



AA4400M™ AIR-ASSIST AIRLESS SPRAY GUN

(0909-4400-XXXXXX)

SEE PAGE 10 FOR GUN ASSEMBLY PART NUMBER

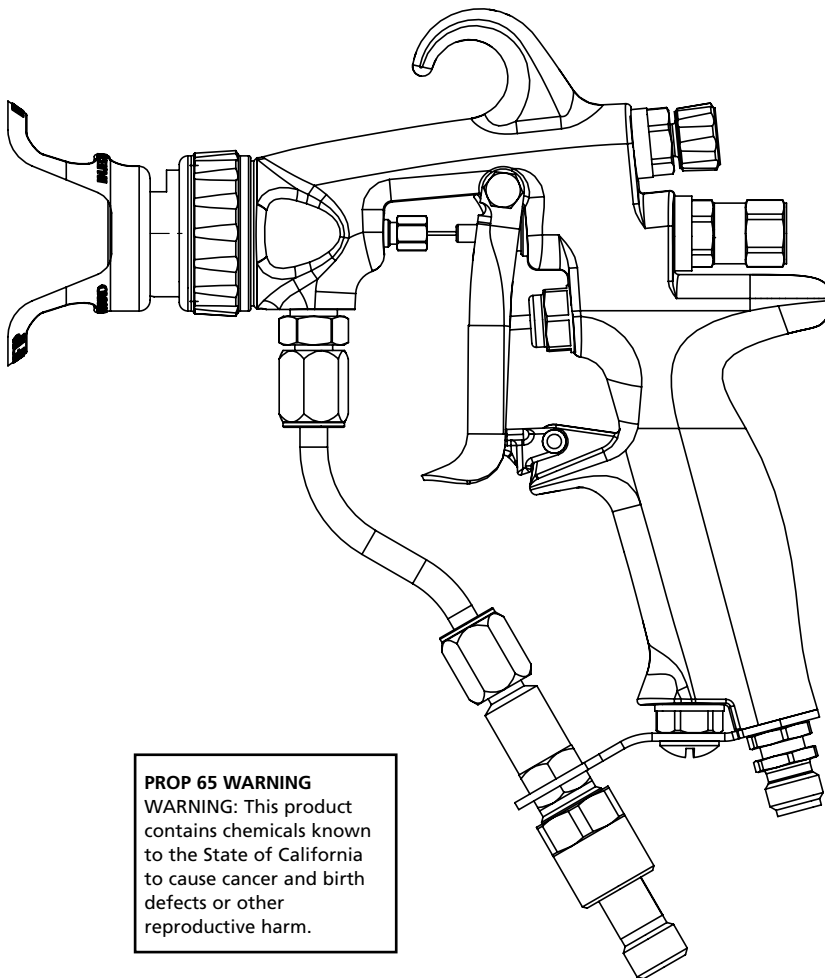
**(WITH FLAT TIP/TWIST TIP OPTION,
FAN SIZE ADJUSTMENT FEATURE AND
HVLP/TRANS-TECH TECHNOLOGY)**

CE  II 2 G X

English: Pages 1 – 12
Español: Páginas S-1 – S-12
Français: Pages F-1 – F-12
Deutsch: Seiten G-1 – G-12
Italiano: Pagine I-1 – I-12
Polska: Strony P-1 – P-12

The following instructions provide the necessary information for the proper operation and preventive maintenance of the Binks AA4400M Air-Assist Airless Spray Gun. Please read and understand all information in this document in order to get the maximum performance from your new AA4400M spray gun.

In the AA4400M spray gun, the paint or other material to be sprayed is pre-atomized and forced through the carbide tip by the typical 1,600-3,800 psi fluid pressure (with capabilities up to 4,400 psi/303 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.



PROP 65 WARNING

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

SPECIFICATIONS:

Maximum Fluid Pressure:	4400 psi/303 bar
Maximum Air Pressure:	100 psi/6.8 bar
Gun Body:	Forged Aluminum
Fluid Path:	Stainless Steel
Fluid Seat:	Tungsten Carbide Seat
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)

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.

READ ALL INSTRUCTIONS BEFORE OPERATING THIS BINKS PRODUCT

Replaces
Part Sheet
77-2922R-8-E

Part
Sheet
77-2922R-9-E

⚠ WARNING



FLAMMABLE, EXPLOSIVE AND TOXIC VAPORS



HIGH PRESSURE SPRAY
AND HOSE LEAKS

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:

⚠ WARNING

Hazards or unsafe practices which could
result in severe personal injury, death or
substantial property damage.

⚠ CAUTION

Hazards or unsafe practices which could
result in minor personal injury, product
or property damage.

NOTE

Important installation, operation or
maintenance information.

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.

⚠ WARNING

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

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
MSDS 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 unex-
pectedly 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 operat-
ing 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 AA4400M IS 4400 PSI (303 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.

The Spray Gun models listed in the following declaration of conformity may be used in some potentially explosive atmospheres **ONLY** when
the special conditions for safe installation and operation have been followed as expressed in this user manual (Part Sheet). These models
are approved to ATEX regulations 94/9/EC, protection level: **II 2 G X: Suitable for use in Zones 1 and 2.**

EC Declaration of Conformity

Manuf. By: Binks
195 Internationale Blvd.
Glendale Heights, IL 60139

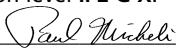
Type/Series: Handheld Spray Guns

Model: AA1600M, AA4400M

The equipment to which this document relates is in conformance with the following standards or other normative references:

EN ISO 12100-1&2:2003 and **BS EN 1953:1999** and thereby conform to the protection requirements of Council Directive 98/37/
EC relating to Machinery Safety Directive, and;

EN 13463-1:2001, Council Directive **94/9/EC** relating to **Equipment and Protective Systems for use in Potentially Explosive
Atmospheres**, protection level **II 2 G X**.

Approved By: 
Paul Micheli, Binks

Date: December 3, 2009



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 HVLP (15 psi max. for HVLP twist tip cap), or use 20-40 psi inlet air pressure for Trans-Tech. **The HVLP flat tip and twist tip air caps consume 8.3 SCFM air at their respective maximum inlet air pressures. The Trans-Tech 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

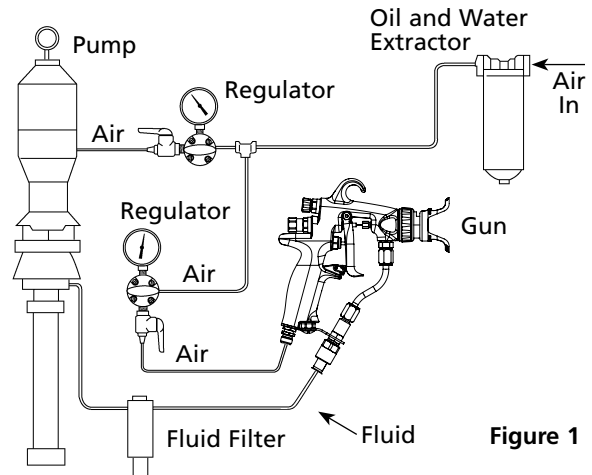
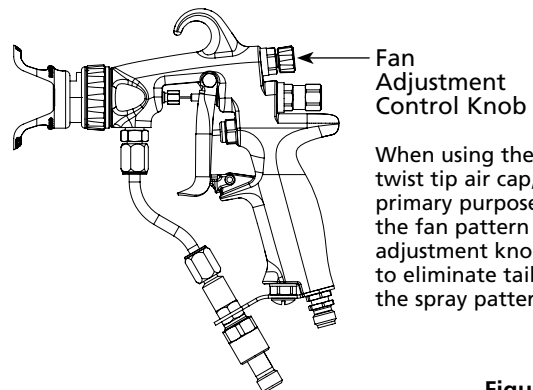


Figure 1

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



When using the twist tip air cap, the primary purpose of the fan pattern adjustment knob is to eliminate tails in the spray pattern.

Figure 2

NOTE

For HVLP spray, fan adjustment feature requires 14 psi max. of air inlet pressure (15 psi max. for HVLP twist tip.) For Trans-Tech 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.

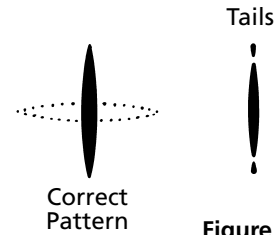


Figure 3

GENERAL TROUBLESHOOTING

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

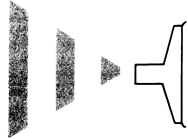
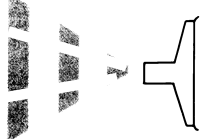
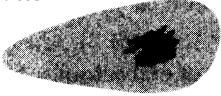
PROBLEM	CAUSE	ACTION
Fluid leaking from through the seal	Worn seal or needle shaft. Loose needle seal.	Replace needle assembly (18). Tighten packing nut gently until leak stops.
Fluid leaking from the front of the gun	Needle ball worn or damaged. Worn seat assembly.	Replace needle assembly (18). Replace 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 AA4400M 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 AA4400M 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. Fluid Input: 4400 psi / 303 BAR
 Max. static air pressure at regulator with 25' of hose to inlet: 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 AA4400M 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)

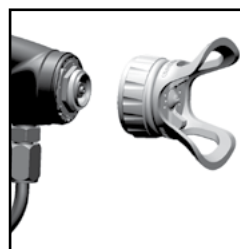


Fig. 4

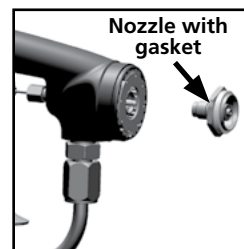


Fig. 5

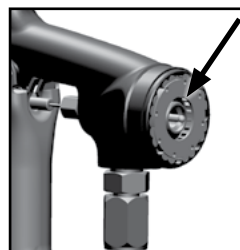


Fig. 6



Fig. 7

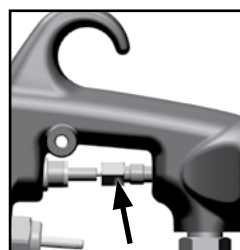


Fig. 8

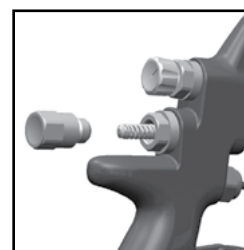


Fig. 9

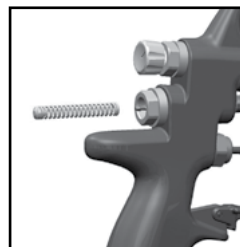


Fig. 10

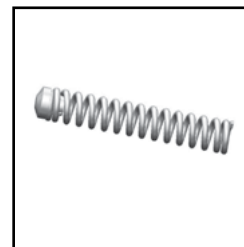


Fig. 11



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

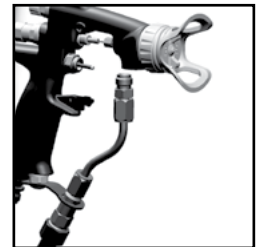


Fig. 14



Fig. 15



Fig. 16



Fig. 17

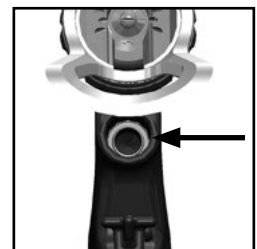


Fig. 18

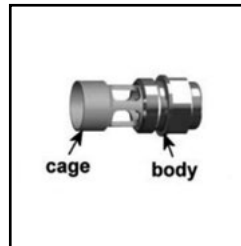


Fig. 19

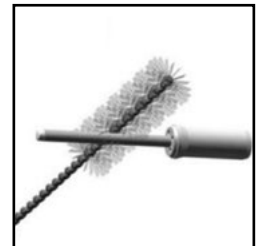


Fig. 20

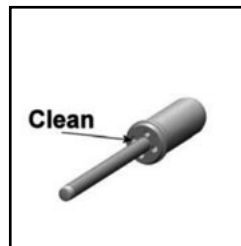


Fig. 21

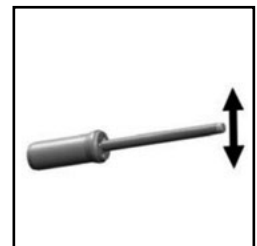


Fig. 22



Fig. 23

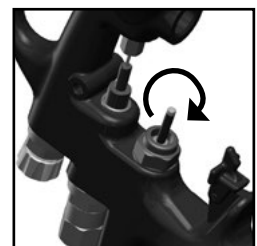


Fig. 24

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

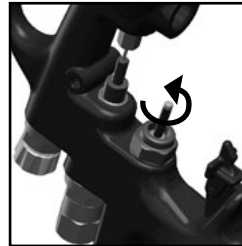


Fig. 27



Fig. 28



Fig. 29



Fig. 30



Fig. 31



Fig. 32



Fig. 33

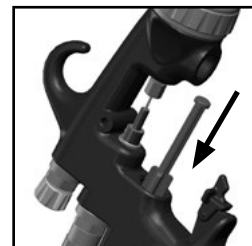


Fig. 34



Fig. 35

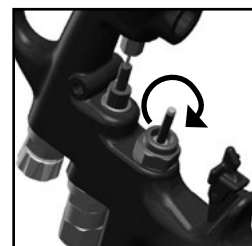


Fig. 36

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

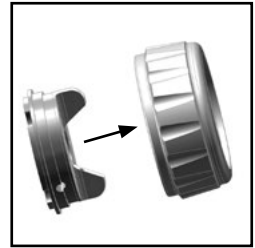


Fig. 38



Fig. 39



Fig. 40

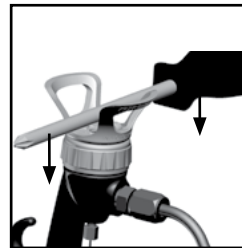


Fig. 41



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
AA4400M HVLP FLAT TIP GUN ASSEMBLY (NO TIP INCL.)	0909-4400-HF000E
AA4400M HVLP FLAT TIP GUN WITH AA-10 AIRCAP (NO TIP INCL.)	0909-4400-10000E
AA4400M TRANS-TECH FLAT TIP GUN ASSEMBLY (NO TIP INCL.)	0909-4400-LF000E

DESCRIPTION	ASS'Y NUMBER
AA4400M HVLP TWIST TIP GUN ASSEMBLY (NO TIP INCL.)	0909-4400-HT000E
AA4400M TRANS-TECH TWIST TIP GUN ASSEMBLY (NO TIP INCL.)	0909-4400-LT000E

AA4400M 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	54-5780	FLUID TUBE ASSEMBLY	1
3	54-5799-K ‡	FLUID SEAT (4400PSI)	1	12	54-5789-K5 □	FLUID FILTER 100 MESH (KIT OF 5)	1
		(TUNGSTEN CARBIDE)				(60 MESH FILTER (KIT OF 5) 54-5788-K5)	
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	54-5878-K ▼	FLAT TIP HVLP AIRCAP	1	15	SN-9-K3	AIR INLET FITTING 1/4" NPS (KIT OF 3)	1
		(FLAT TIP TRANS-TECH AIRCAP 54-5797-K)		16	— ●	FILTER BRACKET SCREW	1
		(AA-10 FLAT TIP HVLP AIRCAP 54-5890-K)		17	— ●	FILTER BRACKET	1
7	54-5852	RETAINING RING.....	1	18	54-5826	FLUID NEEDLE ASSEMBLY KIT (4400PSI)	1
8	54-5794 ○	FLAT TIP GUARD	1	19	54-5850	BLANKING NEEDLE NUT	1
TWIST TIP COMPONENTS				22	54-5815	SPREADER VALVE ASSEMBLY.....	1
3A	54-5832-K ‡	TWIST TIP FLUID SEAT (4400PSI).....	1	23	— #	BODY BUSHING	1
		(TUNGSTEN CARBIDE)		24	— #	BODY BUSHING GASKET.....	1
5A	9-XXX-75 ■	TWIST TIP	1	25	— ▲	TRIGGER NUT.....	1
5B	54-7539-K2	TWIST TIP BRACE (KIT OF 2)	1	26	— ▲	TRIGGER SCREW	1
6A	54-5924-K ▼	TWIST TIP HVLP AIRCAP	1	27	— ✕	TOP FILTER SEAL.....	1
		(TWIST TIP TRANS-TECH AIRCAP 54-5925-K)		28	— ✕	BOTTOM FILTER SEAL	1
7	54-5852	RETAINING RING.....	1	29	54-1835	100 MESH DISC FILTER (1 PIECE).....	1
8A	54-5921 ○	TWIST TIP GUARD	1			(60 MESH FILTER (KIT OF 5) 54-1836-K5)	
				30	— *	DISC FILTER HOUSING	1
				31	— *	DISC FILTER RETAINING NUT.....	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 54-5838. Order Filter (12) separately.

● Available as part of kit 54-5827.

Available as part of kit 54-5829.

○ Mandatory for operating pressures above 1000 psi.

□ Assembled with filter seals.

✕ Available in 10 pack as part of kit 54-5874-K10 (note assembly location on next page).

* Available as part of kit 54-4726-K. Order filter (29) 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)
72-2332	Fluid Inlet Swivel (1/4"m x 1/4"f)

FLUID FILTER

54-5788-K5	60 Mesh (Screen) Gun Mounted Filter
54-5789-K5	100 Mesh (Screen) Gun Mounted Filter
54-1835	100 Mesh (Edge) Filter
54-1836	60 Mesh (Edge) Filter

FLUID REGULATOR

845011	Less Gauge, 1000 to 3000 PSI regulated range
845013	Less Gauge, 2000 to 5000 PSI regulated 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

54-5882-K	Flat Tip HVLP Aircap Test Kit (Incl Gauge)
54-5837-K	Twist Tip HVLP Aircap Test Kit (Incl Gauge)

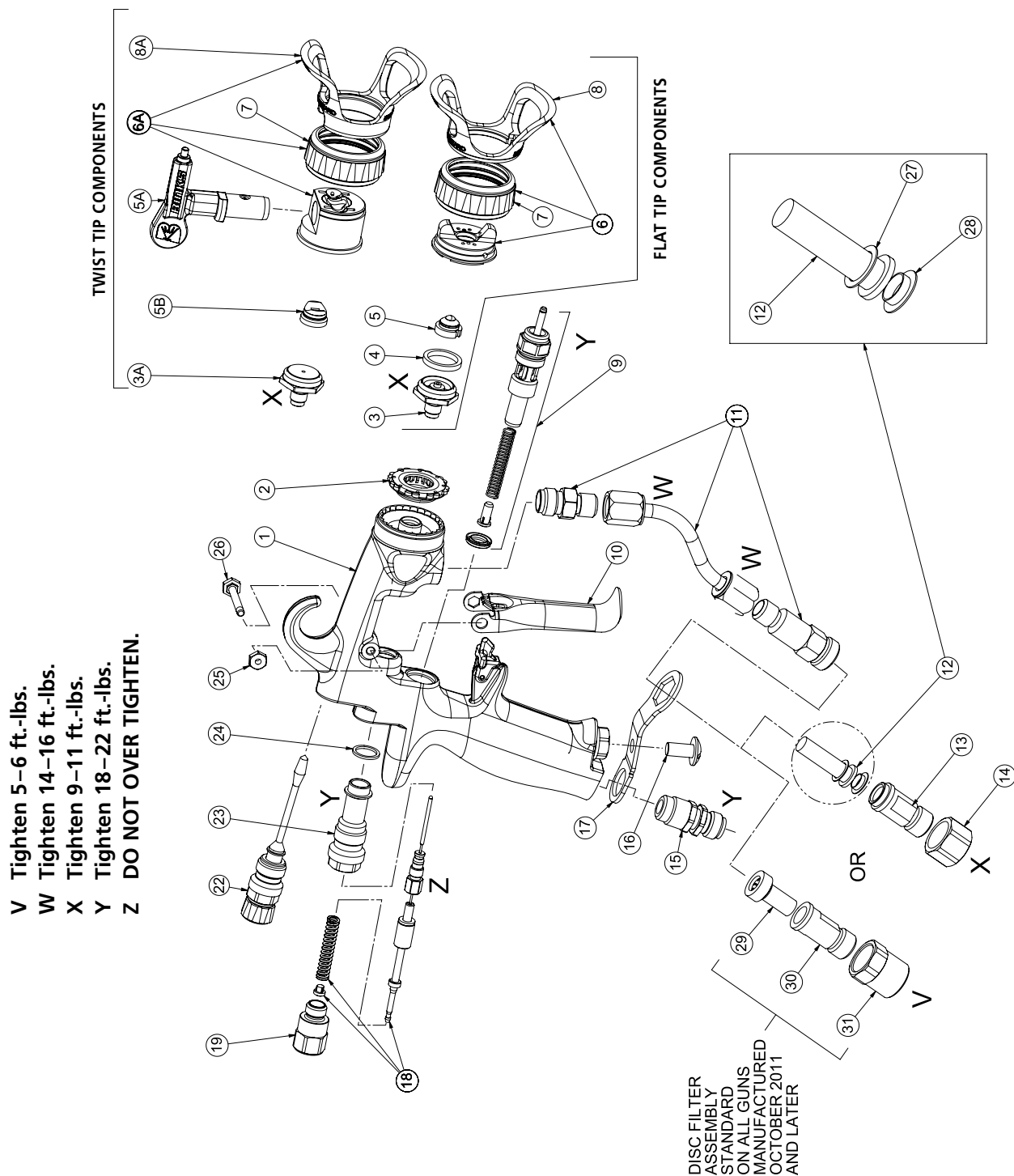
TEST GAUGES

54-5327	H.V.L.P. Test Gauge
---------	---------------------

GUN LUBE

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

AA4400M AIR-ASSIST AIRLESS SPRAY GUN



WARRANTY

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

Binks European Sales and Service Listing: www.finishingbrands.eu

Binks

Binks has authorized distributors throughout the world. For technical assistance or the distributor nearest you, see listing below.

Finishing Brands (UK) Limited:

Ringwood Road, Bournemouth
 Dorset BH11 9LH. UK
 Tel: +44 (0)1202 571 111
 Fax: +44 (0)1202 573 488
 General e-mail: info@finishingbrands.eu

Surfaces et Finitions:

163-171 Av. des Auréats
 26014 Valence cedex. FR
 Téléphone: +33 (0) 4 75 75 27 53
 Télécopie: +33 (0) 4 75 75 27 79
 General e-mail: info@finishingbrands.eu

Finishing Brands Germany GmbH:

Justus-von-Liebig-Straße 31
 63128 Dietzenbach. DE
 Tel: +49 (0) 6074 403 1
 Fax: +49 (0) 607 403 300
 General e-mail: info@finishingbrands.eu

BINKS

www.finishingbrands.eu



PISTOLA ROCIADORA AIRLESS ASISTIDA POR AIRE AA4400M™

(0909-4400-XXXXXX)

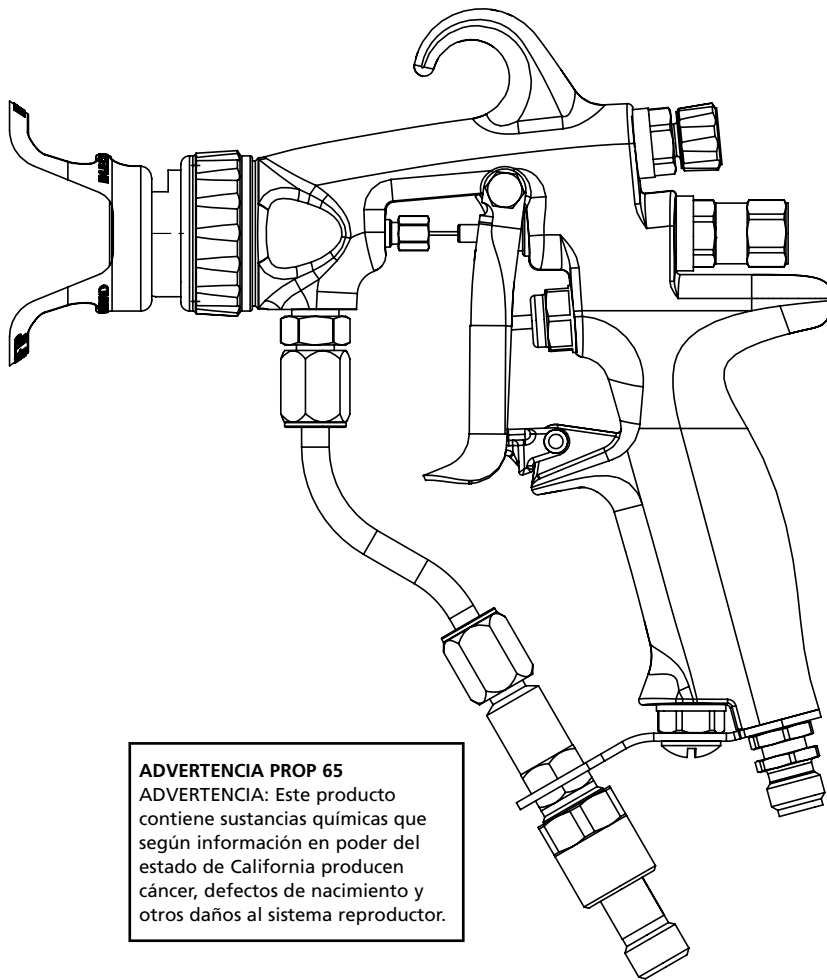
VÉASE LA PÁGINA 10 PARA EL NÚMERO DE CONJUNTO DE
PISTOLA COMPLETA

(CON OPCIÓN DE BOQUILLA PLANA/BOQUILLA GIRATORIA
DE DESTAPE RÁPIDO, CARACTERÍSTICA DE AJUSTE DEL
TAMAÑO DEL ABANICO Y TECNOLOGÍA HVLP/TRANS-TECH)

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 AA4400M BINKS. Sírvase leer y comprender toda la información contenida en este documento para lograr el máximo nivel de desempeño de su nueva Pistola rociadora AA4400M.

En la Pistola rociadora AA4400M, 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 1,600-3,800 psi (con capacidades hasta de 4,400 psi/303 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.



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.

ESPECIFICACIONES:

Presión máxima del fluido:	4400 psi/303 bar
Presión máxima del aire:	100 psi/6,8 bar
Cuerpo de la pistola:	Aluminio forjado
Conducto del fluido:	Acero inoxidable
Asiento del fluido:	Asiento de carburo de tungsteno
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)

¡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.

LEA TODAS LAS INSTRUCCIONES ANTES DE OPERAR ESTE PRODUCTO BINKS

Reemplaza al
Hoja de Piezas
77-2922R-8-E

Hoja de
Piezas
77-2922R-9-E

ADVERTENCIA



VAPORES INFLAMABLES, EXPLOSIVOS Y TÓXICOS



ROCIADO DE ALTA PRESIÓN Y FILTRACIONES DE LA MANGUERA

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. ESTÁ 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 MSDS 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.

Los modelos de pistola rociadora listados en la siguiente declaración de conformidad se pueden utilizar en algunas atmósferas potencialmente explosivas ÚNICAMENTE cuando las condiciones especiales para la instalación y la operación seguras se han seguido como se expresa en este manual de usuarios (Hoja de piezas). Estos modelos están aprobados según regulaciones ATEX 94/9/EC, nivel de protección: **II 2 G X: Aptos para uso en las Zonas 1 y 2.**

Declaración de conformidad de CE

Fabricado por: Binks
195 Internationale Blvd.
Glendale Heights, IL 60139 EEUU

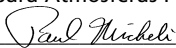
Tipo/Serie: Pistolas rociadoras de mano

Modelo: AA1600M, AA4400M

El equipo con el cual se relaciona este documento cumple con las siguientes normas u otras referencias normativas:

EN ISO 12100-1 y 2:2003 y BS EN 1953:1999, y por consiguiente cumple con los requisitos de protección de la Directiva del Consejo 98/37/CE relacionada con la Directiva de Seguridad de Maquinaria, y;

EN 13463-1:2001, Directiva del Consejo **94/9/CE** relacionada con Equipos y Sistemas de Protección para ser usados en el nivel de protección **II 2 G X** para Atmósferas Potencialmente Explosivas.

Aprobado por: 
Paul Micheli, Binks

Fecha: 3 Diciembre 2009



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 Trans-Tech (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 logre 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:

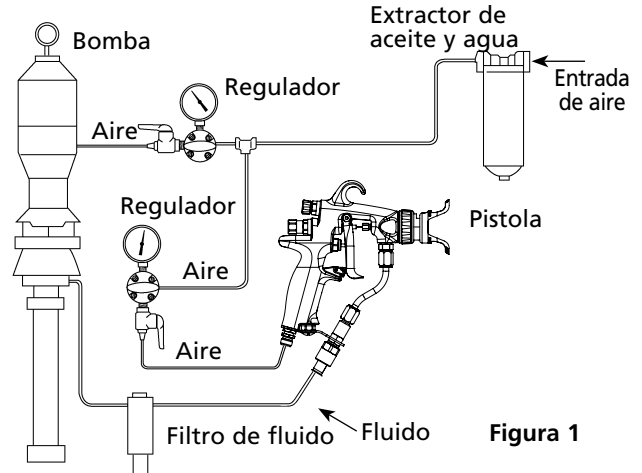


Figura 1

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

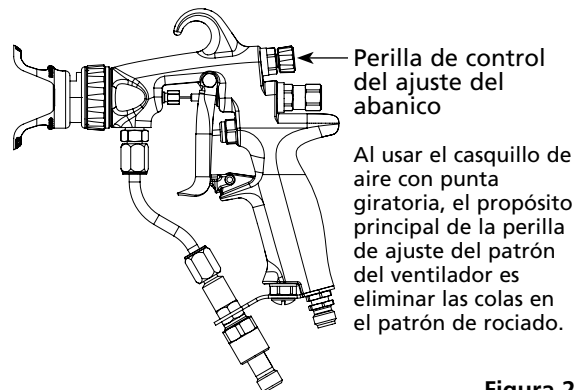


Figura 2

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 Trans-Tech, 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 al 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.

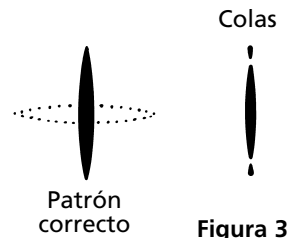


Figura 3

LOCALIZACIÓN Y SOLUCIÓN DE POSIBLES PROBLEMAS GENERALES

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

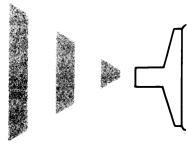
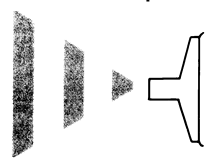
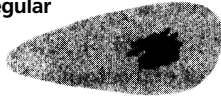
PROBLEMA	CAUSA	SOLUCIÓN
Filtración de fluido por el sello	Sello o eje de la aguja gastados. Sello de la aguja flojo.	Reemplazar el conjunto de la aguja (18). Apretar suavemente la tuerca del empaquetamiento hasta que cese la filtración.
Filtración de fluido por la parte delantera de la pistola	Esfera 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. asistida por aire AA4400M 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.

