RISQUES D'INCENDIE ET D'EXPLOSION

- Mettre à la terre le matériel et l'objet à peindre au pulvérisateur.
- Ventiler à l'air frais pour éviter l'accumulation de fumées inflammables provenant du produit pulvérisé ou de solvants.
- Éteindre toutes les flammes nues ou les veilleuses dans la zone de pulvérisation.
- Débrancher tout le matériel électrique de la zone de pulvérisation.
- Retirer tous les débris, y compris les chiffons imprégnés de solvants, de la zone de pulvérisation.
- En cas d'étincelles statiques pendant l'utilisation du matériel, CESSER LA PULVÉRISATION IMMÉDIATEMENT. Identifier et corriger le problème.

NIVEAUX DE BRUIT

- Le niveau sonore pondéré A des pistolets pulvérisateurs peut dépasser 85 dB(A) selon l'installation utilisée. Il est recommandé de porter un dispositif de protection auditif en tout temps lors de l'utilisation du pistolet pulvérisateur.

INSTALLATION DU PISTOLET VAPORISATEUR

REMARQUE

Avant de commencer, s'assurer que le blocage de la gâchette est enclenché.

1. Brancher le tuyau à peinture haute pression sur l'arrivée de produit du pistolet et serrer fermement.
2. Brancher le tuyau d'air sur le raccord d'arrivée d'air du pistolet et serrer fermement.
3. Augmenter lentement l'arrivée d'air à la pompe pour obtenir une pression de liquide située au plus bas niveau de la plage de pression du pistolet. Une pression de liquide de démarrage typique est de 250 psi (17 bars). Les valeurs réelles de la pression de démarrage peuvent être supérieures ou inférieures à 250 psi (17 bars) et dépendent de l'installation, notamment du type de pompe utilisée, du produit pulvérisé, et du pistolet pulvérisateur lui-même.
4. À l'aide du bouton de réglage du régulateur d'air, régler la pression d'air à zéro.
5. Pour tester le jet, faire un essai sur un morceau de bois ou de carton en effectuant un passage rapide à environ 1 pied (30 cm) de la surface. Le résultat obtenu permet de déterminer la régularité du grain et la forme du jet.
6. Si la forme du jet fait des bavures et qu'elle n'est pas uniforme, augmenter graduellement la pression d'air jusqu'à obtenir un jet uniforme. 14 psi (0,96 bar) est la pression d'entrée d'air maximale en HVLP (haut volume d'air et basse pression de peinture) (15 psi [1 bar] max. pour le chapeau HVLP de l'embout rotatif), ou utiliser une pression d'entrée de 20-40 psi en LVMP (bas volume et pression moyenne). **Les chapeaux d'air HVLP de l'embout plat et de l'embout rotatif ont une consommation d'air de 8,3 pi³/mm à leur pression maximale d'arrivée d'air respective. Les chapeaux d'air de l'embout plat et l'embout rotatif LVMP consomment 13 pi³/mm à une pression d'air de 30 psi (2 bars).** L'air permet l'atomisation du revêtement.
7. Si la qualité de la pulvérisation est acceptable, commencer à pulvériser. Si le débit de pulvérisation est trop lent pour la cadence de la chaîne de production, ou si la quantité de produit pulvérisé ne suffit pas à donner une couverture acceptable, augmenter graduellement la pression du liquide par incréments de 50 psi (3,4 bars) en utilisant le bouton de réglage du régulateur de liquide. On notera cependant que plus la pression du liquide augmente, plus il faut d'air pour éliminer les bavures.

Pour les opérateurs de pistolets pulvérisateurs et les travaux de pulvérisation similaires, la régularité de la pulvérisation peut être améliorée en réalisant des tableaux de normalisation des pressions. Recommencer l'étape 6 jusqu'à obtenir la couverture et la vitesse de pulvérisation requises pour le matériau. Si le liquide atteint sa pression maximale avant de parvenir à la couverture et à la vitesse de pulvérisation requises pour le matériau, il peut être nécessaire d'utiliser un embout de pulvérisation plus gros.

RACCORDEMENT TYPIQUE

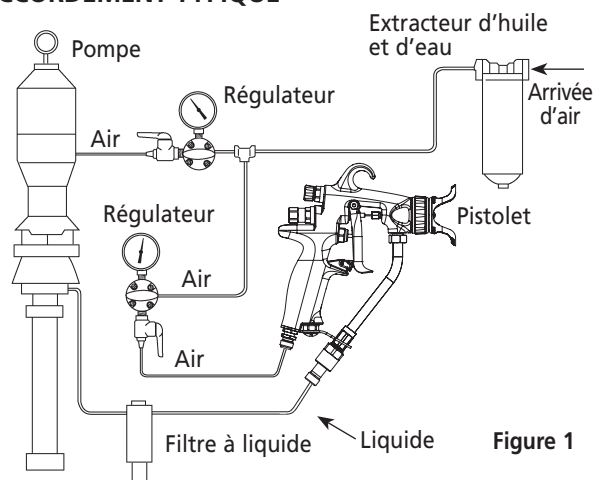


Figure 1

Réglage de l'éventail : Tourner le bouton dans le sens antihoraire pour le réduire, et dans le sens horaire pour l'augmenter (Fig.2).

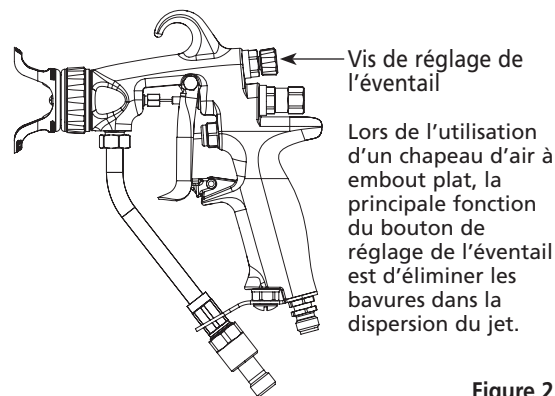


Figure 2

REMARQUE

Pour la pulvérisation HVLP, le dispositif de réglage de l'éventail nécessite une pression d'arrivée d'air de 14 psi (0,9 bar) max. (15 psi max. [1 bar] pour l'embout rotatif HVLP). Pour la pulvérisation LVMP, le dispositif de réglage de l'éventail nécessite une pression d'arrivée d'air de 20-40 psi (1,4-2,7 bars) max. Plus la pression de liquide est élevée, plus les pressions d'arrivée d'air doivent être importantes pour adapter le réglage du jet.

REMARQUE

Ne pas suspendre le pistolet par la gâchette. Le pointeau pourrait mal fonctionner et se retrouver endommagé.

SELECTION DE L'EMBOU DE PULVÉRISATION

Les facteurs à prendre en compte dans la sélection de l'embout de pulvérisation d'un pistolet pulvérisateur sans air comprimé et air-assisté comprennent (1) la taille des pièces à pulvériser; (2) la cadence de la chaîne de production; (3) le débit du produit et l'épaisseur du film; (4) la viscosité du produit appliqué; (5) le type

de produit appliqué; et (6) la qualité de l'atomisation requise pour le revêtement. Pour sélectionner un embout de pulvérisation bien adapté au travail à réaliser, le plus simple est d'effectuer différents essais et de demander conseil auprès des fournisseurs de produits et de matériel.

TUYAUX DE PRODUIT

Les pistolets pulvérisateurs sans air comprimé et air-assistés fonctionnent à des pressions opérationnelles supérieures à celles des autres pistolets vaporisateurs. En conséquence, lorsqu'on utilise un

pistolet pulvérisateur sans air comprimé et air-assisté, il est indispensable de sélectionner un tuyau de produit approprié et prévu pour la plage de pressions à laquelle ce pistolet fonctionne.

