



Manuel d'utilisation

AA4400A – Pistolet à peinture automatique Airless pneumatique

Sommaire	Page
1 - Spécifications et Matériaux de construction	2
2 – CONSIGNES DE SÉCURITÉ	3
3 – Numéro de pièce des modèles	4
4 – Tableau de sélection de buses Airless (A commander séparément).....	4
5 - Pièces	5
5.1 Écarté.....	5
5.2 Liste de pièces	6
6 - Connexions de produit et options.....	7
7 - Dimensions et connexions	8
7.1 Connexion d'air	9
8 – Réglage du jet	9
9 – Coupe latérale du pistolet	10
10 - Maintenance.....	11
10.1 Légendes des symboles.....	11
10.2 Démontage de la tête de pulvérisation	11
10.3 Démontage du filtre	12
10.4 Séparation de la tête de pulvérisation et du corps du pistolet.....	12
10.5 Démontage de l'aiguille et du joint.....	13
10.6 Démontage du piston	13
10.7 Tête de pulvérisation	14
10.8 Chapeau d'air, buse et indexation	14
10.9 Collecteur	15
11 - Accessoires	16
12 - Garantie.....	16



Manuel d'utilisation

AA4400A – Pistolet à peinture automatique Airless pneumatique

Important - Lire et suivre attentivement toutes les instructions et les consignes de sécurité avant d'utiliser ce matériel.

1 - Spécifications et Matériaux de construction

	Filetage	Pression
Entrée et recirculation de produit	1/ 4" NPS femelle	Max. 275 bars
Forme et longueur de l'entrée d'air	1/ 4" BSP femelle	Max. 10 bars
Cylindre/gâchette	M5 femelle	4 à 10 bars
Température opérationnelle maximum	85° C	
Poids du pistolet à peinture	897 g	
Matériaux de construction		
Corps du pistolet	Aluminium anodisé dur	
Buse / Aiguille / Tête de pulvérisation / Plaque de base	Inox 303 / 17-4 et carbure de tungstène	
Joints de produit	Viton Extreme, Polyéthylène	

IMPORTANT: Ces pistolets peuvent être utilisés avec des produits de revêtement hydrodiluable et à base de solvant. Ces pistolets ne sont pas conçus pour l'utilisation avec des produits fortement corrosifs et/ou abrasifs. S'ils sont utilisés avec de tels produits, ils devront être nettoyés et/ou les pièces devront être remplacées plus souvent. S'il y a le moindre doute en ce qui concerne le caractère approprié d'un produit spécifique, contactez votre distributeur Binks ou la société Binks directement.

REMARQUE : Ce pistolet ne doit pas être utilisé avec des solvants halocarbonés ou des agents nettoyants comme le 1,1,1,-trichloroéthane ou le chlorure de méthylène. Ces solvants peuvent réagir avec les composants aluminium utilisés dans ce pistolet et le godet. La réaction peut devenir violente et faire exploser le matériel.

Déclaration de conformité CE

Nous, ITW Finishing UK, Ringwood Rd, Bournemouth, Dorset, BH11 9LH, Royaume-Uni, en tant que fabricant du **pistolet pulvérisateur modèle AA4400A**, déclarons, sous notre entière responsabilité, que le matériel auquel ce document se rapporte est conforme aux normes suivantes ou à d'autres documents normatifs :

BS EN 292-1 PARTIES 1 & 2: 1991, BS EN 1953: 1999. Il satisfait donc aux exigences de protection de la Directive du Conseil **98/37/CEE** relative aux *machines*, et ;

EN 13463-1:2001, Directive du Conseil **94/9/CE** concernant les *appareils et systèmes de protection destinés à être utilisés en atmosphères explosibles, niveau de protection II 2 G X*.

B. Holt, Vice Président
3 mars 2008

ITW Finishing Systems and Products se réserve le droit de modifier les spécifications de ses produits sans préavis.

2 – CONSIGNES DE SÉCURITÉ



Incendie et explosion



Les solvants et produits de revêtement peuvent être extrêmement inflammables ou combustibles lorsqu'ils sont pulvérisés. **TOUJOURS se reporter aux instructions des fournisseurs des produits de revêtement aux fiches COSHH avant d'utiliser le pistolet.**



Les utilisateurs doivent se conformer aux codes de pratique locaux et nationaux et aux exigences des compagnies d'assurance régissant la ventilation, les précautions à prendre contre l'incendie, le fonctionnement et la surveillance des lieux de travail.



Ce pistolet, tel qu'il est fourni, n'est PAS prévu pour les hydrocarbures halogénés.

De l'électricité statique peut être produite par la circulation de liquide et/ou d'air dans les flexibles, par le processus de pulvérisation et par le nettoyage de pièces non-conductrices avec des chiffons. Pour éviter de créer des sources d'inflammation avec des décharges statiques, la continuité à la terre doit être maintenue avec le pistolet et tout autre matériel métallique utilisé. Il est essentiel d'utiliser des flexibles d'air et/ou de liquide conducteurs.



Équipement de protection individuel



Vapeurs toxiques – Lorsqu'ils sont pulvérisés, certains produits peuvent être toxiques, irritants ou généralement nocifs. Toujours lire les étiquettes et les fiches signalétiques des produits avant de les pulvériser, et respecter les consignes de sécurité. En cas de doute, contacter le fournisseur du produit.



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



Toujours porter une protection oculaire pour pulvériser le produit ou nettoyer le pistolet.

Porter des gants pour pulvériser ou nettoyer le pistolet.



Danger d'injection – L'opération de pulvérisation du pistolet, des fuites des tuyauteries ou des composants fracturés peuvent projeter du produit qui sera absorbé dans le corps par la peau et entraîner des conditions médicales graves y compris des empoisonnements. **CONSULTER IMMÉDIATEMENT UN MÉDECIN. INFORMER LE DOCTEUR DU TYPE DE PRODUIT INJECTÉ.**



Ne jamais mettre les doigts ou poser la main sur la buse.



Toujours remplacer les pièces usées, endommagées ou détachées immédiatement.

Formation – Le personnel doit être correctement formé à l'utilisation sûre du pistolet.

Utilisation incorrecte

Ne jamais diriger un pistolet vers une quelconque partie du corps.

Ne jamais excéder la pression de service maximale recommandée pour le pistolet.

La pose de pièces détachées non recommandées ou qui ne sont pas d'origine peut engendrer des risques.

Avant le nettoyage ou l'entretien, isoler et évacuer la pression du pistolet.