Entrada máx. de fluido: 4400 psi / 303 BAR
Presión de aire estática máx. en el regulador con manguera de 25 pies a la entrada: 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 AA4400M.
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 horquilla 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)

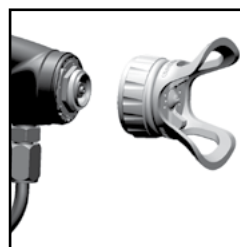


Fig. 4



Fig. 5

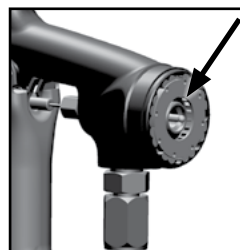


Fig. 6



Fig. 7

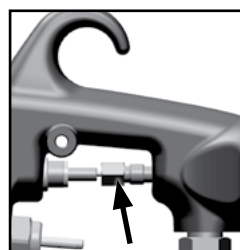


Fig. 8

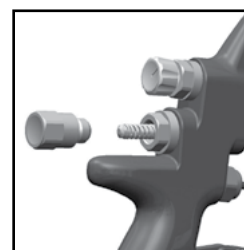


Fig. 9

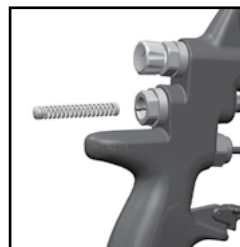


Fig. 10

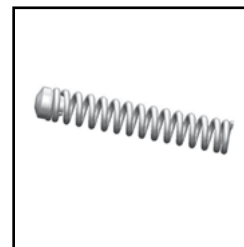


Fig. 11



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

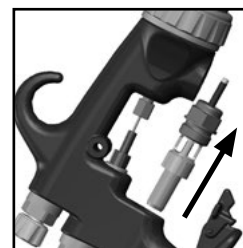


Fig. 16



Fig. 17

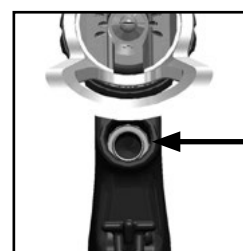


Fig. 18

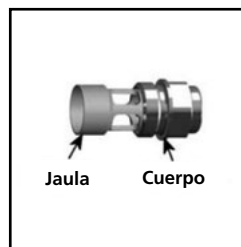


Fig. 19

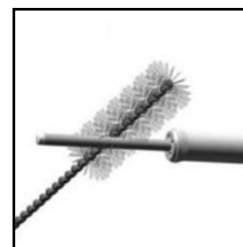


Fig. 20

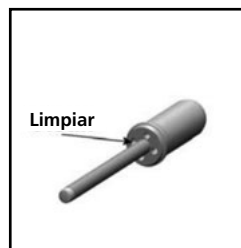


Fig. 21

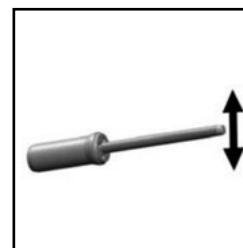


Fig. 22



Fig. 23

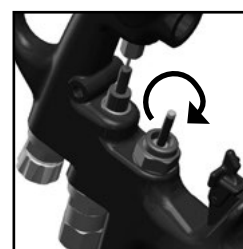


Fig. 24

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. (Ver Fig. 32)
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. 33)
8. Empujar con firmeza el sello trasero en el orificio hasta el reborde, utilizando una herramienta de servicio. (Ver Fig. 34 y 35)
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. 36)
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)

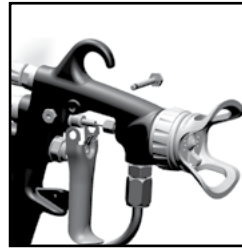


Fig. 25

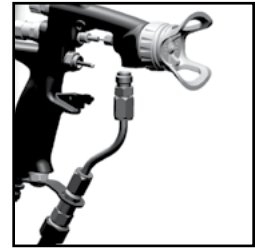


Fig. 26

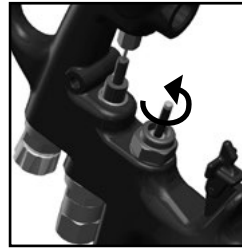


Fig. 27

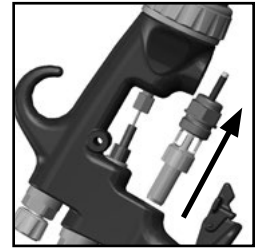


Fig. 28



Fig. 29



Fig. 30



Fig. 31



Fig. 32



Fig. 33



Fig. 34



Fig. 35

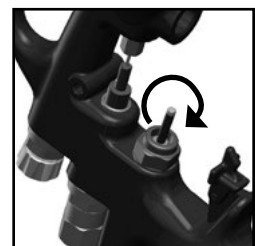


Fig. 36

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

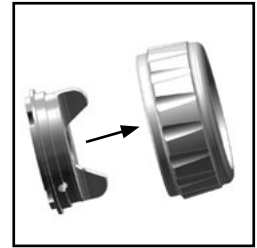


Fig. 38



Fig. 39



Fig. 40

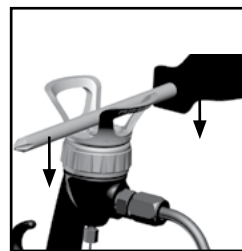


Fig. 41



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

DESCRIPCIÓN	NÚMERO DEL CONJUNTO
AA4400M CONJUNTO DE PISTOLA CON PUNTA PLANA HVLP (NO INC. PUNTA)	0909-4400-HF000E
AA4400M PISTOLA CON PUNTA PLANA HVLP CON CASQUILLO DE AIRE AA-10 (NO INC. PUNTA)	0909-4400-10000E
AA4400M CONJUNTO DE PISTOLA CON PUNTA PLANA TRANS-TECH (NO INC. PUNTA)	0909-4400-LF000E

DESCRIPCIÓN	NÚMERO DEL CONJUNTO
AA4400M CONJUNTO DE PISTOLA CON PUNTA GIRATORIA HVLP (NO INC. PUNTA)	0909-4400-HT000E
AA4400M CONJUNTO DE PISTOLA CON PUNTA GIRATORIA TRANS-TECH (NO INC. PUNTA)	0909-4400-LT000E

PISTOLA ROCIADORA AIRLESS ASISTIDA POR AIRE AA4400M

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 S-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	54-5780	CONJUNTO DEL TUBO DE FLUIDO	1
3	54-5799-K ☞	ASIENTO DEL FLUIDO (4400PSI)	1	12	54-5789-K5 ☐	FILTRO DE FLUIDO MALLA 100 (KIT DE 5).....	1
		(CARBURO DE TUNGSTENO)				(FILTRO CON MALLA 60 (KIT DE 5) 54-5788-K5)	
4	SPA-98-K5	GUARNICIÓN (KIT DE 5)	1	13	— ➤	ARTICULACIÓN GIRATORIA DE ENTRADA	
5	114-XXXXX ■	PUNTA PLANA (PUNTAS CON ACABADO				DE FLUIDO (1/4" NPS).....	1
		FINO 9-XXXX-F)	1	14	— ➤	TUERCA ADAPTADORA DEL FILTRO.....	1
6	54-5878-K ▼	BOQUILLA DE AIRE HLVP CON PUNTA PLANA.....	1	15	SN-9-K3	ACCESORIO DEL ORIFICIO DE ENTRADA	
		(BOQUILLA DE AIRE TRANS-TECH CON PUNTA				DEL AIRE 1/4" NPS (KIT DE 3)	1
		PLANA 54-5797-K)		16	— ●	TORNILLO DE SOPORTE DEL FILTRO.....	1
		(AA-10 BOQUILLA DE AIRE HVLP CON PUNTA		17	— ●	SOPORTE DEL FILTRO.....	1
		PLANA 54-5890-K)		18	54-5826	KIT DE CONJUNTO DE LA AGUJA DE FLUIDO	
7	54-5852	ANILLO DE RETENCIÓN	1			(4400 PSI)	1
8	54-5794 ○	RESGUARDO DE PUNTA PLANA.....	1	19	54-5850	TUERCA DE AGUJA OBTURADORA.....	1
COMPONENTES DE PUNTA GIRATORIA				22	54-5815	CONJUNTO DE LA VÁLVULA SEPARADORA.....	1
3A	54-5832-K ☞	ASIENTO DEL FLUIDO CON PUNTA		23	— #	MANGUITO DEL CUERPO.....	1
		GIRATORIA (4400PSI)	1	24	— #	GUARNICIÓN DEL MANGUITO DEL CUERPO	1
		(CARBURO DE TUNGSTENO)		25	— ▲	TUERCA DEL DISPARADOR	1
5A	9-XXX-75 ■	PUNTA GIRATORIA.....	1	26	— ▲	TORNILLO DEL DISPARADOR.....	1
5B	54-7539-K2	TRABA CON PUNTA GIRATORIA (KIT DE 2)	1	27	— ✕	SELLO DEL FILTRO SUPERIOR.....	1
6A	54-5924-K ▼	CASQUILLO DE AIRE HVLP CON PUNTA GIRATORIA...	1	28	— ✕	SELLO DEL FILTRO INFERIOR.....	1
		(CASQUILLO DE AIRE TRANS-TECH CON PUNTA		29	54-1835	FILTRO DE DISCO CON MALLA 100 (1 PIEZA)....	1
		GIRATORIA 54-5925-K)				[FILTRO CON MALLA 60 (KIT DE 5) 54-1836-K5]	
7	54-5852	ANILLO DE RETENCIÓN	1	30	— *	ALOJAMIENTO DEL FILTRO DE DISCO	1
8A	54-5921 ○	RESGUARDO DE LA PUNTA GIRATORIA	1	31	— *	TUERCA DE RETENCIÓN DEL FILTRO DE DISCO... 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 S-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 54-5838. Pida el filtro (12) por separado.
- Disponible como parte del kit 54-5827.
- # Disponible como parte del kit 54-5829.
- Obligatorio para las presiones operativas indicadas anteriormente 1000 psi.
- ☐ Ensamblado con sellos de filtro.
- ✕ Disponible en paquete de 10 como parte del kit 54-5874-K10 (observe la ubicación del conjunto en la siguiente página).
- * Disponible como parte del kit 54-4726-K. Pida el filtro (29) 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)
72-2332	Articulación giratoria de entrada de fluido (1/4"m x 1/4" f)

FILTRO DE FLUIDO

54-5788-K5	Filtro montado en la pistola de malla 60 (Malla)
54-5789-K5	Filtro montado en la pistola de malla 100 (Malla)
54-1835	Filtro de malla 100 (borde del filtro)
54-1836	Filtro de malla 60 (borde del filtro)

REGULADOR DEL FLUIDO

845011	Regulador sin medidor, 1000 a 3000 psi regulado gama
845013	Regulador sin medidor, 2000 a 5000 psi regulado gama

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

54-5882-K	Kit de prueba para casquillo de aire HLVP con punta plana (inc. manómetro)
54-5837-K	Kit de prueba de casquillo de aire HVLP con punta giratoria (inc. manómetro)

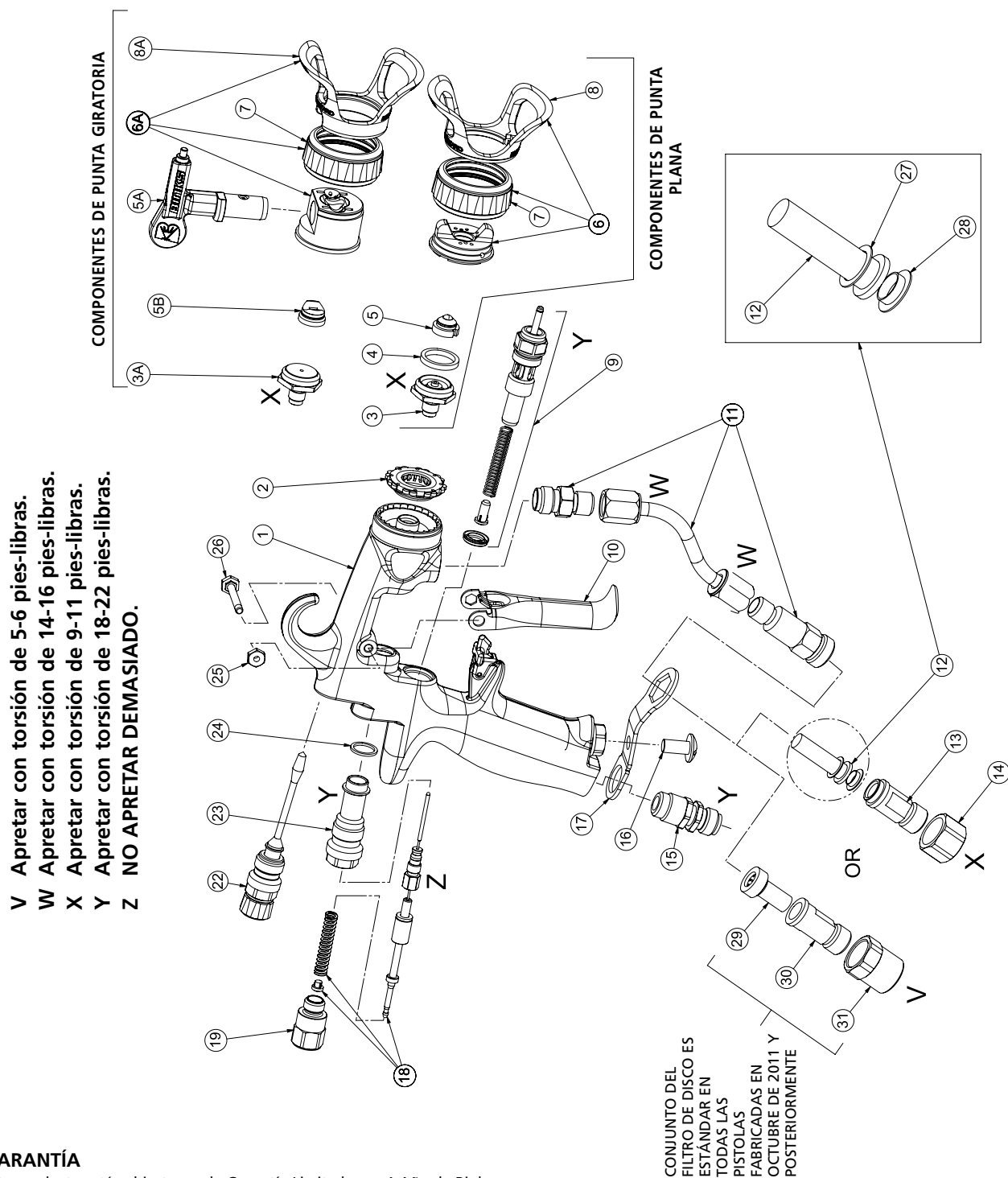
MANÓMETROS DE PRUEBA

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 AA4400M



GARANTÍA

Este producto está cubierto por la Garantía Limitada por 1 Año de Binks.

Ventas en Europa y el Listado de servicios de Binks: www.finishingbrands.eu

Binks

Binks tiene distribuidores autorizados en todo el mundo. Para obtener asistencia técnica o el distribuidor más cercano a usted, vea la lista a continuación.

Finishing Brands (UK) Limited:

Ringwood Road, Bournemouth
 Dorset BH11 9LH. UK
 Tel: +44 (0)1202 571 111
 Fax: +44 (0)1202 573 488
 General e-mail: info@finishingbrands.eu

Surfaces et Finitions:

163-171 Av. des Auréats
 26014 Valence cedex. FR
 Téléphone: +33 (0) 4 75 75 27 53
 Télécopie: +33 (0) 4 75 75 27 79
 General e-mail: info@finishingbrands.eu

Finishing Brands Germany GmbH:

Justus-von-Liebig-Straße 31
 63128 Dietzenbach. DE
 Tel: +49 (0) 6074 403 1
 Fax: +49 (0) 607 403 300
 General e-mail: info@finishingbrands.eu

BINKS

www.finishingbrands.eu

BINKS®

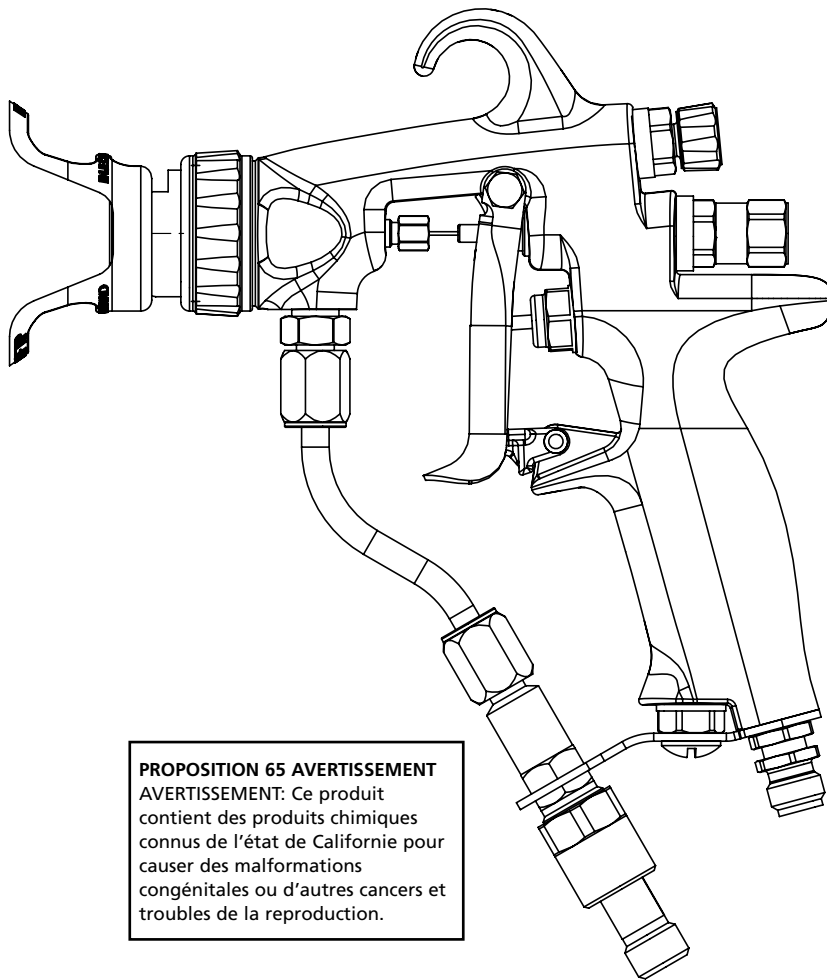
PISTOLET PULVÉRISATEUR SANS AIR COMPRIMÉ ET AIR-ASSISTÉ AA4400M™ (0909-4400-XXXXXX)

**VOIR PAGE 10 POUR LES NUMÉROS D'ENSEMBLES DES PISTOLETS COMPLETS
(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]/TRANS-TECH [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 AA4400M Binks. Lire et bien comprendre toutes les instructions données dans ce document afin d'obtenir une performance optimale de ce nouveau pistolet pulvérisateur AA4400M.

Avec le pistolet pulvérisateur AA4400M, 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 1 600-3 800 psi (et des capacités allant jusqu'à 4 400 psi/303 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.



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.

CARACTÉRISTIQUES :

Pression de liquide maximale :	4400 psi/303 bars
Pression d'air maximale :	100 psi/6,8 bars
Corps du pistolet :	Aluminium forgé
Passage des produits :	Acier inoxydable
Siège :	Siège en carbure de tungstène
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)

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.

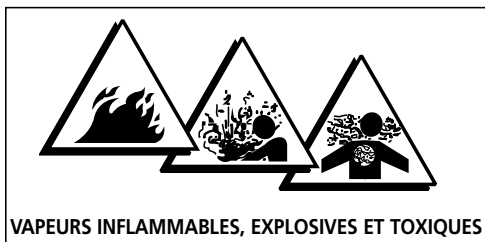
Contacter le représentant local Binks pour obtenir des copies supplémentaires de ce manuel.

LIRE TOUTES LES INSTRUCTIONS AVANT D'UTILISER CE PRODUIT BINKS

Remplace
fiche des pièces
77-2922R-8-E

Fiche
des pièces
77-2922R-9-E

⚠ 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. Éliminer 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.

Les modèles de pistolets pulvérisateurs mentionnés dans la déclaration de conformité ci-dessous peuvent être utilisés dans certaines atmosphères potentiellement explosives UNIQUEMENT si certaines conditions particulières pour une installation et un fonctionnement sécuritaires ont été respectées, comme indiqué dans ce manuel de l'utilisateur (Fiche des pièces). Ces modèles sont conformes aux normes ATEX 94/9/CE, niveau de protection : II 2 G X : convenant à l'utilisation en zones 1 et 2.

Déclaration de conformité CE

Fabriqué par : Binks
195 Internationale Blvd.
Glendale Heights, IL 60139

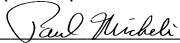
Type/série : Pistolets pulvérisateurs portatifs

Modèle : AA1600M, AA4400M

Le matériel dont il est question dans ce document est conforme aux normes et autres références normatives suivantes :

EN ISO 12100-1 et 2:2003 et BS EN 1953:1999 et par conséquent les exigences de sécurité de la directive 98/37/CE du Conseil relative à la Directive sur la sécurité des appareils et

EN 13463-1 : 2001, de la directive 94/9/CE du Conseil concernant le matériel et les systèmes de protection destinés à être utilisés dans des atmosphères potentiellement explosives, niveau de protection II 2 G X.

Approuvé par :  Date : 3 décembre 2009
Paul Micheli, Binks



INSTALLATION DU PISTOLET VAPORISATEUR

REMARQUE

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

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 Trans-Tech (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/mn 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/mn 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

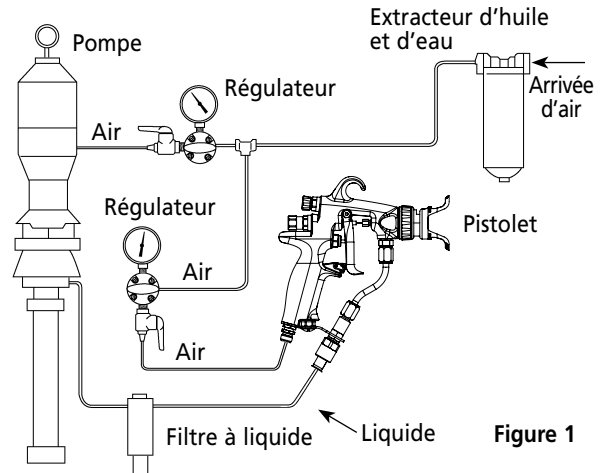


Figure 1

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

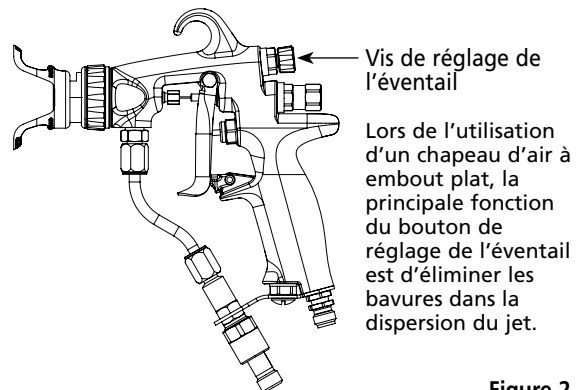


Figure 2

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 Trans-Tech, 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.

1. 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.
2. 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.
3. 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.

4. 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.
5. 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.

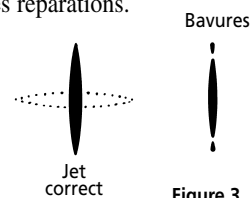


Figure 3

DÉPANNAGE GÉNÉRAL

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

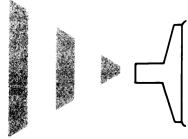
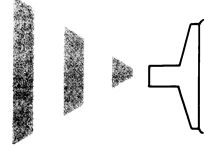
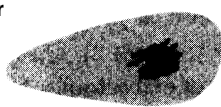
PROBLÈME	CAUSE	MESURE CORRECTRICE
Fuite de liquide par le joint	Joint ou tige du pointeau usagée. Joint du pointeau mal installé.	Remplacer l'ensemble pointeau (18). Serrer délicatement l'écrou de presse-garniture jusqu'à ce que la fuite s'arrête.
Écoulement de liquide par l'avant du pistolet	Bille du 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.

Arrivée max. de liquide : 4400 psi / 303 bars
Pression max. d'air statique au régulateur avec 25 pieds (7,5 m) de tuyau à l'arrivée : 20 psi / 1,4 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 AA4400M.
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 lubrifiant 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) *Coulures 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)

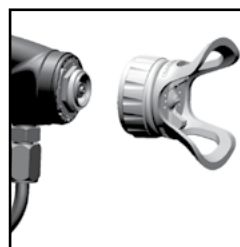


Fig. 4

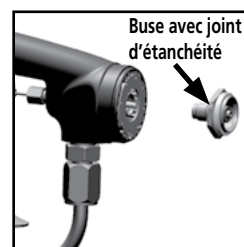


Fig. 5

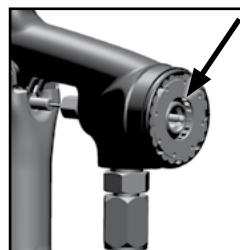


Fig. 6



Fig. 7

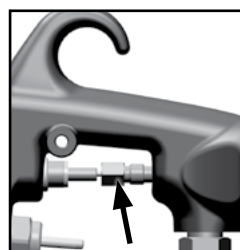


Fig. 8

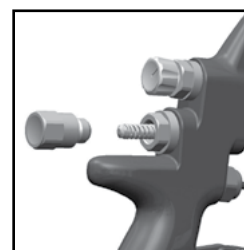


Fig. 9

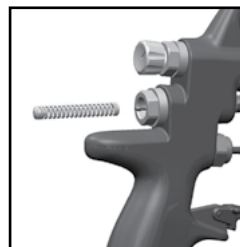


Fig. 10

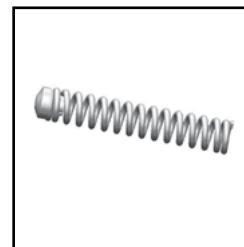


Fig. 11



Fig. 12

RÉPARATION/ENTRETIEN DE LA SOUPE D'AIR

QUAND INTERVENIR SUR LA SOUPE 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 SOUPE 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

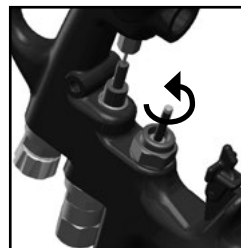


Fig. 15

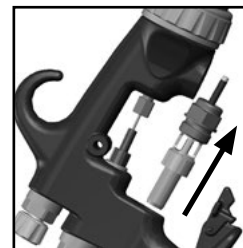


Fig. 16



Fig. 17

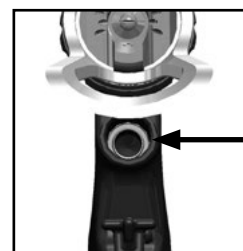


Fig. 18

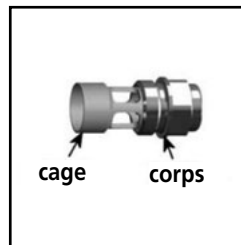


Fig. 19

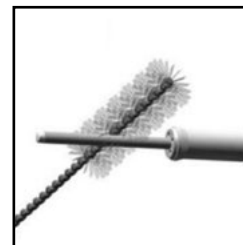


Fig. 20

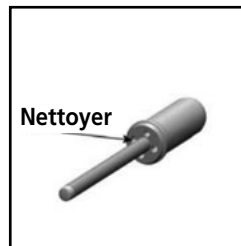


Fig. 21

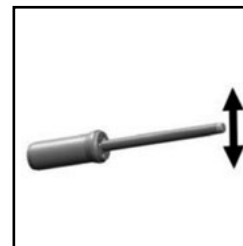


Fig. 22



Fig. 23

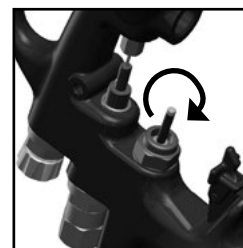


Fig. 24

REEMPLACEMENT DE LA SOUPE D'AIR

QUAND REMPLACER LA SOUPE 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. (Voir fig. 32)
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. 33)
8. Enfoncer fermement le joint arrière jusqu'à l'épaule à l'aide de l'outil d'entretien. (Voir fig. 34 et 35)
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. 36)
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)

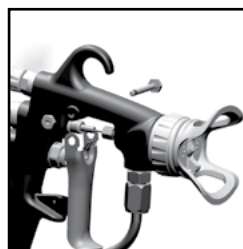


Fig. 25



Fig. 26



Fig. 27



Fig. 28



Fig. 29



Fig. 30



Fig. 31



Fig. 32



Fig. 33



Fig. 34



Fig. 35

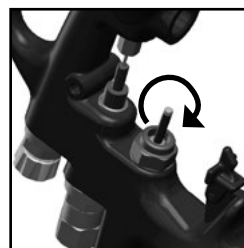


Fig. 36

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

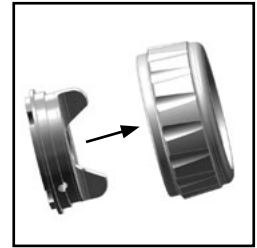


Fig. 38



Fig. 39



Fig. 40

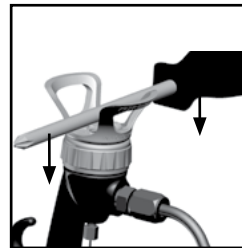


Fig. 41



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 L'ÉVENTAIL (PO)	CAPACITÉ EN GPM À 2200 PSI (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 L'ÉVENTAIL (PO)	CAPACITÉ EN GPM À 500 PSI (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

DESCRIPTION	NUMÉRO DE L'ENSEMBLE
AA4400M ENSEMBLE PISTOLET HVLP A EMBOUT PLAT (EMBOUT NON INCLUS)	0909-4400-HF000E
AA4400M PISTOLET HVLP A EMBOUT PLAT AVEC CHAPEAU D'AIR AA-10 (EMBOUT NON INCLUS)	0909-4400-10000E
AA4400M ENSEMBLE PISTOLET TRANS-TECH À EMBOUT PLAT (EMBOUT NON INCLUS)	0909-4400-LF000E

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 L'ÉVENTAIL (PO)	CAPACITÉ EN GPM À 500 PSI (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.

PISTOLET PULVÉRISATEUR SANS AIR COMPRIMÉ ET AIR-ASSISTÉ AA4400M

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 F-12 pour référencer les numéros de pièce.

ARTICLE	PIÈCE		DESCRIPTION	QTÉ.	ARTICLE	PIÈCE		DESCRIPTION	QTÉ.
N°	N°				N°	N°			
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	54-5780		ENSEMBLE TUYAU DE PRODUIT	1
3	54-5799-K ‡		SIÈGE (4400PSI).....	1	12	54-5789-K5 □		FILTRE À MAILLE 100 POUR LIQUIDE (TROUSSE DE 5)	1
			(CARBURE AU TUNGSTÈNE)					(FILTRES À MAILLE 60 (TROUSSE DE 5) 54-5788-K5)	
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 ■		EMBOUT PLAT (EMBOUTS DE FINI FIN 9-XXXX-F).....	1	14	— >		ÉCROU D'ADAPTATEUR DE FILTRE	1
6	54-5878-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 TRANS-TECH POUR EMBOUT PLAT 54-5797-K)		16	— ●		VIS DU SUPPORT DE FIXATION DU FILTRE.....	1
			(CHAPEAU D'AIR HVLP AA-10 POUR EMBOUT PLAT 54-5890-K)		17	— ●		SUPPORT DE FIXATION DU FILTRE.....	1
7	54-5852		ANNEAU DE RETENUE	1	18	54-5826		TROUSSE D'ENSEMBLE POINTEAU (4400PSI)	1
8	54-5794 ○		GARNITURE POUR EMBOUT PLAT.....	1	19	54-5850		ÉCROU OBTURATEUR POUR POINTEAU	1
COMPOSANTS POUR EMBOUT ROTATIF					22	54-5815		ENSEMBLE DE SOUPAPE DE DIFFUSEUR.....	1
3A	54-5832-K ‡		SIÈGE POUR EMBOUT ROTATIF (4400PSI).....	1	23	— #		BAGUE DE CORPS	1
			(CARBURE AU TUNGSTÈNE)		24	— #		JOINT DE BAGUE DE CORPS	1
5A	9-XXX-75 ■		EMBOUT ROTATIF.....	1	25	— ▲		ÉCROU DE GACHETTE	1
5B	54-7539-K2		SUPPORT POUR EMBOUT ROTATIF (TROUSSE DE 2)1		26	— ▲		VIS DE GACHETTE	1
6A	54-5924-K ▼		CHAPEAU D'AIR HVLP POUR EMBOUT ROTATIF. 1		27	— ✕		JOINT DE FILTRE SUPERIEUR.....	1
			(CHAPEAU D'AIR TRANS-TECH POUR EMBOUT ROTATIF 54-5925-K)		28	— ✕		JOINT DE FILTRE INFÉRIEUR.....	1
7	54-5852		ANNEAU DE RETENUE	1	29	54-1835		FILTRE À DISQUE EN MAILLE MÉTALLIQUE 100 (1 PIÈCE).. 1	
8A	54-5921 ○		GARNITURE POUR EMBOUT ROTATIF.....	1				(FILTRE À MAILLE 60 (TROUSSE DE 5) 54-1836-K5)	
					30	— *		LOGEMENT DU FILTRE À DISQUE.....	1
					31	— *		ÉCROU DE BLOCAGE DU FILTRE À DISQUE	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 F-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 54-5838. Commander le filtre (12) séparément.

● 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).

□ Monté avec des joints de filtre.

✕ Existe en paquet de 10 dans le cadre de la trousse 54-5874-K10 (noter l'emplacement de l'ensemble en page suivante).

* Disponible dans le cadre de la trousse 54-4726-K. Commander le filtre (29) 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)
72-2332	Bague à molette d'arrivée du produit (1/4 po m x ¼ po f)

FILTRE À LIQUIDE

54-5788-K5	Filtre à maille 60 (grille) monté sur pistolet
54-5789-K5	Filtre à maille 100 (grille) monté sur pistolet
54-1835	Filtre à maille 100 (front du filtre)
54-1836	Filtre à maille 60 (front du filtre)

RÉGULATEUR DE PRODUIT

845011	Sans jauge, 1000 à 3000 PSI réglementé gamme
845013	Sans jauge, 2000 à 5000 PSI réglementé gamme

TROUSSE DE NETTOYAGE

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

NÉCESSAIRE D'ESSAI POUR CAPUCHON D'AIR HVLP

54-5882-K	Nécessaire d'essai pour capuchon d'air HVLP pour embout plat (manomètre inclus)
54-5837-K	Nécessaire d'essai pour capuchon d'air HVLP pour embout rotatif (manomètre inclus)

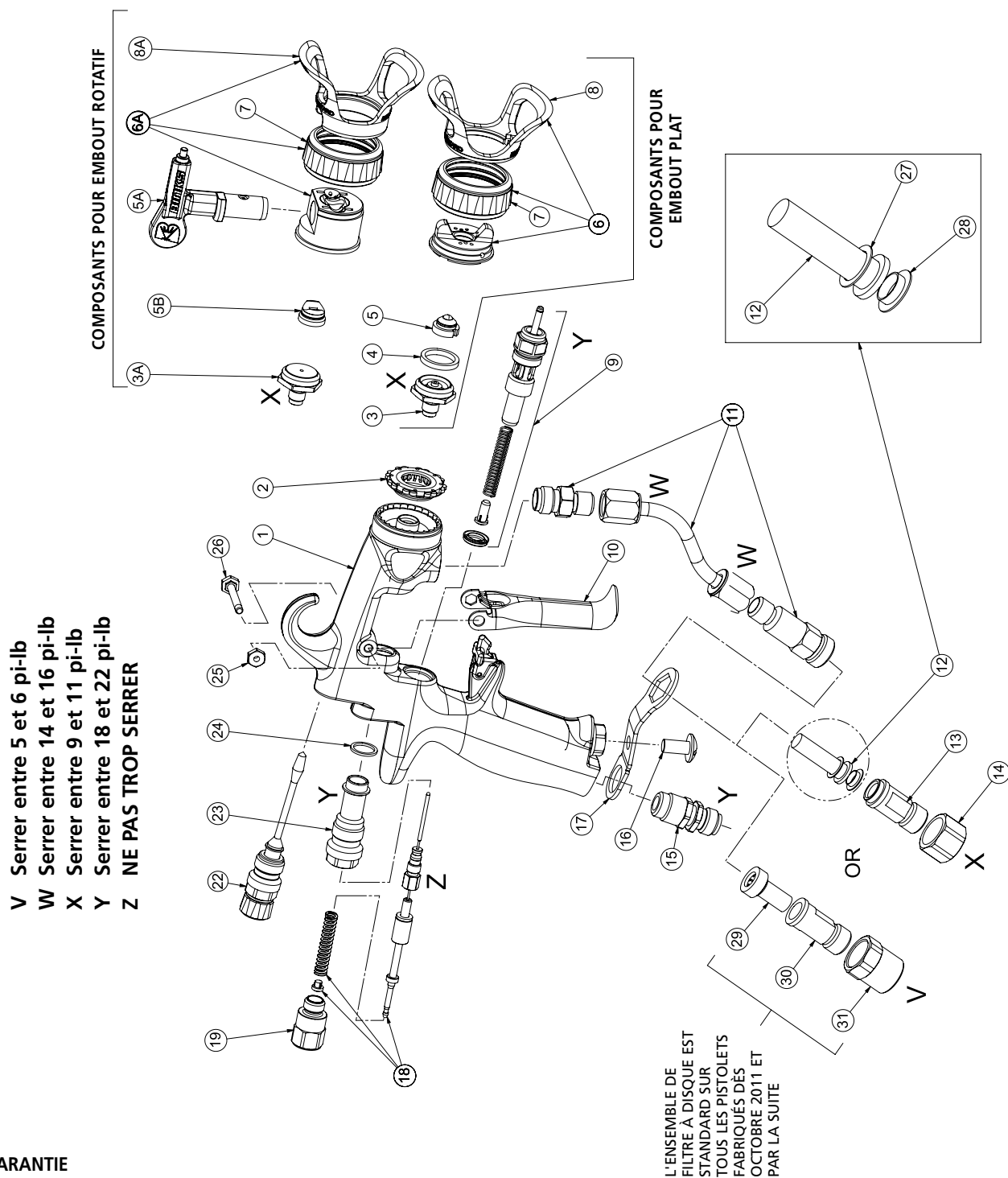
MANOMÈTRES D'ESSAI

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 AA4400M



GARANTIE

Ce produit est couvert par la garantie limitée d'un an de Binks.