IDENTIFICATION ET CORRECTION DES JETS DE PULVÉRISATION DÉFECTUEUX

⚠ ATTENTION

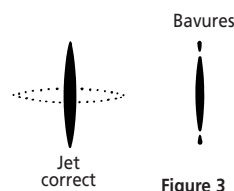
Toujours engager le blocage de la gâchette et purger la pression de liquide avant tout entretien ou réparation du pistolet.

La procédure suivante résume les étapes que l'opérateur doit suivre immédiatement dès l'apparition des premiers signes d'un défaut de pulvérisation.

- Vérifier qu'il n'y a pas d'accumulation de produit dans l'embout. Si des dépôts se sont accumulés, enclencher la sécurité de la gâchette du pistolet et nettoyer l'embout de pulvérisation du pistolet avec une brosse souple non métallique.
- Si la forme du jet présente des bavures en haut ou en bas, augmenter graduellement la pression d'air jusqu'à ce que ces bavures disparaissent.
- Si l'augmentation de la pression d'air ne fait pas disparaître les bavures, il est possible que l'embout soit usagé et qu'il ait besoin

d'être remplacé. L'autre signe indiquant qu'il est nécessaire de remplacer l'embout est une diminution graduelle de la largeur du jet de pulvérisation.

- Si le nettoyage ou le remplacement de l'embout de pulvérisation ne résout pas le problème de bavures, le défaut de pulvérisation est plus vraisemblablement dû à la température du produit et/ou à sa viscosité.
- Si la projection est hachée ou irrégulière, vérifier les régulateurs de pression, tous les régulateurs en aval et la pompe. Ils peuvent nécessiter des réglages supplémentaires, voire même des réparations.



DÉPANNAGE GÉNÉRAL

(Consulter la page 12 pour référencer les numéros de pièce entre crochets).

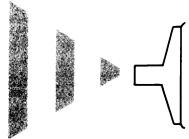
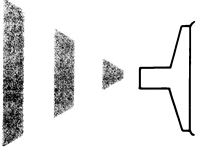
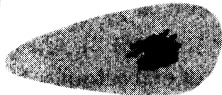
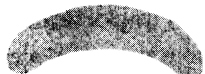
PROBLÈME	CAUSE	MESURE CORRECTRICE
Fuite de liquide par le joint	Joint ou tige du pointeau usagée. Joint du pointeau mal installé.	Remplacer l'ensemble pointeau (18). Serrer délicatement l'écrou de presse-garniture jusqu'à ce que la fuite s'arrête.
Écoulement de liquide par l'avant du pistolet	Bille du pointeau usagée ou endommagée. Ensemble siège usagé.	Remplacer l'ensemble pointeau (18). Remplacer le siège (3/3A).
Présence de liquide dans les conduits d'air	Fuite du joint de l'embout de pulvérisation. Fuites autour du siège.	Serrer l'ensemble chapeau d'air/dispositif de garniture de la buse (7) Remplacer l'ensemble pointeau en carbure (5/5A). Serrer ou remplacer le siège (3/3A).
Arrêt lent du liquide	Accumulation de liquide sur l'ensemble pointeau.	Nettoyer ou remplacer l'ensemble pointeau (18).
Absence de pulvérisation en appuyant sur la gâchette	Orifice de l'embout obstrué. Pointeau abîmé ou cassé. Filtre à liquide ou tuyau de produit bouché.	Pour les embouts plats : Arrêter l'alimentation en produit. Purger la pression résiduelle dans un contenant fermé mis à la terre. Enclencher la sécurité de la gâchette. Retirer la garniture du chapeau d'air/de l'embout (6) et le pointeau en carbure (5). Nettoyer ou remplacer le pointeau en carbure (5). Pour les embouts rotatifs : Tourner l'embout rotatif (5A) dans le chapeau d'air (6A) et pulvériser dans un contenant fermé mis à la terre pour tenter de dégager les dépôts éventuels de l'embout. Si cette procédure échoue, retirer, nettoyer et remettre l'embout rotatif. Arrêter l'alimentation en produit. Purger la pression résiduelle dans un contenant fermé mis à la terre. Retirer la gâchette (10). Remplacer l'ensemble pointeau (18). Arrêter l'alimentation en produit. Évacuer la pression résiduelle dans un contenant fermé mis à la terre. Arrêter l'alimentation d'air à la pompe et purger la pression de liquide avec la soupape de dérivation. Enclencher la sécurité de la gâchette. Desserrer très lentement le raccord du tuyau au pistolet pour purger la pression résiduelle dans le tuyau. Retirer le tuyau et nettoyer les obstructions. REMARQUE : Lors du remplacement du filtre, utiliser deux clés : l'une pour maintenir le tuyau (11) en place et l'empêcher de tourner, et l'autre pour retirer l'écrou (14). Serrer uniquement l'écrou (14) de 0 à 11 pi-lb.

AVIS RÉGLEMENTAIRE IMPORTANT

Le pistolet pulvérisateur portatif air-assisté HVLP AA1600M associe l'efficacité éprouvée des pistolets pulvérisateurs conformes Binks à l'atomisation air-assistée pour donner un pistolet pulvérisateur conforme, fiable et soigneusement conçu. Avec un tuyau d'air de 25 pieds (7,5 m) et de 5/16 po de D.I. et un régulateur réglé à seulement 20 psi (1,4 bars), le chapeau d'air conforme enregistre 10 psi (0,7 bar) d'air atomisé pour former et homogénéiser le jet de pulvérisation. Le pistolet air-assisté HVLP AA1600M fonctionne avec un transfert d'une grande efficacité et est entièrement conforme à toutes les réglementations gouvernementales pour les pistolets pulvérisateurs HVLP.

Pression max. d'air statique au régulateur avec 25 pieds (7,5 m) de tuyau à l'arrivée : 20 psi / 1,4 bars
 Arrivée max. de liquide : 1600 psi / 110 bars
 Pression dynamique max. d'arrivée d'air du pistolet : 14 psi / 1 bar
 Corps du pistolet : Alliage en aluminium forgé
 Passage des produits : Acier inoxydable et carbure de tungstène / UHMW

DÉPANNAGE – PROBLÈMES DE JET

PROBLÈME	CAUSE	MESURE CORRECTRICE
Jet vacillant 	Alimentation en produit insuffisante. Présence d'air dans le conduit d'alimentation en peinture. Tentative de « fondu » (gâchette partiellement enclenchée).	Ajuster le régulateur de produit ou remplir le réservoir d'alimentation en liquide. Vérifier et resserrer les raccords des tuyaux du siphon de pompe, purger l'air du conduit de peinture. Impossible de réaliser un fondu avec un pistolet AA1600M.
Jet à rayures – Festons 	Pointeau en carbure partiellement obstrué.	Nettoyer ou remplacer l'ensemble pointeau en carbure.
Jet irrégulier 	Accumulation de liquide sur le pointeau en carbure, ou embout partiellement obstrué. Du côté défectueux du jet, les orifices du croisillon de diffusion d'air sont encrassés.	Nettoyer le pointeau en carbure. Nettoyer les orifices du croisillon de diffusion d'air avec du solvant et une brosse souple.
Répartition plus importante du jet d'un côté, le même que celui où le chapeau d'air s'encrasse 	Du côté défectueux du jet, les orifices du croisillon de diffusion d'air sont encrassés.	Nettoyer les orifices du croisillon de diffusion avec du solvant et une brosse souple ou un cure-dent.