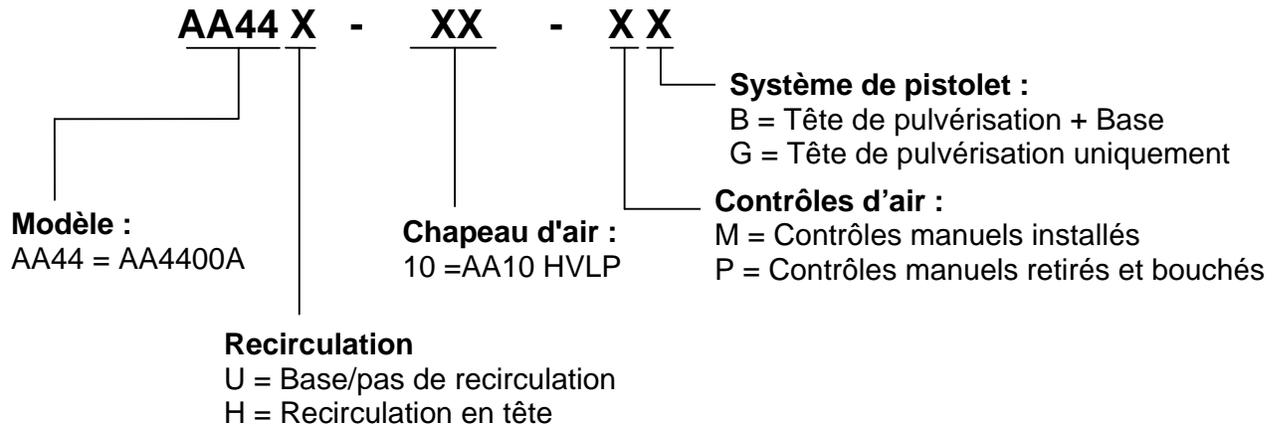
Les traces de produit doivent être éliminées avec un nettoyeur de pistolet. Cependant, il ne faut pas laisser cet équipement à l'intérieur du nettoyeur de pistolet pendant des périodes prolongées.



Niveaux sonores

Le niveau sonore pondéré A des pistolets de pulvérisation peut dépasser 85 dB (A) selon la configuration utilisée. Le détail des niveaux sonores réels est disponible sur demande. Le port de protecteurs d'oreilles est recommandé à tout moment pendant la pulvérisation.

3 – Numéro de pièce des modèles



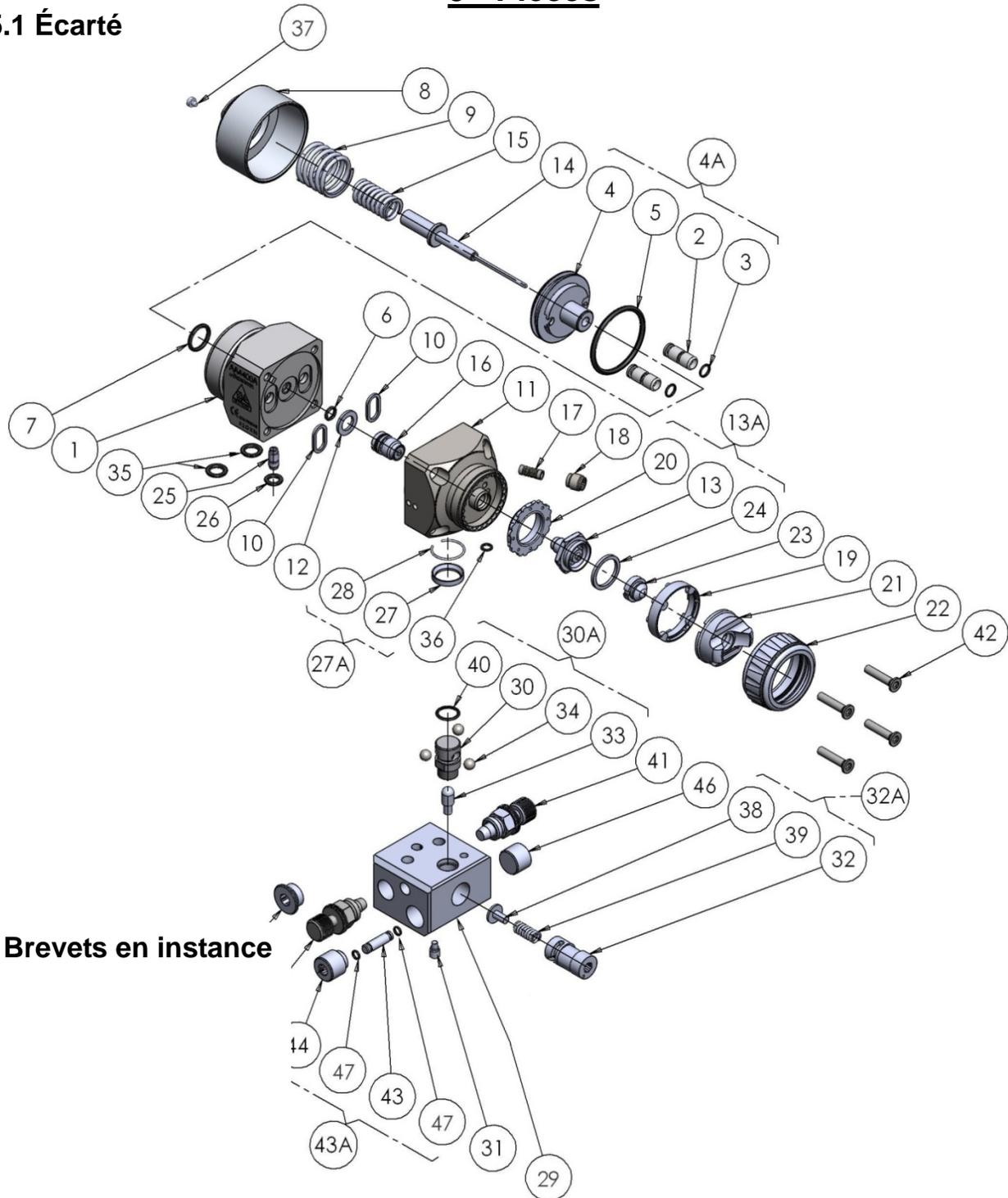
4 – Tableau de sélection de buses Airless (A commander séparément)