Ventes européennes et Listing Service de Binks: www.finishingbrands.eu

Binks

Binks a autorisé les distributeurs à travers le monde. Pour toute assistance technique ou le distributeur le plus proche, voir la liste ci-dessous.

Finishing Brands (UK) Limited:
 Ringwood Road, Bournemouth
 Dorset BH11 9LH. UK
 Tel: +44 (0)1202 571 111
 Fax: +44 (0)1202 573 488
 General e-mail: info@finishingbrands.eu

Surfaces et Finitions:
 163-171 Av. des Auréats
 26014 Valence cedex. FR
 Téléphone: +33 (0) 4 75 75 27 53
 Télécopie: +33 (0) 4 75 75 27 79
 General e-mail: info@finishingbrands.eu

Finishing Brands Germany GmbH:
 Justus-von-Liebig-Straße 31
 63128 Dietzenbach. DE
 Tel: +49 (0) 6074 403 1
 Fax: +49 (0) 607 403 300
 General e-mail: info@finishingbrands.eu

BINKS®

www.finishingbrands.eu

AA4400M™ AIR-ASSIST AIRLESS SPRITZPISTOLE

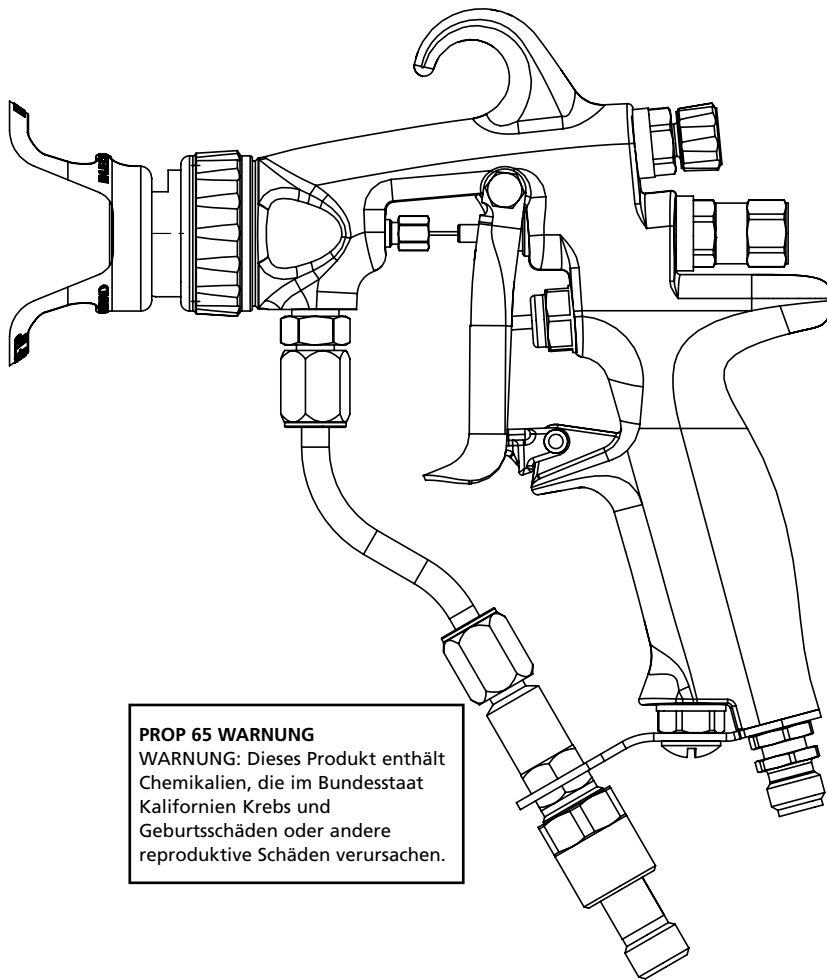
(0909-4400-XXXXXX)

**SIEHE SEITE 10 FÜR ARTIKELNUMMER DER KOMPLETTE PISTOLENSÄTZE
(OPTIONAL MIT FLACHER DÜSE/DREHDÜSE,
VERSTELLBARE GRÖSSE DES SEDIMENTKEGELS
UND HVLP/TRANS-TECH-TECHNOLOGIE)**

CE  II 2 G X

Die nachfolgenden Anweisungen beinhalten wichtige Informationen, die für einen ordnungsgemäßen Betrieb und eine präventive Wartung der Air-Assist Airless Spritzpistole AA4400M von Binks nötig sind. Bitte lesen Sie diese Anweisungen genau durch und stellen Sie sicher, dass Sie deren Inhalt verstanden haben. Nur so können Sie Ihre neue Spritzpistole AA4400M optimal nutzen.

Die Farbe oder das Material, das Sie aufsprühen möchten, wird in der Spritzpistole AA4400M vorab zerstäubt und mit einem typischen Flüssigkeitsdruck von 1.600-3.800 psi (optional bis zu 4.400 psi / 303 bar) durch die Karbidspitze gepresst. Durch die Vorabzerstäubung erzeugt die über die Luftkappe zugeführte Formluft ein außergewöhnlich feines und gleichmäßiges Sprühmuster. Dieses Sprühmuster wiederum führt zu einem gleichmäßigen Finish für Produkte, für die ein äußerst feines Finish ohne viel Overspray und VOC-Emissionen nötig ist.



PROP 65 WARNUNG

WARNUNG: Dieses Produkt enthält Chemikalien, die im Bundesstaat Kalifornien Krebs und Geburtsschäden oder andere reproduktive Schäden verursachen.

TECHNISCHE ANGABEN:

Maximaler Flüssigkeitsdruck:	4400 psi/303 bar
Maximaler Luftdruck:	100 psi/6,8 bar
Spritzpistolenkörper:	Geschmiedetes Aluminium
Flüssigkeitsführende Teile:	Edelstahl
Flüssigkeitssockel:	Wolframcarbidsitz
Flüssigkeitseinlassgröße:	1/4" NPS Außengewinde
Lufteinlassgröße:	1/4" NPS Außengewinde
Pistolengewicht:	490 g/17.28 oz. (ohne Spitze, Luftkappe, Schutzvorrichtung)

WICHTIG!

VERMEIDEN SIE BESCHÄDIGUNGEN

Der Kunde ist dafür verantwortlich, dass alle Anwender sowie das Wartungspersonal sich mit diesen Anweisungen vertraut machen.

Falls Sie zusätzliche Kopien dieser Anweisungen benötigen, setzen Sie sich bitte mit Ihrem Binks-Händler vor Ort in Verbindung.

⚠️ WARNUNG



LEICHT ENTZÜNDBARE, EXPLOSIVE UND GIFTIGE DÄMPFE



HOHER SPRÜHDROCK UND
UNDICHTE SCHLÄUCHE

DER HOHE SPRÜHDROCK KANN ZU SCHWERWIEGENDEN VERLETZUNGEN FÜHREN, WENN DAS ZUBEHÖR UNSACHGEMÄSS INSTALLIERT ODER VERWENDET WIRD.

LESEN SIE DAHER ALLE WARNHINWEISE UND BETRIEBSANWEISUNGEN SORGFÄLTIG DURCH, STELLEN SIE SICHER, DASS SIE DIESE VERSTANDEN HABEN UND BEFOLGEN SIE DIESE ZU JEDER ZEIT.

ARBEITEN SIE MIT DEM GERÄT ERST, WENN SIE SICH MIT DEN ANWEISUNGEN BESTENS VERTRAUT GEMACHT HABEN.

In diesem Artikelblatt werden wichtige Sicherheitsinformationen mit den Worten **WARNUNG**, **VORSICHT** und **HINWEIS** hervorgehoben:

⚠️ WARNUNG

Gefahren oder gefährliche Verfahren, die zu schweren oder tödlichen Körperverletzungen oder bedeutenden Sachschäden führen können.

⚠️ VORSICHT

Gefahren oder gefährliche Verfahren, die zu leichten Körperverletzungen oder Sachschäden führen können.

HINWEIS

Wichtige Informationen zur Installation, zum Einsatz und zur Wartung.

INJEKTIONSGEFAHR

Durch Sprühnebel aus der Sprühpistole, undichte Schläuche oder gerissene Komponenten kann Flüssigkeit in den Körper eingespritzt werden, was zu äußerst schweren Verletzungen, zu Vergiftungen oder sogar zu Amputationen führen kann. Flüssigkeit, die in die Augen oder auf die Haut spritzt, kann zu ernsthaften Verletzungen führen.

- In die Haut injizierte Flüssigkeit sieht auf den ersten Blick möglicherweise nur nach einer Schnittverletzung aus. Es handelt sich dabei aber um eine ernsthafte Verletzung und muss entsprechend behandelt werden. **HOLEN SIE SOFORT ÄRZTLICHE HILFE EIN. TEILEN SIE DEM DOKTOR MIT, WELCHER BESCHICHTUNGSTOFF EINGESPRITZT WURDE.**
- Richten Sie die Spritzpistole auf keinen Fall auf Personen oder auf irgendwelche Körperteile.
- Decken Sie die Sprühspitze nicht mit den Fingern oder der Hand ab.
- Versuchen Sie nicht, undichte Flüssigkeitsschläuche mit einem Lappen, der Hand, dem Körper oder einem Handschuh abzudichten.
- Versuchen Sie nicht, die Flüssigkeit mit einem Lappen zurückzuhalten. **DIES IST KEINE LUFTSPRITZPISTOLE**
- Sichern Sie die Spritzpistole, wenn sie nicht im Einsatz ist.
- **LASSEN SIE DEN DRUCK AB, WENN SIE MIT DER SPRITZPISTOLE ARBEITEN.**
- Ziehen Sie alle Flüssigkeitsverbindungen fest, bevor Sie das Gerät einsetzen.
- Überprüfen Sie täglich alle Schläuche, Leitungen und Verbindungen. Tauschen Sie alle abgenutzten, beschädigten oder losen Teile sofort aus.

⚠️ WARNUNG

Bei einem Druck von mehr als 1000 psi müssen Sie den Spitzenschutz verwenden, um sich zusätzlich vor Hautinjektionen zu schützen.

Gefährliche Flüssigkeiten oder giftige Dämpfe können zu schwerwiegenden Verletzungen oder sogar zum Tod führen, wenn sie unter die Haut oder in die Augen gelangen, bzw. verschluckt oder inhaled werden.

GEFAHR AUFGRUND VON GIFTIGEN FLÜSSIGKEITEN

- Machen Sie sich mit den speziellen Gefahren der Flüssigkeiten, mit denen Sie arbeiten, vertraut. Nähere Informationen hierzu finden Sie in den entsprechenden Materialsicherheitsdatenblättern. Machen Sie sich mit den Warnhinweisen des Herstellers in Bezug auf die Flüssigkeiten vertraut.
- Lagern Sie gefährliche Flüssigkeiten nur in dafür vorgesehenen Behältern. Entsorgen Sie gefährliche Flüssigkeiten ausschließlich gemäß den staatlichen bzw. regionalen Richtlinien.
- Tragen Sie geeignete Schutzkleidung, Handschuhe, Schutzbrille und Atemschutz. Missbrauch des Geräts kann zu einem Riss im Gerät, einer Fehlfunktion oder einem unerwarteten Starten führen und schwere Körperverletzungen verursachen.

GEFAHR DES GERÄTEMISSBRAUCHES

- Dieses Gerät ist nur für den professionellen Einsatz geeignet.
- Machen Sie sich mit allen Anweisungen, Markierungen und Warnhinweisen vertraut, bevor Sie das Gerät einsetzen.
- Verwenden Sie das Gerät nur für den vorgesehenen Zweck. Wenn Sie sich in Bezug auf den Verwendungszweck des Gerätes nicht im Klaren sind, kontaktieren Sie Ihren Binks-Händler vor Ort.
- Verändern oder modifizieren Sie das Gerät keinesfalls. Verwenden Sie nur Originalersatzteile von Binks.
- Überschreiten Sie den maximalen Arbeitsdruck der Gerätekomponente mit dem niedrigsten Druck nicht. **DER MAXIMAL ZULÄSSIGE FLÜSSIGKEITSDRUCK FÜR DIE AA4400M BETRÄGT 4.400 PSI (303 BAR). ÜBERSCHREITEN SIE DIESEN FLÜSSIGKEITSDRUCK KEINESFALLS.**
- Achten Sie darauf, die Schläuche von scharfen Kanten, beweglichen Teilen, heißen Oberflächen und stark frequentierten Bereichen fernzuhalten.
- Ziehen Sie das Gerät auf keinen Fall mithilfe von Schläuchen.
- Verwenden Sie nur von Binks zugelassene Schläuche. Entfernen Sie keine Federschutzvorrichtungen, die an den Schläuchen angebracht sind. Diese verhindern, dass die Schläuche an den Anschlüssen knicken.
- Verwenden Sie nur Lösungsmittel, die mit den Schläuchen und Material führenden Teilen des Geräts kompatibel sind.
- Beachten Sie alle gesetzlichen staatlichen und regionalen Brandschutz-, Elektro- und sonstigen Sicherheitsvorschriften.

Eine falsche Erdung des Geräts, schlechte Belüftung, offenes Feuer oder Funken können gefährliche Bedingungen ergeben und zu einem Brand oder einer Explosion oder schweren Körperverletzungen führen.

BRAND- UND EXPLOSIONSGEFAHR

- Erden Sie das Gerät sowie das zu besprühende Objekt.
- Sorgen Sie für eine gute Belüftung, damit sich keine leicht entzündbaren Dämpfe aufgrund des aufgespritzten Materials oder Lösungsmittels entwickeln können.
- Löschen Sie offene Flammen oder Zündflammen innerhalb des Sprühbereichs.
- Nehmen Sie alle Geräte im Sprühbereich vom Netz.
- Entfernen Sie jeglichen Unrat, vor allem mit Lösungsmitteln getränkte Lappen, aus dem Sprühbereich.
- Sollten sich während des Sprühvorgangs Funken entwickeln, **MÜSSEN SIE DEN SPRÜHVORGANG UMGEHEND EINSTELLEN.** Ermitteln Sie die Ursache der Funkenbildung und beheben Sie das Problem.

GERÄUSCHPEGEL

- Der A-gewichtete Geräuschpegel von Spritzpistolen kann je nach verwendeter Luftkappe 85 dB(A) überschreiten. Es wird empfohlen, beim Spritzlackieren immer einen Gehörschutz zu tragen.

Die in der folgenden Konformitätserklärung aufgeführten Spritzpistolenmodelle dürfen in bestimmten explosionsgefährdeten Bereichen **NUR** verwendet werden, wenn die in diesem Handbuch (Artikelblatt) beschriebenen speziellen Hinweise in Bezug auf sichere Installation und sicheren Einsatz beachtet werden. Diese Modelle erfüllen die ATEX-Vorschriften **94/9/EG, Schutzstufe II 2 G X**, und sind geeignet für den Einsatz in den Zonen **1 und 2**.

EC-Konformitätserklärung

Hergestellt von: Binks
195 Internationale Blvd.
Glendale Heights, IL 60139

Typ/Serie: Handspritzpistolen

Modell: AA1600M, AA4400M

Das Gerät, auf das sich dieses Dokument bezieht, stimmt mit den folgenden Normen oder anderen Bezugsgrößen überein:

EN ISO 12100-1&2:2003 und BS EN 1953:1999 und gleichzeitig gemäß der Richtlinie des EU-Rates 98/37/EG in Bezug auf die Maschinensicherheitsrichtlinie; sowie

EN 13463-1:2001, Richtlinie des EU-Rates 94/9/EC zu Geräte und Schutzsysteme, die für den Einsatz in potenziell explosiven Umgebungen eingesetzt werden, Schutzstufe II 2 GX.

Genehmigt von: 
Paul Micheli, Binks

Datum: December 3, 2009



EINRICHTEN DER LACKIERPISTOLE

HINWEIS

Bevor Sie fortfahren, müssen Sie sich vergewissern, dass der Abzug gesichert ist.

1. Schließen Sie den Schlauch für die Hochdruckflüssigkeit am Pistoleneingang fest an.
2. Schließen Sie den Luftschlauch fest an der Spritzpistole an.
3. Erhöhen Sie langsam die Luftzufuhr und bauen Sie einen Flüssigkeitsdruck im unteren zulässigen Druckbereich der Pistole auf. Ein typischer Flüssigkeitsdruck für den Anfang ist 250 psi. Der tatsächliche Anfangsdruck kann über oder unter 250 psi liegen und hängt davon ab, wie die Pumpe eingerichtet ist bzw. vom Pumpentyp, dem Sprühmaterial und der Spritzpistole selbst.
4. Stellen Sie den Luftdruck mit dem Handrad für die Steuerung, der sich am Luftregler befindet, auf Null.
5. Um das Sprühmuster zu testen, besprühen Sie ein Stück Holz oder Pappkarton zügig im Abstand von ca. 30 cm. Anhand dieses Tests können Sie auf die Gleichmäßigkeit der Partikelgröße und das Sprühmusters schließen.
6. Sollte das Sprühmuster einen Nachlauf bilden oder Ungleichmäßigkeiten aufweisen, müssen Sie den Luftdruck nach Bedarf erhöhen, um so ein gleichmäßiges Sprühmuster zu erzielen. Der maximale Eingangsluftdruck für HVLP beträgt 14 psi (max. 15 psi für HVLP mit Drehdüse) bzw. 20-40 psi für TRANS-TECH. **Die HVLP-Flachspitzen- und Drehdüsen-Luftkappen verwenden 8,3 SCFM Luft bei ihrem entsprechenden maximalen Einlassluftdruck. Die Trans-Tech Flachspitzen- und Drehdüsen-Luftkappen verwenden 13 SCFM Luft bei 30 psi Einlassluftdruck.** Die Luftzufuhr unterstützt die Zerstäubung für die Beschichtung.
7. Sobald die Sprühqualität in Ordnung ist, können Sie den Sprühvorgang starten. Sollte die Sprühkapazität zu niedrig sein, um mit der Geschwindigkeit der Fertigungsstraße Schritt zu halten, oder nicht genügend Material für eine befriedigende Beschichtungsqualität vorhanden sein, müssen Sie den Flüssigkeitsdruck langsam in Schritten von 50 psi erhöhen. Verwenden Sie dafür das Handrad für den Flüssigkeitsregler. Bedenken Sie dabei jedoch, dass bei einer Erhöhung des Flüssigkeitsdrucks mehr Luft benötigt wird, um Nachlauf zu vermeiden.

Die Sprühkonsistenz innerhalb der Lackierer und ähnlicher Lackierarbeiten kann erhöht werden, indem man eine Tabelle mit Standarddruckwerten erstellt. Wiederholen Sie Schritt 6, bis die benötigte Materialbeschichtung und Auftraggeschwindigkeit erreicht sind. Sollte der maximale Flüssigkeitsdruck bereits erreicht sein, bevor die erforderliche Materialbeschichtung und Auftraggeschwindigkeit erreicht sind, müssen Sie möglicherweise eine größere Flüssigkeitsspitze wählen.

TYPISCHER ANSCHLUSS

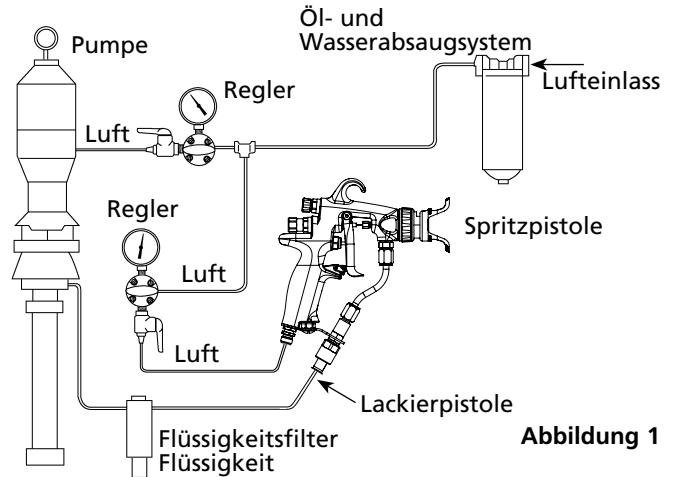


Abbildung 1

Fan Muster Einstellung: Drehen gegen den Uhrzeigersinn zu verringern Muster; im Uhrzeigersinn, um Muster zu erhöhen (Abb. 2).

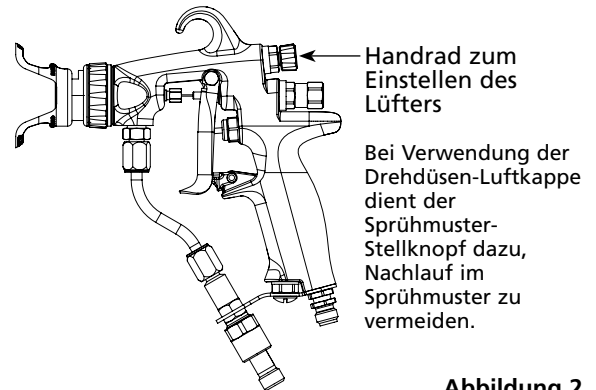


Abbildung 2

HINWEIS

Für die Einstellung des Lüfters bei HVLP-Spritzpistolen benötigt man einen Einlassluftdruck von max. 14 psi. (15 psi max. für HVLP-Drehdüse.) Bei TRANS-TECH-Spritzpistolen benötigt man für die Einstellung des Lüfters einen Einlassdruck von ca. 20-40 psi. Um das Muster einstellen zu können, benötigt man bei einem höheren Flüssigkeitsdruck auch einen höheren Einlassluftdruck.

HINWEIS

Hängen Sie die Spritzpistole nie am Abzug auf. Das kann zu Beschädigungen der Nadel oder zu Fehlfunktionen führen.

AUSWAHL DER FLÜSSIGKEITSSPITZE

Folgende Faktoren sollten Sie bei der Auswahl der Flüssigkeitsspitze für Ihre Air-Assist Airless Spritzpistole beachten: (1) die Größe der zu besprühenden Teile; (2) die Geschwindigkeit der Fertigungsstraße; (3) die Flussrate des Materials sowie die Schichtdicke; (4) die Viskosität des aufgetragenen Materials; (5) die Art des aufgetragenen Materials;

sowie (6) die Zerstäubungsqualität der erforderlichen Beschichtung. Die geeignete Flüssigkeitsspitze für die jeweilige Lackierarbeit wählen Sie am besten aus, indem Sie selber Testen und dem fachlichen Rat Ihres Material- und Geräteherstellers folgen.

FLÜSSIGKEITSSCHLÄUCHE

Folgende Faktoren sollten Sie bei der Auswahl der Flüssigkeitsspitze für Ihre Air-Assist Airless Spritzpistole beachten: (1) die Größe der zu besprühenden Teile; (2) die Geschwindigkeit der Fertigungsstraße; (3) die Flussrate des Materials sowie die Schichtdicke; (4) die Viskosität des aufgetra-

genen Materials; (5) die Art des aufgetragenen Materials; sowie (6) die Zerstäubungsqualität der erforderlichen Beschichtung. Die geeignete Flüssigkeitsspitze für die jeweilige Lackierarbeit wählen Sie am besten aus, indem Sie selber Testen und dem fachlichen Rat Ihres Material- und Geräteherstellers folgen. **G-3**

BEHEBUNG VON FEHLERN IM SPRÜHMUSTER

⚠ VORSICHT

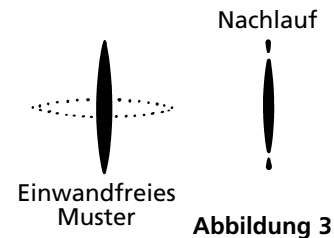
Bevor Sie Ihre Spritzpistole warten, müssen Sie stets den Abzug sichern und den Flüssigkeitsdruck ablassen.

Nachfolgend eine Zusammenfassung der Schritte, die der Lackierer sofort durchführen muss, sobald ein fehlerhaftes Sprühmuster auftritt.

1. Überprüfen Sie den externen Teil der Flüssigkeitsspitze, die für den Materialaufbau zuständig ist. Sollten sich Materialrückstände gebildet haben, müssen Sie den Pistolenabzug sichern und die Flüssigkeitsspitze der Pistole mit einem weichen Pinsel aus einem nichtmetallischen Material reinigen.
2. Lässt das Sprühmuster einen Nachlauf am Anfang oder am Ende des Musters erkennen, müssen Sie den Luftdruck schrittweise erhöhen, bis der Nachlauf verschwindet.
3. Falls eine Erhöhung des Luftdrucks nicht zum gewünschten Erfolg führt, ist möglicherweise die Flüssigkeitsspitze abgenutzt und muss ausgetauscht werden. Ein weiterer Hinweis dafür, dass eine verschliss-

sene Spitze ausgetauscht werden muss, ist eine allmähliche Abnahme der Sprühmusterbreite.

4. Falls weder das Reinigen noch der Austausch der Flüssigkeitsspitze zum gewünschten Erfolg führt, liegt das aller Wahrscheinlichkeit nach an der Temperatur bzw. Viskosität des Materials.
5. Pulsiert oder flimmert das Muster, müssen Sie den Druckregler, alle nachgeschalteten Regler sowie die Pumpe überprüfen. Eventuell muss das Gerät neu eingestellt oder sogar repariert werden.



ALLGEMEINE FEHLERDIAGNOSE

(Bei Angabe von Teilenummern in Klammern, siehe Seite G-12)

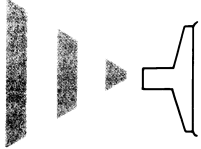
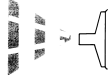
PROBLEM	URSACHE	MAßNAHME
Flüssigkeitsaustritt an den Dichtungen	Dichtung oder Nadelfassung abgenutzt. Nadeldichtung lose.	Tauschen Sie die Nadeleinheit aus (18). Ziehen Sie die Dichtmutter leicht an, bis keine Flüssigkeit mehr austritt.
Flüssigkeitsaustritt an der Vorderseite der Spritzpistole	Nadelkugel abgenutzt oder beschädigt. Sitzeinheit abgenutzt.	Tauschen Sie die Nadeleinheit aus (18). Tauschen Sie den Flüssigkeitssockel aus (3/3A).
Flüssigkeit in den Luftdurchgängen	Dichtung der Sprühspitze undicht. Bereich um den Flüssigkeitssockel undicht.	Ziehen Sie die Schutzvorrichtung für die Luftkappe/Düse fest (7). Tauschen Sie die Karbidspitze aus (5/5A). Ziehen Sie den Flüssigkeitssockel fest oder tauschen Sie den Sockel aus (3/3A).
Langsame Abspernung der Flüssigkeit	Aufbau von Flüssigkeit an der Nadeleinheit.	Reinigen Sie die Nadeleinheit oder tauschen Sie die Einheit aus (18).
Kein Flüssigkeitsaustritt nach Betätigung des Abzugs	Spitzenöffnung verstopft. Nadel ist beschädigt oder abgebrochen. Flüssigkeitsfilter oder Flüssigkeitsschlauch verstopft.	Bei Flachspitzen: Unterbrechen Sie die Flüssigkeitszufuhr. Lassen Sie den Druck in einen geerdeten Behälter ab. Sichern Sie den Pistolenabzug. Entfernen Sie die Schutzvorrichtung für die Luftkappe/Düse (6) und die Karbidspitze (5). Reinigen Sie die Karbidspitze oder tauschen Sie die Spitze aus (5). Bei Drehdüsen: Drehen Sie die Drehdüse (5A) in der Luftkappe (6A) und sprühen Sie in einen geschlossenen und geerdeten Behälter, um sämtliche Ablagerungen aus der Spitze zu entfernen. Falls die Verstopfung der Spitze dadurch nicht behoben werden kann, müssen Sie die Drehdüse entfernen, reinigen und austauschen. Unterbrechen Sie die Flüssigkeitszufuhr. Lassen Sie den Druck in einen geschlossenen und geerdeten Behälter ab. Lösen Sie den Pistolenabzug (10). Tauschen Sie die Nadeleinheit aus (18). Unterbrechen Sie die Flüssigkeitszufuhr. Lassen Sie den Druck in einen geschlossenen und geerdeten Behälter ab. Unterbrechen Sie die Luftversorgung zur Pumpe und lassen Sie den Flüssigkeitsdruck über das Überströmventil ab. Sichern Sie den Pistolenabzug. Lösen Sie zum Druckabbau im Schlauch die Schlauchverbindung an der Pistole sehr langsam. Entfernen Sie den Schlauch und beseitigen Sie die Verstopfung. HINWEIS: Beim Auswechseln des Filters zwei Schraubenschlüssel verwenden – einen, um das Rohr (11) festzuhalten und ein Drehen zu vermeiden, und den anderen, um die Mutter (14) zu entfernen. Ziehen Sie die Mutter (14) nur mit 9 bis 11 ft.-lbs fest.

WICHTIGE BEHÖRDLICHE ANMERKUNG

Die Air-Assist H.V.L.P. Handspritzpistole AA4400M ist eine Kombination aus der bewährten leistungsstarken, mit Binks kompatiblen Spritzpistole und der Air-Assist Zerstäubung. Das Ergebnis ist eine zuverlässige, sorgfältig durchdachte kompatible Spritzpistole. Die Luftkappe ist geeignet für 25' Luftschläuche mit einem Innendurchmesser von 5/16" und einen auf nur 20 psi eingestellten Regler, und benötigt zum Formen eines weichen Sprühmusters 10 psi Zerstäubungsluft. Die Air-Assist H.V.L.P. Spritzpistole AA4400M arbeitet mit hohen Übertragungsraten und erfüllt sämtliche behördlichen Richtlinien für H.V.L.P. Spritzpistolen.

Max. Flüssigkeitszufuhr: 4.400 psi / 303 BAR
 Max. statischer Luftdruck am Regler mit 25' Einlassschlauch: 1,4 BAR
 Max. dynamischer Luftdruck am Pistoleneinlass: 14 psi / 1 BAR
 Spritzpistolenkörper: Geschmiedete Aluminiumlegierung
 Flüssigkeitsführende Teile: Edelstahl und Wolframkarbid / UHMW

BEHEBUNG VON FEHLERN IM SPRÜHMUSTER

PROBLEM	URSACHE	MAßNAHME
Wellenartiges Sprühmuster 	Unzureichende Flüssigkeitszufuhr Luft in der Farbzufuhr Versuch des „Flachdrehens“ (teilweise Betätigung des Pistolenabzugs).	Stellen Sie den Regler neu ein oder füllen Sie die Farbbehälter auf. Überprüfen Sie die Schlauchanschlüsse des Pumpensiphons und ziehen Sie die Anschlüsse fest, lassen Sie die Luft aus der Farbleitung ab. Flachdrehen mit der Spritzpistole AA4400M nicht möglich.
Streifenartige Sprühfinger 	Karbidspitze teilweise verstopft.	Reinigen Sie die Karbidspitze oder tauschen Sie die Spitze aus.
Unregelmäßiges Sprühmuster 	Flüssigkeitsaufbau an der Karbidspitze, oder Spitze teilweise verstopft. Reinigen Sie die Karbidspitze.	An der fehlerhaften Seite des Sprühmusters sind die Kappenlöcher verstopft. Reinigen Sie die Kappenlöcher mit Lösungsmittel und einem weichen Pinsel.
Sprühmuster auf eine Seite verschoben; auf dieser Seite ist die Luftkappe verschmutzt. 	An der fehlerhaften Seite des Sprühmusters sind die Kappenlöcher verstopft.	Reinigen Sie die Kappenlöcher mit Lösungsmittel und einem weichen Pinsel bzw. Zahnstocher.