ENTRETIEN ET NETTOYAGE DU PISTOLET PULVÉRISATEUR SANS AIR COMPRIMÉ ET AIR-ASSISTÉ

L'entretien des pistolets pulvérisateurs sans air comprimé et air-assistés comprend (1) l'usure et remplacement de l'embout; (2) la lubrification; et (3) le nettoyage du pistolet.

EMBOUT DE PULVÉRISATION

L'utilisation d'un pistolet pulvérisateur sans air comprimé et air-assisté avec un embout de pulvérisation usagé nécessite de pulvériser davantage de produit et augmente en conséquence les émissions de polluants atmosphériques dangereux. Par exemple, une augmentation du diamètre de l'embout de 0,015 po (0,04 mm) à 0,021 po (0,05 mm) peut, en raison de l'usure, donner lieu à une augmentation de 100 pour cent de consommation de produit et de coût. Pour éviter de gaspiller le produit à pulvériser et d'augmenter les coûts sans valeur ajoutée, un calendrier d'entretien comprenant l'inspection et le remplacement de l'embout doit être établi.

LUBRIFICATION

Une bonne lubrification est indispensable pour une performance optimale du pistolet pulvérisateur. Un outil bien lubrifié fonctionne facilement et correctement. Le pistolet pulvérisateur doit être lubrifié après chaque nettoyage. Les points ayant besoin d'être lubrifiés lors de l'entretien des pistolets pulvérisateurs sans air comprimé et air-assistés incluent l'écrou de presse-garniture du pointeau et l'axe de pivotement de la gâchette. Le lubrifiant pour pistolet sert à graisser l'écrou de presse-garniture du pointeau et l'axe de pivotement de la gâchette.

⚠ ATTENTION

Ne jamais immerger totalement le pistolet dans des solvants ou diluants. Certaines pièces du pistolet perdraient leur film lubrificateur et s'useraient plus rapidement. De plus, les solvants peuvent ramener des impuretés dans tout le corps du pistolet qui risquent d'obstruer les fins passages d'air et de produit.

NETTOYAGE

Les étapes ci-dessous résument la procédure à suivre pour nettoyer les pistolets pulvérisateurs sans air comprimé et air-assistés :

1. Éteindre l'arrivée d'air atomisée au pistolet.
2. Éteindre l'arrivée d'air à la pompe et purger la pression de liquide. Il est possible de le faire en ouvrant la soupape de dérivation/d'amorçage, si le pistolet en est équipé.
3. Placer le tube siphon (d'aspiration) dans un récipient rempli de solvant. Si la pompe est directement immergée dans le produit, retirer la pompe et l'immerger dans un récipient rempli de solvant.

REMARQUE

Utiliser uniquement des solvants compatibles et approuvés pour le nettoyage et le rinçage.

4. Placer la sécurité de la gâchette du pistolet en position de blocage.
5. Retirer l'embout et le placer dans un récipient à solvant fermé.
6. Régler le régulateur d'alimentation d'air de la pompe à son plus bas niveau (sens antihoraire).
7. Placer la sécurité de la gâchette du pistolet en position de déverrouillage.
8. Mettre en marche l'arrivée d'air à la pompe et fermer la soupape de dérivation/d'amorçage si le pistolet en est équipé.
9. Régler lentement le régulateur d'alimentation en air de la pompe jusqu'à ce que la pompe commence à fonctionner.
10. Appuyer sur la gâchette du pistolet dans un contenant fermé jusqu'à ce que le liquide qui s'écoule soit limpide.

⚠ MISE EN GARDE

Si la pression d'alimentation en air de la pompe n'est pas diminuée et que l'on n'a pas utilisé de contenant fermé, un « retour de jet » de produit peut survenir. Le « retour de jet » du produit peut provoquer des blessures et des dégâts.

REMARQUE

Pendant le nettoyage, n'actionner le pistolet que dans un contenant fermé, jamais dans l'atmosphère ou dans une cabine de pulvérisation.

NETTOYAGE (Suite)

11. Essuyer la surface extérieure du pistolet à l'aide d'un chiffon imbibé de solvant. De plus, certains solvants ne doivent pas être utilisés pour le nettoyage. L'opérateur doit veiller à n'utiliser que des solvants de dégraissage approuvés pour le matériel à nettoyer. Ces produits sont clairement étiquetés comme étant

approuvés pour les opérations de nettoyage et de rinçage. Si l'opérateur a des doutes quant à la sélection d'un solvant approprié, il devra consulter son chef de production ou les responsables de l'environnement de son usine.

REPLACEMENT DE LA BUSE ET/OU DE L'ENSEMBLE BUSE

QUAND REMPLACER L'ENSEMBLE BUSE ET/OU POINTEAU :

- A) Couloirs de produit par la buse.
- B) Retard dans l'arrêt de l'écoulement du produit.
- C) Absence de produit lorsqu'on appuie sur la gâchette.

⚠ ATTENTION

Toujours vérifier que le produit et la pression d'air ont été entièrement purgés avant d'entreprendre des réparations.

REPLACEMENT DE LA BUSE

⚠ ATTENTION

Ne retirez pas les tubes de liquide lors du remplacement de la buse de fluide.

1. Retirer le chapeau d'air avec l'embout pulvérisateur. (Voir fig. 4)
2. Tout en appuyant à fond sur la gâchette, retirer la buse et le joint d'étanchéité. (Voir fig. 5)
3. Vérifier l'usure du déflecteur. S'il est usagé, le remplacer par un neuf. (Voir fig. 6)
4. Tout en appuyant à fond sur la gâchette, installer la nouvelle buse et le nouveau joint d'étanchéité. Serrer la buse à liquide au couple de 9 à 11 pi-lb. (Voir fig. 5)
5. Remettre le chapeau d'air avec l'embout pulvérisateur. (Voir fig. 4)

REPLACEMENT DE L'ENSEMBLE POINTEAU

1. Retirer la gâchette en enlevant la vis et l'écrou qui la retiennent. (Voir fig. 7)
2. Dévisser complètement l'écrou de presse-garniture du pointeau. (Voir fig. 8)
3. Dévisser le bouchon obturateur et retirer le ressort du pointeau et son tampon. (Voir fig. 9 et 10)
4. Vérifier que le tampon du ressort est en bon état et éliminer les débris du ressort. (Voir fig. 11)
5. Retirer l'ensemble pointeau. (Voir fig. 12)
6. Insérer un nouvel ensemble pointeau et un nouveau ressort si nécessaire. (Voir figures 12 et 10) Vérifier que le tampon est bien fixé au ressort.
7. Visser le bouchon obturateur. (Voir fig. 9)
8. Serrer délicatement l'écrou de presse-garniture du pointeau. NE PAS LE BLOQUER. (Voir fig. 8)
9. Remettre la gâchette ainsi que la vis et l'écrou de fixation. (Voir fig. 7)
10. Faire fonctionner le pistolet avec du produit et ajuster le serrage de l'écrou de presse-garniture si nécessaire pour éviter les coulures. (Voir fig. 8)