NUMÉRO DE PIÈCE	ORIFICE		LONGUEUR DE JET*		DÉBIT (EAU @ 35 BARS)		NUMÉRO DE PIÈCE	ORIFICE		LONGUEUR DE JET*		DÉBIT (EAU @ 35 BARS)	
	POUCE	MM	POUCE	MM	US GPM	L/MIN		POUCE	MM	POUCE	MM	US GPM	L/MIN
114-00702	0.007	0.18	2	51	0.028	0.11	114-01706	0.017	0.43	6	152	0.160	0.61
114-00704	0.007	0.18	4	102	0.028	0.11	114-01708	0.017	0.43	8	203	0.160	0.61
114-00706	0.007	0.18	6	152	0.028	0.11	114-01710	0.017	0.43	10	254	0.160	0.61
114-00708	0.007	0.18	8	203	0.028	0.11	114-01712	0.017	0.43	12	305	0.160	0.61
114-00902	0.009	0.23	2	51	0.039	0.15	114-01714	0.017	0.43	14	356	0.160	0.61
114-00904	0.009	0.23	4	102	0.039	0.15	114-01716	0.017	0.43	16	406	0.160	0.61
114-00906	0.009	0.23	6	152	0.039	0.15	114-01718	0.017	0.43	18	457	0.160	0.61
114-00908	0.009	0.23	8	203	0.039	0.15	114-01906	0.019	0.48	6	152	0.190	0.72
114-00910	0.009	0.23	10	254	0.039	0.15	114-01908	0.019	0.48	8	203	0.190	0.72
114-00912	0.009	0.23	12	305	0.039	0.15	114-01910	0.019	0.48	10	254	0.190	0.72
114-01104	0.011	0.28	4	102	0.060	0.23	114-01912	0.019	0.48	12	305	0.190	0.72
114-01106	0.011	0.28	6	152	0.060	0.23	114-01914	0.019	0.48	14	356	0.190	0.72
114-01108	0.011	0.28	8	203	0.060	0.23	114-01916	0.019	0.48	16	406	0.190	0.72
114-01110	0.011	0.28	10	254	0.060	0.23	114-01918	0.019	0.48	18	457	0.190	0.72
114-01112	0.011	0.28	12	305	0.060	0.23	114-02110	0.021	0.53	10	254	0.240	0.91
114-01114	0.011	0.28	14	356	0.060	0.23	114-02112	0.021	0.53	12	305	0.240	0.91
114-01304	0.013	0.33	4	102	0.090	0.34	114-02114	0.021	0.53	14	356	0.240	0.91
114-01306	0.013	0.33	6	152	0.090	0.34	114-02116	0.021	0.53	16	406	0.240	0.91
114-01308	0.013	0.33	8	203	0.090	0.34	114-02118	0.021	0.53	18	457	0.240	0.91
114-01310	0.013	0.33	10	254	0.090	0.34	114-02410	0.024	0.61	10	254	0.310	1.17
114-01312	0.013	0.33	12	305	0.090	0.34	114-02412	0.024	0.61	12	305	0.310	1.17
114-01314	0.013	0.33	14	356	0.090	0.34	114-02414	0.024	0.61	14	356	0.310	1.17
114-01316	0.013	0.33	16	406	0.090	0.34	114-02416	0.024	0.61	16	406	0.310	1.17
114-01506	0.015	0.38	6	152	0.120	0.45	114-02418	0.024	0.61	18	457	0.310	1.17
114-01508	0.015	0.38	8	203	0.120	0.45	114-02710	0.027	0.69	10	254	0.385	1.46
114-01510	0.015	0.38	10	254	0.120	0.45	114-02712	0.027	0.69	12	305	0.385	1.46
114-01512	0.015	0.38	12	305	0.120	0.45	114-02714	0.027	0.69	14	356	0.385	1.46
114-01514	0.015	0.38	14	356	0.120	0.45	114-02716	0.027	0.69	16	406	0.385	1.46
114-01516	0.015	0.38	16	406	0.120	0.45	114-02718	0.027	0.69	18	457	0.385	1.46
114-01518	0.015	0.38	18	457	0.120	0.45							

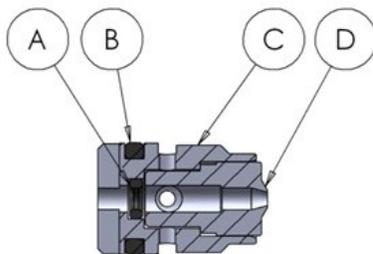
* LONGUEUR DE JET BASÉE SUR LA PULVÉRISATION D'EAU À UNE PRESSION DE 70 BARS, LES RÉSULTATS EFFECTIFS PEUVENT VARIER EN FONCTION DE LA VISCOSITÉ DU PRODUIT

5 - Pièces

5.1 Écarté



Brevets en instance



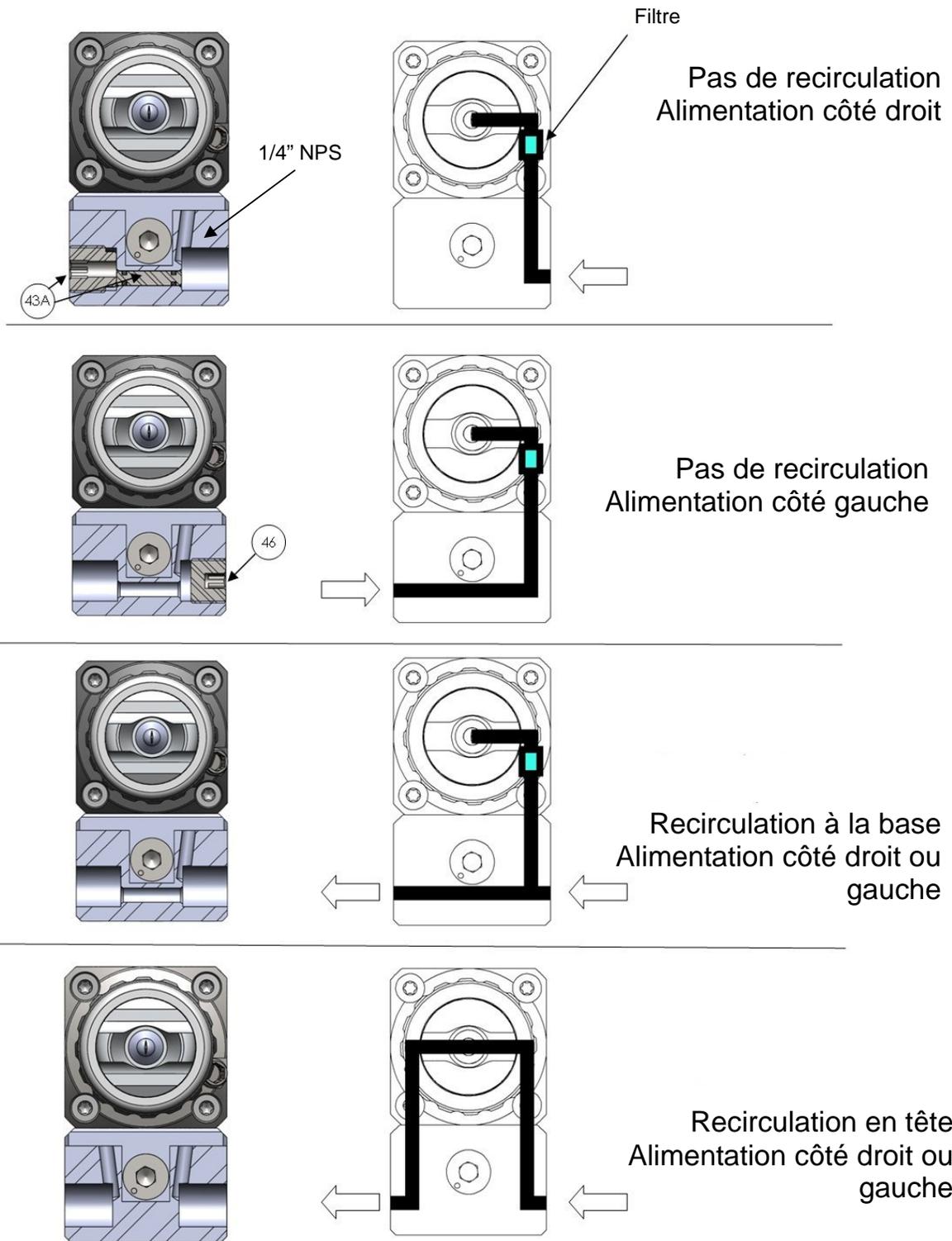
(16) CARTOUCHE DE JOINT SPA-76

RÉF.	N° DE PIÈCE	DESCRIPTION	QTÉ
A	SPA-46X-K4	JOINT TORIQUE	1
B	SPA-29X-K4	JOINT TORIQUE	1
C	SPA-95	CORPS	1
D	SPA-96-K4	JOINT	1