WARTUNG UND REINIGUNG DER AIR-ASSIST AIRLESS SPRITZPISTOLE

Die Wartung der Air-Assisted Airless Spritzpistolen umfasst (1) den Austausch abgenutzter Flüssigkeitsspitzen; (2) die Schmierung sowie (3) die Reinigung der Pistole.

FLÜSSIGKEITSSPITZE

Der Einsatz von Air-Assisted Airless Spritzpistolen mit abgenutzter Flüssigkeitsspitze führt zu einem erhöhten Materialverbrauch und dadurch zum Ausstoß von HAP. Erhöht sich der Durchmesser der Spitze aufgrund von Abnutzung beispielsweise von 0,38 mm auf 0,53 mm, kann das zu einem 100 Prozent erhöhten Materialverbrauch und entsprechend erhöhten Kosten führen. Um Materialverschwendung und die Entstehung nicht Wert schöpfender Kosten zu vermeiden, muss ein Wartungsplan erstellt werden, der die Überprüfung der Flüssigkeitsspitze und deren Austausch berücksichtigt.

SCHMIERUNG

Für eine optimale Sprühleistung ist eine einwandfreie Schmierung unumgänglich. Durch regelmäßige Schmierung wird eine leichtgängige und einwandfreie Funktion des Geräts sichergestellt. Die Spritzpistole muss nach jedem Reinigungsvorgang geschmiert werden. Dabei müssen die Flüssigkeitsnadelpackung und der Drehpunkt des Pistolenabzugs bei jeder Wartung der Air-Assisted Airless Spritzpistole geschmiert werden. Für die Schmierung der Flüssigkeitsnadelpackung und des Drehpunkts des Pistolenabzug wird Pistolenfett verwendet.

⚠ VORSICHT

Tauchen Sie nie die komplette Pistole in Lösungs- oder Verdünnungsmittel. Manche Pistolenteile verlieren ihren Schmierfilm schneller und unterliegen somit verstärkter Abnutzung. Außerdem können Lösungsmittel Verunreinigungen im Pistolenkörper verursachen und kleine Luft- und Flüssigkeitskanäle verstopfen.

REINIGUNG

Die nachfolgenden Schritte sind eine Zusammenfassung des Reinigungsvorgangs für Air-Assisted Airless Spritzpistolen.

1. Unterbrechen Sie die Zufuhr der Zerstäubungsluft zur Pistole.
2. Unterbrechen Sie die Luftzufuhr zur Pumpe und lassen Sie den Flüssigkeitsdruck ab. Falls vorhanden, kann dies über das Überströmventil/Vorventil geschehen.
3. Stecken Sie den Siphonschlauch (Saugschlauch) in den Flüssigkeitsbehälter. Wenn die Pumpe direkt in das Material eingetaucht ist, müssen Sie die Pumpe entfernen und in einen Behälter mit Lösungsmittel tauchen.

HINWEIS

Verwenden Sie nur kompatible Lösungsmittel, die für Reinigungszwecke zugelassen sind.

4. Sichern Sie den Pistolenabzug.
5. Entfernen Sie die Flüssigkeitsspitze und geben Sie die Spitze in einen geschlossenen Behälter mit Lösungsmittel.
6. Stellen Sie den Luftzufuhrregler der Pumpe auf die niedrigste Stufe (entgegen dem Uhrzeigersinn).
7. Entsichern Sie den Pistolenabzug.
8. Stellen Sie die Luftzufuhr zur Pumpe wieder her und schließen Sie das Überströmventil / Vorventil, falls vorhanden.
9. Regeln Sie die Luftzufuhr zur Pumpe in langsamen Schritten, bis die Pumpe zu zirkulieren beginnt.
- 10 Halten Sie die Pistole in einen geschlossenen Behälter und betätigen Sie den Abzug so lange, bis die Flüssigkeit frei herausströmt.

⚠ WARNUNG

Falls der Luftdruck der Zufuhrluft zur Pumpe nicht reduziert wird oder falls kein geschlossener Behälter verwendet wird, kann es zu einem „Zurückprallen“ des Materials kommen. Ein „Zurückprallen“ des Materials kann zu Verletzungen und Beschädigungen führen.

HINWEIS

Während des Reinigungsvorgangs müssen Sie die Spritzpistole beim Sprühen unbedingt in einen geschlossenen Behälter halten. Spritzen Sie niemals in die Luft oder in die Spritzkabine.

REINIGUNG (Fortsetzung)

11. Wischen Sie die Außenfläche der Pistole mit einem Lappen ab, der mit Lösungsmittel getränkt ist. Bitte beachten Sie, dass nicht alle Lösungsmittel für die Reinigung geeignet sind. Der Benutzer der Spritzpistole muss darauf achten, ausschließlich Lösungsmittel zu verwenden, die für die Reinigung des Geräts zugelassen sind. Diese Mittel tragen

eine entsprechende Kennzeichnung, die sie als geeignet für Reinigungszwecke ausweist. Falls der Benutzer der Spritzpistole Fragen in Bezug auf die Auswahl der geeigneten Lösungsmittel zur Reinigung hat, muss der Benutzer einen Vorgesetzten oder das Personal für Umweltfragen in der Lackierwerkstatt kontaktieren.

AUSTAUSCH DER FLÜSSIGKEITSDÜSE BZW. FLÜSSIGKEITSNADEL**GRÜNDE FÜR DEN AUSTAUSCH VON DÜSE BZW. NADEL:**

- A) Flüssigkeitsaustritt an der Flüssigkeitsdüse
- B) Langsame Flüssigkeitsabspernung
- C) Keine Flüssigkeit nach Betätigung des Pistolenabzugs

⚠ VORSICHT

Bitte achten Sie darauf, vor Beginn einer jeden Reparatur den Flüssigkeits- und Luftdruck zur Pistole abzulassen.

AUSTAUSCH DER FLÜSSIGKEITSDÜSE**⚠ VORSICHT**

Entfernen Sie keine Flüssigkeit Rohr ersetzen, wenn die Flüssigkeitsdüse.

- Entfernen Sie die Luftkappe zusammen mit der Sprühspitze. (Siehe Bild 4)
- Drücken Sie den Abzug vollständig durch und entfernen Sie dabei die Flüssigkeitsdüse und den Dichtring. (Siehe Bild 5)
- Überprüfen Sie die Luftverteilerplatte auf Abnutzung. Tauschen Sie die Luftverteilerplatte bei Bedarf aus. (Siehe Bild 6)
- Drücken Sie den Abzug vollständig durch und bauen Sie dabei die neue Flüssigkeitsdüse und den Dichtring ein. Drehen Sie die Flüssigkeitsdüse mit einem Drehmoment zwischen 9 und 11 ft.-lbs. fest. (Siehe Bild 5)
- Tauschen Sie die Luftkappe zusammen mit der Sprühspitze aus (siehe Bild 4).

AUSTAUSCH DER FLÜSSIGKEITSNADEL

- Entfernen Sie den Abzug, indem Sie die Abzugsschraube und die Abzugsmutter entfernen. (Siehe Bild 7)
- Schrauben Sie die Mutter der Nadelpackung komplett ab. (Siehe Bild 8)
- Schrauben Sie die Abdeckplatte ab und entfernen Sie die Nadelfeder und das Federpolster. (Siehe Bild 9 und 10)
- Vergewissern Sie sich, dass das Federpolster nicht abgenutzt ist und entfernen Sie alle Ablagerungen von der Feder. (Siehe Bild 11)
- Entfernen Sie die Nadel. (Siehe Bild 12)
- Bauen Sie die neue Nadel und die neue Feder je nach Bedarf ein. (Siehe Bild 12 und 10). Achten Sie darauf, dass das Federpolster fest an der Feder angebracht ist.
- Schrauben Sie die Abdeckplatte wieder an. (Siehe Bild 9)
- Ziehen Sie die Mutter der Nadelpackung vorsichtig an. Ziehen SIE IHN NICHT ZU FEST AN. (Siehe Bild 8)
- Tauschen Sie Abzug, Abzugsschraube und Abzugsmutter aus. (Siehe Bild 7)
- Betätigen Sie die Pistole mit Flüssigkeit und ziehen Sie die Mutter der Nadelpackung so fest an, dass keine Flüssigkeit austritt. (Siehe Bild 8)

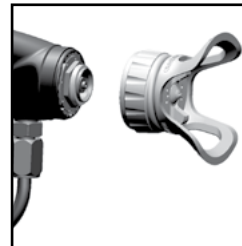


Bild 4



Bild 5



Bild 6



Bild 7

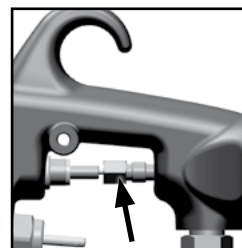


Bild 8

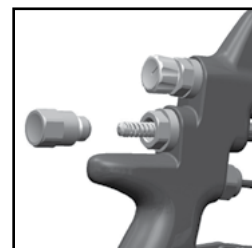


Bild 9

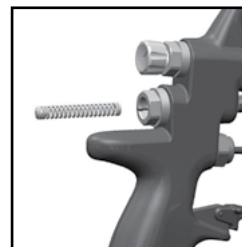


Bild 10

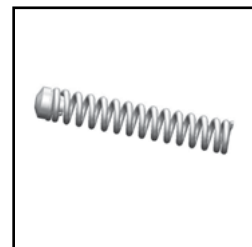


Bild 11



Bild 12

INSTANDHALTUNG DES LUFTVENTILS**GRÜNDE FÜR DIE INSTANDHALTUNG DES LUFTVENTILS:**

- A) Das Luftventil funktioniert nicht richtig (muss ggf. gereinigt werden).
- B) Routinewartung.
- C) Luftaustritte (Austausch empfohlen, siehe Seite 8)

⚠ VORSICHT

Bitte achten Sie darauf, vor Beginn einer jeden Reparatur den Flüssigkeits- und Luftdruck zur Pistole abzulassen.

1. Entfernen Sie den Abzug und den Flüssigkeitsschlauch. (Siehe Bild 13 und 14)
2. Schrauben Sie das Luftventil mit einem Schraubenschlüssel (14 mm) heraus. (Siehe Bild 15)
3. Nehmen Sie das Luftventil vom Griffenschaft ab. (Siehe Bild 16)
4. Entfernen Sie die Feder mit dem Federpolster. (Siehe Bild 17)
5. NEHMEN SIE DIE HINTERE DICHTUNG NICHT VOM PISTOLENKÖRPER AB. (Siehe Bild 18)
6. NEHMEN SIE NICHT DAS KUNSTSTOFFGEHÄUSE VOM LUFTVENTILKÖRPER AB, DA DAS GEHÄUSE BESCHÄDIGT WERDEN KANN. (Siehe Bild 19)
7. REINIGEN
 - a. Entfernen Sie alle Lackrückstände. (Siehe Bild 20)
 - b. Die vier Verteilerlöcher müssen sauber sein. (Siehe Bild 21)
 - c. Der Schaft muss ungehindert im Verteiler schweben. (Siehe Bild 22)
 - d. Der Schaft muss fast ohne Widerstand durch das Gehäuseloch gleiten (aufgrund der Dichtung).
 - e. Die hintere Dichtung muss sauber aussehen und im Loch liegen. (Siehe Bild 18)
 - f. Wenn Sie einen der obigen Punkte nicht beheben können, müssen Sie das Luftventil austauschen. (Siehe Austausch des Luftventils, Seite 8)
8. Wechseln Sie die Feder aus. Achten Sie darauf, dass Sie das Ende mit dem Kunststofflagerpolster zuerst einsetzen. (Siehe Bild 17)
9. Setzen Sie das Luftventil in die Pistole ein und schieben Sie es vorsichtig über die Feder und durch die hintere Dichtung. (Siehe Bild 23)
10. Ziehen Sie das Luftventil zuerst mit der Hand und dann mit dem Schraubenschlüssel (14 mm) fest. Mit einem Drehmoment zwischen 18 und 22 ft.-lbs. Fest drehen. (Siehe Bild 24)
11. Tauschen Sie den Flüssigkeitsschlauch und den Abzug aus. (Siehe Bild 14 und 13)
12. Wenn Luft durch die Pistole austritt, muss das Luftventil ggf. ausgewechselt werden. (Siehe Austausch des Luftventils, Seite 8)



Bild 13



Bild 14



Bild 15



Bild 16



Bild 17



Bild 18

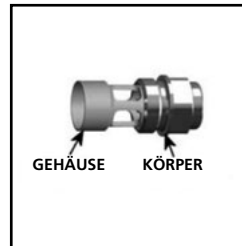


Bild 19

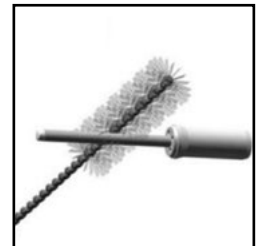


Bild 20

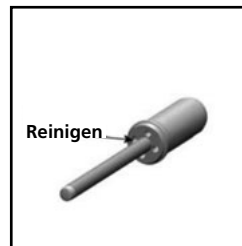


Bild 21

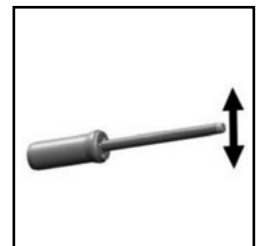


Bild 22



Bild 23

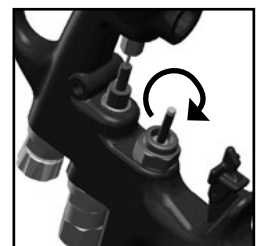


Bild 24

AUTAUSSCH DES LUFTVENTILS

GRÜNDE FÜR DEN AUSTAUSCH DES LUFTVENTILS:

- A) Luftaustritt durch die Spritzpistole.
- B) Luftventil funktioniert nicht richtig.

⚠ VORSICHT

Bitte achten Sie darauf, vor Beginn einer jeden Reparatur den Flüssigkeits- und Luftdruck zur Pistole abzulassen.

1. Entfernen Sie den Abzug und den Flüssigkeitsschlauch. (Siehe Bild 25 und 26)
2. Schrauben Sie das Luftventil mit einem Schraubenschlüssel (14 mm) heraus. (Siehe Bild 27)
3. Fassen Sie den Schaft an und nehmen Sie das Luftventil ab. (Siehe Bild 28)
4. Entfernen Sie die Feder mit dem Federpolster. (Siehe Bild 29)
5. Haken Sie die hintere Dichtung mit dem Wartungswerkzeug aus. (Siehe Bild 30 und 31)
6. Reinigen Sie die Luftventillöcher im Pistolenkörper mit der dem Kit beiliegenden Bürste. (Siehe Bild 32)
7. Setzen Sie die neue hintere Dichtung auf das Wartungswerkzeug; die Rillen müssen in die Wartungswerkzeug-Form passen. (Siehe Bild 33)
8. Drücken Sie die hintere Dichtung mit dem Wartungswerkzeug fest bis zur Schulter in das Loch. (Siehe Bild 33 und 34)
9. Setzen Sie die neue Feder ein. Achten Sie darauf, dass Sie das Ende mit dem Kunststofflagerpolster zuerst einsetzen. (Siehe Bild 29)
10. Setzen Sie das Luftventil in die Pistole ein und schieben Sie es vorsichtig über die Feder und durch die hintere Dichtung. (Siehe Bild 35)
11. Ziehen Sie das Luftventil zuerst mit der Hand und dann mit dem Schraubenschlüssel (14 mm) fest. Mit einem Drehmoment zwischen 18 und 22 ft.-lbs. Fest drehen. (Siehe Bild 36)
12. Tauschen Sie den Flüssigkeitsschlauch und den Abzug aus. (Siehe Bild 26 und 25)

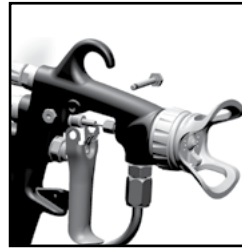


Bild 25

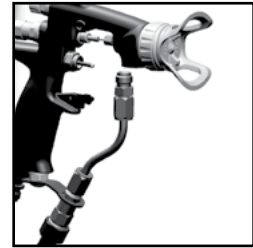


Bild 26

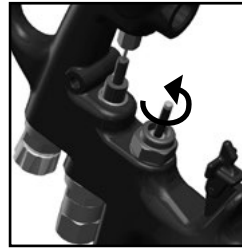


Bild 27

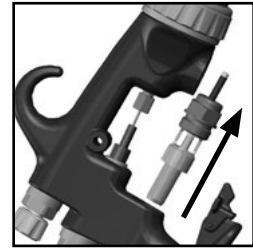


Bild 28



Bild 29



Bild 30



Bild 31



Bild 32



Bild 33



Bild 34



Bild 35

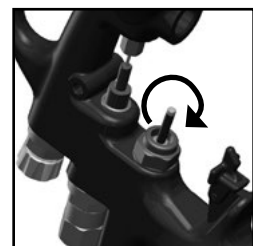


Bild 36

EINBAU DER SCHUTZVORRICHTUNG FÜR DIE SPITZE

GRÜNDE FÜR DEN EINBAU EINER SCHUTZVORRICHTUNG FÜR DIE SPITZE:

Zum Austausch kaputter Schutzvorrichtungen für die Spitze

⚠ WARNUNG

Bei einem Druck von mehr als 1000 psi müssen Sie den Spitzenschutz verwenden, um sich zusätzlich vor Hautinjektionen zu schützen.

⚠ VORSICHT

Bitte achten Sie darauf, vor Beginn einer jeden Reparatur den Flüssigkeits- und Luftdruck zur Pistole abzulassen.

DIE ANWEISUNGEN GELTEN SOWOHL FÜR DIE SCHUTZVORRICHTUNG VON FLACHSPITZEN ALS AUCH VON DREHDÜSEN

1. Unterbrechen Sie die komplette Flüssigkeits- und Luftzufuhr zur Pistole.
2. Spannen Sie die Pistole in einen Schraubstock ein, so dass die Flüssigkeitsdüse nach oben zeigt. (Siehe Bild 38). Die Pistole muss am oberen Teil des Pistolengriffs eingespannt werden.
3. Bauen Sie die Luftkappe zusammen mit dem Luftkappenring ein – **ohne Sprühspitze und Nadelschutz aus Kunststoff**. (Siehe Bild 38)
4. Montieren Sie die Luftkappe und den Luftkappenring auf die Pistole und ziehen Sie Kappe und Ring mit der Hand fest. (Siehe Bild 39)
5. Stecken Sie den Spitzenschutz aus Kunststoff richtig herum auf die Luftkappe. (Siehe Bild 40)
6. Setzen Sie einen runden Schraubenzieher (ca. 30 cm Länge) zwischen den offenen Abschnitten des Kunststoffschutzes an und drücken Sie den Schraubenzieher gleichmäßig an beiden Seiten des Kunststoffschutzes nach unten. (Siehe Bild 41)
7. Die Schutzvorrichtung sollte nun sicher in der Nut der Luftkappe einrasten. (Siehe Bild 42)
8. Die Luftkappe kann nun entfernt und die geeignete Spitze eingebaut werden.



Bild 37

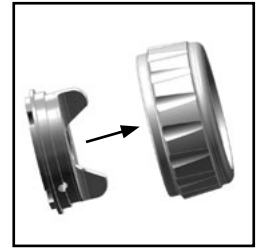


Bild 38



Bild 39



Bild 40

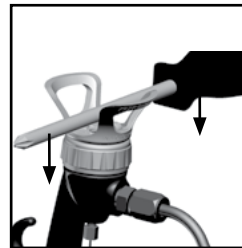


Bild 41



Bild 42

TABELLE DER ZUR AUSWAHL STEHENDEN DREHDÜSEN

Kegelgröße basierend auf 2200 PSI mit Latexfarb Auftrag in einem Abstand von 30 cm zur Oberfläche. Tatsächliche Ergebnisse können, abhängig von der Materialviskosität, anders ausfallen.

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

TABELLE DER ZUR AUSWAHL STEHENDEN FLACHSPITZEN FÜR EIN FEINES FINISH

Kegelgröße basierend auf 1000 PSI mit Wasserauftrag in einem Abstand von 30 cm zur Oberfläche. Tatsächliche Ergebnisse können, abhängig von der Materialviskosität, anders ausfallen.

BESTELNUMMER	BESCHREIBUNG	ÖFFNUNG	KEGELGRÖSSE (ZOLL)	GPM-VOLUMEN @500 PSI WASSER
9-0909-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0.009	9	0.039
9-0911-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0.009	11	0.039
9-1109-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0.011	9	0.06
9-1111-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0.011	11	0.06
9-1113-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0.011	13	0.06
9-1115-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0.011	15	0.06
9-1309-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0.013	9	0.09
9-1311-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0.013	11	0.09
9-1313-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0.013	13	0.09
9-1315-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0.013	15	0.09
9-1509-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0.015	9	0.12
9-1511-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0.015	11	0.12
9-1513-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0.015	13	0.12
9-1515-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0.015	15	0.12
9-1517-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0.015	17	0.12
9-1709-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0.017	9	0.16
9-1711-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0.017	11	0.16
9-1713-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0.017	13	0.16
9-1715-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0.017	15	0.16
9-1717-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0.017	17	0.16

TABELLE DI SELEZIONE UGELLO PIATTO STANDARD

Kegelgröße basierend auf 1000 PSI mit Wasserauftrag in einem Abstand von 30 cm zur Oberfläche. Tatsächliche Ergebnisse können, abhängig von der Materialviskosität, anders ausfallen.

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

HINWEIS FÜR DREHDÜSEN

Bei einem Wechsel von Flachspitze auf Drehdüse müssen Sie die Mustergröße um 50 mm erhöhen und die Lufteinstellung so verändern, dass Sie die gewünschte Größe erzielen.

KOMPLETTE PISTOLENSÄTZE

BESCHREIBUNG	ARTIKELNUMMER
HVLP PISTOLENSATZ AA4400M MIT FLACHSPITZE (SPITZE NICHT IM LIEFERUMFANG ENTHALTEN)	0909-4400-HF000E
HVLP PISTOLENSATZ AA4400M MIT LUFTKAPPE AA-10 (SPITZE NICHT IM LIEFERUMFANG ENTHALTEN)	0909-4400-10000E
TRANS-TECH PISTOLENSATZ AA4400M MIT FLACHSPITZE (SPITZE NICHT IM LIEFERUMFANG ENTHALTEN)	0909-4400-LF000E

BESCHREIBUNG	ARTIKELNUMMER
HVLP PISTOLENSATZ AA4400M MIT DREHDÜSE (DÜSE NICHT IM LIEFERUMFANG ENTHALTEN)	0909-4400-HT000E
TRANS-TECH PISTOLENSATZ AA4400M MIT DREHDÜSE (DÜSE NICHT IM LIEFERUMFANG ENTHALTEN)	0909-4400-LT000E

AA4400M AIR-ASSIST AIRLESS SPRITZPISTOLE

TEILELISTE

Bitte geben Sie bei der Bestellung die Artikelnummer an (nicht alle Artikelnummern sind lieferbar).
Bei der Angaben von Positionsnummern, siehe Seite G-12.

ARTIKEL- NR.	BESTELL- NUMMER	BESCHREIBUNG	MENGE	ARTIKEL- NR.	BESTELL- NUMMER	BESCHREIBUNG	MENGE
1		PISTOLENKÖRPER	1	9	SN-402-K	LUFTVENTILEINHEIT	1
2	SPA-71-K5	LUFTVERTEILERPLATTE (5-TEILIG)	1	10	— ▲	ABZUG	1
FLACHSPITZENBAUTEILE				11	54-5780	FLÜSSIGKEITSSCHLAUCH	1
3	54-5799-K ☞	FLÜSSIGKEITSSOCKEL (4400 PSI) (WOLFRAMKARBID)	1	12	54-5789-K5 ☐	FLÜSSIGKEITSFILTER (MASCHENWEITE 100) (5-TEILIG)	1
4	SPA-98-K5	DICHTRING (5-TEILIG)	1			(FILTER 54-5788-K5, MASCHENWEITE 60, 5-TEILIG)	
5	114-XXXXX ■	FLACHSPITZE (SPITZEN 9-XXXX-F FÜR FEINES FINISH)	1	13	— ➤	DREHANSCHLUSS FÜR FLÜSSIGKEITSEINLASS (1/4" NPS)	1
6	54-5878-K ▼	HVLP LUFTKAPPE FÜR FLACHSPITZE	1	14	— ➤	MUTTER FÜR FILTERADAPTER	1
		(TRANS-TECH LUFTKAPPE 54-5797-K FÜR FLACHSPITZE) (AA-10 HVLP LUFTKAPPE 54-5890-K FÜR FLACHSPITZE)		15	SN-9-K3	1/4" NPS LUFTLEITANSCHLUSS (3-TEILIG) 1	
7	54-5852	SPRENGRING	1	16	— ●	SCHRAUBE FÜR FILTERHALTERUNG	1
8	54-5794 M ○	SCHUTZVORRICHTUNG FÜR FLACHSPITZE ... 1		17	— ●	FILTERHALTERUNG	1
DEHDÜSENBAUTEILE				18	54-5826	FLÜSSIGKEITSNADEL-TEILIG (4400PSI)	1
3A	54-5832-K ☞	FLÜSSIGKEITSSOCKEL FÜR DREHDÜSE (4400 PSI) (WOLFRAMKARBID)	1	19	54-5850	MUTTER FÜR FORMNADEL	1
5A	9-XXX-75 ■	DREHDÜSE	1	22	54-5815	STRAHLREGULIERVENTIL	1
5B	54-7539-K2	KLAMMER FÜR DREHDÜSE (2-TEILIG)	1	23	— #	GEHÄUSEBUCHSE	1
6A	54-5924-K ▼	HVLP LUFTKAPPE FÜR DREHDÜSE	1	24	— #	DICHTRING FÜR GEHÄUSEBUCHSE	1
		(TRANS-TECH LUFTKAPPE 54-5925-K FÜR DREHDÜSE)		25	— ▲	ABZUGSMUTTER	1
7	54-5852	SPRENGRING	1	26	— ▲	ABZUGSSCHRAUBE	1
8A	54-5921 M ○	SCHUTZVORRICHTUNG FÜR DREHDÜSE	1	27	— ✕	OBERE FILTERDICHTUNG	1
				28	— ✕	UNTERE FILTERDICHTUNG	1
				29	54-1835	100 SCHEIBENFILTER (1 STÜCK)	1
						(60 SCHEIBENFILTER (5 STÜCK) 54-1836-K5)	
				30	— *	SCHEIBENFILTERGEHÄUSE	1
				31	— *	SCHEIBENFILTER-SICHERUNGSMUTTER	1

- ▼ Alle Luftkappensätze sind vormontiert und beinhalten Sicherungsscheiben und einen entsprechenden Spitzenschutz. Bei einem Wechsel von Flachspitze auf Drehdüse oder andersherum müssen Sie darauf achten, dass Sie den richtigen Flüssigkeitssockel (3/3A) bestellen. Für die Drehdüse wird auch Teil 5B benötigt.
- Alle lieferbaren Spitzengrößen finden Sie auf Seite G-10. Beim Kauf von Drehdüsen müssen Sie die verpackte Klammer/ Dichtung entsorgen und lediglich Position 5B verwenden.
- ☞ Vormontiert mit Dichtring SPA-98.
- ▲ Verfügbar als Teil des Satzes 54-5835.

- Verfügbar als Teil des Satzes 54-5838. Filter (12) separat bestellen.
- Verfügbar als Teil des Satzes 54-5827.
- # Verfügbar als Teil des Satzes 54-5829.
- Zwingend erforderlich für einen Betriebsdruck von über 1000 psi.
- ☐ Montiert mit Filterdichtungen.
- ✕ Erhältlich in 10er Packungen als Teil der Bausatzreihe 54-5874-K10 (Hinweis: Montagestelle auf der nächsten Seite).
- * Als Teil des Bausatzes 54-4726-K erhältlich. Filter (29) separat bestellen.

ZUBEHÖR

SCHLÄUCHE

71-4990	15' Polyurethan Luftschlauch ASM mit Anschlüssen AD 3/8", ID 1/4"
71-4991	25' Polyurethan Luftschlauch ASM mit Anschlüssen AD 3/8", ID 1/4"
71-4992	15' 1/8" Hochdruck-Flüssigkeitsschlauch
71-4993	25' 1/8" Hochdruck-Flüssigkeitsschlauch
71-4995	25' 3/16" Niederdruck-Flüssigkeitsschlauch (max. 1900 psi)

ANSCHLÜSSE

54-4976-K3	1/4" NPT(Innengewinde) x 3/8" AD Schlauchsteckanschluss (paket von 3) (optional)
72-2332	Drehanschluss für Flüssigkeitseinlass (1/4" Außengewinde x 1/4" Innengewinde)

FLÜSSIGKEITSFILTER

54-5788-K5	Filter (Maschenweite 60, Gitter) in Pistole eingebaut
54-5789-K5	Filter (Maschenweite 100, Gitter) in Pistole eingebaut
54-1835	Filter (Maschenweite 100, Rand)
54-1836	Filter (Maschenweite 60, Rand)

FLÜSSIGKEITSREGLER

845011	ohne Manometer, 1000 bis 3000 psi regulierter Bereich
845013	ohne Manometer, 2000 bis 5000 psi regulierter Bereich

REINIGUNGSSATZ

54-4994	Reinigungssatz: Beinhaltet eine Standard-Reinigungsbürste mit starrem Nylonrohr, eine große Nylonbürste, Spitzenreiniger und Schmiermittel Gunners Mate von Binks.
---------	--

TESTSATZ FÜR HVLP LUFTKAPPEN

54-5882-K	Testsatz (mit Manometer) für HVLP Luftkappen für Flachspitzen
54-5837-K	Testsatz (mit Manometer) für HVLP Luftkappen für Drehdüsen

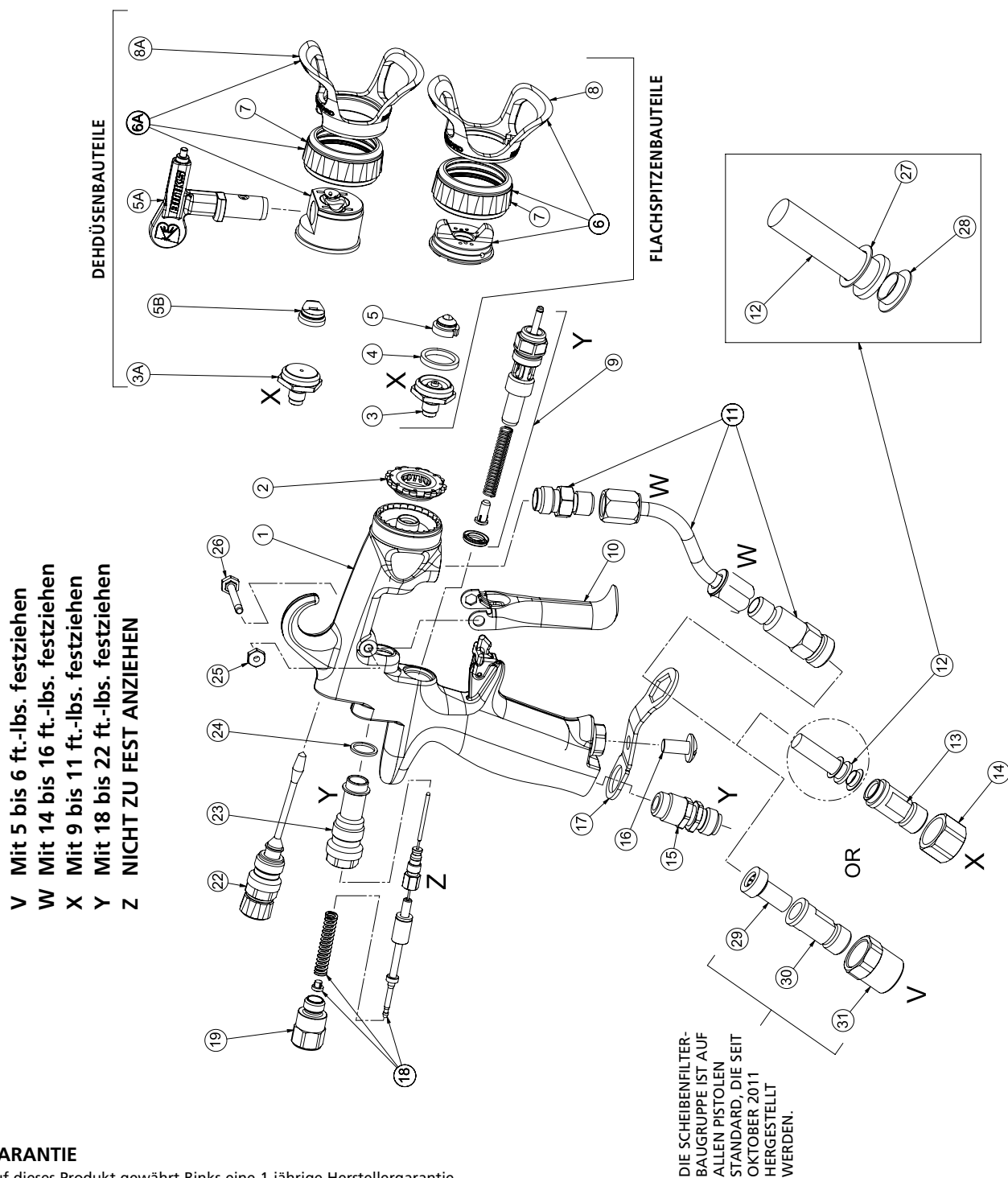
TESTMANOMETER

54-5327	H.V.L.P. Testmanometer
---------	------------------------

SCHMIERMITTEL FÜR DIE PISTOLE

6-429	Pistolenschmiermittel Gunners Mate von Binks, 60-Gramm Flasche (20/Schachtel)
-------	--

AA4400M AIR-ASSIST AIRLESS SPRITZPISTOLE



GARANTIE

Auf dieses Produkt gewährt Binks eine 1-jährige Herstellergarantie.