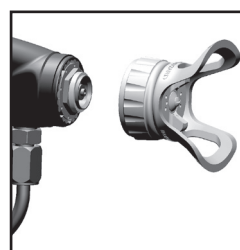


Fig. 4

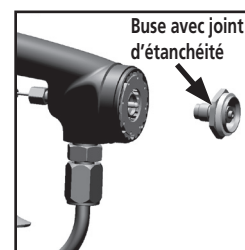


Fig. 5

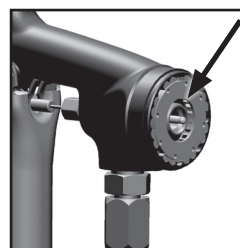


Fig. 6

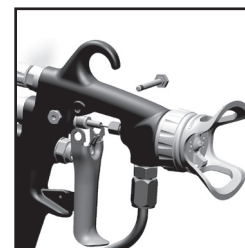


Fig. 7

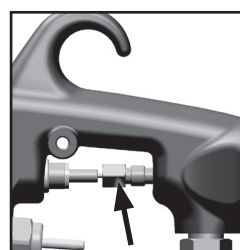


Fig. 8

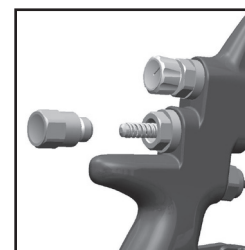


Fig. 9

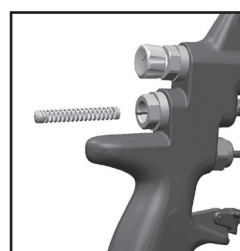


Fig. 10

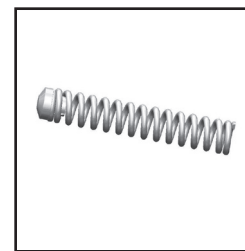


Fig. 11

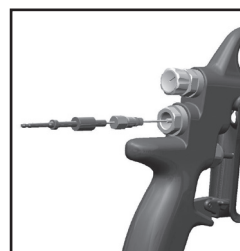


Fig. 12

RÉPARATION/ENTRETIEN DE LA SOUPAPE D'AIR

QUAND INTERVENIR SUR LA SOUPAPE D'AIR :

- A) La soupape d'air ne fonctionne pas correctement (il faut peut-être la nettoyer).
- B) Entretien courant.
- C) Fuites d'air (le remplacement est conseillé, voir p. 8)

⚠ ATTENTION

Toujours vérifier que le produit et la pression d'air ont été entièrement purgés avant d'entreprendre des réparations.

1. Retirer la gâchette et l'ensemble tuyau de produit. (Voir fig. 13 et 14)
2. Dévisser la soupape d'air à l'aide d'une clé de 14 mm. (Voir fig. 15)
3. Retirer la soupape d'air en saisissant la tige. (Voir fig. 16)
4. Retirer le ressort avec son tampon. (Voir fig. 17)
5. NE PAS RETIRER LE JOINT ARRIÈRE DU CORPS DU PISTOLET. (Voir fig. 18)
6. NE PAS RETIRER LA CAGE EN PLASTIQUE DU CORPS DE LA SOUPAPE D'AIR POUR ÉVITER D'ENDOMMAGER CETTE CAGE. (Voir fig. 19)
7. NETTOYER
 - a. Éliminer tous les dépôts de peinture. (Voir fig. 20)
 - b. Les 4 trous du champignon doivent être propres. (Voir fig. 21)
 - c. La tige doit pouvoir flotter dans le champignon. (Voir fig. 22)
 - d. La tige doit glisser dans l'alésage de la cage avec une légère résistance (en raison du joint).
 - e. Le joint arrière doit être propre et en position dans l'alésage. (Voir fig. 18)
 - f. Si l'une des conditions ci-dessus ne peut être rectifiée, remplacer la soupape d'air. (Voir Remplacement de la soupape d'air p. 8).
8. Remettre le ressort en veillant à ce que l'extrémité avec un tampon d'appui en plastique soit introduite en premier. (Voir fig. 17)
9. Insérer l'ensemble soupape d'air dans le pistolet en le faisant passer soigneusement par-dessus le ressort et dans le joint arrière. (Voir fig. 23)
10. Serrer la soupape d'air manuellement en premier, puis avec une clé de 14 mm. Serrer entre 18 et 22 pi-lb. (Voir fig. 24)
11. Remettre le tuyau de produit et la gâchette. (Voir fig. 14 et 13)
12. S'il y a une fuite d'air dans le pistolet, il peut être nécessaire de remplacer la soupape d'air. (Voir Remplacement de la soupape d'air p. 8).

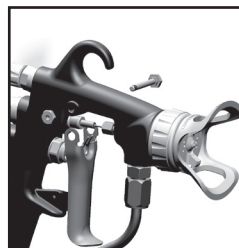


Fig. 13

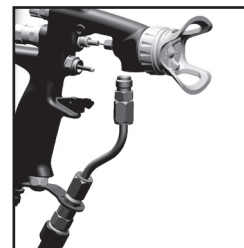


Fig. 14

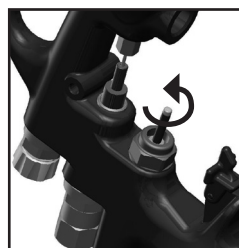


Fig. 15

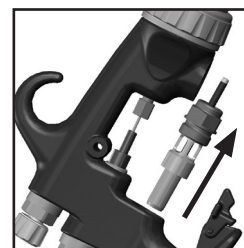


Fig. 16



Fig. 17

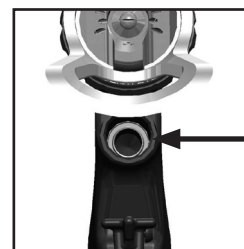


Fig. 18

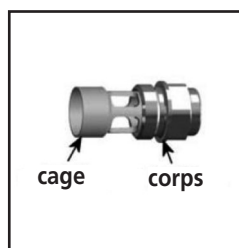


Fig. 19

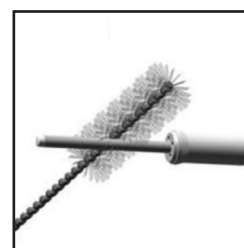


Fig. 20

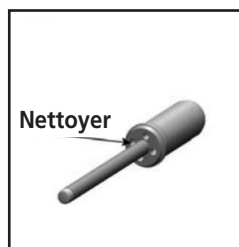


Fig. 21

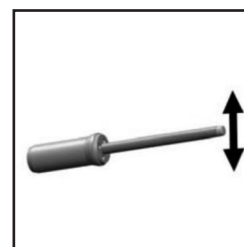


Fig. 22



Fig. 23

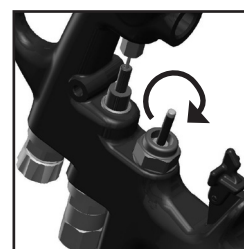


Fig. 24

REPLACEMENT DE LA SOUPEPE D'AIR

QUAND REMPLACER LA SOUPEPE D'AIR :

- A) Fuite d'air dans le pistolet.
- B) Soupape d'air fonctionnant mal.

⚠ ATTENTION

Toujours vérifier que le produit et la pression d'air ont été entièrement purgés avant d'entreprendre des réparations.

1. Retirer la gâchette et l'ensemble tuyau de produit. (Voir fig. 25 et 26)
2. Dévisser la soupape d'air à l'aide d'une clé de 14 mm. (Voir fig. 27)
3. Retirer la soupape d'air en saisissant la tige. (Voir fig. 28)
4. Retirer le ressort avec son tampon. (Voir fig. 29)
5. Retirer le joint arrière à l'aide de l'outil d'entretien. (Voir fig. 30 et 31)
6. Nettoyer les alésages de la soupape d'air dans le corps du pistolet avec la brosse fournie dans la trousse.
7. Placer un joint arrière neuf sur l'outil d'entretien : les rainures doivent s'ajuster dans la forme de l'outil d'entretien. (Voir fig. 32)
8. Enfoncer fermement le joint arrière jusqu'à l'épaule à l'aide de l'outil d'entretien. (Voir fig. 33 et 34)
9. Insérer le nouveau ressort en veillant à ce que l'extrémité munie d'un tampon d'appui soit enfoncée en premier. (Voir fig. 29)
10. Insérer l'ensemble soupape d'air dans le pistolet en le faisant passer soigneusement par-dessus le ressort et dans le joint arrière. (Voir fig. 35)
11. Serrer la soupape d'air manuellement en premier, puis terminer avec une clé de 14 mm. Serrer entre 18 et 22 pi-lb. (Voir fig. 36)
12. Remettre le tuyau de produit et la gâchette. (Voir fig. 26 et 25)