5.2 Liste de pièces

RÉF.	N° DE PIÈCE	DESCRIPTION	QTÉ DE PIÈCES ASSEMBLÉES	
			SANS RECIRCULATION / PAR LA BASE	RECIRCULATION EN TÊTE
1	SPA-65	CORPS	1	1
2		PISTON DE SOUPAPE D'AIR	2	2
3	S-28224X-K4	JOINT TORIQUE	2	2
4		PISTON	1	1
4A	SPA-68-K	PISTON ASSEMBLÉ (2(x2), 3(x2), 4 ET 5)	1	1
5	SPA-45X-K2	JOINT TORIQUE	1	1
6	S-28219X-K4	JOINT TORIQUE	1	1
7	S-28220X-K2	JOINT TORIQUE	1	1
8	SPA-67	CHAPEAU D'EXTRÉMITÉ	1	1
9	SPA-13	RESSORT DE PISTON	1	1
10	SPA-53-K10	JOINT	2	2
11	SPA-64-K	TÊTE DE PULVÉRISATION	1	0
	SPA-64H-K	TÊTE DE PULVÉRISATION - RECIRCULATION	0	1
12	SPA-97-K10	JOINT	1	1
13		SIÈGE D'AIGUILLE	1	1
13A	SPA-69-K	SIÈGE ASSEMBLÉ (13, 20 ET 24)	1	1
14	SPA-79	AIGUILLE DE PRODUIT ASSEMBLÉE	1	1
15	SPA-77	RESSORT D'AIGUILLE	1	1
16	SPA-76	CARTOUCHE DE JOINTS	1	1
17	SPA-73	FILTRE (100 µm)	1	1
18	SPA-72	COUVERCLE DE FILTRE	1	1
19	SPA-70-k10	BAGUE D'INDEXATION	1	1
20	SPA-71-K10	DÉFLECTEUR/PLAQUE D'INDEXATION	1	1
21	54-5347	CHAPEAU D'AIR AA10	1	1
22	SPA-99-K	BAGUE DE RETENUE	1	1
23	114-xxxxx	ASSEMBLAGE A POINTE AU CARBURE	1	1
24	SPA-98-K10	JOINT	1	1
25	SPA-52	TUBE D'AIR	1	1
26	S-28223X-K4	JOINT TORIQUE	1	1
27		SIÈGE VERROUILLABLE	1	1
27A	SPA-74-K	SIÈGE ET BAGUE (27 ET 28)	1	1
28		ANNEAU ÉLASTIQUE	1	1
29	SPA-66-K	COLLECTEUR	1	0
	SPA-66H-K	COLLECTEUR - RECIRCULATION EN TÊTE	0	1
30		CAGE	1	1
30A	SPA-80-K	CAGE ASSEMBLÉE (30, 33, 34(x3) ET 40)	1	1
31	SPA-59	VIS DE RETENUE	1	1
32		CAME	1	1
32A	SPA-83-K	CAME ASSEMBLÉE (32, 38 ET 39)	1	1
33		PLONGEUR	1	1
34	SPA-81-K6	BILLE EN INOX	3	3
35	SPA-29X-K4	JOINT TORIQUE	2	2
36	SPA-44X-K4	JOINT TORIQUE	1	2
37	SPA-54	BOUCHON D'ÉVENT	1	1
38		BOUCHON A RESSORT	1	1
39		RESSORT DE CAME	1	1
40	SPA-47X-K2	JOINT TORIQUE	1	1
41	AGG-403	VANNE DE COMMANDE	2	2
42	S-14192-k4	VIS TORX	4	4
ACCESSOIRES				
43		BOUCHON DE RECIRCULATION	1	0
43A	SPA-93-K	BOUCHON + JOINTS TORIQUES (47(x2), 43 ET 44)	1	0
44		BOUCHON DE BONDE (POUR PIÈCE 43)	1	0
46	SPA-94	BOUCHON 1/4" NPT	1	0
47	SPA-48X-K2	JOINT TORIQUE	2	0
48	SPA-111-K2	BOUCHON POUR PIÈCE 41	2	2
JEUX DE JOINTS				
	SPK-119	KIT DE JOINT DYNAMIQUE (5, 3(x2), 7 ET 6)		
	SPK-120	KIT DE JOINT D'AIGUILLE (16, 10(x2) ET 12)		
	SPK-121	KIT DE JOINT DE COLLECTEUR (35(x2), 26 ET 36(x2))		