Europäischen Verkauf und Service von Binks: www.finishingbrands.eu

Binks

Binks hat Distributoren auf der ganzen Welt zugelassen. Für technische Unterstützung oder den nächstgelegenen Distributor, siehe Liste unten.

Finishing Brands (UK) Limited:
 Ringwood Road, Bournemouth
 Dorset BH11 9LH. UK
 Tel: +44 (0)1202 571 111
 Fax: +44 (0)1202 573 488
 General e-mail: info@finishingbrands.eu

Surfaces et Finitions:
 163-171 Av. des Auréats
 26014 Valence cedex. FR
 Téléphone: +33 (0) 4 75 75 27 53
 Télécopie: +33 (0) 4 75 75 27 79
 General e-mail: info@finishingbrands.eu

Finishing Brands Germany GmbH:
 Justus-von-Liebig-Straße 31
 63128 Dietzenbach. DE
 Tel: +49 (0) 6074 403 1
 Fax: +49 (0) 607 403 300
 General e-mail: info@finishingbrands.eu

BINKS®

www.finishingbrands.eu

BINKS®

PISTOLA A SPRUZZO AIRLESS ASSISTITA AD ARIA AA4400M™

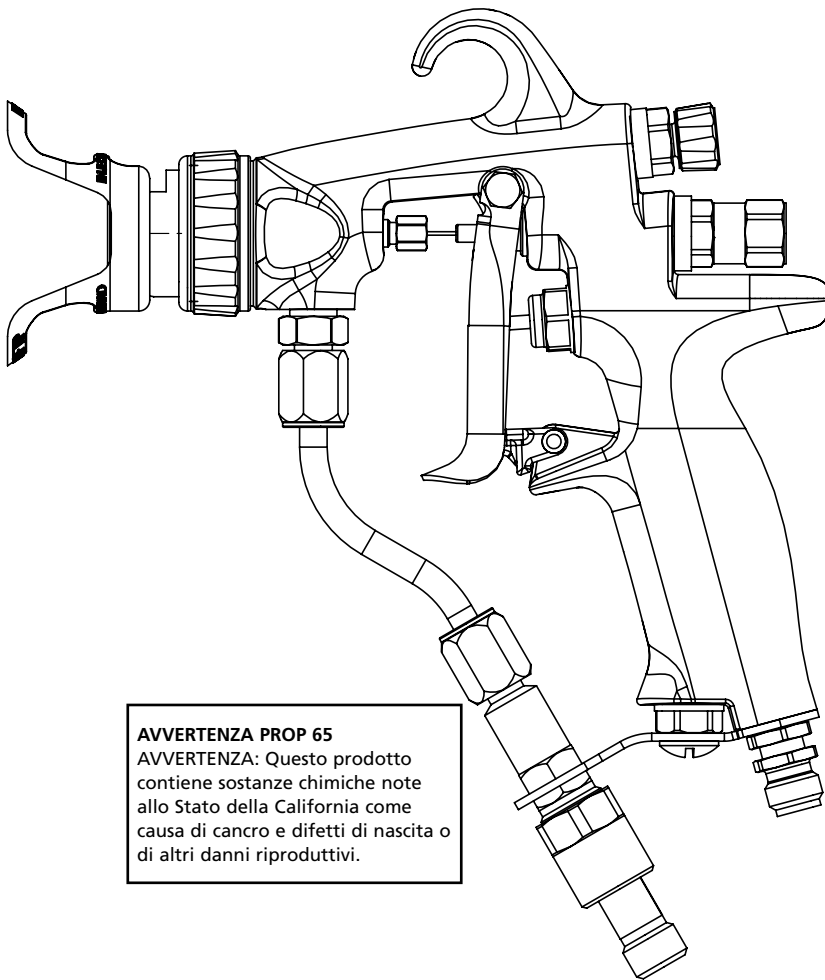
(0909-4400-XXXXXX)

**VEDERE PAGINA 10 PER NUMERO GRUPPO DI PISTOLA COMPLETA
(CON OPZIONE UGELLO PIATTO/UGELLO A ELICA,
FUNZIONE DI REGOLAZIONE DIMENSIONE DEL
GETTO E TECNOLOGIA HVLP/TRANS-TECH)**

CE  II 2 G X

Le seguenti istruzioni forniscono le informazioni necessarie per il funzionamento corretto e la manutenzione preventiva della pistola a spruzzo Airless assistita ad aria AA4400M Binks. Si prega di leggere e comprendere tutte le informazioni contenute in questo documento per ottenere le migliori prestazioni dalla nuova pistola a spruzzo AA4400M.

Nella pistola a spruzzo AA4400M, la vernice o altro materiale da nebulizzare viene pre-nebulizzata e spinta attraverso l'ugello in carburo alla tipica pressione del fluido di 1600-3800 psi (con capacità fino a 4400 psi/303 bar). Grazie alla pre-nebulizzazione, l'orientamento finale del getto fornito dal cappello aria produce un profilo di spruzzo estremamente fine e regolare. Il risultato di questo profilo di spruzzo è una finitura uniforme particolarmente indicata per i prodotti che richiedono una precisione molto elevata con riduzione della nebbia di verniciatura e di emissioni COV.



AVVERTENZA PROP 65

AVVERTENZA: Questo prodotto contiene sostanze chimiche note allo Stato della California come causa di cancro e difetti di nascita o di altri danni riproduttivi.

SPECIFICHE:

Pressione massima dei liquidi:	4400 psi/303 bar
Pressione aria massima:	100 psi/6,8 bar
Corpo pistola:	Alluminio fucinato
Percorso fluido:	Acciaio inox
Sede fluido:	Sede carburo di tungsteno
Dimensioni ingresso liquidi:	filettatura 1/4" NPS(m)
Dimensione ingresso aria:	filettatura 1/4" NPS(m)
Peso della pistola:	17.28 once / 490 g (senza ugello, cappello aria, protezione)

IMPORTANTE! NON DISTRUGGERE

È responsabilità del cliente assicurarsi che tutti gli operatori e il personale di servizio abbiano letto e compreso il presente manuale.

Contattare il proprio rivenditore locale Binks per ricevere copie aggiuntive di questo manuale.

LEGGERE TUTTE LE ISTRUZIONI PRIMA DI UTILIZZARE QUESTO PRODOTTO BINKS

Sostituisce
Scheda
Componenti
77-2922R-8-E

Scheda
Componenti
77-2922R-9-E

AVVERTENZA



VAPORI INFIAMMABILI, ESPLOSIVI E TOSSICI



NEBULIZZAZIONE AD ALTA PRESSIONE E PERDITE DAI TUBI

L'ALTA PRESSIONE PUÒ PROVOCARE LESIONI GRAVI SE L'ATTREZZATURA NON VIENE INSTALLATA O UTILIZZATA IN MODO CORRETTO.

LEGGERE, COMPRENDERE E OSSERVARE TUTTE LE AVVERTENZE E LE ISTRUZIONI CONTENUTE IN QUESTO MANUALE.

UTILIZZARE L'ATTREZZATURA SOLO DOPO AVER COMPRESO PIENAMENTE TUTTE LE ISTRUZIONI.

Nella presente scheda componenti, le parole AVVERTENZA, ATTENZIONE e NOTA sono utilizzate per attirare l'attenzione su informazioni importanti in materia di sicurezza come di seguito illustrato:

AVVERTENZA

Pratiche rischiose o non sicure che potrebbero causare lesioni personali gravi, morte o danni notevoli alle cose.

ATTENZIONE

Pratiche rischiose o non sicure che potrebbero causare lesioni personali lievi, danni al prodotto o alle cose.

NOTA

Informazioni importanti sull'installazione, il funzionamento o la manutenzione.

PERICOLO DI INIEZIONE

Gli spruzzi prodotti dalla pistola a spruzzo, da eventuali perdite nei tubi o da componenti danneggiati possono iniettare fluidi nel corpo e causare lesioni estremamente gravi, inclusi l'avvelenamento o la necessità di amputazione. Anche gli schizzi di fluido negli occhi o sulla pelle possono causare gravi lesioni.

- L'iniezione di fluido nella pelle potrebbe avere l'aspetto di un semplice taglio, ma si tratta invece di una lesione grave che va trattata come tale. **CONSULTARE IMMEDIATAMENTE UN MEDICO. COMUNICARE AL MEDICO IL TIPO DI MATERIALE INIETTATO.**
- Non puntare la pistola a spruzzo verso persone o parti del corpo.
- Non mettere le dita o le mani sopra l'ugello di spruzzo.
- Non cercare di fermare o rilevare perdite di fluido usando un panno, la mano, il corpo o un guanto.
- Non tentare di spingere indietro il fluido con un panno. **QUESTA NON È UNA PISTOLA AD ARIA COMPRESSA**
- Innestare il dispositivo di sicurezza della pistola, quando questa non viene utilizzata.
- **RIDURRE SEMPRE LA PRESSIONE QUANDO SI LAVORA SULLA PISTOLA A SPRUZZO.**
- Serrare tutti i raccordi del fluido prima di utilizzare l'attrezzatura.
- Controllare quotidianamente tutti i tubi conduttori, le tubazioni e gli accoppiamenti. Sostituire immediatamente tutti i pezzi usurati, danneggiati o allentati.

RISCHIO DA USI IMPROPRI DELL'ATTREZZATURA

- Questa attrezzatura è indicata solo per l'uso professionale.
- Leggere e comprendere tutti i manuali di istruzione, le etichette e le targhette prima di utilizzare l'attrezzatura.
- Impiegare l'attrezzatura solo per l'uso previsto. In caso di dubbi sull'uso previsto, contattare il proprio rivenditore Binks.
- Non alterare o modificare questa attrezzatura. Utilizzare solo pezzi originali Binks.
- Non superare la pressione massima di esercizio del componente di sistema con il valore più basso. **IL VALORE LIMITE MASSIMO DI AA4400M È 4400 PSI (303 BAR) DI PRESSIONE DEL FLUIDO. NON SUPERARE IL VALORE LIMITE DI PRESSIONE DEL FLUIDO.**
- Tenere tutti i tubi conduttori lontano da bordi taglienti, parti mobili, superfici calde e zone di passaggio.
- Non utilizzare i tubi per tirare l'attrezzatura.
- Utilizzare solo tubi conformi Binks. Non rimuovere le protezioni a molla dai tubi poiché queste sono posizionate sui tubi al fine di prevenire la rottura per annodamento ai raccordi.
- Utilizzare unicamente solventi compatibili con i tubi e le parti umide dell'attrezzatura impiegata.
- Osservare tutte le norme in vigore a livello locale e nazionale, in materia di incendi, dispositivi elettrici e sicurezza.

Una messa a terra impropria dell'attrezzatura, una ventilazione scarsa, fiamme aperte o scintille possono dare luogo a situazioni di pericolo e causare incendi o esplosioni, nonché lesioni gravi.

RISCHIO DI INCENDIO ED ESPLOSIONE

- Collegare a terra l'attrezzatura e l'oggetto da trattare.
- Provvedere alla ventilazione di aria fresca per evitare depositi di fumi infiammabili creati dal materiale nebulizzato o dal solvente.
- Spegnerle tutte le fiamme aperte o le fiamme pilota nell'area di nebulizzazione.
- Scollegare tutti i collegamenti elettrici nell'area di nebulizzazione.
- Mantenere l'area di nebulizzazione libera da tutti i tipi di frammenti, inclusi i panni per il solvente.
- Se si verificano scintille elettrostatiche durante l'uso dell'attrezzatura, **INTERROMPERE IMMEDIATAMENTE LA NEBULIZZAZIONE.** Identificare e risolvere il problema.

LIVELLI DI RUMORE

- Nelle pistole a spruzzo, il livello di pressione acustica ponderato A può superare gli 85 dB (A), a seconda della configurazione adottata. Si raccomanda di indossare sempre dispositivi di protezione dell'udito durante la nebulizzazione.

AVVERTENZA

Per pressioni superiori a 1000 psi, è necessario montare la protezione ugello come ulteriore protezione contro l'iniezione nella pelle.

Fluidi pericolosi o fumi tossici possono causare lesioni gravi o morte se spruzzati sulla pelle o negli occhi, inghiottiti o inalati.

PERICOLO DI FLUIDI TOSSICI

- È importante conoscere sempre nello specifico i rischi del fluido che si utilizza. Tali informazioni sono contenute nelle istruzioni del materiale utilizzato. Leggere tutte le avvertenze del produttore del fluido.
- Conservare i fluidi pericolosi unicamente in contenitori conformi. Smaltire tutti i fluidi pericolosi nel rispetto di tutte le direttive locali e nazionali.
- Indossare gli indumenti di protezione adeguati, guanti, occhiali e respiratore. Usi impropri dell'attrezzatura possono causare guasti, malfunzionamenti o avvii improvvisi della stessa e provocare lesioni gravi.

I modelli di pistola a spruzzo elencati nella seguente dichiarazione di conformità possono essere utilizzati in atmosfere potenzialmente esplosive SOLO se sono state rispettate le condizioni speciali per l'installazione e l'utilizzo sicuro come illustrato in questo manuale utente (Scheda componenti). Questi modelli sono conformi alle normative ATEX 94/9/CE, relative al livello di protezione: **II 2 G X: per l'uso nelle zone 1 e 2.**

Dichiarazione di conformità CE

Prod. da: Binks
195 Internationale Blvd.
Glendale Heights, IL 60139

Tipo/serie: Pistole a spruzzo manuali

Modello: AA1600M, AA4400M

L'attrezzatura a cui il presente documento si riferisce è conforme ai seguenti standard o altri riferimenti normativi:

EN ISO 12100-1&2:2003 e BS EN 1953:1999 ed è pertanto conforme ai requisiti di protezione sanciti dalla Direttiva del Consiglio 98/37/CE relativa alla Direttiva sulla sicurezza dei macchinari ed a

EN 13463-1:2001, Direttiva del Consiglio 94/9/CE relativa al livello di protezione **II 2 G X** per attrezzature e sistemi di protezione destinati ad essere utilizzati in atmosfera potenzialmente esplosiva.

Approvato da: 
Paul Micheli, Binks

Data: December 3, 2009



CONFIGURAZIONE DELLA PISTOLA A SPRUZZO

NOTA

Prima di procedere, assicurarsi che il blocco del grilletto sia innestato.

1. Collegare il tubo del fluido ad alta pressione all'ingresso fluido della pistola e serrarlo bene.
2. Collegare il tubo dell'aria al raccordo aria della pistola e serrarlo bene.
3. Aumentare lentamente l'aria alla pompa per ottenere una pressione del fluido pari al livello più basso della gamma di pressioni. Una tipica pressione di avvio è 250 psi. I punti di pressione effettivi all'avvio possono essere superiori o inferiori a 250 psi e dipendono dalla configurazione compresi il tipo di pompa utilizzata, il tipo di materiale nebulizzato e la pistola a spruzzo stessa.
4. Utilizzando la manopola di comando sul regolatore dell'aria, impostare la pressione dell'aria su zero.
5. Per testare il profilo di spruzzo, nebulizzare un pezzo di legno o di cartone con una passata rapida a circa 30 cm di distanza dalla superficie. I risultati del test consentiranno di determinare l'uniformità della dimensione delle particelle e del profilo di spruzzo.
6. Se il profilo di spruzzo presenta sbavature o non è uniforme, aumentare gradualmente la pressione dell'aria fino ad ottenere un profilo di spruzzo uniforme. 14 psi è la pressione dell'aria di ingresso massima per HVLP (max. 15 psi per HVLP con cappello ugello a elica); in alternativa per TRANS-TECH utilizzare una pressione dell'aria di ingresso di 20-40 psi. **I cappelli aria dell'ugello piatto e dell'ugello a elica HVLP consumano 8,3 SCFM di flusso d'aria alle rispettive pressioni massime d'aria in ingresso. I cappelli aria dell'ugello piatto e dell'ugello a elica Trans-Tech consumano 13 SCFM di flusso d'aria a una pressione d'aria in ingresso di 30 psi.** L'aria viene utilizzata per consentire la nebulizzazione della vernice.
7. Se la qualità dello spruzzo è accettabile, iniziare la nebulizzazione. Se la velocità di nebulizzazione è troppo lenta per tenere il passo con la linea di produzione, o se la quantità di materiale nebulizzato è inadeguata per la copertura desiderata, aumentare gradualmente la pressione del fluido con incrementi di 50 psi utilizzando la manopola di comando del regolatore del fluido. Tuttavia, si osservi che con l'aumento della pressione del fluido, è necessaria più aria per eliminare le sbavature.

La consistenza della nebulizzazione può essere aumentata dagli operatori che utilizzano la pistola per lavori di spruzzatura o simili, tramite lo sviluppo di tabelle di standardizzazione. Ripetere il punto 6 fino al raggiungimento della copertura di materiale e della velocità di nebulizzazione desiderate. Se la pressione massima del fluido viene raggiunta prima di ottenere la copertura di materiale e la velocità di nebulizzazione desiderate, può essere necessario montare un ugello del fluido più grande.

SCHEMA DI COLLEGAMENTO TIPICO

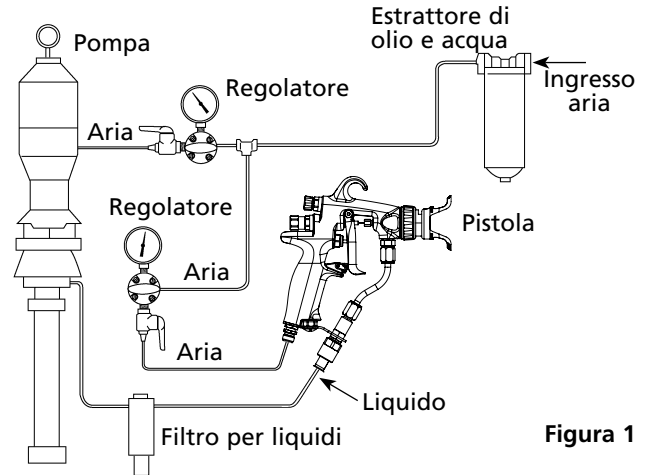


Figura 1

Regolazione del getto: girare la manopola in senso antiorario per diminuire il profilo; in senso orario per aumentare il profilo (fig. 2).

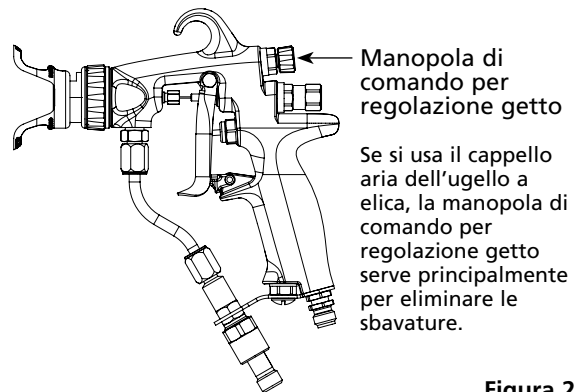


Figura 2

NOTA

Per la nebulizzazione HVLP, la funzione di regolazione del getto richiede un massimo di 14 psi di pressione di ingresso aria. (15 psi max. per l'ugello a elica HVLP) Per la nebulizzazione TRANS TECH, la regolazione del getto richiede una pressione di ingresso aria massima di circa 20-40 psi. Una pressione del fluido maggiore richiede una pressione di ingresso aria maggiore per consentire la regolazione del profilo.

NOTA

Non appendere la pistola dal grilletto. Ciò può provocare danni all'ago o malfunzionamenti.

SELEZIONE DELL'UGELLO DEL FLUIDO

I fattori da considerare per la scelta di un ugello del fluido per una pistola a spruzzo airless assistita ad aria includono (1) le dimensioni delle parti da nebulizzare; (2) la velocità della linea di produzione; (3) la velocità del flusso di materiale e lo spessore della pellicola; (4) la viscosità del materiale utilizzato; (5)

il tipo di materiale impiegato e (6) la qualità di nebulizzazione della vernice richiesta. Per scegliere l'ugello del fluido più adatto a una specifica attività di nebulizzazione, si consiglia, oltre all'esecuzione di prove, di consultare il parere degli esperti delle aziende fornitrici di materiali e attrezzature.

TUBI PER FLUIDO

I fattori da considerare per la scelta di un ugello del fluido per una pistola a spruzzo airless assistita ad aria includono (1) le dimensioni delle parti da nebulizzare; (2) la velocità della linea di produzione; (3) la velocità del flusso di materiale e lo spessore della pellicola; (4) la viscosità del materiale utilizzato; (5) il

tipo di materiale impiegato e (6) la qualità di nebulizzazione della vernice richiesta. Per scegliere l'ugello del fluido più adatto a una specifica attività di nebulizzazione, si consiglia, oltre all'esecuzione di prove, di consultare il parere degli esperti delle aziende fornitrici di materiali e attrezzature.

SOLUZIONE DEI PROBLEMI RELATIVI AI PROFILI DI SPRUZZO

ATTENZIONE

Innestrare sempre il blocco del grilletto e scaricare la pressione del fluido prima di interventi di manutenzione sulla pistola.

La seguente procedura riassume le operazioni che un operatore è tenuto ad eseguire immediatamente, appena emergono i primi segni di un profilo di spruzzo difettoso.

1. Verificare che nella parte esterna dell'ugello del fluido non vi siano depositi di materiale. Se si è formato un deposito, azionare il dispositivo di sicurezza del grilletto della pistola e pulire l'ugello del fluido della pistola con una spazzola morbida non metallica.
2. Se il profilo di spruzzo mostra segni di sbavatura nella parte superiore o inferiore del profilo, aumentare la pressione dell'aria gradualmente fino alla scomparsa delle sbavature.
3. Se l'aumento della pressione dell'aria non fa scomparire le sbavature, l'ugello del fluido potrebbe essere usurato e potrebbe essere necessario sostituirlo. Un altro segno di ug-

lo usurato è la graduale diminuzione dell'ampiezza del profilo di spruzzo.

4. Se la pulizia o la sostituzione dell'ugello del fluido non fa scomparire le sbavature, il difetto nella nebulizzazione è probabilmente dovuto alla temperatura e/o alla viscosità del materiale.
5. Se si verifica la pulsazione o il battito del profilo, controllare i regolatori della pressione, i regolatori a valle e la pompa. Probabilmente è necessario regolarli ulteriormente o ripararli.

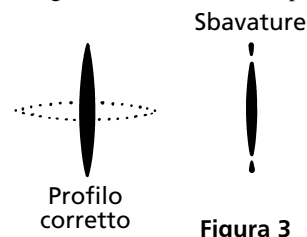


Figura 3

SOLUZIONE DEI PROBLEMI GENERALI

(Per i numeri delle parti riportati tra parentesi, fare riferimento alla pagina I-12).

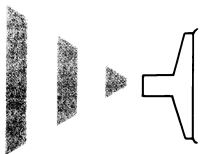
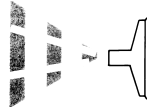
PROBLEMA	CAUSA	AZIONE
Perdita di fluido attraverso la guarnizione	Guarnizione o albero dell'ago usurati. Allentare la guarnizione dell'ago.	Sostituire il gruppo aghi (18). Serrare delicatamente il dado premistoppa fino all'arresto della perdita.
Perdita di fluido dalla parte anteriore della pistola	Sfera dell'ago usurata o danneggiata. Gruppo sede usurato.	Sostituire il gruppo aghi (18). Sostituire la sede del fluido (3/3A).
Fluido nei passaggi dell'aria	Perdita dalla guarnizione dell'ugello di spruzzo. Perdita intorno alla sede del fluido.	Serrare il gruppo di protezione cappello aria/ugello (7). Sostituire il gruppo ugello in carburo (5/5A). Serrare o sostituire la sede del fluido (3/3A).
Arresto del fluido lento	Deposito di fluido sul gruppo aghi.	Pulire o sostituire il gruppo aghi (18).
Nessuna fuoriuscita di fluido con pistola attivata	Orifizio dell'ugello ostruito. L'ago è danneggiato o rotto. Filtro per liquidi o tubo del fluido ostruito.	Per ugello piatto: Disattivare l'alimentazione del fluido. Scaricare la pressione in un contenitore chiuso con messa a terra. Innestrare il dispositivo di sicurezza del grilletto. Rimuovere il gruppo di protezione cappello aria/ugello (6) e l'ugello in carburo (5). Pulire o sostituire il gruppo ugello in carburo (5). Per ugello a elica: Ruotare l'ugello a elica (5A) nel cappello aria (6A) e nebulizzare in un contenitore chiuso con messa a terra per eliminare qualsiasi frammento dall'ugello. Se l'ugello è ancora ostruito, rimuovere pulire e rimontare l'ugello a elica. Disattivare l'alimentazione del fluido. Scaricare la pressione in un contenitore chiuso con messa a terra. Rimuovere il grilletto (10). Sostituire il gruppo aghi (18) Disattivare l'alimentazione del fluido. Scaricare la pressione in un contenitore chiuso con messa a terra. Disattivare l'alimentazione dell'aria alla pompa e scaricare la pressione del fluido con la valvola di bypass. Innestrare il dispositivo di sicurezza del grilletto. Allentare molto lentamente il raccordo del tubo alla pistola per scaricare la pressione nel tubo. Rimuovere il tubo ed eliminare l'ostruzione. NOTA: per sostituire il filtro, usare due chiavi, una per tenere fermo il tubo (11) ed evitare che si giri, e l'altra per rimuovere il dado (14). Serrare esclusivamente il dado (14) con una coppia di torsione di 9 - 11 piedi-libbre.

NOTA DI REGOLAMENTAZIONE IMPORTANTE

La pistola a spruzzo manuale AA4400M assistita ad aria H.V.L.P. combina l'efficienza comprovata delle pistole a spruzzo compatibili Binks con la nebulizzazione assistita ad aria per ottenere una pistola a spruzzo compatibile, affidabile e perfettamente concepita. Con il tubo dell'aria da 25' con diametro interno 5/16" e il regolatore impostato a solo 20 psi, il cappello aria compatibile registra 10 psi di aria nebulizzata per modellare e ammorbidire il profilo di spruzzo. La pistola AA4400M assistita ad aria H.V.L.P. funziona con un'elevata efficienza di trasferimento ed è pienamente conforme a tutte le normative nazionali relative alle pistole a spruzzo H.V.L.P.

Max. ingresso fluido: 4400 psi/303 bar
 Max. pressione statica dell'aria al regolatore con tubo da 25' in ingresso: 20 psi/1,4 bar
 Max. pressione dinamica dell'aria in ingresso della pistola: 14 psi/1 bar
 Corpo pistola: lega di alluminio fucinato
 Percorso fluido: acciaio inossidabile e carburo di tungsteno/UHMW

SOLUZIONE PROBLEMI DEL PROFILO DI SPRUZZO

PROBLEMA	CAUSA	AZIONE
Profilo di spruzzo irregolare 	Alimentazione di fluido insufficiente. Aria nella linea di alimentazione vernice. Tentativo di "molatura" (pistola azionamento parziale).	Regolare il regolatore del fluido o riempire i serbatoi di alimentazione del fluido. Controllare e serrare i raccordi del tubo di pompa e sifone, eliminare l'aria dalla linea vernice. Non è possibile molare con una pistola AA4400M.
Nebulizzazione a strisce – dita 	Carbide tip partially plugged.	Clean or replace carbide tip assembly.
Profilo irregolare 	Depositi di fluido sull'ugello in carburo o ugello parzialmente ostruito. Nella parte difettosa del profilo, i fori per l'aria del cono sono ostruiti.	Pulire l'ugello in carburo. Pulire i fori per l'aria del cono con del solvente e una spazzola morbida.
Profilo spostato su un lato, lo stesso lato del cappello aria si sporca 	Nella parte difettosa del profilo, i fori per l'aria del cono sono ostruiti.	Pulire i fori per l'aria del cono con del solvente e una spazzola morbida o uno stuzzicadenti.

PULIZIA E MANUTENZIONE DELLA PISTOLA A SPRUZZO AIRLESS ASSISTITA AD ARIA.

La manutenzione delle pistole a spruzzo airless assistite ad aria include (1) controllo usura e sostituzione dell'ugello del fluido, (2) lubrificazione e (3) pulizia della pistola.

UGELLO DEL FLUIDO

L'utilizzo di una pistola a spruzzo airless assistita ad aria con ugello del fluido usurato, comporta un maggiore consumo di materiale di nebulizzazione e quindi maggiori emissioni di HAP. Ad esempio, un aumento del diametro dell'ugello da 0,015 pollici a 0,021 pollici a causa dell'usura, può portare ad un aumento del consumo e del costo del materiale fino al 100 per cento. Per prevenire lo spreco di materiale di nebulizzazione e non dover sostenere costi privi di valore aggiunto, è necessario definire un piano di manutenzione che includa il controllo e la sostituzione dell'ugello del fluido.

LUBRIFICAZIONE

La corretta lubrificazione è fondamentale per garantire una prestazione ottimale della pistola. Grazie alla lubrificazione, l'attrezzatura può funzionare facilmente ed in modo corretto. La pistola a spruzzo dovrebbe essere lubrificata in seguito ad ogni pulizia. Le parti da sottoporre a lubrificazione durante la manutenzione delle pistole a spruzzo airless assistite ad aria comprendono il premistoppa ago del fluido e il perno del grilletto. Per lubrificare il premistoppa ago e il perno del grilletto si utilizza una lubrificante per pistola.

⚠ ATTENZIONE

Non immergere mai l'intera pistola in solventi o diluenti. Alcune parti della pistola perderanno la loro pellicola lubrificante e si usureranno più rapidamente. In aggiunta, i solventi possono trasportare impurità nel corpo della pistola e ostruire i passaggi più stretti per aria e fluido.

PULIZIA

I seguenti punti riassumono la procedura per la pulizia delle pistole a spruzzo airless assistite ad aria:

1. Disattivare l'alimentazione dell'aria di nebulizzazione alla pistola.
2. Disattivare l'alimentazione di aria alla pompa e scaricare la pressione del fluido. Ciò può essere effettuato aprendo la valvola di bypass/autoinnesco, se presente.
3. Collocare il tubo del sifone (aspirazione) in un contenitore di solvente. Se la pompa è immersa direttamente nel materiale, rimuovere la pompa e immergerla in un contenitore per solvente.

NOTA

Utilizzare unicamente solventi compatibili che siano approvati per la pulizia e il lavaggio.

4. Mettere il dispositivo di sicurezza del grilletto della pistola in posizione bloccata.
5. Rimuovere l'ugello del fluido e riporlo in un contenitore di solvente chiuso.
6. Impostare il regolatore di alimentazione aria della pompa al livello più basso (antiorario).
7. Mettere il dispositivo di sicurezza del grilletto della pistola in posizione sbloccata.
8. Attivare l'alimentazione di aria alla pompa e chiudere la valvola di bypass/autoinnesco, se presente.
9. Regolare lentamente il regolatore di alimentazione aria alla pompa fino a quando la pompa inizia a lavorare.
10. Azionare la pistola in un contenitore chiuso fino a quando il fluido fuoriesce in modo chiaro.

⚠ AVVERTENZA

La mancata riduzione della pressione di alimentazione dell'aria o l'impiego di un contenitore non chiuso può causare il rinculo del materiale. Il rinculo del materiale può provocare ferite o danni.

NOTA

Durante la pulizia, la pistola può essere azionata solo in un contenitore chiuso, non lavare la pistola all'aria o in cabine per la spruzzatura.

PULIZIA (continua)

11. Utilizzando un panno inumidito con del solvente, pulire la superficie esterna della pistola. Alcuni solventi non possono essere utilizzati per la pulizia. Per la pulizia dell'attrezzatura, l'operatore deve assicurarsi di utilizzare unicamente solventi approvati per la pulizia. Se si tratta di

prodotti appropriati per le operazioni di pulizia e lavaggio, ciò viene riportato chiaramente sull'etichetta. Se l'operatore desidera maggiori informazioni per la scelta dei solventi più appropriati alla pulizia, dovrebbe consultare un supervisore o il personale addetto all'impianto.

SOSTITUZIONE DELL'UGELLO DEL FLUIDO E/O DEL GRUPPO AGHI DEL FLUIDO**RAGIONI PER SOSTITUIRE L'UGELLO E/O IL GRUPPO AGHI:**

- A) *Perdita di fluido attraverso l'ugello del fluido.*
 B) *Arresto lento del fluido.*
 C) *Nessun fluido a pistola attivata.*

⚠ ATTENZIONE

Assicurarsi sempre che la pressione del fluido e dell'aria alla pistola sia stata completamente scaricata prima di procedere con la riparazione.

SOSTITUZIONE DELL'UGELLO DEL FLUIDO**⚠ ATTENZIONE**

Non rimuovere il tubo di liquido quando si sostituisce l'ugello del fluido.