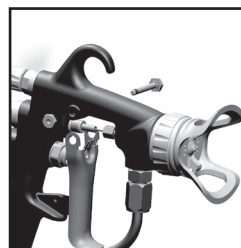


Fig. 25

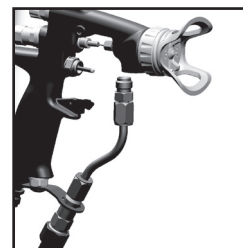


Fig. 26

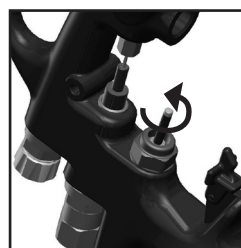


Fig. 27

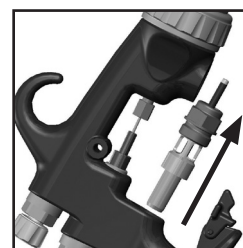


Fig. 28



Fig. 29

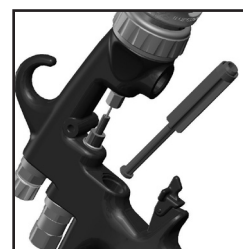


Fig. 30



Fig. 31

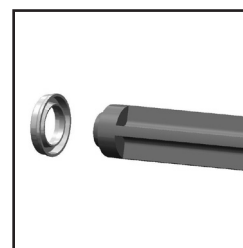


Fig. 32



Fig. 33



Fig. 34



Fig. 35

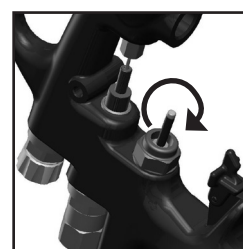


Fig. 36

INSTALLATION DE LA GARNITURE DE L'EMBOUT

QUAND INSTALLER UNE GARNITURE D'EMBOUT :

Pour remplacer une garniture d'embout cassée.

▲ MISE EN GARDE

Avec des pressions supérieures à 1000 psi (69 bars), la garniture de l'embout doit être en place pour offrir une protection supplémentaire contre les risques d'injection sous la peau.

▲ ATTENTION

Toujours vérifier que le produit et la pression d'air ont été entièrement purgés avant d'entreprendre des réparations.

CES INSTRUCTIONS SONT VALABLES POUR LES GARNITURES D'EMBOUTS PLATS ET ROTATIFS :

1. Débrancher tous les tuyaux d'alimentation en produit et en air du pistolet.
2. Insérer le pistolet dans un étau en dirigeant la buse directement vers le haut. (Voir fig. 37) Le pistolet doit être bien maintenu au niveau de la partie supérieure de la poignée du pistolet.
3. Monter ensemble le chapeau d'air et l'anneau de retenue du chapeau, sans l'embout de pulvérisation et la garniture en plastique. (Voir fig. 38)
4. Installer le chapeau d'air et l'anneau de retenue du chapeau sur le pistolet en les serrant manuellement à fond. (Voir fig. 39)
5. Glisser dans la bonne direction la garniture en plastique de l'embout sur le chapeau d'air. (Voir fig. 40)
6. Placer le tournevis rond (environ 12 po [30,5 cm] de long) entre les sections ouvertes de la garniture en plastique et l'enfoncer en exerçant une pression uniforme des deux côtés de la garniture. (Voir fig. 41)
7. La garniture doit s'enclencher parfaitement dans la rainure du capuchon d'air. (Voir fig. 42)
8. Le chapeau d'air peut maintenant être retiré pour installer l'embout à utiliser approprié.



Fig. 37

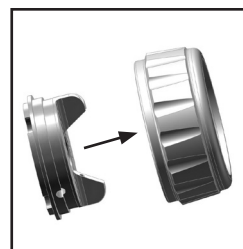


Fig. 38



Fig. 39



Fig. 40

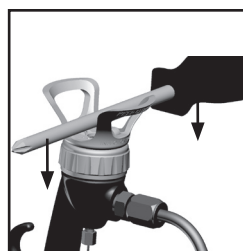


Fig. 41

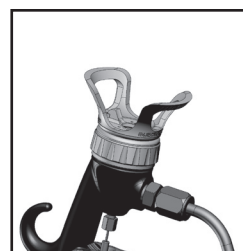


Fig. 42

TABLEAUX DE SÉLECTION DES EMBOUTS ROTATIFS

Largeur de l'éventail basée sur 2200 PSI (152 bars) avec peinture au latex à 12 po (30,5 cm) de la surface. Les résultats obtenus peuvent varier en fonction de la viscosité du produit.

NUMÉRO DE PIÈCE	DESCRIPTION	ORIFICE	LARGEUR DE CAPACITÉ EN L'ÉVENTAIL GPM À 2200 PSI (152 BARS) - EAU	
			(PO)	(152 BARS) - EAU
9-307-75	EMBOUT ROTATIF	0,007	6	0,05
9-309-75	EMBOUT ROTATIF	0,009	6	0,09
9-409-75	EMBOUT ROTATIF	0,009	8	0,09
9-509-75	EMBOUT ROTATIF	0,009	10	0,09
9-211-75	EMBOUT ROTATIF	0,011	4	0,12
9-311-75	EMBOUT ROTATIF	0,011	6	0,12
9-411-75	EMBOUT ROTATIF	0,011	8	0,12
9-511-75	EMBOUT ROTATIF	0,011	10	0,12
9-611-75	EMBOUT ROTATIF	0,011	12	0,12
9-213-75	EMBOUT ROTATIF	0,013	4	0,18
9-313-75	EMBOUT ROTATIF	0,013	6	0,18
9-413-75	EMBOUT ROTATIF	0,013	8	0,18
9-513-75	EMBOUT ROTATIF	0,013	10	0,18
9-613-75	EMBOUT ROTATIF	0,013	12	0,18
9-713-75	EMBOUT ROTATIF	0,013	14	0,18
9-215-75	EMBOUT ROTATIF	0,015	4	0,24
9-315-75	EMBOUT ROTATIF	0,015	6	0,24
9-415-75	EMBOUT ROTATIF	0,015	8	0,24
9-515-75	EMBOUT ROTATIF	0,015	10	0,24
9-615-75	EMBOUT ROTATIF	0,015	12	0,24
9-715-75	EMBOUT ROTATIF	0,015	14	0,24
9-217-75	EMBOUT ROTATIF	0,017	4	0,31
9-317-75	EMBOUT ROTATIF	0,017	6	0,31
9-417-75	EMBOUT ROTATIF	0,017	8	0,31
9-517-75	EMBOUT ROTATIF	0,017	10	0,31
9-617-75	EMBOUT ROTATIF	0,017	12	0,31
9-717-75	EMBOUT ROTATIF	0,017	14	0,31
9-419-75	EMBOUT ROTATIF	0,019	8	0,38
9-519-75	EMBOUT ROTATIF	0,019	10	0,38
9-619-75	EMBOUT ROTATIF	0,019	12	0,38
9-421-75	EMBOUT ROTATIF	0,021	8	0,47
9-521-75	EMBOUT ROTATIF	0,021	10	0,47
9-621-75	EMBOUT ROTATIF	0,021	12	0,47
9-523-75	EMBOUT ROTATIF	0,023	10	0,57
9-623-75	EMBOUT ROTATIF	0,023	12	0,57
9-525-75	EMBOUT ROTATIF	0,025	10	0,67
9-625-75	EMBOUT ROTATIF	0,025	12	0,67
9-627-75	EMBOUT ROTATIF	0,027	12	0,74
9-631-75	EMBOUT ROTATIF	0,031	12	1,03
9-435-75	EMBOUT ROTATIF	0,035	8	1,31
9-635-75	EMBOUT ROTATIF	0,035	12	1,31

TABLEAUX DE SÉLECTION DES EMBOUTS PLATS POUR FINIS FINIS

Largeur de l'éventail basée sur 1000 PSI (69 bars) avec eau à 12 po (30,5 cm) de la surface. Les résultats obtenus peuvent varier en fonction de la viscosité du produit.