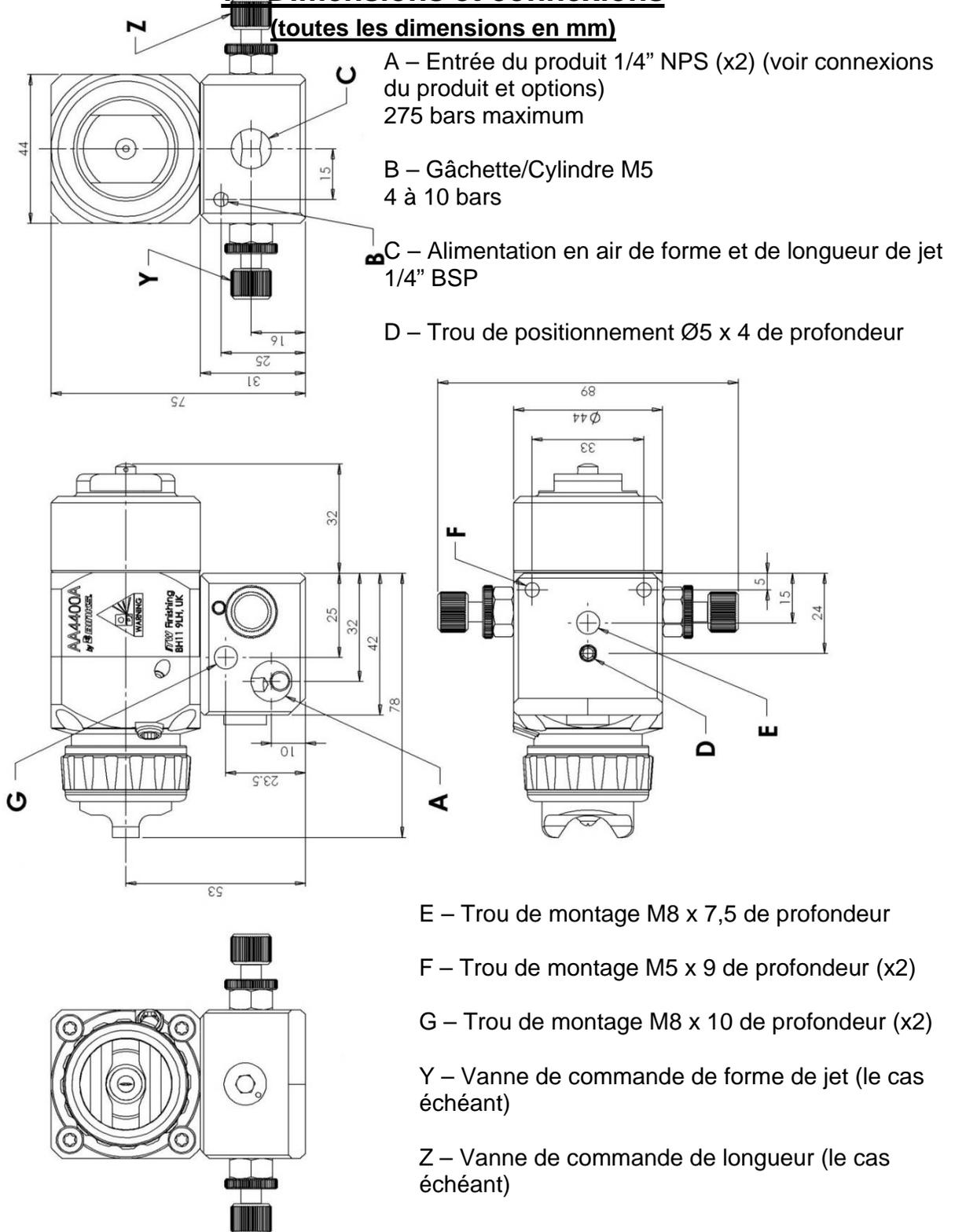
6 - Connexions de produit et options



Important : Des revêtements protecteurs ont été utilisés pour les besoins de la protection en entrepôt. Rincer les équipements avec un solvant approprié avant de les utiliser.

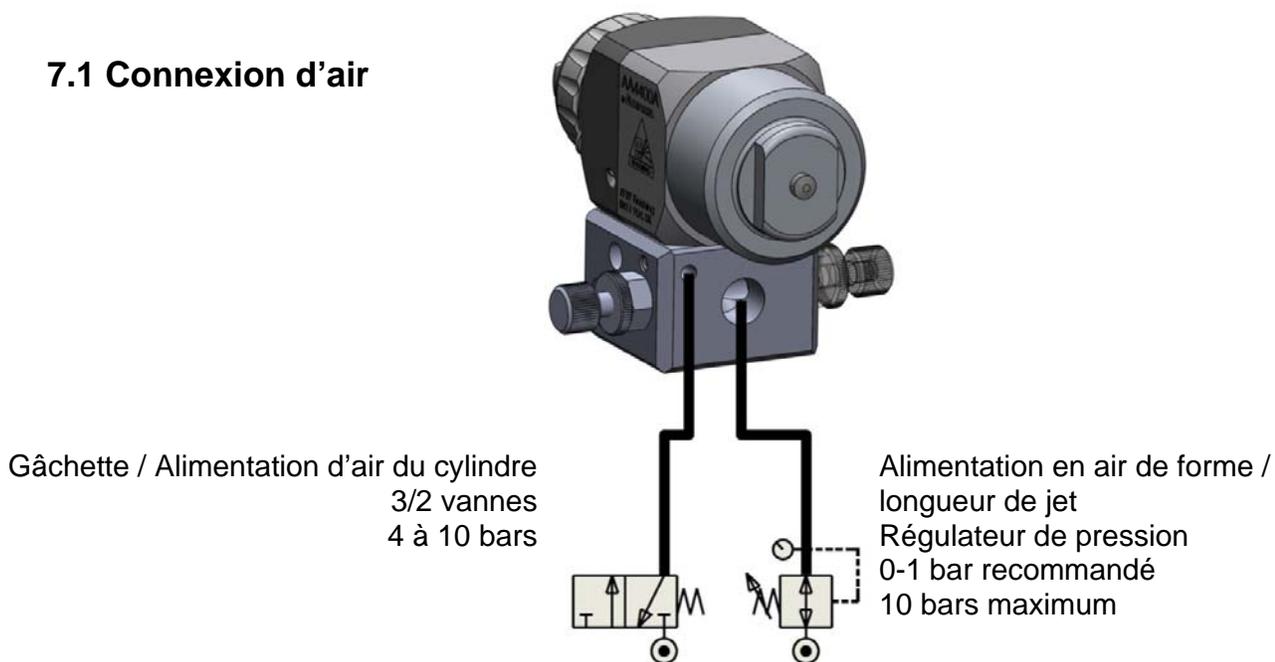
7 - Dimensions et connexions

(toutes les dimensions en mm)



Important : Le pistolet doit être connecté à la terre pour dissiper les charges électrostatiques qui peuvent être créées par le produit ou le débit d'air. Cette connexion peut utiliser le support de montage du pistolet ou des tuyaux d'air/de produit conducteurs. La connexion du pistolet à la terre doit être vérifiée avec un ohmmètre. Une résistance inférieure à 10^6 ohms est recommandée.