1. Rimuovere il cappello aria insieme all'ugello di spruzzo. (Vedere fig. 4)
2. Tenendo completamente premuto il grilletto, rimuovere l'ugello del fluido e la guarnizione. (Vedere fig. 5)
3. Verificare che la piastra distributore non sia usurata. Se usurata, sostituirla con una nuova. (Vedere fig. 6)
4. Tenendo completamente premuto il grilletto, installare il nuovo ugello del fluido e la guarnizione. Serrare l'ugello del fluido con una coppia di torsione di 9 - 11 piedi-libbre. (Vedere fig. 5)
5. Sostituire il cappello aria insieme all'ugello di spruzzo (Vedere fig. 4)

SOSTITUZIONE DEL GRUPPO AGHI DEL FLUIDO

1. Rimuovere il grilletto estraendo la vite e il dado del grilletto. (Vedere fig. 7)
2. Svitare completamente il dado premistoppa dell'ago (Vedere fig. 8)
3. Svitare il tappo copriforo e rimuovere la molla dell'ago e il cuscinetto. (Vedere fig. 9 e 10)
4. Assicurarsi che il cuscinetto della molla non sia usurato e pulire la molla da ogni residuo. (Vedere fig. 11)
5. Rimuovere il gruppo aghi. (Vedere fig. 12)
6. Inserire un nuovo gruppo aghi e una nuova molla, se necessario. (Vedere figure 12 e 10) Verificare che il cuscinetto della molla sia attaccato alla molla.
7. Avvitare il tappo copriforo. (Vedere fig. 9)
8. Serrare delicatamente il dado premistoppa dell'ago. **NON STRINGERE ECCESSIVAMENTE.** (Vedere fig. 8)
9. Rimontare il grilletto, la vite e il dado del grilletto. (Vedere fig. 7)
10. Azionare la pistola con il fluido e regolare il serraggio del dado premistoppa in modo da prevenire perdite di fluido. (Vedere fig. 8)

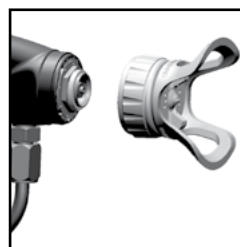


Fig. 4



Fig. 5

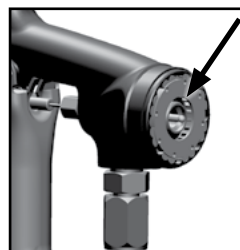


Fig. 6



Fig. 7

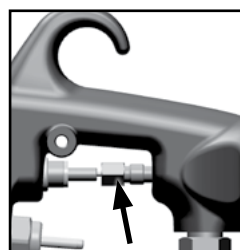


Fig. 8

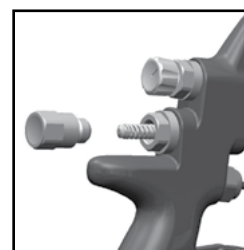


Fig. 9

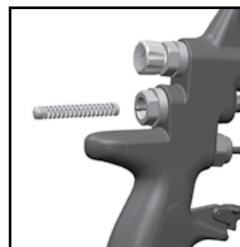


Fig. 10

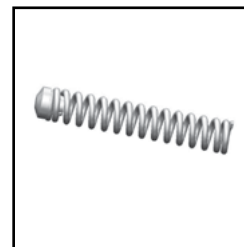


Fig. 11



Fig. 12

MANUTENZIONE ALLA VALVOLA ARIA

RAGIONI DELLA MANUTENZIONE DELLA VALVOLA ARIA:

- A) La valvola aria non funziona correttamente (forse necessaria pulizia).
- B) Manutenzione ordinaria.
- C) Fuoriuscite di aria (considerare la sostituzione, vedere p. 8)

ATTENZIONE

Assicurarsi sempre che la pressione del fluido e dell'aria alla pistola sia stata completamente scaricata prima di procedere con la riparazione.

1. Rimuovere il grilletto e il gruppo tubi del fluido. (Vedere fig. 13 e 14)
2. Svitare la valvola aria utilizzando una chiave da 14 mm. (Vedere fig. 15)
3. Rimuovere la valvola aria tenendo lo stelo. (Vedere fig. 16)
4. Rimuovere la molla con il relativo cuscinetto. (Vedere fig. 17)
5. NON RIMUOVERE LA GUARNIZIONE POSTERIORE DAL CORPO DELLA PISTOLA. (Vedere fig. 18)
6. NON RIMUOVERE LA GABBIA IN PLASTICA DAL CORPO VALVOLA ARIA IN QUANTO POTREBBE DANNEGGIARE LA GABBIA STESSA. (Vedere fig. 19)
7. PULIRE
 - a. Rimuovere i depositi di vernice. (Vedere fig. 20)
 - b. Pulire i 4 fori del fungo. (Vedere fig. 21)
 - c. Lo stelo deve muoversi liberamente nel fungo. (Vedere fig. 22)
 - d. Lo stelo deve scorrere attraverso il foro della gabbia con una leggera resistenza (dovuta alla guarnizione).
 - e. La guarnizione posteriore deve essere pulita e posizionata nel foro. (Vedere fig. 18)
 - f. Se qualcuna delle condizioni sopra riportate non si verifica, sostituire la valvola aria. (Vedere Sostituzione valvola aria p. 8)
8. Riposizionare la molla inserendo prima l'estremità con il cuscinetto in plastica. (Vedere fig. 17)
9. Inserire il gruppo valvola aria nella pistola e fare avanzare con cautela fino alla molla e attraverso l'estremità della guarnizione posteriore. (Vedere fig. 23)
10. Innanzitutto, serrare manualmente il gruppo valvola aria quindi serrare utilizzando la chiave da 14 mm. Serrare con una coppia di torsione di 18 - 22 piedi-libbre. (Vedere fig. 24)
11. Rimontare il tubo del fluido e il grilletto. (Vedere fig. 14 e 13)
12. In caso di fuoriuscita di aria dalla pistola, può essere necessario sostituire la valvola aria. (Vedere Sostituzione valvola aria p. 8)



Fig. 13



Fig. 14



Fig. 15



Fig. 16



Fig. 17

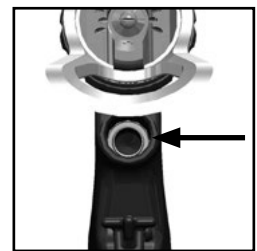


Fig. 18

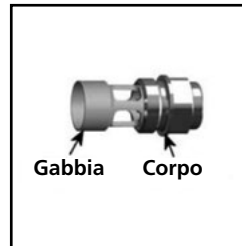


Fig. 19

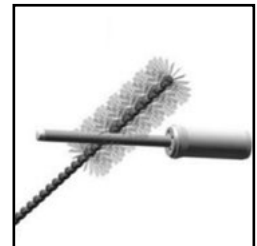


Fig. 20

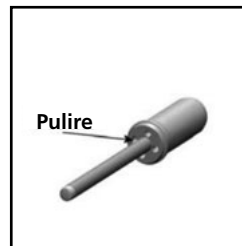


Fig. 21

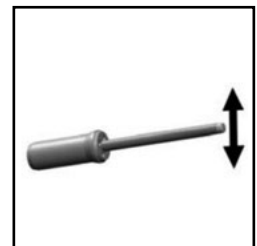


Fig. 22



Fig. 23

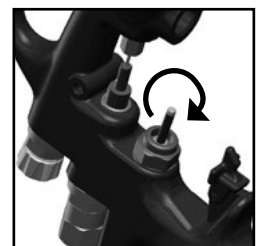


Fig. 24

SOSTITUZIONE VALVOLA ARIA

RAGIONI PER SOSTITUIRE LA VALVOLA ARIA:

- A) Fuoriuscita di aria dalla pistola.
- B) La valvola aria non funziona correttamente.

ATTENZIONE

Assicurarsi sempre che la pressione del fluido e dell'aria alla pistola sia stata completamente scaricata prima di procedere con la riparazione.

1. Rimuovere il grilletto e il gruppo tubi del fluido. (Vedere fig. 25 e 26)
2. Svitare la valvola aria utilizzando una chiave da 14 mm. (Vedere fig. 27)
3. Rimuovere la valvola aria tenendo lo stelo. (Vedere fig. 28)
4. Rimuovere la molla con il relativo cuscinetto. (Vedere fig. 29)
5. Estrarre la guarnizione posteriore con l'attrezzo di servizio. (Vedere fig. 30 e 31)
6. Pulire i fori della valvola aria con la spazzola fornita nel kit.
7. Posizionare la nuova guarnizione posteriore sull'attrezzo di servizio; le scanalature devono coincidere con la struttura dell'attrezzo di servizio. (Vedere fig. 32)
8. Inserire saldamente la guarnizione posteriore nel foro fino allo spallamento, con l'attrezzo di servizio. (Vedere fig. 33 e 34)
9. Posizionare la nuova molla inserendo prima l'estremità con il cuscinetto in plastica. (Vedere fig. 29)
10. Inserire il gruppo valvola aria nella pistola e fare avanzare con cautela fino alla molla e attraverso l'estremità della guarnizione posteriore. (Vedere fig. 35)
11. Innanzitutto, serrare manualmente il gruppo valvola aria e quindi serrare utilizzando la chiave da 14 mm. Serrare con una coppia di torsione di 18 - 22 piedi-libbre. (Vedere fig. 36)
12. Rimontare il tubo del fluido e il grilletto. (Vedere fig. 26 e 25)

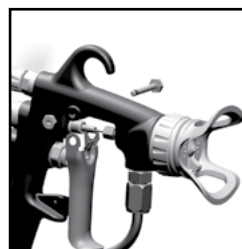


Fig. 25



Fig. 26



Fig. 27

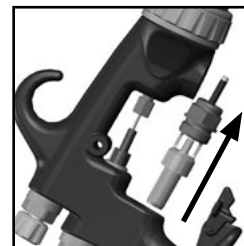


Fig. 28



Fig. 29



Fig. 30



Fig. 31



Fig. 32



Fig. 33



Fig. 34



Fig. 35

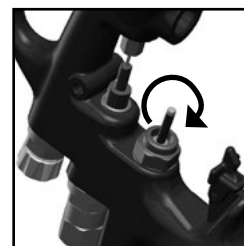


Fig. 36

INSTALLAZIONE PROTEZIONE UGELLO

RAGIONI PER INSTALLARE LA PROTEZIONE UGELLO:

Per sostituire una protezione ugello rotta.

⚠ AVVERTENZA

Per pressioni superiori a 1000 psi, è necessario montare la protezione ugello come ulteriore protezione contro l'iniezione nella pelle.

⚠ ATTENZIONE

Assicurarsi sempre che la pressione del fluido e dell'aria alla pistola sia stata completamente scaricata prima di procedere con la riparazione.

LE ISTRUZIONI SONO VALIDE SIA PER LA PROTEZIONE UGELLO PIATTA CHE PER QUELLA A ELICA:

1. Scollegare tutti i tubi del fluido e dell'aria dalla pistola.
2. Inserire la pistola in una morsa con l'ugello del fluido rivolto verso l'alto. (Vedere fig. 37) La pistola dovrebbe essere serrata in modo sicuro nella porzione superiore dell'impugnatura.
3. Assemblare insieme il cappello aria e l'anello del cappello aria – **senza ugello di spruzzo e protezione dell'ugello in plastica.** (Vedere fig. 38)
4. Installare il gruppo cappello aria e anello del cappello aria sulla pistola e serrarlo a mano fino in fondo. (Vedere fig. 39)
5. Infilare la protezione ugello in plastica sul cappello aria, orientandola correttamente. (Vedere fig. 40)
6. Posizionare un cacciavite a stelo rotondo (12") tra le sezioni aperte della protezione in plastica e spingere verso il basso premendo ugualmente su entrambi i lati della protezione in plastica. (Vedere fig. 41)
7. La protezione dovrebbe scattare nella scanalatura del cappello aria in modo sicuro. (Vedere fig. 42)
8. Ora è possibile rimuovere il cappello aria per installare l'ugello più adeguato all'utilizzo.



Fig. 37

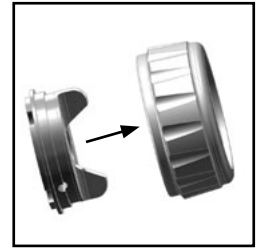


Fig. 38



Fig. 39



Fig. 40

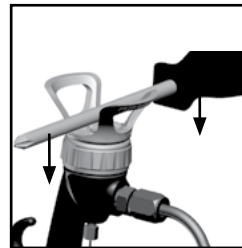


Fig. 41



Fig. 42

TABELLE DI SELEZIONE UGELLO A ELICA

La larghezza del getto si basa su 2200 psi con 12" di vernice in lattice dalla superficie. I risultati reali possono subire variazioni a seconda della viscosità del materiale.

NUMERO COMPONENTE	DESCRIZIONE	ORIFIZIO	LARGHEZZA GETTO (POLLICI)	CAPACITÀ GPM @2200 PSI
9-307-75	UGELLO A ELICA	0,007	6	0,05
9-309-75	UGELLO A ELICA	0,009	6	0,09
9-409-75	UGELLO A ELICA	0,009	8	0,09
9-509-75	UGELLO A ELICA	0,009	10	0,09
9-211-75	UGELLO A ELICA	0,011	4	0,12
9-311-75	UGELLO A ELICA	0,011	6	0,12
9-411-75	UGELLO A ELICA	0,011	8	0,12
9-511-75	UGELLO A ELICA	0,011	10	0,12
9-611-75	UGELLO A ELICA	0,011	12	0,12
9-213-75	UGELLO A ELICA	0,013	4	0,18
9-313-75	UGELLO A ELICA	0,013	6	0,18
9-413-75	UGELLO A ELICA	0,013	8	0,18
9-513-75	UGELLO A ELICA	0,013	10	0,18
9-613-75	UGELLO A ELICA	0,013	12	0,18
9-713-75	UGELLO A ELICA	0,013	14	0,18
9-215-75	UGELLO A ELICA	0,015	4	0,24
9-315-75	UGELLO A ELICA	0,015	6	0,24
9-415-75	UGELLO A ELICA	0,015	8	0,24
9-515-75	UGELLO A ELICA	0,015	10	0,24
9-615-75	UGELLO A ELICA	0,015	12	0,24
9-715-75	UGELLO A ELICA	0,015	14	0,24
9-217-75	UGELLO A ELICA	0,017	4	0,31
9-317-75	UGELLO A ELICA	0,017	6	0,31
9-417-75	UGELLO A ELICA	0,017	8	0,31
9-517-75	UGELLO A ELICA	0,017	10	0,31
9-617-75	UGELLO A ELICA	0,017	12	0,31
9-717-75	UGELLO A ELICA	0,017	14	0,31
9-419-75	UGELLO A ELICA	0,019	8	0,38
9-519-75	UGELLO A ELICA	0,019	10	0,38
9-619-75	UGELLO A ELICA	0,019	12	0,38
9-421-75	UGELLO A ELICA	0,021	8	0,47
9-521-75	UGELLO A ELICA	0,021	10	0,47
9-621-75	UGELLO A ELICA	0,021	12	0,47
9-523-75	UGELLO A ELICA	0,023	10	0,57
9-623-75	UGELLO A ELICA	0,023	12	0,57
9-525-75	UGELLO A ELICA	0,025	10	0,67
9-625-75	UGELLO A ELICA	0,025	12	0,67
9-627-75	UGELLO A ELICA	0,027	12	0,74
9-631-75	UGELLO A ELICA	0,031	12	1,03
9-435-75	UGELLO A ELICA	0,035	8	1,31
9-635-75	UGELLO A ELICA	0,035	12	1,31

TABELLE DI SELEZIONE UGELLO PIATTO FINITURA DI PRECISIONE

La larghezza del getto si basa su 1000 psi con acqua a 12" dalla superficie. I risultati reali possono subire variazioni a seconda della viscosità del materiale.

NUMERO COMPONENTE	DESCRIZIONE	ORIFIZIO	LARGHEZZA GETTO (POLLICI)	CAPACITÀ GPM @500 PSI ACQUA
9-0909-F	UGELLO FINITURA DI PRECISIONE	0.009	9	0.039
9-0911-F	UGELLO FINITURA DI PRECISIONE	0.009	11	0.039
9-1109-F	UGELLO FINITURA DI PRECISIONE	0.011	9	0.06
9-1111-F	UGELLO FINITURA DI PRECISIONE	0.011	11	0.06
9-1113-F	UGELLO FINITURA DI PRECISIONE	0.011	13	0.06
9-1115-F	UGELLO FINITURA DI PRECISIONE	0.011	15	0.06
9-1309-F	UGELLO FINITURA DI PRECISIONE	0.013	9	0.09
9-1311-F	UGELLO FINITURA DI PRECISIONE	0.013	11	0.09
9-1313-F	UGELLO FINITURA DI PRECISIONE	0.013	13	0.09
9-1315-F	UGELLO FINITURA DI PRECISIONE	0.013	15	0.09
9-1509-F	UGELLO FINITURA DI PRECISIONE	0.015	9	0.12
9-1511-F	UGELLO FINITURA DI PRECISIONE	0.015	11	0.12
9-1513-F	UGELLO FINITURA DI PRECISIONE	0.015	13	0.12
9-1515-F	UGELLO FINITURA DI PRECISIONE	0.015	15	0.12
9-1517-F	UGELLO FINITURA DI PRECISIONE	0.015	17	0.12
9-1709-F	UGELLO FINITURA DI PRECISIONE	0.017	9	0.16
9-1711-F	UGELLO FINITURA DI PRECISIONE	0.017	11	0.16
9-1713-F	UGELLO FINITURA DI PRECISIONE	0.017	13	0.16
9-1715-F	UGELLO FINITURA DI PRECISIONE	0.017	15	0.16
9-1717-F	UGELLO FINITURA DI PRECISIONE	0.017	17	0.16

TABELLE DI SELEZIONE UGELLO PIATTO STANDARD

La larghezza del getto si basa su 1000 psi con acqua a 12" dalla superficie. I risultati reali possono subire variazioni a seconda della viscosità del materiale.

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

NOTA UGELLO A ELICA

Nel passaggio dall'ugello piatto all'ugello a elica, aumentare le dimensioni del profilo di spruzzo di 2 pollici e utilizzare la regolazione dell'aria per ripristinare le dimensioni desiderate.

GRUPPI PISTOLA COMPLETA

DESCRIZIONE	NUMERO GRUPPO
GRUPPO PISTOLA UGELLO PIATTO AA4400M HVLP (UG. NON INCL.)	0909-4400-HF000E
PISTOLA UGELLO PIATTO AA4400M HVLP CON CAPPELLO ARIA AA-10 (UGELLO NON INCLUSO)	0909-4400-10000E
GRUPPO PISTOLA UGELLO PIATTO AA4400M TRANS-TECH (UGELLO NON INCLUSO)	0909-4400-LF000E

DESCRIZIONE	NUMERO GRUPPO
GRUPPO PISTOLA UGELLO ELICA AA4400M HVLP (UG. NON INCL.)	0909-4400-HT000E
GRUPPO PISTOLA UGELLO ELICA AA4400M TRANS-TECH (UGELLO NON INCLUSO)	0909-4400-LT000E

PISTOLA A SPRUZZO AIRLESS ASSISTITA AD ARIA AA4400M

ELENCO COMPONENTI

Per l'ordinazione, si prega di specificare il n. componente (non tutti i n. componente sono disponibili per l'acquisto).

Per i n. parti, fare riferimento alla pagina I-12.

N. PART.	N. COMP.	DESCRIZIONE	Q.TÀ	N. PART.	N. COMP.	DESCRIZIONE	Q.TÀ
1		CORPO PISTOLA	1	9	SN-402-K	GRUPPO VALVOLA ARIA.....	1
2	SPA-71-K5	KIT DI 5 PIASTRE DISTRIBUTORE	1	10	— ▲	GRILLETTO	1
COMPONENTI DELL'UGELLO PIATTO				11	54-5780	GRUPPO TUBO FLUIDO.....	1
3	54-5799-K ☼	SEDE FLUIDO (4400PSI) (CARBURO DI TUNGSTENO)	1	12	54-5789-K5 □	KIT DI 5 FILTRI LIQUIDO MAGLIA 100..... (KIT DI 5 FILTRI MAGLIA 60, 54-5788-K5)	1
4	SPA-98-K5	KIT DI 5 GUARNIZIONI	1	13	— ➤	SNODO INGRESSO FLUIDO (1/4" NPS)	1
5	114-XXXXX ■	UGELLO PIATTO (UGELLI FINITURA PRECISIONE 9-XXXX-F).....	1	14	— ➤	DADO ADATTATORE FILTRO.....	1
6	54-5878-K ▼	CAPPELLO ARIA UGELLO PIATTO HVLP	1	15	SN-9-K3	KIT DI 3 RACCORDI INGRESSO ARIA 1/4" NPS	1
		(UGELLO PIATTO TRANS-TECH CAP. ARIA 54-5797-K)		16	— ●	VITE STAFFA FILTRO	1
		(UGELLO PIATTO AA-10 HVLP CAP. ARIA 54-5890-K)		17	— ●	STAFFA FILTRO	1
7	54-5852	ANELLO DI FISSAGGIO	1	18	54-5826	KIT DI GRUPPO AGO FLUIDO (4400PSI)	1
8	54-5794 M ○	PROTEZIONE UGELLO PIATTO	1	19	54-5850	DADO COPRIFORO AGO	1
COMPONENTI DELL'UGELLO A ELICA				22	54-5815	GRUPPO VALVOLA	1
3A	54-5832-K ☼	SEDE FLUIDO UGELLO ELICA (4400PSI) (CARBURO DI TUNGSTENO).....	1	23	— #	BOCCOLA CORPO.....	1
5A	9-XXX-75 ■	UGELLO A ELICA.....	1	24	— #	GUARNIZIONE BOCCOLA CORPO.....	1
5B	54-7539-K2	KIT DI 2 BRACCI UGELLO ELICA.....	1	25	— ▲	DADO GRILLETTO.....	1
6A	54-5924-K ▼	CAPPELLO ARIA UGELLO ELICA HVLP	1	26	— ▲	VITE GRILLETTO.....	1
		(UGELLO ELICA TRANS-TECH CAP. ARIA 54-5925-K)		27	— ✕	SIGILLO DEL FILTRO SUPERIORE	1
7	54-5852	ANELLO DI FISSAGGIO	1	28	— ✕	SIGILLO DEL FILTRO INFERIORE	1
8A	54-5921 ○	PROTEZIONE UGELLO ELICA.....	1	29	54-1835	100 FILTRO DISCO MAGLIA (1 PEZZO)..... (60 FILTRO MAGLIA (KIT DI 5) 54-1836-K5)	1
				30	— *	ALLOGGIAMENTO FILTRO DISCO.....	1
				31	— *	DADO DI FISSAGGIO FILTRO DISCO	1

- ▼ Tutti i kit cappello aria sono pre-assemblati con anello di ritenuta e l'adeguata protezione ugello. Nel passaggio dall'ugello piatto all'ugello a elica, o viceversa, assicurarsi di ordinare la sede del fluido corretta (3/3A). Per l'ugello a elica, è anche necessario l'articolo 5B.
- Fare riferimento alla pagina I-10 per le dimensioni ugello disponibili. Nell'acquisto dell'ugello a elica, scartare il braccio/la guarnizione confezionata ed utilizzare solo l'articolo 5B.
- ☼ Pre-assemblato con guarnizione SPA-98.
- ▲ Disponibile come parte del kit 54-5835.

- Disponibile come parte del kit 54-5838. Ordinare il filtro (12) separatamente.
- Disponibile come parte del kit 54-5827.
- # Disponibile come parte del kit 54-5829.
- Obbligatorio per pressioni di esercizio superiori a 1000 psi.
- Montato con i sigilli di filtro.
- ✕ Disponibile in confezioni da 10 o come parte del kit 54-5874-K10 (osservare la posizione del gruppo alla pagina seguente).
- * Disponibile come parte del 54-4726-K. Ordinare il filtro (29) separatamente.

ACCESSORI

TUBI

71-4990	Tubo aria poliuretano 15' ASM c/raccordi, 3/8" D.E., 1/4" D.I.
71-4991	Tubo aria poliuretano 25' ASM c/raccordi, 3/8" D.E., 1/4" D.I.
71-4992	Gruppo tubo fluido alta pressione 15' 1/8"
71-4993	Gruppo tubo fluido alta pressione 25' 1/8"
71-4995	Gruppo tubo fluido 25' 3/16" bassa pressione (1900 psi max)

RACCORDI

54-4976-K3	Raccordo tubo a innesto 1/4" NPT(f) x 3/8" D.E. (pacchetto di 3) (opzionale)
72-2332	Snodo ingresso fluido (1/4"m x 1/4"f)

FILTRO FLUIDO

54-5788-K5	Filtro montato su pistola maglia 60 (fine)
54-5789-K5	Filtro montato su pistola maglia 100 (fine)
54-1835	100 Filtro Maglia (Bordo)
54-1836	60 Filtro Maglia (Bordo)

REGOLATORE FLUIDO

845011	Senza manometro, gamma regolazione da 1000 a 3000 psi
845013	Senza manometro, gamma regolazione da 2000 a 5000 psi

KIT PULIZIA

54-4994	Kit pulizia: Include una spazzola con setole in nylon standard per la pulizia del tubo, una spazzola in nylon misura grande, detergente per ugello e lubrificante Binks Gunners Mate.
---------	---

KIT PROVA CAPPELLO ARIA

54-5882-K	Kit prova cappello aria HVLP ugello piatto (incl. manometro)
54-5837-K	Kit prova cappello aria HVLP ugello elica (incl. manometro)

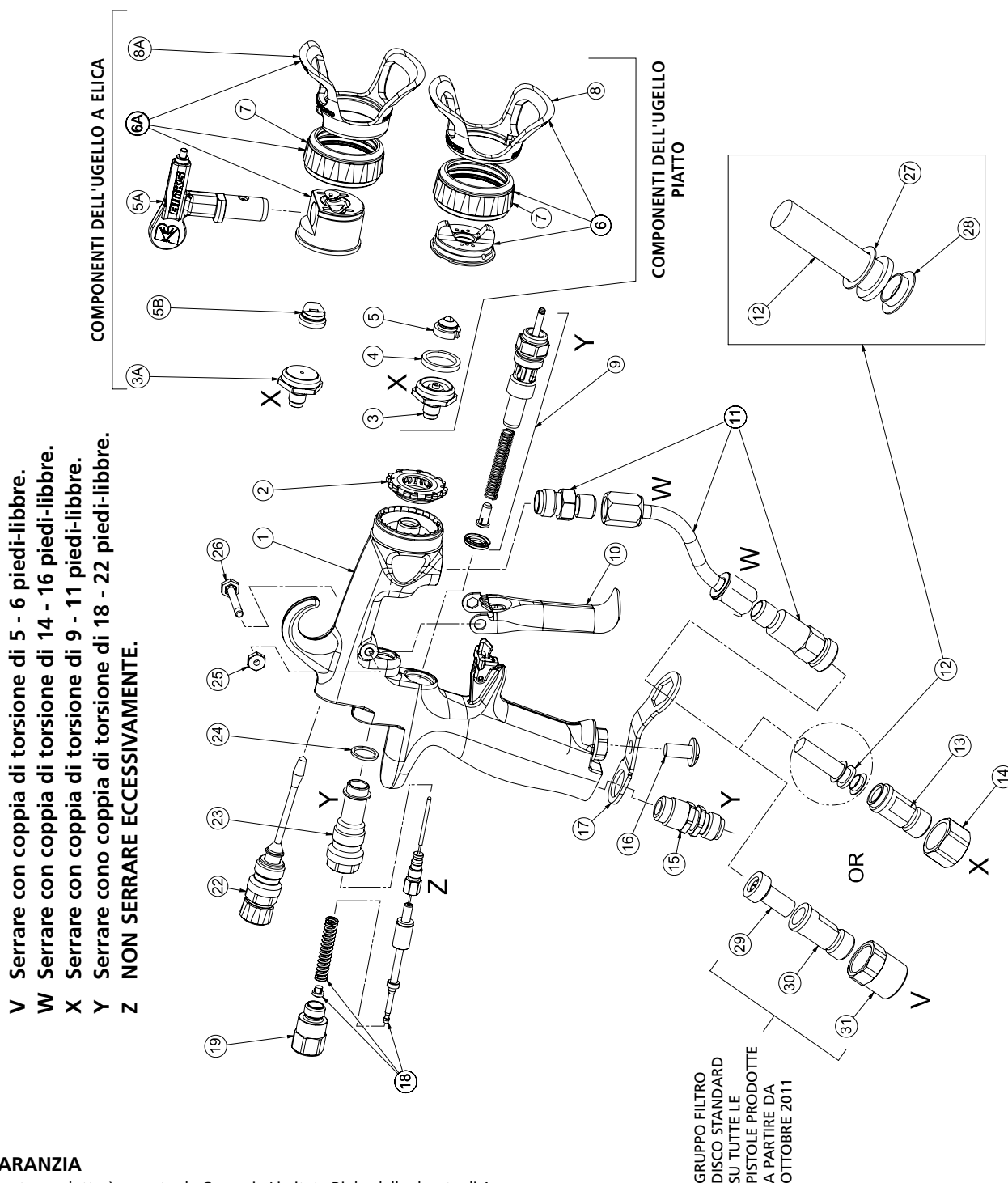
MANOMETRI DI PROVA

54-5327	Manometro di prova H.V.L.P.
---------	-----------------------------

LUBRIFICANTE PISTOLA

6-429	Lubrificante pistola Binks Gunners Mate, 2 once bottiglia (20/scatola)
-------	--

PISTOLA A SPRUZZO AIRLESS ASSISTITA AD ARIA AA4400M



GARANZIA

Questo prodotto è coperto da Garanzia Limitata Binks della durata di 1 anno.

Vendite europee e Listing Service di Binks: www.finishingbrands.eu

Binks

Binks ha distributori autorizzati in tutto il mondo. Per assistenza tecnica o il distributore più vicino, vedi elenco qui sotto.

Finishing Brands (UK) Limited:
 Ringwood Road, Bournemouth
 Dorset BH11 9LH. UK
 Tel: +44 (0)1202 571 111
 Fax: +44 (0)1202 573 488
 General e-mail: info@finishingbrands.eu

Surfaces et Finitions:
 163-171 Av. des Auréats
 26014 Valence cedex. FR
 Téléphone: +33 (0) 4 75 75 27 53
 Télécopie: +33 (0) 4 75 75 27 79
 General e-mail: info@finishingbrands.eu

Finishing Brands Germany GmbH:
 Justus-von-Liebig-Straße 31
 63128 Dietzenbach. DE
 Tel: +49 (0) 6074 403 1
 Fax: +49 (0) 607 403 300
 General e-mail: info@finishingbrands.eu

BINKS®

www.finishingbrands.eu

BINKS®

WSPOMAGANY POWIETRZEM PISTOLET DO NATRYSKU BEZPOWIETRZNEGO AA4400M™ (0909-4400-XXXXXX)

NUMERY KATALOGOWE CZĘŚCI ZESPOŁU PISTOLETU – PATRZ STRONA 10

**(Z PŁASKĄ KOŃCÓWKĄ/OPCJONALNĄ KOŃCÓWKĄ ŚRUBOWĄ,
FUNKCJĄ REGULACJI WIELKOŚCI WACHLARZA I TECHNOLOGIĄ
HVLP/TRANS-TECH)**

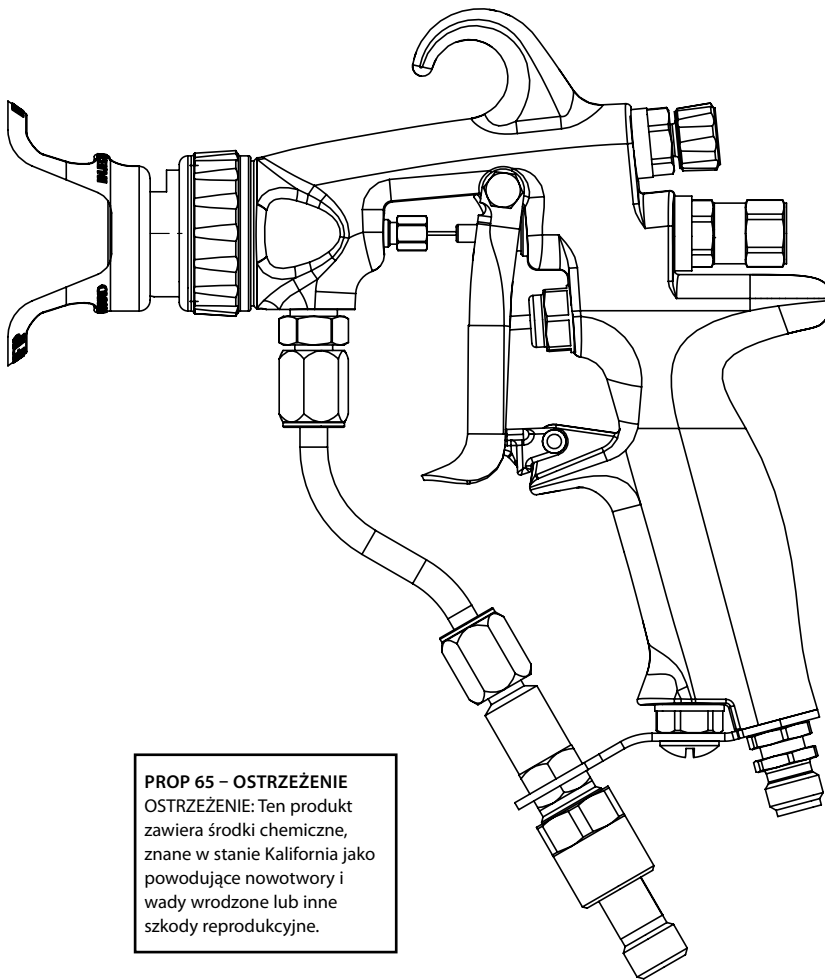
Następujące instrukcje zawierają wszystkie informacje niezbędne do prawidłowej eksploatacji i konserwacji zapobiegawczej wspomaganego powietrzem pistoletu do natrysku bezpowietrznego Binks AA4400M. W celu uzyskania maksymalnej wydajności nowego pistoletu natryskowego AA4400M należy przeczytać i przyswoić sobie wszystkie informacje zawarte w niniejszym dokumencie.