NUMÉRO DE PIÈCE	DESCRIPTION	ORIFICE	LARGEUR DE CAPACITÉ EN L'ÉVENTAIL GPM À 500 PSI (34,5 BARS) - EAU	
			(PO)	(34,5 BARS) - EAU
9-0909-F	EMBOUT POUR FINI FIN	0,009	9	0,039
9-0911-F	EMBOUT POUR FINI FIN	0,009	11	0,039
9-1109-F	EMBOUT POUR FINI FIN	0,011	9	0,06
9-1111-F	EMBOUT POUR FINI FIN	0,011	11	0,06
9-1113-F	EMBOUT POUR FINI FIN	0,011	13	0,06
9-1115-F	EMBOUT POUR FINI FIN	0,011	15	0,06
9-1309-F	EMBOUT POUR FINI FIN	0,013	9	0,09
9-1311-F	EMBOUT POUR FINI FIN	0,013	11	0,09
9-1313-F	EMBOUT POUR FINI FIN	0,013	13	0,09
9-1315-F	EMBOUT POUR FINI FIN	0,013	15	0,09
9-1509-F	EMBOUT POUR FINI FIN	0,015	9	0,12
9-1511-F	EMBOUT POUR FINI FIN	0,015	11	0,12
9-1513-F	EMBOUT POUR FINI FIN	0,015	13	0,12
9-1515-F	EMBOUT POUR FINI FIN	0,015	15	0,12
9-1517-F	EMBOUT POUR FINI FIN	0,015	17	0,12
9-1709-F	EMBOUT POUR FINI FIN	0,017	9	0,16
9-1711-F	EMBOUT POUR FINI FIN	0,017	11	0,16
9-1713-F	EMBOUT POUR FINI FIN	0,017	13	0,16
9-1715-F	EMBOUT POUR FINI FIN	0,017	15	0,16
9-1717-F	EMBOUT POUR FINI FIN	0,017	17	0,16

ENSEMBLES PISTOLETS COMPLETS

AA1600M ENSEMBLE PISTOLET HVLP A EMBOUT PLAT (EMBOUT NON INCLUS)	0909-1600-HF0000
AA1600M ENSEMBLE PISTOLET HVLP À EMBOUT PLAT (AVEC EMBOUT 114-01310)	0909-1600-HF1310
AA1600M ENSEMBLE PISTOLET HVLP À EMBOUT PLAT (AVEC EMBOUT 114-01510)	0909-1600-HF1510
AA1600M ENSEMBLE PISTOLET HVLP À EMBOUT PLAT (AVEC EMBOUT 114-01514)	0909-1600-HF1514
AA1600M ENSEMBLE PISTOLET HVLP À EMBOUT PLAT (EMBOUT NON INCLUS)	0909-1600-HT0000
AA1600M ENSEMBLE PISTOLET HVLP À EMBOUT ROTATIF (AVEC EMBOUT 9-613-75)	0909-1600-HT0613
AA1600M ENSEMBLE PISTOLET HVLP À EMBOUT ROTATIF (AVEC EMBOUT 9-615-75)	0909-1600-HT0615

TABLEAUX DE SÉLECTION DES EMBOUTS PLATS STANDARD

Largeur de l'éventail basée sur 1000 PSI (69 bars) avec eau à 12 po (30,5 cm) de la surface. Les résultats obtenus peuvent varier en fonction de la viscosité du produit.

NUMÉRO DE PIÈCE	DESCRIPTION	ORIFICE	LARGEUR DE CAPACITÉ EN L'ÉVENTAIL GPM À 500 PSI (34,5 BARS) - EAU	
			(PO)	(34,5 BARS) - EAU
114-00702	ENSEMBLE EMBOUT	0,007	2	0,028
114-00704	ENSEMBLE EMBOUT	0,007	4	0,028
114-00706	ENSEMBLE EMBOUT	0,007	6	0,028
114-00708	ENSEMBLE EMBOUT	0,007	8	0,028
114-00902	ENSEMBLE EMBOUT	0,009	2	0,039
114-00906	ENSEMBLE EMBOUT	0,009	6	0,039
114-00908	ENSEMBLE EMBOUT	0,009	8	0,039
114-00910	ENSEMBLE EMBOUT	0,009	10	0,039
114-00912	ENSEMBLE EMBOUT	0,009	12	0,039
114-01104	ENSEMBLE EMBOUT	0,011	4	0,060
114-01106	ENSEMBLE EMBOUT	0,011	6	0,060
114-01108	ENSEMBLE EMBOUT	0,011	8	0,060
114-01110	ENSEMBLE EMBOUT	0,011	10	0,060
114-01112	ENSEMBLE EMBOUT	0,011	12	0,060
114-01114	ENSEMBLE EMBOUT	0,011	14	0,060
114-01304	ENSEMBLE EMBOUT	0,013	4	0,090
114-01306	ENSEMBLE EMBOUT	0,013	6	0,090
114-01308	ENSEMBLE EMBOUT	0,013	8	0,090
114-01310	ENSEMBLE EMBOUT	0,013	10	0,090
114-01312	ENSEMBLE EMBOUT	0,013	12	0,090
114-01314	ENSEMBLE EMBOUT	0,013	14	0,090
114-01316	ENSEMBLE EMBOUT	0,013	16	0,090
114-01506	ENSEMBLE EMBOUT	0,015	6	0,120
114-01508	ENSEMBLE EMBOUT	0,015	8	0,120
114-01510	ENSEMBLE EMBOUT	0,015	10	0,120
114-01512	ENSEMBLE EMBOUT	0,015	12	0,120
114-01514	ENSEMBLE EMBOUT	0,015	14	0,120
114-01516	ENSEMBLE EMBOUT	0,015	16	0,120
114-01518	ENSEMBLE EMBOUT	0,015	18	0,120
114-01706	ENSEMBLE EMBOUT	0,017	6	0,160
114-01708	ENSEMBLE EMBOUT	0,017	8	0,160
114-01710	ENSEMBLE EMBOUT	0,017	10	0,160
114-01712	ENSEMBLE EMBOUT	0,017	12	0,160
114-01714	ENSEMBLE EMBOUT	0,017	14	0,160
114-01716	ENSEMBLE EMBOUT	0,017	16	0,160
114-01718	ENSEMBLE EMBOUT	0,017	18	0,160
114-01906	ENSEMBLE EMBOUT	0,019	6	0,190
114-01908	ENSEMBLE EMBOUT	0,019	8	0,190
114-01910	ENSEMBLE EMBOUT	0,019	10	0,190
114-01912	ENSEMBLE EMBOUT	0,019	12	0,190
114-01914	ENSEMBLE EMBOUT	0,019	14	0,190
114-01916	ENSEMBLE EMBOUT	0,019	16	0,190
114-01918	ENSEMBLE EMBOUT	0,019	18	0,190
114-02110	ENSEMBLE EMBOUT	0,021	10	0,240
114-02112	ENSEMBLE EMBOUT	0,021	12	0,240
114-02114	ENSEMBLE EMBOUT	0,021	14	0,240
114-02116	ENSEMBLE EMBOUT	0,021	16	0,240
114-02118	ENSEMBLE EMBOUT	0,021	18	0,240
114-02410	ENSEMBLE EMBOUT	0,024	10	0,310
114-02412	ENSEMBLE EMBOUT	0,024	12	0,310
114-02414	ENSEMBLE EMBOUT	0,024	14	0,310
114-02416	ENSEMBLE EMBOUT	0,024	16	0,310
114-02418	ENSEMBLE EMBOUT	0,024	18	0,310
114-02710	ENSEMBLE EMBOUT	0,027	10	0,385
114-02712	ENSEMBLE EMBOUT	0,027	12	0,385
114-02714	ENSEMBLE EMBOUT	0,027	14	0,385
114-02716	ENSEMBLE EMBOUT	0,027	16	0,385
114-02718	ENSEMBLE EMBOUT	0,027	18	0,385

REMARQUE SUR LES EMBOUTS ROTATIFS

Pour remplacer un embout plat par un embout rotatif, augmenter la taille du jet de 2 pouces (5 cm) et utiliser la fonction de réglage de l'air pour redescendre à la taille désirée.