7.1 Connexion d'air



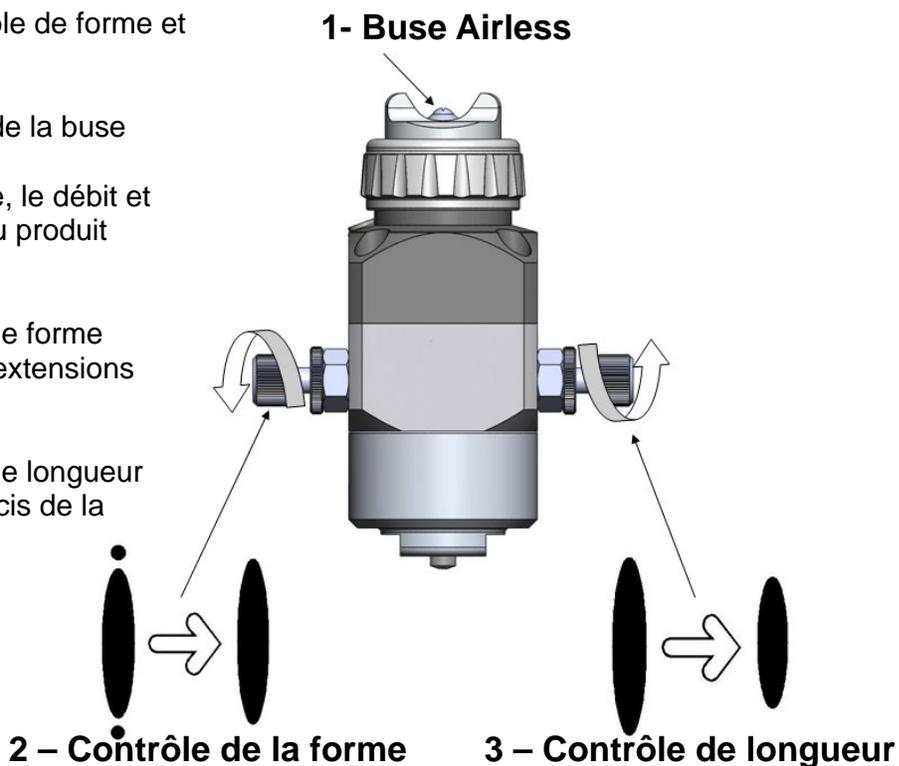
8 – Réglage du jet

Visser à fond les boutons de contrôle de forme et de longueur de jet

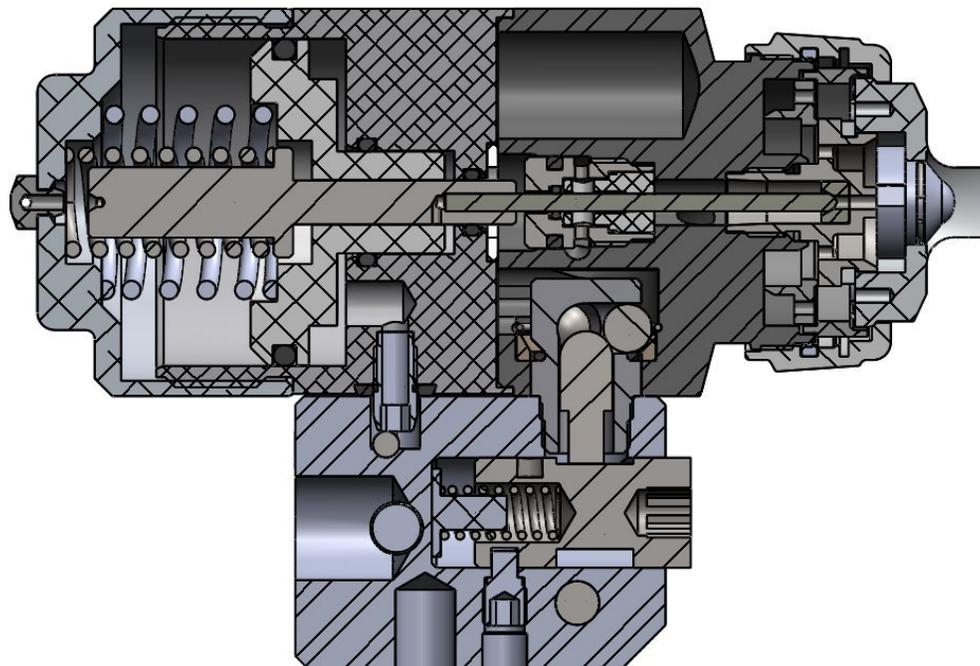
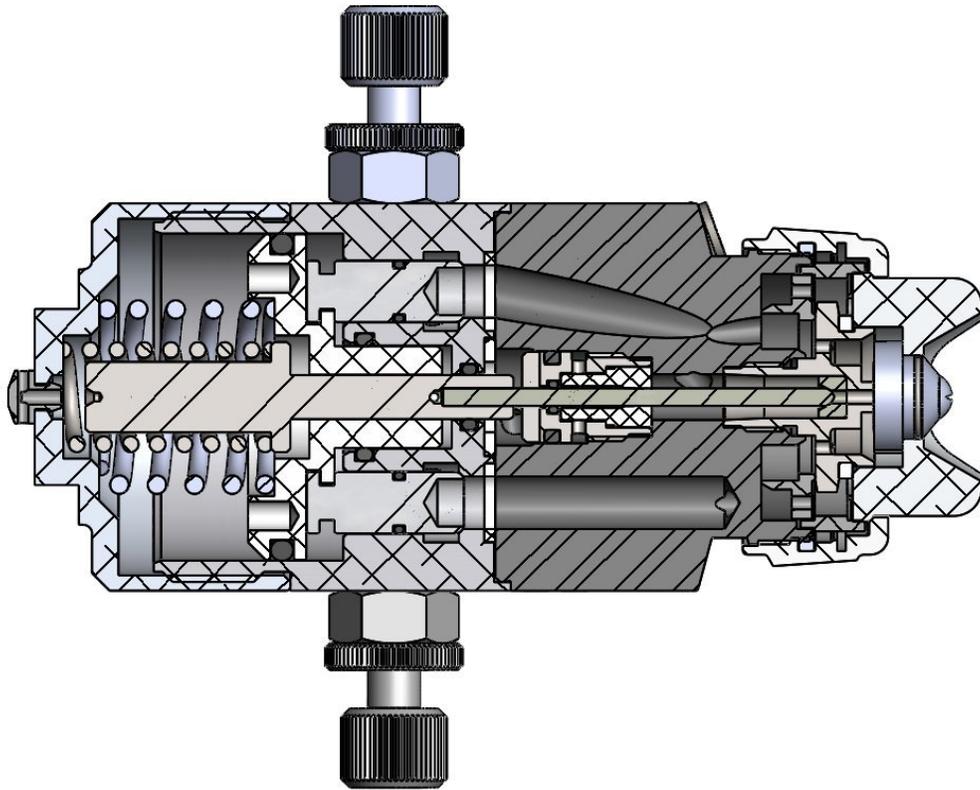
1 – Sélectionner la taille et l'angle de la buse airless pour déterminer la taille de la forme, le débit et l'atomisation. Régler la pression du produit comme requis.

2 – Tourner le bouton de contrôle de forme comme illustré, jusqu'à ce que les extensions disparaissent de la forme.

3 – Tourner le bouton de contrôle de longueur comme illustré, pour le réglage précis de la longueur de la forme du jet



9 – Coupe latérale du pistolet



10 - Maintenance

Attention – S’assurer qu’il n’y a plus aucune pression dans le système avant de commencer la maintenance.