W pistolecie natryskowym AA4400M lakier lub inny materiał przeznaczony do natryskiwania jest wstępnie rozpylany i wtłaczany przez węglkową końcówkę przez ciśnienie cieczy wynoszące typowo 1600–3800 psi (z możliwością uzyskania wartości do 4400 psi/303 bar). W wyniku wstępnego rozpylania powietrze kształtowania końcowego dostarczane przez końcówkę powietrza pozwala otrzymać bardzo czyste i równomierne nałożenie materiału powłokowego. Takie nałożenie materiału powłokowego zapewnia równomierność wykończenia, przynoszącą korzyść produktom wymagającym bardzo precyzyjnego wykończenia przy zredukowanym przetrysku i emisji lotnych związków organicznych.

DANE TECHNICZNE:

Maksymalne ciśnienie cieczy:	4400 psi/303 bar
Maksymalne ciśnienie powietrza:	100 psi/6,8 bar
Korpus pistoletu:	Kute aluminium
Kanał cieczy:	Stal nierdzewna
Gniazdo cieczy:	Gniazdo z węgla wolframu
Rozmiar przyłącza cieczy:	1/4 cala, gwint NPS (męski)
Rozmiar przyłącza powietrza:	1/4 cala, gwint NPS (męski)
Masa pistoletu:	17.28 uncji/490 g (bez końcówki, motylka, osłony)

CE  II 2 G X



PROP 65 – OSTRZEŻENIE
OSTRZEŻENIE: Ten produkt zawiera środki chemiczne, znane w stanie Kalifornia jako powodujące nowotwory i wady wrodzone lub inne szkody reprodukcyjne.

WAŻNE! NIE NISZCZYĆ

Klient ponosi odpowiedzialność za przeczytanie i zrozumienie przez wszystkich operatorów i personel serwisowy niniejszego podręcznika.

Aby uzyskać dodatkowe kopie niniejszego podręcznika, należy skontaktować się z lokalnym przedstawicielem firmy Binks.

**PRZED ROZPOCZĘCIEM EKSPLOATACJI TEGO PRODUKTU BINKS NALEŻY
PRZECZYTAĆ WSZYSTKIE INSTRUKCJE**

Zastępuje
Arkusz części
77-2922R-8-E

Arkusz
części
77-2922R-9-E

! OSTRZEŻENIE



ŁATWOPALNE, WYBUCHOWE I TOKSYCZNE OPARY



ROZPYLONA CIECZ POD WYSOKIM CIŚNIENIEM I NIESZCZELNOŚCI WĘŻY

NIEPRAWIDŁOWE ZAMONTOWANIE LUB NIEPRAWIDŁOWA EKSPLOATACJA SPRZĘTU MOŻE SPowodować POWAŻNE OBRAŻENIA W WYNIKU DZIAŁANIA WYSOKIEGO CIŚNIENIA.

NALEŻY PRZECZYTAĆ, PRZYSWOIĆ I PRZESTRZEGAĆ WSZYSTKICH OSTRZEŻEŃ I INSTRUKCJI PODANYCH W NINIEJSZYM PODRĘCZNIKU.

SPRZĘT NALEŻY EKSPLOATOWAĆ TYLKO, JEŚLI WSZYSTKIE INSTRUKCJE SĄ WYRAŹNIE ZROZUMIAŁE.

W niniejszym arkuszu części słowa **OSTRZEŻENIE**, **UWAGA** i **WSKAZÓWKA** są stosowane w celu podkreślenia ważnych informacji dotyczących bezpieczeństwa, w następujący sposób:

! OSTRZEŻENIE

Zagrożenia lub niebezpieczne praktyki mogą prowadzić do poważnych obrażeń ciała, śmierci lub poważnych uszkodzeń mienia.

! UWAGA

Zagrożenia lub niebezpieczne praktyki mogą prowadzić do drobnych obrażeń ciała oraz uszkodzeń produktu lub mienia.

WSKAZÓWKA

Ważne informacje dotyczące instalacji, eksploatacji lub konserwacji.

NIEBEZPIECZEŃSTWO WSTRZYKNIĘCIA

Ciecz rozpylona z pistoletu, wycieki z węży lub pęknięte elementy mogą spowodować wstrzyknięcie cieczy do ciała i wywołać bardzo poważne obrażenia, łącznie z zatruciem lub koniecznością amputacji. Również rozbryzgnięcie cieczy na oczy lub skórę może spowodować poważne obrażenia.

- Wstrzyknięcie cieczy pod skórę może wyglądać jak zwykłe rozcięcie, ale jest to poważne obrażenie i należy je traktować jako takie. UZYSKAJ NATYCHMIASTOWĄ POMOC LEKARSKĄ. POINFORMUJ LEKARZA, JAKI RODZAJ MATERIAŁU ZOSTAŁ WSTRZYKNIĘTY.
- Nie wolno kierować pistoletu natryskowego na nikogo ani na żadną część ciała.
- Nie wolno przykładać palców ani ręki do końcówki natryskującej.
- Nie wolno zatrzymywać ani wykrywać wycieków cieczy szmatą, ręką, częściami ciała lub rękawicą.
- Nie wolno wywoływać przepływu wstecznego cieczy przez przyłożenie szmaty. TO NIE JEST PISTOLET DO NATRYSKU POWIETRZNEGO.
- Gdy nie jest prowadzone natryskiwanie, należy włączyć zabezpieczenie pistoletu.
- PODCZAS PRACY Z PISTOLETEM NATRYSKOWYM NALEŻY ZAWSZE UWALNIAĆ CIŚNIENIE.
- Przed rozpoczęciem eksploatacji sprzętu należy dokręcić wszystkie połączenia cieczy.
- Codziennie należy sprawdzać wszystkie węże, rury i złączki. Należy natychmiast wymienić wszelkie zużyte, uszkodzone lub poluzowane części.

! OSTRZEŻENIE

W przypadku ciśnień przekraczających 1000 psi musi być zamontowana osłona, zwiększająca ochronę przed wstrzyknięciem pod skórę.

Rozbryzgnięcie na skórę lub oczy, połknięcie lub wdychanie niebezpiecznych płynów lub toksycznych oparów może spowodować poważne obrażenia lub śmierć.

ZAGROŻENIE TOKSYCZNYMI PŁYNAMI

- Należy poznać zagrożenia specyficzne dla używanych cieczy. Te informacje znajdują się na karcie charakterystyki substancji niebezpiecznej używanego materiału. Należy przeczytać wszystkie ostrzeżenia producenta cieczy.
- Niebezpieczne płyny należy przechowywać wyłącznie w zatwierdzonych pojemnikach. Wszystkie niebezpieczne ciecze należy utylizować zgodnie z przepisami regionalnymi, lokalnymi i krajowymi.
- Należy stosować odpowiednią odzież ochronną, rękawice, ochronę oczu i maskę oddechową.

Nieprawidłowa eksploatacja sprzętu może powodować usterkę, wadliwe działanie lub nieoczekiwane uruchamianie urządzenia i skutkować poważnymi obrażeniami ciała.

ZAGROŻENIE NWNIAKĄCE Z NIEPRAWIDŁOWEGO UŻYCIA SPRZĘTU

- Ten sprzęt jest przeznaczony wyłącznie do użytku profesjonalnego.

Modele pistoletów natryskowych wymienione w następującej deklaracji zgodności można stosować w niektórych atmosferach potencjalnie zagrożonych wybuchem WYŁĄCZNIE w wypadku przestrzegania specjalnych warunków instalacji i eksploatacji, określonych w niniejszym podręczniku użytkownika (Arkusz części). Te modele są zatwierdzone zgodnie z przepisami ATEX 94/9/WE, poziom ochrony: II 2 G X: Odpowiednie do stosowania w Strefach 1 i 2.

Deklaracja zgodności WE

Producent : Binks
195 Internationale Blvd.
Glendale Heights, IL 60139

Typ/Seria: Ręczne pistolety natryskowe

Model: AA1600M, AA4400M

Sprzęt, którego dotyczy niniejsza dokumentacja jest zgodny z następującymi normami lub innymi odniesieniami normatywnymi:

EN ISO 12100-1&2:2003 i BS EN 1953:1999 i niniejszym zachowuje zgodność z wymaganiami ochrony według Dyrektywy Rady 98/37/WE, dotyczącej bezpieczeństwa maszyn, oraz;

EN 13463-1:2001, Dyrektywą Rady 94/9/WE dotyczącą urządzeń i systemów zabezpieczających przeznaczonych do użytku w atmosferach potencjalnie wybuchowych, poziom ochrony II 2 G X.

Zatwierdzone przez: Paul Micheli Data: 3 grudnia 2009

Paul Micheli, Binks



KONFIGURACJA PISTOLETU NATRYSKOWEGO

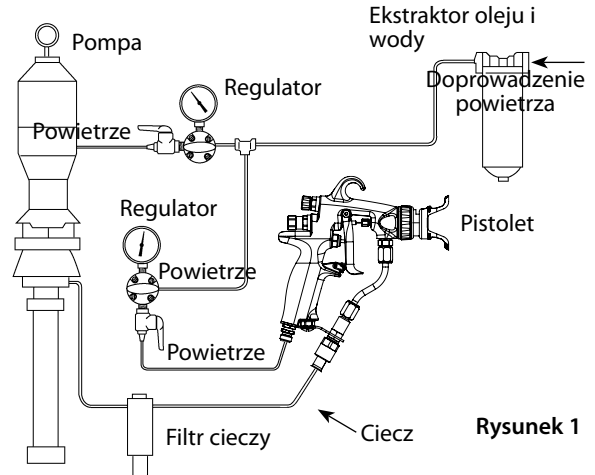
WSKAZÓWKA

Przed przystąpieniem do czynności należy sprawdzić, czy blokada języka spustowego jest włączona.

1. Podłączyć wąż doprowadzający ciecz pod wysokim ciśnieniem do wlotu cieczy pistoletu i mocno dokręcić.
2. Podłączyć wąż doprowadzający powietrze do przyłącza powietrza pistoletu i mocno dokręcić.
3. Powoli zwiększyć dopływ powietrza do pompy, aby uzyskać mieszającą się w zakresie ciśnienie cieczy w dolnym końcu pistoletu. Typowe ciśnienie początkowe cieczy wynosi 250 psi. Rzeczywiste początkowe punkty ciśnienia mogą być wyższe lub niższe od 250 psi i zależą od konfiguracji, w tym typu stosowanej pompy i rodzaju natryskiwanego materiału oraz samego pistoletu natryskowego.
4. Za pomocą pokrętła sterowania na regulatorze powietrza ustawić ciśnienie powietrza na zero.
5. Aby przetestować nałożenie materiału powłokowego spryskać kawałek drewna lub tektury, wykonując szybkie przejście w odległości około jednej stopy od powierzchni. Wyniki testu umożliwią określenie równomierności rozmiaru cząstek i nałożenia materiału powłokowego.
6. Jeśli na nałożonym materiale powłokowym występują smugi lub nierównomierność, zwiększyć stopniowo ciśnienie powietrza tak, aby zapewniało równomierność nałożenia. Maksymalne ciśnienie wlotowe powietrza dla HVLP wynosi 14 psi (maks. 15 psi dla końcówki skręconej HVLP). W przypadku końcówki Trans-Tech ciśnienie wlotowe powietrza wynosi 20-40 psi. **Motylki z płaską końcówką i skręconą końcówką HVLP zużywają przy odpowiednich maksymalnych ciśnieniach wlotowych powietrza 8,3 standardowej stopy sześciennego powietrza na minutę. Motylki z płaską końcówką i skręconą końcówką Trans-Tech zużywają przy ciśnieniu wlotowym powietrza wynoszącym 30 psi 13 standardowych stóp sześciennych powietrza na minutę.** Powietrze jest używane w celu wspomagania rozpylenia powłoki.
7. Jeśli jakość strugi rozpylonej cieczy jest akceptowalna, rozpocząć natryskiwanie. Jeśli szybkość natrysku jest zbyt niska w stosunku do szybkości linii produkcyjnej lub jeśli ilość natryskiwanego materiału jest niewystarczająca dla akceptowalnego pokrycia, stopniowo zwiększyć za pomocą pokrętła sterowania regulatorem cieczy jej ciśnienie w krokach 50 psi. Należy jednak pamiętać, że im wyższe ciśnienie cieczy, tym większa ilość powietrza jest potrzebna do wyeliminowania smug.

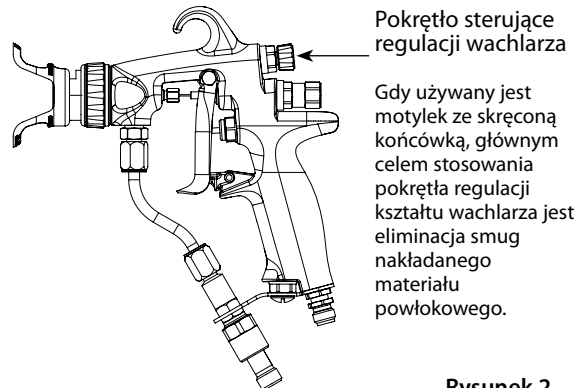
Spójność natrysków dokonywanych przez operatorów pistoletów natryskowych podczas podobnych zadań natryskiwania można zwiększyć opracowując tabele standaryzacyjne ciśnienia. Powtarzać krok 6 do chwili uzyskania wymaganego pokrycia materiałem i szybkości natrysku. Jeśli maksymalne ciśnienie cieczy zostanie osiągnięte przed uzyskaniem wymaganego pokrycia materiałem i szybkości natrysku, może być konieczne zastosowanie większej końcówki cieczerwowej.

TYPOWE POŁĄCZENIE



Rysunek 1

Regulacja kształtu wachlarza: obrócić pokrętło w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aby zmniejszyć wachlarz i w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, aby rozszerzyć wachlarz (Rys. 2).



Rysunek 2

WSKAZÓWKA

W przypadku natrysku HVLP dla funkcji regulacji wachlarza wymagane jest maksymalne ciśnienie w przyłączy powietrza wynoszące 14 psi (maksymalnie 15 psi dla końcówki skręconej HVLP). W przypadku natrysku Trans-Tech do regulacji wachlarza wymagane jest ciśnienie w przyłączy powietrza wynoszące 20-40 psi. Przy wyższym ciśnieniu cieczy w celu umożliwienia regulacji kształtu strumienia wymagane są wyższe ciśnienia w przyłączy powietrza.

WSKAZÓWKA

Nie wolno wieszać pistoletu za język spustowy. Spowoduje to uszkodzenie lub nieprawidłowe działanie iglicy.

WYBÓR KOŃCÓWKI CIECZOWEJ

Czynniki, które należy uwzględnić wybierając końcówkę cieczerwową dla wspomaganej powietrzem pistoletu do natrysku bezpowietrznego obejmują (1) rozmiar pokrywanych natryskowo części (2) prędkość linii produkcyjnej (3) prędkość przepływu materiału i grubość warstwy (4) lepkość

stosowanego materiału (5) rodzaj stosowanego materiału i (6) jakość rozpylenia wymaganej powłoki.

Najlepszą metodą doboru końcówki cieczerwowej niezbędnej do wykonania określonego zadania natryskiwania jest połączenie prób i porady eksperta-dostawcy materiału i wyposażenia.

WĘŻE DOPROWADZAJĄCE CIECZ

Wspomagane powietrzem pistolety do nacisku bezpowietrznego pracują przy ciśnieniach cieczy przekraczających ciśnienia robocze pistoletów do natrysku powietrznego. W wyniku tego podczas eksploatacji

wspomaganych powietrzem pistoletów do natrysku bezpowietrznego bardzo ważny jest wybór odpowiedniego dla zakresu ciśnienia, przy którym eksploatowany jest pistolet bezpowietrzny węża doprowadzającego ciecz.

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW DOTYCZĄCYCH NIEPRAWIDŁOWEGO NAKŁADANIA MATERIAŁU POWŁOKOWEGO

⚠ UWAGA

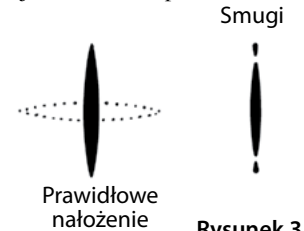
Przed rozpoczęciem serwisu pistoletu należy zawsze włączyć blokadę języka spustowego i uwolnić ciśnienie cieczy.

Następująca procedura stanowi podsumowanie czynności, które operator musi podjąć natychmiast po spostrzeżeniu pierwszych oznak wystąpienia nieprawidłowego nakładania materiału powłokowego.

1. Sprawdzić, czy na zewnętrznej części końcówki cieczowej nie zgromadził się materiał. W przypadku wystąpienia nagromadzenia włączyć bezpiecznik języka spustowego i wyczyścić końcówkę cieczą pistoletu miękką, niemetalową szczotką.
2. Jeśli na górnym lub dolnym skraju nakładanego materiału powłokowego występują smugi, zwiększyć stopniowo ciśnienie powietrza tak, aby smugi zniknęły.
3. Jeśli zwiększenie ciśnienia powietrza nie powoduje zaniku smug, końcówka cieczowa może być zużyta i wymagać wymiany. Inną oznaką konieczności wymiany zużytej

kończówki jest stopniowe zmniejszenie szerokości nakładanego materiału powłokowego.

4. Jeśli czyszczenie lub wymiana końcówki cieczowej nie powoduje zaniku smug, przyczyną nieprawidłowości natryskiwania jest najprawdopodobniej temperatura i/lub lepkość materiału.
5. W przypadku występowania pulsowania lub zaniku nakładania materiału, należy sprawdzić wszystkie znajdujące się przed pistoletem regulatory i pompę. Może to wymagać dalszej regulacji lub nawet napraw.



Rysunek 3

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW – INFORMACJE OGÓLNE

(Odnosniki do numerów części w nawiasach – patrz strona 12).

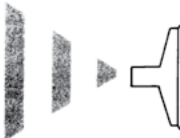
PROBLEM	PRZYCZYNA	DZIAŁANIE
Ciecz wycieka przez uszczelnienie	Zużyte uszczelnienie lub wał iglicy. Luźne uszczelnienie iglicy.	Wymienić zespół iglicy (18). Dokręcić delikatnie nakrętkę uszczelnienia tak, aby zatrzymać wyciek.
Ciecz wyciekająca z przedniej części pistoletu	Zużyta lub uszkodzona kulka iglicy. Zużyty zespół gniazda.	Wymienić zespół iglicy (18). Wymienić gniazdo cieczy (3/3A).
Płyn w kanałach powietrza	Nieszczelne uszczelnienie końcówki natryskującej. Nieszczelność wokół gniazda cieczy.	Dokręcić zespół osłony motylka/dyszy (7) Wymienić zespół węglkowej końcówki (5/5A). Dokręcić lub wymienić gniazdo cieczy (3/3A).
Powolne odcięcie dopływu cieczy	Nagromadzenie cieczy na zespole iglicy.	Wyczyścić lub wymienić zespół iglicy (18).
Brak wypływu cieczy po naciśnięciu spustu	Niedrożna kryza końcówki. Iglica jest uszkodzona lub pęknięta. Niedrożny filtr lub wąż doprowadzający ciecz.	Dla płaskiej końcówki: Wyłączyć dopływ cieczy. Uwolnić ciśnienie do zamkniętego, uziemionego pojemnika. Włączyć bezpiecznik języka spustowego. Zdemontować zespół osłony motylka/dyszy (6) i węglkową końcówkę (5). Wyczyścić lub wymienić zespół węglkowej końcówki (5). Dla końcówki skręconej: Obrócić końcówkę skręconą (5A) w motylku (6A) i wtrysnąć ciecz do zamkniętego uziemionego pojemnika, aby spróbować usunąć z końcówki osad. Jeśli nie spowoduje to udrożnienia końcówki, zdemontować, wyczyścić i wymienić skręconą końcówkę. Wyłączyć dopływ cieczy. Uwolnić ciśnienie do zamkniętego, uziemionego pojemnika. Wymontować język spustowy (10). Wymienić zespół iglicy (18). Wyłączyć dopływ cieczy. Uwolnić ciśnienie do zamkniętego, uziemionego pojemnika. Wyłączyć dopływ powietrza do pompy i usunąć ciśnienie cieczy za pomocą zaworu obejściowego. Włączyć bezpiecznik języka spustowego. Bardzo powoli poluzować połączenie węża na pistolecie, aby zwolnić całe ciśnienie w wężu. Zdemontować wąż i usunąć niedrożność. WSKAZÓWKA: Wymieniając filtr używać dwóch kluczy – jednego do trzymania rury (11) na miejscu i zapobiegania jej skręcaniu, drugiego do demontażu nakrętki (14). Dokręcić tylko nakrętkę (14) momentem od 9 do 11 ft.-lbs.

WAŻNA UWAGA WSKAZÓWKA DOTYCZĄCA PRZEPISÓW

Ręczny wspomagany powietrzem pistolet natryskowy H.V.L.P. AA4400M łączy wypróbowaną wydajność zgodnych ze standardem firmy Binks pistoletów natryskowych ze wspomaganym powietrzem rozpylaniem, stanowiąc niezawodny, starannie wykonany pistolet natryskowy. Wąż doprowadzający powietrze o długości 25 stóp i średnicy wewnętrznej 5/16 cala i regulator ustawiony na zaledwie 20 psi powodują, że do zgodnego motylka dociera powietrze rozpylające o ciśnieniu 10 psi, kształtujące i wygładzające nakładanie materiału powłokowego. Wspomagany powietrzem pistolet H.V.L.P. AA4400M pracuje z wysoką wydajnością przenoszenia i jest całkowicie zgodny ze wszystkimi przepisami rządowymi dotyczącymi pistoletów natryskowych H.V.L.P.

Maksymalne ciśnienie wejściowe cieczy:	4400 psi / 303 bar
Maksymalne statyczne ciśnienie powietrza na regulatorze, z prowadzącym do wlotu wężem o długości 25 stóp:	20 psi / 1,4 bar
Maksymalne dynamiczne ciśnienie we wlocie powietrza pistoletu:	14 psi / 1 bar
Korpus pistoletu:	kuty stop aluminium
Kanał cieczy:	stal nierdzewna i węgiel wolframu/UHMW

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW DOTYCZĄCYCH NAKŁADANIA MATERIAŁU POWŁOKOWEGO

PROBLEM	PRZYCZYNA	DZIAŁANIE
Trzepoczący strumień 	Niewystarczający dopływ cieczy. Powietrze w przewodzie doprowadzającym lakier. Próba „wygładzania” (częściowo nacisnąć język spustowy pistoletu).	Dostosować regulator cieczy lub napęścić zbiorniki zasilające cieczą. Sprawdzić i dokręcić połączenia węża syfonu pompy, usunąć powietrze z przewodu doprowadzającego lakier. Za pomocą pistoletu AA4400M nie można wygładzać.
Natrysk w pasach – palce 	Częściowo niedrożna końcówka węglkowa.	Wyczyścić lub wymienić zespół końcówki węglkowej.
Nieregularny wachlarz 	Ciecz gromadzi się na węglkowej końcówce lub końcówka częściowo niedrożna. Po stronie, z której wachlarz jest nieprawidłowy niedrożne są otwory na skrzydłach motylka.	Wyczyścić węglkową końcówkę. Wyczyścić otwory na skrzydłach motylka rozpuszczalnikiem i miękką szczotką.
Wachlarz przesunięty na jedną stronę, z tej samej motylek jest zanieczyszczony. 	Po stronie, z której wachlarz jest nieprawidłowy otwory są niedrożne.	Wyczyścić otwory na skrzydłach motylka rozpuszczalnikiem i miękką szczotką lub wykalczką.

KONSERWACJA I CZYSZCZENIE WSPOMAGANEGO POWIETRZEM PISTOLETU DO NATRYSKU BEZPOWIEETRZNEGO

Konserwacja wspomaganego powietrzem pistoletu do natrysku bezpowietrznego obejmuje (1) kontrolę zużycia i wymianę końcówki cieczonej; (2) smarowanie i (3) czyszczenie pistoletu.

KOŃCÓWKA CIECZOWA

Eksplotacja wspomaganego powietrzem pistoletu do natrysku bezpowietrznego ze zużytą końcówką cieczową powoduje zwiększone zużycie materiału do natryskiwania, a przez to emisję niebezpiecznych zanieczyszczeń powietrza. Np. zwiększenie z powodu zużycia średnicy końcówki z 0,015 cala do 0,021 cala skutkuje wynoszącym nawet 100 procent zwiększeniem zużycia materiału i kosztu. Aby zapobiec stratom rozpryskiwanego materiału i dodatkowym kosztom nietwarzącym wartości dodanej należy opracować harmonogram konserwacji obejmujący kontrolę i wymianę końcówki cieczonej.

SMAROWANIE

Prawidłowe smarowanie ma kluczowe znaczenie dla optymalizacji wydajności pistoletu natryskowego. Smarowanie umożliwia bezproblemowe i prawidłowe działanie sprzętu. Pistolet natryskowy należy smarować po każdym czyszczeniu. Punkty wymagające smarowania podczas konserwacji wspomaganego powietrzem pistoletu do natrysku bezpowietrznego obejmują uszczelnienie głowicy cieczonej i czop soczewkowy języka spustowego. Do smarowania uszczelnienia iglicy cieczonej i czopu soczewkowego języka spustowego służy smarownica.

UWAGA

Nie wolno zanurzać całego pistoletu w rozpuszczalnikach lub rozcieraczach. Niektóre części pistoletu utracą warstwę ochronną i ulegną szybszemu zużyciu. Ponadto rozpuszczalniki mogą przenosić przez korpus pistoletu zanieczyszczenia, co prowadzi do zatkania małych kanałów powietrza i cieczy.

CZYSZCZENIE

Następujące kroki stanowią podsumowanie procedury czyszczenia wspomaganego powietrzem pistoletu do natrysku bezpowietrznego:

1. Wyłączyć dopływ powietrza rozpylającego do pistoletu.
2. Wyłączyć dopływ powietrza do pompy i uwolnić ciśnienie cieczy. Można to osiągnąć przez otwarcie zaworu obejściowego/zastrzykowego, jeśli taki znajduje się na wyposażeniu.
3. Umieścić w pojemniku z rozpuszczalnikiem rurę syfonu (ssącą). Jeśli pompa jest bezpośrednio zanurzona w materiale, wyjąć ją i zanurzyć w pojemniku z rozpuszczalnikiem.

WSKAZÓWKA

Należy stosować wyłącznie zgodne rozpuszczalniki, zidentyfikowane jako zatwierdzone do czyszczenia i zmywania.

4. Ustawić bezpiecznik języka spustowego pistoletu w położeniu zablokowania.
5. Wyjąć końcówkę cieczową i umieścić ją w zamkniętym pojemniku z rozpuszczalnikiem.
6. Ustawić regulator dopływu powietrza pompy w najniższym położeniu (przeciwnie do ruchu wskazówek zegara).
7. Ustawić bezpiecznik języka spustowego pistoletu w położeniu odblokowania.
8. Włączyć dopływ powietrza do pompy i zamknąć zawór obejściowy/zastrzykowy, jeśli taki znajduje się na wyposażeniu.
9. Powoli ustawiać regulator dopływu powietrza pompy tak, aby zaczęła ona pulsować.
10. W zamkniętym pojemniku nacisnąć język spustowy, aby zaczęła wypływać czysta ciecz.

OSTRZEŻENIE

Niezmniejszenie ciśnienia dopływającego powietrza pompy lub niezastosowanie zamkniętego pojemnika może spowodować odbicie materiału. Odbicie materiału może być przyczyną obrażeń i uszkodzeń.

WSKAZÓWKA

Podczas czyszczenia ciecz z pistoletu można wtryskiwać wyłącznie do zamkniętego pojemnika, nie wolno podczas przemywania wypuszczać jej w powietrze lub spryskiwać komorę.

CZYSZCZENIE (ciąg dalszy)

11. Za pomocą szmaty zamoczonej w rozpuszczalniku przemysłowym zewnętrzną powierzchnię pistoletu. Ponadto zabronione jest czyszczenie za pomocą niektórych rozpuszczalników. Operator musi uważać, aby do czyszczenia sprzętu stosować wyłącznie zatwierdzone rozpuszczalniki. Te materiały są

wyraźnie oznaczone jako zatwierdzone do czyszczenia i przemycania. W przypadku pytań dotyczących wyboru odpowiedniego rozpuszczalnika do czyszczenia operator powinien skonsultować się z przełożonym lub zakładowym zespołem ds. środowiska.

WYMIANA DYSZY I/LUB ZESPOŁU IGLICY CIECZOWEJ**POWODY WYMIANY DYSZY I/LUB ZESPOŁU IGLICY:**

- A) Wyciek cieczy przez dyszę.
- B) Powolne odcięcie dopływu cieczy.
- C) Ciecz nie wypływa po naciśnięciu spustu pistoletu.

⚠ UWAGA

Przed przystąpieniem do napraw należy zawsze sprawdzić, czy usunięto z pistoletu ciśnienie cieczy i ciśnienie powietrza.

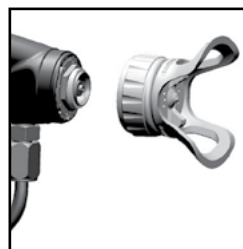
WYMIANA DYSZY**⚠ UWAGA**

Wymieniając dyszę nie należy demontować rury doprowadzającej ciecz.

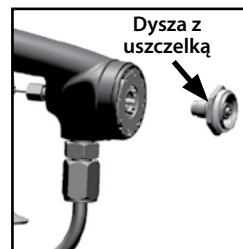
1. Wymontować motylek wraz z końcówką natryskującą. (Patrz rys. 4)
2. Całkowicie wciskając język spustowy wymontować dyszę i uszczelkę. (Patrz rys. 5)
3. Sprawdzić, czy przegroda nie jest zużyta. Jeśli jest zużyta, wymienić ją na nową. (Patrz rys. 6)
4. Całkowicie wciskając język spustowy zamontować nową dyszę i uszczelkę. Dokręcić dyszę momentem od 9 do 11 ft.-lbs. (patrz rys. 5).
5. Zamontować motylek wraz z końcówką natryskującą (patrz rys. 4)

WYMIANA ZESPOŁU IGLICY CIECZOWEJ

1. Zdemontować język spustowy, demontując jego śrubę i nakrętkę. (Patrz rys. 7)
2. Całkowicie odkręcić nakrętkę uszczelnienia iglicy. (Patrz rys. 8)
3. Odkręcić zaślepkę i zdemontować sprężynę iglicy i wkładkę oporową. (Patrz rys. 9 i 10)
4. Sprawdzić, czy wkładka oporowa sprężyny nie jest zużyta i usunąć ze sprężyny wszystkie zanieczyszczenia. (Patrz rys. 11)
5. Zdemontować zespół iglicy. (Patrz rys. 12)
6. Włożyć nowy zespół iglicy i w razie potrzeby nową sprężynę. (Patrz rys. 12 i 10) Sprawdzić, czy do sprężyny przymocowana jest wkładka oporowa sprężyny.
7. Nakręcanie zaślepki. (Patrz rys. 9)
8. Delikatnie dokręcić nakrętkę uszczelnienia iglicy. **NIE DOKRĘCAĆ Z NADMIERNĄ SIŁĄ.** (Patrz rys. 8)
9. Wymienić język spustowy oraz jego śrubę i nakrętkę. (Patrz rys. 7)
10. Użyć pistoletu z cieczą i dokręcić nakrętkę uszczelnienia wystarczająco, aby zapobiec wyciekowi cieczy. (Patrz rys. 8)



Rys. 4



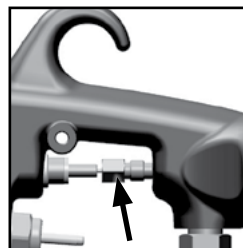
Rys. 5



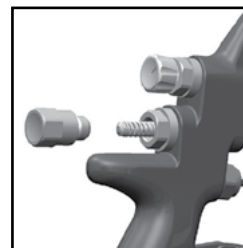
Rys. 6



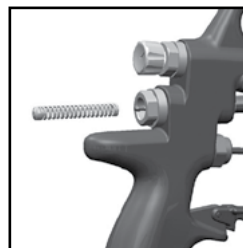
Rys. 7



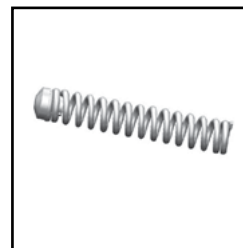
Rys. 8



Rys. 9



Rys. 10



Rys. 11



Rys. 12

SERWIS ZAWORU POWIETRZA

ZAWÓR POWIETRZA WYMAGA OBSŁUGI Z NASTĘPUJĄCYCH POWODÓW:

- A) Zawór powietrza nie funkcjonuje prawidłowo (może wymagać czyszczenia).
- B) Konserwacja okresowa.
- C) Przecieki powietrza (doradzamy wymianę, patrz str. 8)

UWAGA

Przed przystąpieniem do napraw należy zawsze sprawdzić, czy usunięto z pistoletu ciśnienie cieczy i ciśnienie powietrza.