DESCRIPTION

AA1600M ENSEMBLE PISTOLET HVLP À EMBOUT ROTATIF (AVEC EMBOUT 9-715-75)

NUMÉRO DE L'ENSEMBLE

0909-1600-HT0715

PISTOLET PULVÉRISATEUR SANS AIR COMPRIMÉ ET AIR-ASSISTÉ AA1600M

LISTE DES PIÈCES

En commandant, préciser le numéro de pièce. (Tous les numéros de pièces ne sont pas disponibles à la vente).
Consulter la page 12 pour référencer les numéros de pièce.

ARTICLE N°	PIÈCE N°	DESCRIPTION	QTÉ.	ARTICLE N°	PIÈCE N°	DESCRIPTION	QTÉ.
1	—	CORPS DU REVOLVER.....	1	9	SN-402-K	ENSEMBLE SOUPAPE D'AIR	1
2	SPA-71-K5	DÉFLECTEUR (TROUSSE DE 5).....	1	10	—▲	GÂCHETTE.....	1
COMPOSANTS POUR EMBOUT PLAT				11	54-5892	ENSEMBLE TUYAU DE PRODUIT	1
3	54-5811-K †	SIÈGE (1600PSI).....	1	11A	54-5780	FLUID TUBE ASSEMBLY	1
		(UHMW STANDARD, CARBURE AU TUNGSTÈNE EN OPTION 54-5799-K)		12	54-1835	FILTRE À MAILLE 100 POUR LIQUIDE	1
4	SPA-98-K5	JOINT D'ÉTANCHÉITÉ (TROUSSE DE 5).....	1	13	—*	BAGUE À MOLETTE D'ARRIVÉE DE PRODUIT (1/4 PO NPS)	1
5	114-XXXXX ■	EMBOUIT PLAT (EMBOUITS DE FINI FIN 9-XXXX-F).....	1	14	—*	ÉCROU D'ADAPTEUR DE FILTRE	1
6	54-5795-K ▼	CHAPEAU D'AIR HVLP POUR EMBOUT PLAT.....	1	15	SN-9-K3	RACCORD D'ARRIVÉE D'AIR ¼ PO NPS (TROUSSE DE 3)	1
		(CHAPEAU D'AIR LVMP POUR EMBOUT PLAT 54-5797-K)		16	—●	VIS DU SUPPORT DE FIXATION DU FILTRE.....	1
7	54-5852	ANNEAU DE RETENUE	1	17	—●	SUPPORT DE FIXATION DU FILTRE.....	1
8	54-5794 ○	GARNITURE POUR EMBOUT PLAT.....	1	18	54-5825	TROUSSE D'ENSEMBLE POINTEAU – STANDARD (1600PSI).....	1
COMPOSANTS POUR EMBOUT ROTATIF					54-5887	CATALYSÉE PAR UN ACIDE TROUSSE D'ENSEMBLE POINTEAU – EN OPTION (1600PSI)	1
3A	54-5833-K †	SIÈGE POUR EMBOUT ROTATIF (1600PSI).....	1	19	54-5850	ÉCROU OBTURATEUR POUR POINTEAU	1
		(UHMW STANDARD, CARBURE AU TUNGSTÈNE EN OPTION 54-5832-K)		22	54-5815	ENSEMBLE DE SOUPAPE DE DIFFUSEUR.....	1
5A	9-XXX-75 ■	EMBOUIT ROTATIF	1	23	—#	BAGUE DE CORPS	1
5B	54-7539-K2	SUPPORT POUR EMBOUT ROTATIF (TROUSSE DE 2) ...	1	24	—#	JOING DE BAGUE DE CORPS	1
5B2	54-5801-K2	SUPPORT ALTERNATIF POUR EMBOUT ROTATIF (TROUSSE DE 2) ...	1	25	—▲	ÉCROU DE GACHETTE	1
		(POUR CHAPEAUX D'AIR 54-5796-K ET 54-5798-K POUR PISTOLETS AVANT LA DATE 20/01/2013)		26	—▲	VIS DE GACHETTE	1
6A	54-5924-K ▼	CHAPEAU D'AIR HVLP POUR EMBOUT ROTATIF... 1					
		(CHAPEAU D'AIR LVMP POUR EMBOUT ROTATIF 54-5925-K)					
7A	54-5928	ANNEAU DE RETENUE	1				
8A	54-5921 ○	GARNITURE POUR EMBOUT ROTATIF.....	1				
9A	54-5930 ○	VIS DE GARNITURE POUR EMBOUT ROTATIF	1				

▼ Toutes les trousse de chapeau d'air sont pré-assemblées avec un anneau de retenue et une garniture d'embout appropriée. Pour remplacer un embout plat par un embout rotatif, ou vice-versa, ne pas omettre de commander le bon siège (3/3A). Avec l'embout rotatif, il faut aussi l'article 5B.

■ Se référer à la page 10 pour les tailles d'embouts disponibles. Lors de l'achat d'embouts rotatifs, jeter les supports/joints emballés et utiliser l'article 5B uniquement.

† Pre-assemblé avec le joint d'étanchéité SPA-98.

▲ Disponible dans le cadre de la trousse 54-5835.

● Disponible dans le cadre de la trousse 54-5827.

Disponible dans le cadre de la trousse 54-5829.

○ Obligatoire pour les pressions de fonctionnement supérieures à 1000 psi (69 bars).

* Disponible dans le cadre de la trousse 54-4726-K. Commander le filtre (12) séparément.

ACCESSOIRES

TUYAUX

71-4990	Tuyau d'air en polyuréthane de 15 pieds ASM avec raccords, D.E. 3/8 po, D.I. ¼ po.
71-4991	Tuyau d'air en polyuréthane de 25 pieds (7,5 m) ASM avec raccords, D.E. 3/8 po, D.I. ¼ po.
71-4992	Ensemble tuyau de produit haute pression de 15 pieds (4,5 m) 1/8 po
71-4993	Ensemble de tuyau de liquide haute pression de 25 pieds (7,5 m) 1/8 po
71-4995	Ensemble de tuyau basse pression 25 pieds (7,5 m) 3/16 po (1900 PSI Max)

RACCORDS

54-4976-K3	¼ po NPT(f) x 3/8 po D.E. Raccord instantané de tuyau (paquet de 3) (en option)
71-28	Mamelon D.M. (doubles filetage mâle 1/8 po NPT x NPS) pour une utilisation sans filtre
72-2332	Entree fluide tournant (1/4 po m x f)
54-5897	Raccord fluide JIC(1/2) pour ensemble tuyau de produit 54-5892