10.1 Légendes des symboles

Lubrifier avec du gel de paraffine



Type et taille d’outil requis



Serrer au couple spécifié

14-16 Nm
10-12 lbf.ft

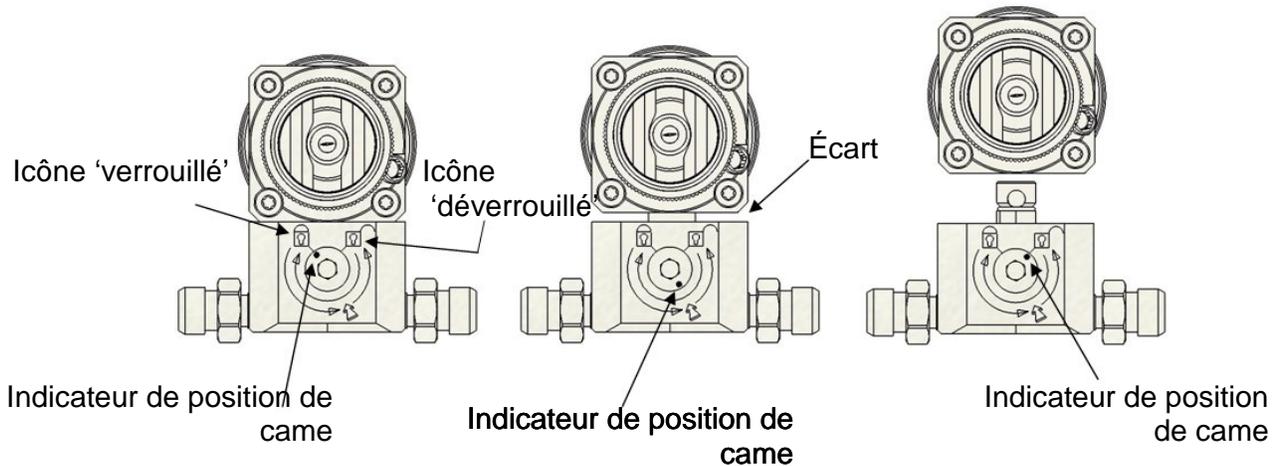
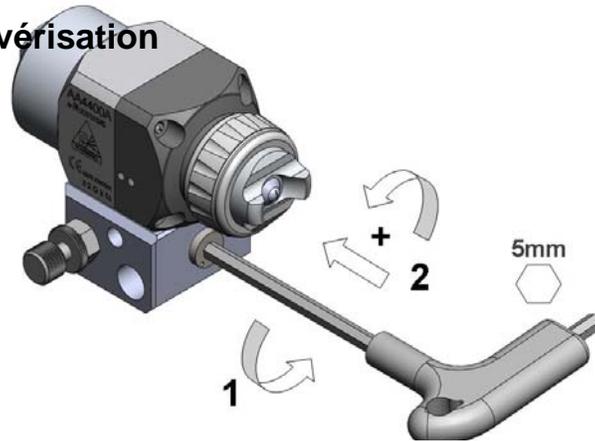
Flèche de direction
et séquence de désassemblage
du composant