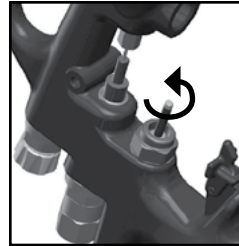
1. Zdemontować język spustowy i rurę doprowadzającą ciecz. (Patrz rys. 13 i 14)
2. Odkręcić zawór powietrza za pomocą klucza 14 mm. (Patrz rys. 15)
3. Wyjąć zawór, chwytając go za wrzeciono. (Patrz rys. 16)
4. Wyjąć sprężynę z wkładką oporową sprężyny. (Patrz rys. 17)
5. NIE WYJMOWAĆ TYLNEGO USZCZELNIENIA Z KORPUSU PISTOLETU. (Patrz rys. 18)
6. NIE WYJMOWAĆ PLASTIKOWEJ KLATKI ZAWORU Z KORPUSU ZAWORU, PONIEWAŻ MOŻNA JĄ PRZY TYM USZKODZIĆ. (Patrz rys. 19)
7. CZYSZCZENIE
 - a. Oczyszczyć wszystkie miejsca, w których nagromadziła się farba. (Patrz rys. 20)
 - b. Pokazane 4 otwory w zawieradle muszą być czyste. (Patrz rys. 21)
 - c. Trzon musi przechodzić bez oporów przez zawieradło. (Patrz rys. 22)
 - d. Trzon musi ślizgać się w otworze klatki z lekkim oporem (ze względu na obecność uszczelnienia).
 - e. Tylne uszczelnienie musi wyglądać czysto i znajdować się na swoim miejscu w otworze. (Patrz rys. 18)
 - f. Jeśli żadnej z powyższych usterek nie można usunąć, wymienić zawór powietrza. (Patrz Wymiana zaworu powietrza str. 8)
8. Włożyć z powrotem sprężynę, pilnując, aby włożyć ją tym końcem, na którym znajduje się plastikowa wkładka oporowa. (Patrz rys. 17)
9. Włożyć zespół zaworu powietrza do wnętrza pistoletu, ostrożnie nasunąć na sprężynę i przeprowadzić przez tylne uszczelnienie. (Patrz rys. 23)
10. Dokręcić zespół zaworu powietrza, najpierw palcami, a później za pomocą klucza 14 mm. Dokręcić momentem od 18 do 22 ft.-lbs. (patrz rys. 24)
11. Wymienić rurę doprowadzającą ciecz i język spustowy. (Patrz rys. 14 i 13)
12. Jeżeli z pistoletu uchodzi powietrze, zawór powietrza może wymagać wymiany. (Patrz Wymiana zaworu powietrza str. 8)



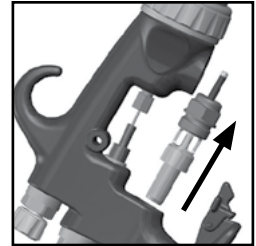
Rys. 13



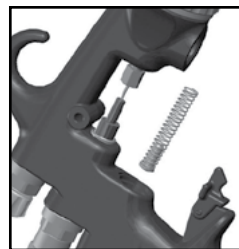
Rys. 14



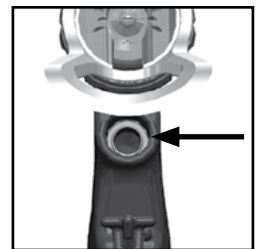
Rys. 15



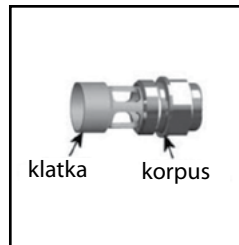
Rys. 16



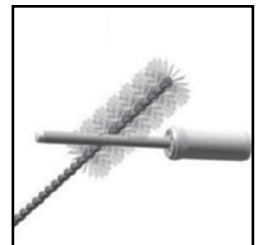
Rys. 17



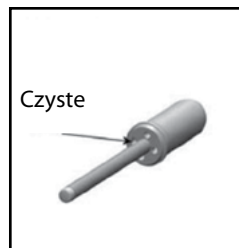
Rys. 18



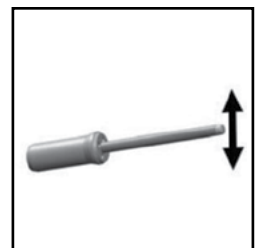
Rys. 19



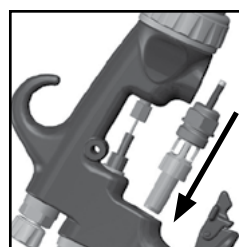
Rys. 20



Rys. 21



Rys. 22



Rys. 23



Rys. 24

WYMIANA ZAWORU POWIETRZA

ZAWÓR POWIETRZA WYMAGA WYMIANY Z NASTĘPUJĄCYCH POWODÓW:

- A) Z powodu nieszczelności z pistoletu uchodzi powietrze.
- B) Zawór powietrza nie funkcjonuje prawidłowo.

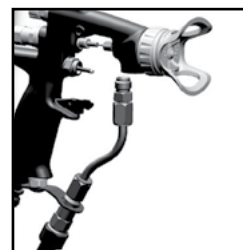
⚠ UWAGA

Przed przystąpieniem do napraw należy zawsze sprawdzić, czy usunięto z pistoletu ciśnienie cieczy i ciśnienie powietrza.

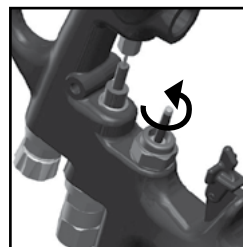
1. Zdemontować język spustowy i rurę doprowadzającą ciecz. (Patrz rys. 25 i 26)
2. Odkręcić zawór powietrza za pomocą klucza 14 mm. (Patrz rys. 27)
3. Wyjąć zawór, uchwyciwszy go za wrzeciono. (Patrz rys. 28)
4. Wyjąć sprężynę z wkładką oporową sprężyny. (Patrz rys. 29)
5. Wyjąć tylne uszczelnienie, zaczepiwszy za nie narzędziem serwisowym. (Patrz rys. 30 i 31)
6. Wyczyścić otwory w korpusie, w których osadzony jest zawór powietrza, za pomocą szczotki dostarczonej w zestawie.
7. Umieścić nowe tylne uszczelnienie na narzędziu serwisowym; rowki muszą zostać wpasowane w korpus narzędzia. (Patrz rys. 32)
8. Posługując się narzędziem serwisowym zdecydowanym ruchem wepchnąć tylne uszczelnienie w otwór, aż do osadzenia go na występie. (Patrz rys. 33 i 34)
9. Włożyć nową sprężynę, pilnując, aby włożyć ją tym końcem, na którym znajduje się plastikowa wkładka oporowa. (Patrz rys. 29)
10. Włożyć zespół zaworu powietrza do wnętrza pistoletu, ostrożnie nasunąć na sprężynę i przeprowadzić przez tylne uszczelnienie. (Patrz rys. 35)
11. Dokręcić zespół zaworu powietrza, najpierw palcami, a później za pomocą klucza 14 mm. Dokręcić momentem od 18 do 22 ft.-lbs. (Patrz rys. 36)
12. Wymienić rurę doprowadzającą ciecz i język spustowy. (Patrz rys. 26 i 25)



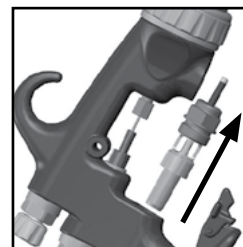
Rys. 25



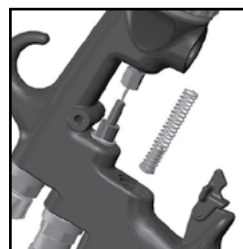
Rys. 26



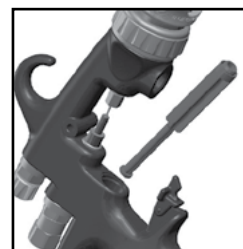
Rys. 27



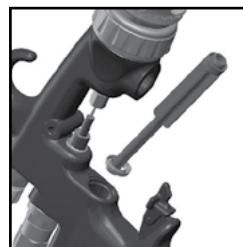
Rys. 28



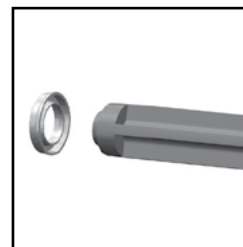
Rys. 29



Rys. 30



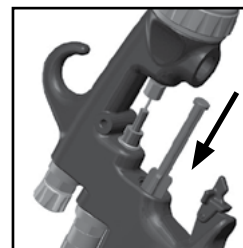
Rys. 31



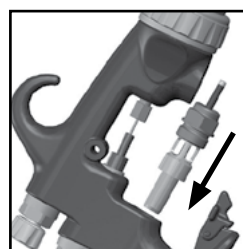
Rys. 32



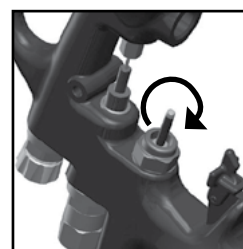
Rys. 33



Rys. 34



Rys. 35



Rys. 36

INSTALACJA OSŁONY KOŃCÓWKI

PRZYCZYNA INSTALACJI OSŁONY KOŃCÓWKI:

Wymiana uszkodzonej osłony końcówki.

! OSTRZEŻENIE

W przypadku ciśnień przekraczających 1000 psi musi być zamontowana osłona, zwiększająca ochronę przed wstrzyknięciem pod skórę.

! UWAGA

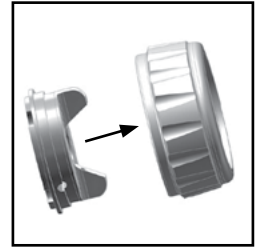
Przed przystąpieniem do napraw należy zawsze sprawdzić, czy usunięto z pistoletu ciśnienie cieczy i ciśnienie powietrza.

INSTRUKCJE DOTYCZĄ ZARÓWNO OSŁONY PŁASKIEJ KOŃCÓWKI, JAK I OSŁONY SKRĘCONEJ KOŃCÓWKI:

1. Odłączyć od pistoletu wszystkie węże doprowadzające ciecz i powietrze.
2. Włożyć pistolet do imadła, dyszę skierować prosto do góry. (Patrz rys. 37) Pistolet należy bezpiecznie docisnąć za górną część rękojeści pistoletu.
3. Zmontować razem motylek i jego pierścień – **mnijszą końcówkę natryskującą i plastikową osłonę końcówki**. (Patrz rys. 38)
4. Zainstalować zespół motylka i jego pierścienia na pistolecie tak, aby dokręcić je całkowicie ręcznie. (Patrz rys. 39)
5. Nasunąć plastikową osłonę końcówki na motylek, prawidłowo ją ustawiając. (Patrz rys. 40)
6. Umieścić wkrętak okrągły (o długości ok. 12 cali) między otwartymi sekcjami plastikowej osłony i wcisnąć ją, wywierając równy nacisk na oba końce osłony. (Patrz rys. 41)
7. Osłona powinna mocno zatrzasknąć się na żłobku motylka. (Patrz rys. 42)
8. Motylek można teraz zdemontować, aby zamontować końcówkę odpowiednią dla zastosowania.



Rys. 37



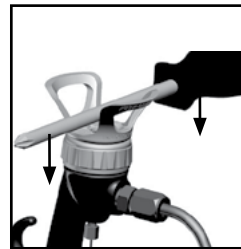
Rys. 38



Rys. 39



Rys. 40



Rys. 41



Rys. 42

TABELE WYBORU KOŃCÓWKI SKRĘCONEJ

Szerokość wachlarza oparta na ciśnieniu farby lateksowej 2200 psi w odległości 12 cali od powierzchni. Rzeczywiste wyniki mogą być odmienne, w zależności od lepkości materiału.

N. KAT. CZĘŚCI	OPIS	KRYZA	SZEROKOŚĆ WACHLARZA (CALI)	WYDAJNOŚĆ W GALONACH/MIN PRZY 2200 PSI
9-307-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,007	6	0,05
9-309-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,009	6	0,09
9-409-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,009	8	0,09
9-509-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,009	10	0,09
9-211-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,011	4	0,12
9-311-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,011	6	0,12
9-411-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,011	8	0,12
9-511-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,011	10	0,12
9-611-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,011	12	0,12
9-213-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,013	4	0,18
9-313-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,013	6	0,18
9-413-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,013	8	0,18
9-513-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,013	10	0,18
9-613-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,013	12	0,18
9-713-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,013	14	0,18
9-215-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,015	4	0,24
9-315-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,015	6	0,24
9-415-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,015	8	0,24
9-515-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,015	10	0,24
9-615-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,015	12	0,24
9-715-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,015	14	0,24
9-217-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,017	4	0,31
9-317-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,017	6	0,31
9-417-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,017	8	0,31
9-517-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,017	10	0,31
9-617-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,017	12	0,31
9-717-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,017	14	0,31
9-419-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,019	8	0,38
9-519-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,019	10	0,38
9-619-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,019	12	0,38
9-421-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,021	8	0,47
9-521-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,021	10	0,47
9-621-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,021	12	0,47
9-523-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,023	10	0,57
9-623-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,023	12	0,57
9-525-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,025	10	0,67
9-625-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,025	12	0,67
9-627-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,027	12	0,74
9-631-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,031	12	1,03
9-435-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,035	8	1,31
9-635-75	KOŃCÓWKA SKRĘCONA	0,035	12	1,31

TABELE WYBORU PŁASKICH KOŃCÓWEK DO PRECYZYJNEGO WYKOŃCZENIA

Szerokość wachlarza oparta na ciśnieniu wody 1000 psi w odległości 12 cali od powierzchni. Rzeczywiste wyniki mogą być odmienne, w zależności od lepkości materiału.

N. KAT. CZĘŚCI	OPIS	KRYZA	SZEROKOŚĆ WACHLARZA (CALI)	WYDAJNOŚĆ W GALONACH/MIN PRZY 500 PSI
9-0909-F	KOŃCÓWKA DO PRECYZYJNEGO WYKOŃCZENIA	0,009	9	0,039
9-0911-F	KOŃCÓWKA DO PRECYZYJNEGO WYKOŃCZENIA	0,009	11	0,039
9-1109-F	KOŃCÓWKA DO PRECYZYJNEGO WYKOŃCZENIA	0,011	9	0,06
9-1111-F	KOŃCÓWKA DO PRECYZYJNEGO WYKOŃCZENIA	0,011	11	0,06
9-1113-F	KOŃCÓWKA DO PRECYZYJNEGO WYKOŃCZENIA	0,011	13	0,06
9-1115-F	KOŃCÓWKA DO PRECYZYJNEGO WYKOŃCZENIA	0,011	15	0,06
9-1309-F	KOŃCÓWKA DO PRECYZYJNEGO WYKOŃCZENIA	0,013	9	0,09
9-1311-F	KOŃCÓWKA DO PRECYZYJNEGO WYKOŃCZENIA	0,013	11	0,09
9-1313-F	KOŃCÓWKA DO PRECYZYJNEGO WYKOŃCZENIA	0,013	13	0,09
9-1315-F	KOŃCÓWKA DO PRECYZYJNEGO WYKOŃCZENIA	0,013	15	0,09
9-1509-F	KOŃCÓWKA DO PRECYZYJNEGO WYKOŃCZENIA	0,015	9	0,12
9-1511-F	KOŃCÓWKA DO PRECYZYJNEGO WYKOŃCZENIA	0,015	11	0,12
9-1513-F	KOŃCÓWKA DO PRECYZYJNEGO WYKOŃCZENIA	0,015	13	0,12
9-1515-F	KOŃCÓWKA DO PRECYZYJNEGO WYKOŃCZENIA	0,015	15	0,12
9-1517-F	KOŃCÓWKA DO PRECYZYJNEGO WYKOŃCZENIA	0,015	17	0,12
9-1709-F	KOŃCÓWKA DO PRECYZYJNEGO WYKOŃCZENIA	0,017	9	0,16
9-1711-F	KOŃCÓWKA DO PRECYZYJNEGO WYKOŃCZENIA	0,017	11	0,16
9-1713-F	KOŃCÓWKA DO PRECYZYJNEGO WYKOŃCZENIA	0,017	13	0,16
9-1715-F	KOŃCÓWKA DO PRECYZYJNEGO WYKOŃCZENIA	0,017	15	0,16
9-1717-F	KOŃCÓWKA DO PRECYZYJNEGO WYKOŃCZENIA	0,017	17	0,16

TABELE WYBORU STANDARDOWEJ KOŃCÓWKI PŁASKIEJ

Szerokość wachlarza oparta na ciśnieniu wody 1000 psi w odległości 12 cali od powierzchni. Rzeczywiste wyniki mogą być odmienne, w zależności od lepkości materiału.

N. KAT. CZĘŚCI	OPIS	KRYZA	SZEROKOŚĆ WACHLARZA (CALI)	WYDAJNOŚĆ W GALONACH/MIN PRZY 500 PSI
114-00702	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,007	2	0,028
114-00704	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,007	4	0,028
114-00706	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,007	6	0,028
114-00708	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,007	8	0,028
114-00902	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,009	2	0,039
114-00906	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,009	6	0,039
114-00908	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,009	8	0,039
114-00910	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,009	10	0,039
114-00912	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,009	12	0,039
114-01104	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,011	4	0,060
114-01106	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,011	6	0,060
114-01108	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,011	8	0,060
114-01110	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,011	10	0,060
114-01112	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,011	12	0,060
114-01114	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,011	14	0,060
114-01304	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,013	4	0,090
114-01306	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,013	6	0,090
114-01308	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,013	8	0,090
114-01310	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,013	10	0,090
114-01312	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,013	12	0,090
114-01314	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,013	14	0,090
114-01316	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,013	16	0,090
114-01506	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,015	6	0,120
114-01508	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,015	8	0,120
114-01510	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,015	10	0,120
114-01512	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,015	12	0,120
114-01514	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,015	14	0,120
114-01516	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,015	16	0,120
114-01518	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,015	18	0,120
114-01706	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,017	6	0,160
114-01708	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,017	8	0,160
114-01710	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,017	10	0,160
114-01712	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,017	12	0,160
114-01714	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,017	14	0,160
114-01716	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,017	16	0,160
114-01718	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,017	18	0,160
114-01906	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,019	6	0,190
114-01908	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,019	8	0,190
114-01910	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,019	10	0,190
114-01912	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,019	12	0,190
114-01914	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,019	14	0,190
114-01916	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,019	16	0,190
114-01918	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,019	18	0,190
114-02110	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,021	10	0,240
114-02112	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,021	12	0,240
114-02114	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,021	14	0,240
114-02116	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,021	16	0,240
114-02118	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,021	18	0,240
114-02410	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,024	10	0,310
114-02412	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,024	12	0,310
114-02414	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,024	14	0,310
114-02416	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,024	16	0,310
114-02418	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,024	18	0,310
114-02710	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,027	10	0,385
114-02712	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,027	12	0,385
114-02714	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,027	14	0,385
114-02716	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,027	16	0,385
114-02718	ZESPÓŁ KOŃCÓWKI	0,027	18	0,385

UWAGA DOTYCZĄCA KOŃCÓWKI SKRĘCONEJ

Zamieniając końcówkę płaską na skręconą należy zwiększyć rozmiar wzoru o 2 cale i za pomocą regulacji dopływu powietrza dokonać redukcji dożądanego rozmiaru.

PEŁNE ZESPOŁY PISTOLETÓW

OPIS	NUMER ZESPOŁU
ZESPÓŁ PISTOLETU HVLPA AA4400M Z PŁASKĄ KOŃCÓWKĄ (KOŃCÓWKA NIE WCHODZI W SKŁAD ZESPOŁU)	0909-4400-HF000E
PISTOLET HVLPA AA4400M Z MOTYŁKIEM Z PŁASKĄ KOŃCÓWKĄ AA-10 (KOŃCÓWKA NIE WCHODZI W SKŁAD ZESPOŁU)	0909-4400-10000E
ZESPÓŁ PISTOLETU TRANS-TECH AA4400M Z PŁASKĄ KOŃCÓWKĄ (KOŃCÓWKA NIE WCHODZI W SKŁAD ZESPOŁU)	0909-4400-LF000E

OPIS	NUMER ZESPOŁU
ZESPÓŁ PISTOLETU HVLPA AA4400M Z KOŃCÓWKĄ SKRĘCONĄ (KOŃCÓWKA NIE WCHODZI W SKŁAD ZESPOŁU)	0909-4400-HT000E
ZESPÓŁ PISTOLETU TRANS-TECH AA4400M Z KOŃCÓWKĄ SKRĘCONĄ (KOŃCÓWKA NIE WCHODZI W SKŁAD ZESPOŁU)	0909-4400-LT000E

WSPOMAGANY POWIETRZEM PISTOLET DO NATRYSKU BEZPOWIETRZNEGO AA4400M

LISTA CZĘŚCI

Zamawiając należy określić numer części (Nie wszystkie numery części są dostępne do zakupu).

Numery elementów podano na stronie 12.

ELEMENT NR	CZĘŚĆ NR	OPIS	ILOŚĆ	ELEMENT NR	CZĘŚĆ NR	OPIS	ILOŚĆ
1	—	KORPUS PISTOLETU	1	9	SN-402-K	ZESPÓŁ ZAWORU POWIETRZA	1
2	SPA-71-K5	PRZEGRODA (ZESTAW 5 ELEMENTÓW)	1	10	—▲	JĘZYK SPUSTOWY	1
ELEMENTY PŁASKIEJ KOŃCÓWKI				11	54-5780	ZESPÓŁ RURY DOPROWADZAJĄCEJ CIECZ	1
3	54-5799-K	GNIAZDO CIECZY (4400 PSI)..... (WĘGLIK WOLFRAMU)	1	12	54-5789-K5	FILTR CIECZY, NUMER SITA 100 (ZESTAW 5 ELEMENTÓW)..... (FILTR, NUMER SITA 60 (ZESTAW 5 ELEMENTÓW) 54-5788-K5)	1
4	SPA-98-K5	USZCZELKA (ZESTAW 5 ELEMENTÓW)	1	13	—➤	ZŁĄCZKA PRZEGUBOWA WLOTU CIECZY (GWINT NPS 1/4 CALA)...	1
5	114-XXXX	PŁASKA KOŃCÓWKA (KOŃCÓWKI DO PRECYZYJNEGO WYKOŃCZENIA 9-XXXX-F).....	1	14	—➤	NAKRĘTKA ZŁĄCZKI ZWĘŻKOWEJ FILTRA	1
6	54-5878-K	MOTYLEK HVLP Z PŁASKĄ KOŃCÓWKĄ	1	15	SN-9-K3	ZŁĄCZKA PRZYŁĄCZA POWIETRZA, GWINT NPS 1/4 CALA (ZESTAW 3 ELEMENTÓW)	1
		(MOTYLEK TRANS-TECH Z PŁASKĄ KOŃCÓWKĄ 54-5797-K) (MOTYLEK HVLP Z PŁASKĄ KOŃCÓWKĄ AA-10 54-5890-K)		16	—●	WKREŚT WSPORNIKA FILTRA	1
7	54-5852	PIERŚCIEŃ OPOROWY.....	1	17	—●	WSPORNIK FILTRA.....	1
8	54-5794	OSŁONA PŁASKIEJ KOŃCÓWKI	1	18	54-5826	ZESTAW ZESPÓŁU IGILICY CIECZY (4400 PSI)	1
ELEMENTY SKRĘCONEJ KOŃCÓWKI				19	54-5850	NAKRĘTKA IGILICY ZAŚLEPIAJĄCEJ	1
3A	54-5832-K	GNIAZDO CIECZY SKRĘCONEJ KOŃCÓWKI (4400 PSI)	1	22	54-5815	ZESPÓŁ ZAWORU REGULATORA SZEROKOŚCI NATRYSKU	1
		(WĘGLIK WOLFRAMU)		23	—#	TULEJA KORPUSU	1
5A	9-XXX-75	SKRĘCONA KOŃCÓWKA	1	24	—#	USZCZELKA TULEI KORPUSU	1
5B	54-7539-K2	KLAMRA SKRĘCONEJ KOŃCÓWKI (ZESTAW 2 ELEMENTÓW).....	1	25	—▲	NAKRĘTKA JĘZYKA SPUSTOWEGO	1
6A	54-5924-K	MOTYLEK HVLP ZE SKRĘCONĄ KOŃCÓWKĄ.....	1	26	—▲	WKREŚT JĘZYKA SPUSTOWEGO	1
		(MOTYLEK TRANS-TECH ZE SKRĘCONĄ KOŃCÓWKĄ 54-5925-K)		27	—✕	USZCZELKA GÓRNEGO FILTRA.....	1
7	54-5852	PIERŚCIEŃ OPOROWY.....	1	28	—✕	USZCZELKA DOLNEGO FILTRA	1
8A	54-5921	OSŁONA KOŃCÓWKI SKRĘCONEJ	1	29	54-1835	FILTR TARCZOWY NUMER SITA 100 (1 ELEMENT)	1
						(FILTR NUMER SITA 60 (ZESTAW 5 ELEMENTÓW) 54-1836-K5)	
▼ Wszystkie zestawy motylików są wstępnie zmontowane, z pierścieniem ustalającym i odpowiednią osłoną końcówki. Zamieniając końcówkę płaską na końcówkę skręconą należy pamiętać, aby zamówić prawidłowe gniazdo cieczy (3/3A). Dla końcówki skręconej niezbędny będzie również element 5B.				30	—*	OBUDOWA FILTRA TARCZOWEGO.....	1
■ Dostępne rozmiary końcówek podano na stronie 10. Kupując końcówkę skręconą należy wyrzucić zapakowaną klamrę/uszczelkę i używać wyłącznie elementu 5B.				31	—*	NAKRĘTKA MOCUJĄCA FILTRA TARCZOWEGO.....	1
⚙ Wstępnie zmontowane z uszczelką SPA-98.				➤ Dostępne jako część zestawu 54-5838. Filtr (12) należy zamawiać oddzielnie.			
▲ Dostępne jako zestaw części 54-5835.				● Dostępne jako część zestawu 54-5827.			
				# Dostępne jako część zestawu 54-5829.			
				○ Wymagane dla ciśnień roboczych przekraczających 1000 psi.			
				□ Zmontowane z uszczelkami filtra.			
				✕ Dostępne w paczce 10-elementowej jako część zestawu 54-5874-K10 (lokalizację zespołu podano na następnej stronie).			
				* Dostępne jako część zestawu 54-4726-K. Filtr (29) należy zamawiać oddzielnie.			

AKCESORIA

WĘŻE

71-4990	Poliuretanowe rury powietrzne o długości 15 stóp ASM ze złączkami, średnica zewnętrzna 3/8 cala, średnica wewnętrzna 1/4 cala
71-4991	Poliuretanowe rury powietrzne o długości 25 stóp ASM ze złączkami, średnica zewnętrzna 3/8 cala, średnica wewnętrzna 1/4 cala
71-4992	Zespół wysokociśnieniowego węża doprowadzającego ciecz o długości 15 stóp i średnicy 1/8 cala
71-4993	Zespół wysokociśnieniowego węża doprowadzającego ciecz o długości 25 stóp i średnicy 1/8 cala
71-4995	Zespół niskociśnieniowego (do 1900 psi) węża doprowadzającego ciecz o długości 25 stóp i średnicy 3/16 cala

ZŁĄCZKI

54-4976-K3	3-elementowa wciskana złączka rurowa z gwintem NPT (żeńskim) 1/4 cala i średnicy zewnętrznej 3/8 cala (opcjonalna)
72-2332	Złącza przegubowa przyłącza cieczy (1/4 cala męska x 1/4 cala żeńska)

FILTR CIECZY

54-5788-K5	Filtr montowany na pistolecie, numer sita 60
54-5789-K5	Filtr montowany na pistolecie, numer sita 100
54-1835	Filtr (krawędź), numer sita 100
54-1836	Filtr (krawędź), numer sita 60

REGULATOR CIECZY

845011	Mniejszy wskaźnik, regulowany zakres od 1000 do 3000 psi
845013	Mniejszy wskaźnik, regulowany zakres od 2000 do 5000 psi

ZESTAW DO CZYSZCZENIA

54-4994	Zestaw do czyszczenia: Obejmuje jedną standardową sztywną szczotkę nylonową do czyszczenia rur, pełnowymiarową szczotkę nylonową oraz smar Binks Gunners Mate.
---------	--

ZESTAWY TESTOWE MOTYLKÓW HVLP

54-5882-K	Zestaw testowy motylka HVLP z płaską końcówką (obejmujący wskaźnik)
54-5837-K	Zestaw testowy motylka HVLP ze skręconą końcówką (obejmujący wskaźnik)

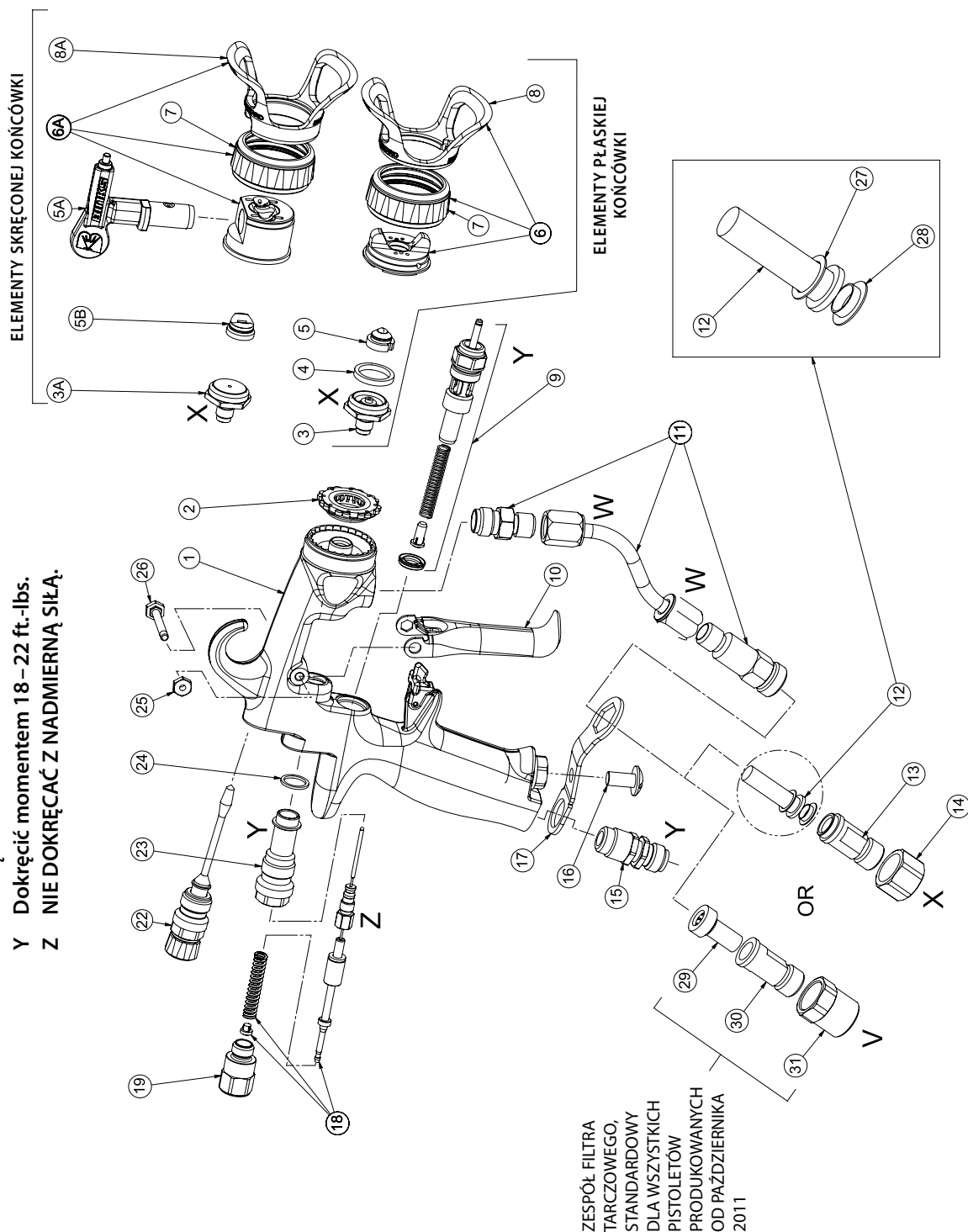
WSKAŹNIKI TESTOWE

54-5327	Wskaźnik testowy H.V.L.P.
---------	---------------------------

SMAR DO PISTOLETU

6-429	Smar do pistoletu Binks Gunners Mate, butelka 2 uncje (20/pudełko)
-------	--

- V Dokręć momentem 5–6 ft.-lbs.
W Dokręć momentem 14–16 ft.-lbs.
X Dokręć momentem 9–11 ft.-lbs.
Y Dokręć momentem 18–22 ft.-lbs.
Z NIE DOKRĘCAĆ Z NADMIERNĄ SIŁĄ.



GWARANCJA

Ten produkt jest objęty roczną ograniczoną gwarancją firmy Binks.

Sprzedaż W Europie i opis usługi firmy Binks: www.finishingbrands.eu

Binks

Binks ma autoryzowanych dystrybutorów na całym świecie. Aby uzyskać pomoc techniczną lub najbliższego dystrybutora, patrz lista poniżej.

Finishing Brands (UK) Limited:
Ringwood Road, Bournemouth
Dorset BH11 9LH. UK
Tel: +44 (0)1202 571 111
Fax: +44 (0)1202 573 488
General e-mail: info@finishingbrands.eu

Surfaces et Finitions:
163-171 Av. des Auréats
26014 Valence cedex. FR
Téléphone: +33 (0) 4 75 75 27 53
Télécopie: +33 (0) 4 75 75 27 79
General e-mail: info@finishingbrands.eu

Finishing Brands Germany GmbH:
Justus-von-Liebig-Straße 31
63128 Dietzenbach. DE
Tel: +49 (0) 6074 403 1
Fax: +49 (0) 607 403 300
General e-mail: info@finishingbrands.eu

BINKS®

www.finishingbrands.eu