FILTRE À LIQUIDE

54-1835	Filtre à maille 100 (front du filtre)
54-1836	Filtre à maille 60 (front du filtre)
54-5891-K5	Retenue pour tuyau de liquide
54-5896-K5	Retenue de tuyau (en option)

RÉGULATEUR DE PRODUIT

845001	Rég. pression moy. avec jauge, 6 Gpm, plage normale 100 à 800 PSI (6,9 à 55 bars)
845010	Rég. pression moy. avec manomètre, 3 Gpm, plage normale 400 à 1250 PSI (27,5 à 86 bars)

TROUSSE DE NETTOYAGE

54-4994	Trousse de nettoyage : Inclut un écouvillon pour tuyau en nylon rigide standard, un écouvillon en nylon dimension régulière, un nettoyant pour embout et le lubrifiant Binks Gunners Mate.
---------	--

NÉCESSAIRE D'ESSAI POUR CAPUCHON D'AIR HVLP

54-5836-K	Nécessaire d'essai pour capuchon d'air HVLP pour embout plat (manomètre inclus)
54-5932-K	Nécessaire d'essai pour capuchon d'air HVLP pour embout rotatif (manomètre inclus)

MANOMÈTRES D'ESSAI

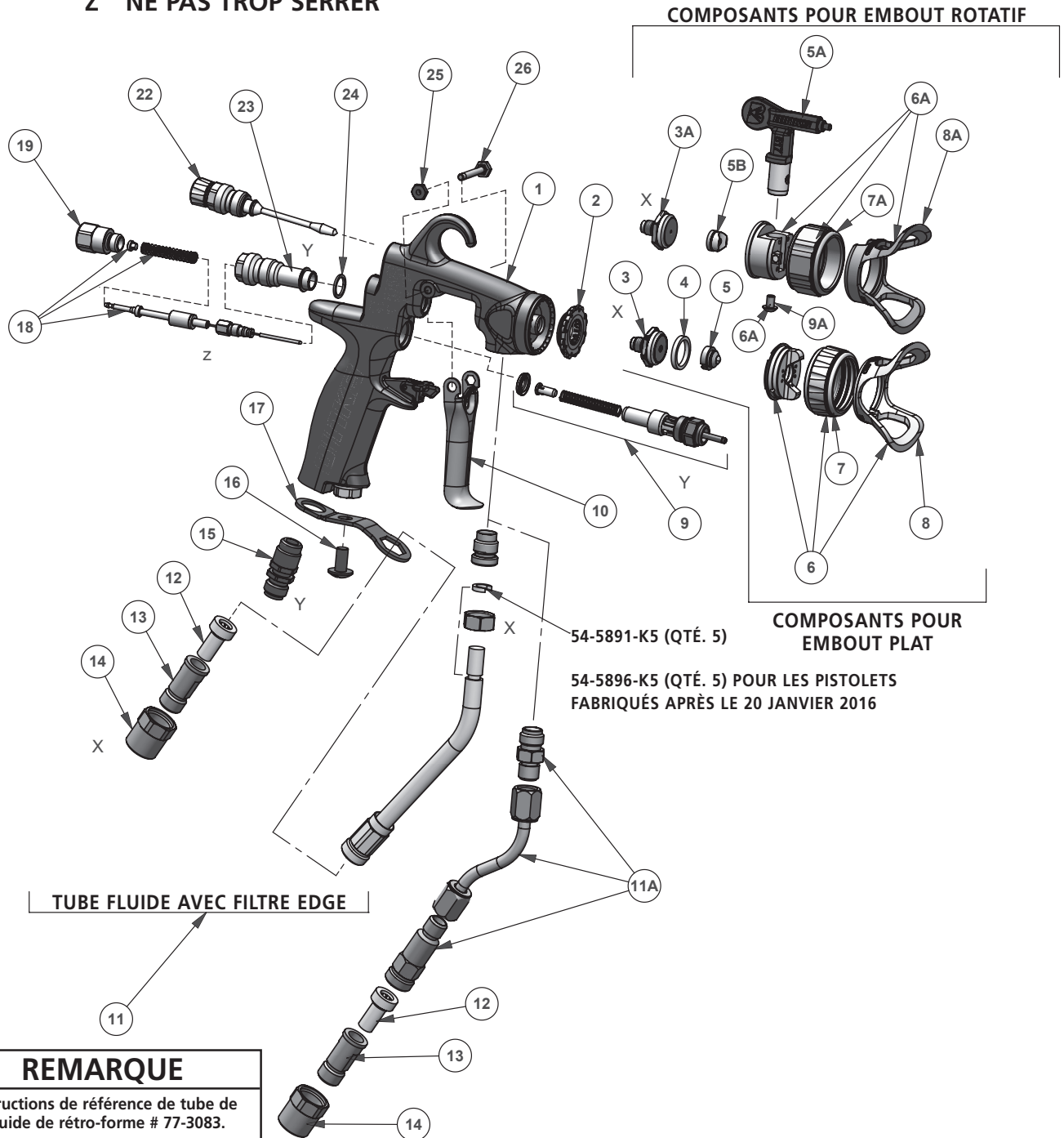
54-5327	Manomètre d'essai HVLP
---------	------------------------

LUBRIFICATION DU PISTOLET

6-429	Lubrifiant pour pistolet Binks Gunners Mate, bouteille de 2 oz (20/boîte)
-------	---

PISTOLET PULVÉRISATEUR SANS AIR COMPRIMÉ ET AIR-ASSISTÉ AA1600M

- X Serrer entre 9 et 11 pi-lb
 Y Serrer entre 18 et 22 pi-lb
 Z NE PAS TROP SERRER



NOTES

NOTES

CONDITIONS DE GARANTIE

Les produits Binks sont couverts contre les vices de matériel et de fabrication par une garantie limitée d'un an de Carlisle Fluid Technologies. L'utilisation de toutes pièces ou accessoires issus d'une source autre que Carlisle Fluid Technologies, annulera toutes les garanties. Pour des informations précises sur la garantie, veuillez contacter le site de Carlisle Fluid Technologies le plus proche, que vous trouverez sur la liste ci-dessous.

Carlisle Fluid Technologies se réserve le droit de modifier sans préavis les spécifications de l'équipement. DeVilbiss®, Ransburg®, MS®, BGK®, et Binks® sont des marques de commerce déposées de Carlisle Fluid Technologies, Inc.

©2017 Carlisle Fluid Technologies, Inc.
Tous droits réservés.

Binks fait partie de Carlisle Fluid Technologies, un leader mondial dans le domaine des technologies innovatrices de finition. Pour toute assistance technique ou pour localiser un distributeur agréé, veuillez contacter l'un de nos bureaux de ventes internationaux et de soutien client.

USA/Canada

info@carlisleleft.com
Tél: 1-888-992-4657
Fax: 1-888-246-5732

Mexique

ventas@carlisleleft.com.mx
Tél: +52 55 5321 2300
Fax: +52 55 5310 4790

Allemagne

info@carlisleleft.eu
Tél: +49 (0) 6074 403 1
Fax: +49 (0) 6074 403 281

Royaume-Uni

info@carlisleleft.eu
Tél: +44 (0)1202 571 111
Fax: +44 (0)1202 573 488

Japon

overseas-sales@carlisleleft.co.jp
Tél: +81 45 785 6421
Fax: +81 45 785 6517

Australie

sales@carlisleleft.com.au
Tél: +61 (0) 2 8525 7555
Fax: +61 (0) 2 8525 7575

Chine

mkt@carlisleleft.com.cn
Tél: +8621-3373 0108
Fax: +8621-3373 0308

Brésil

vendas@carlisleleft.com.br
Tél: +55 11 5641 2776
Fax: +55 11 5641 1256

Pour obtenir les dernières informations sur nos produits, visitez www.carlisleleft.com.