Remarque : inverser la séquence pour réassembler l’appareil

10.2 Démontage de la tête de pulvérisation

Remarque : La tête de pulvérisation se démonte en 2 étapes



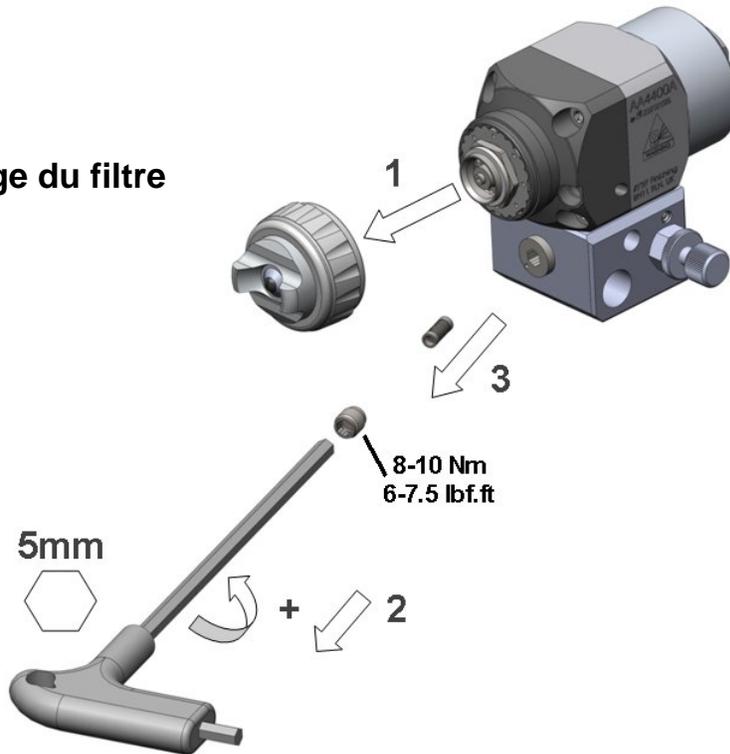
**Étape 0
'Verrouillé'**

**Étape 1
Retenu**

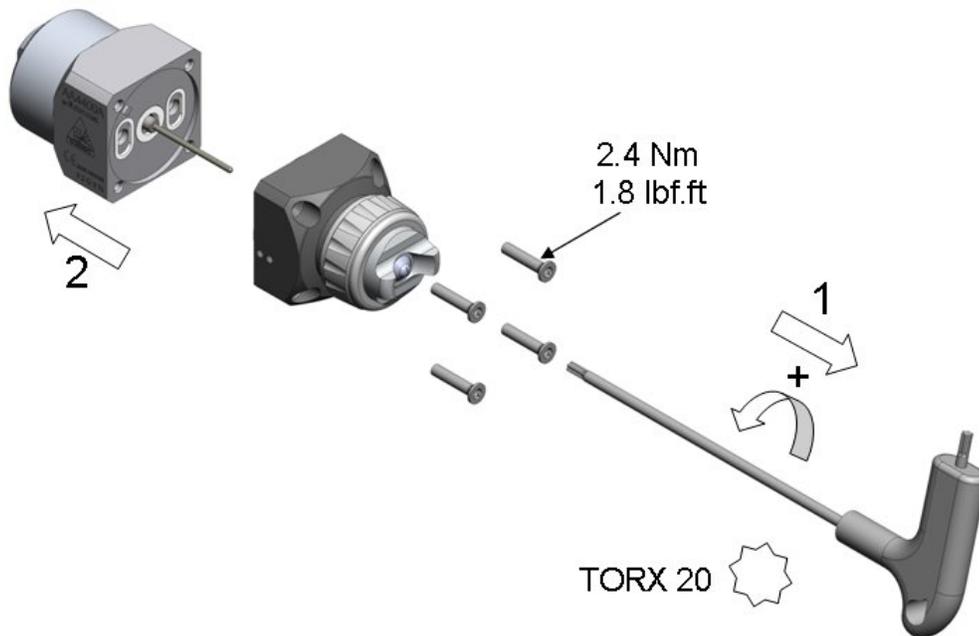
**Étape 2
'Déverrouillé'**

MAINTENANCE

10.3 Démontage du filtre

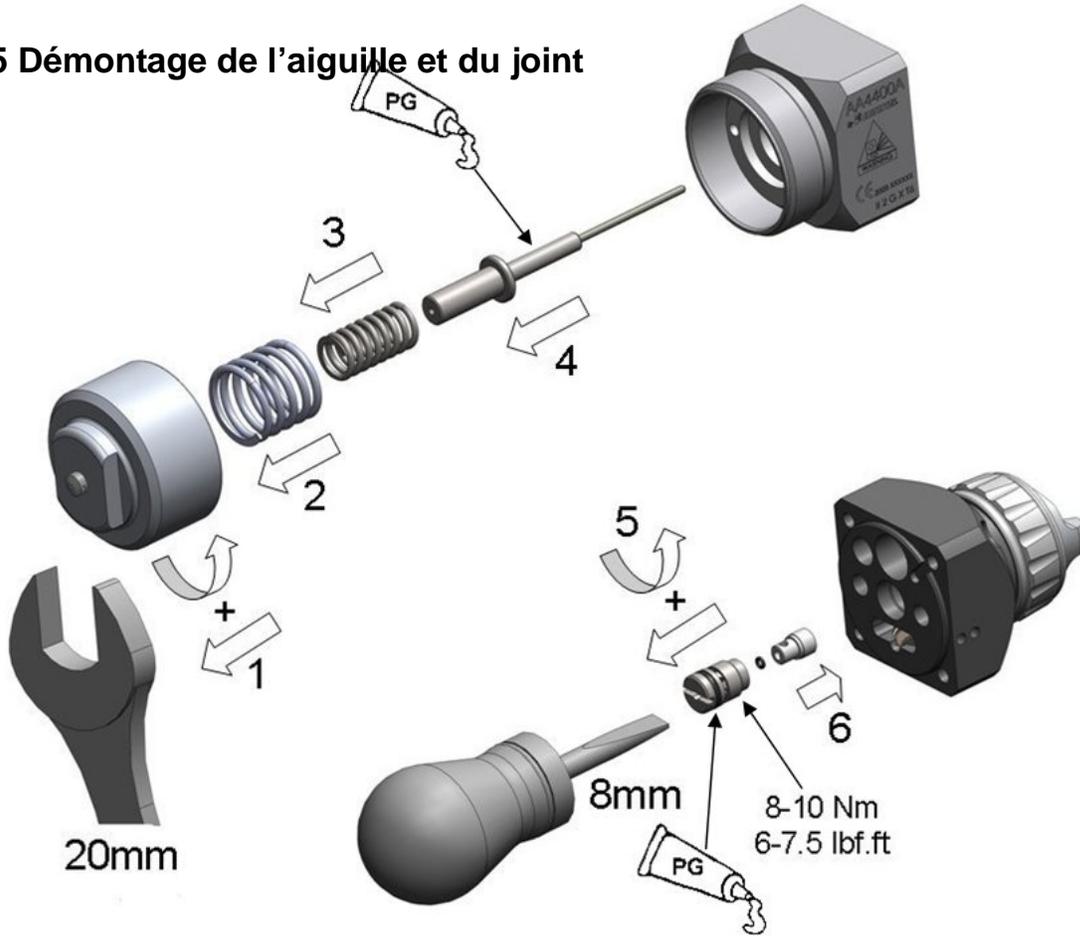


10.4 Séparation de la tête de pulvérisation et du corps du pistolet

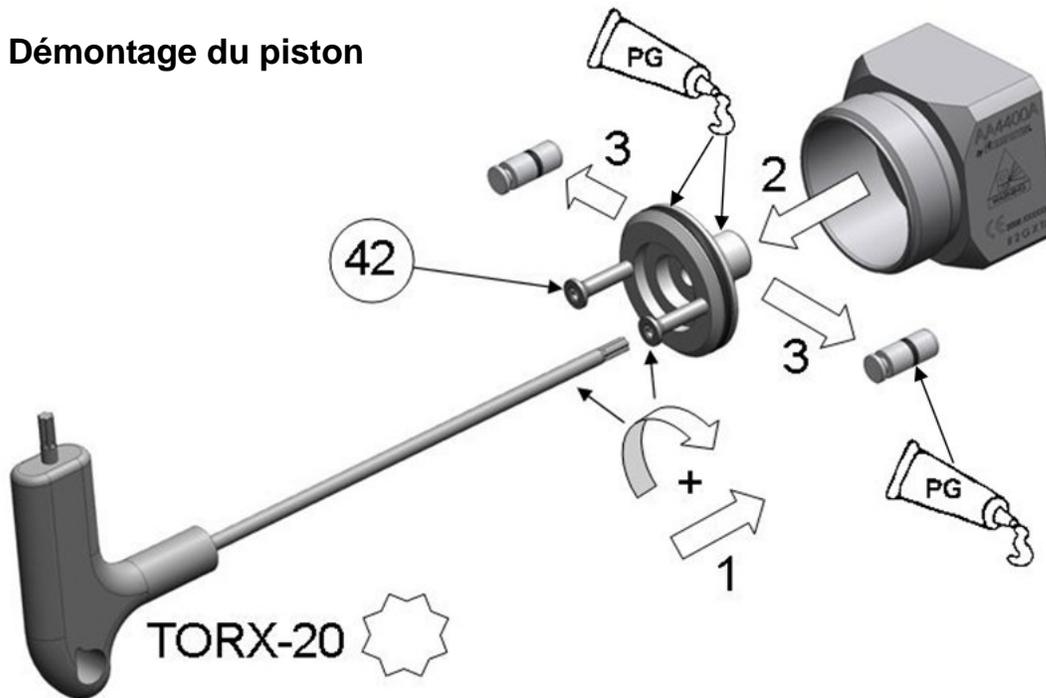


MAINTENANCE

10.5 Démontage de l'aiguille et du joint

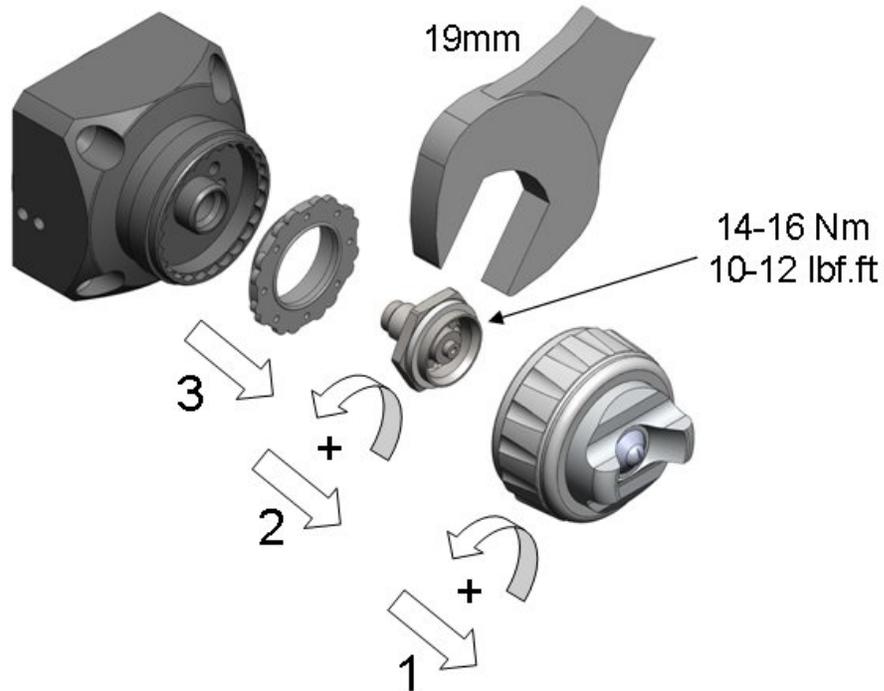


10.6 Démontage du piston



MAINTENANCE

10.7 Tête de pulvérisation

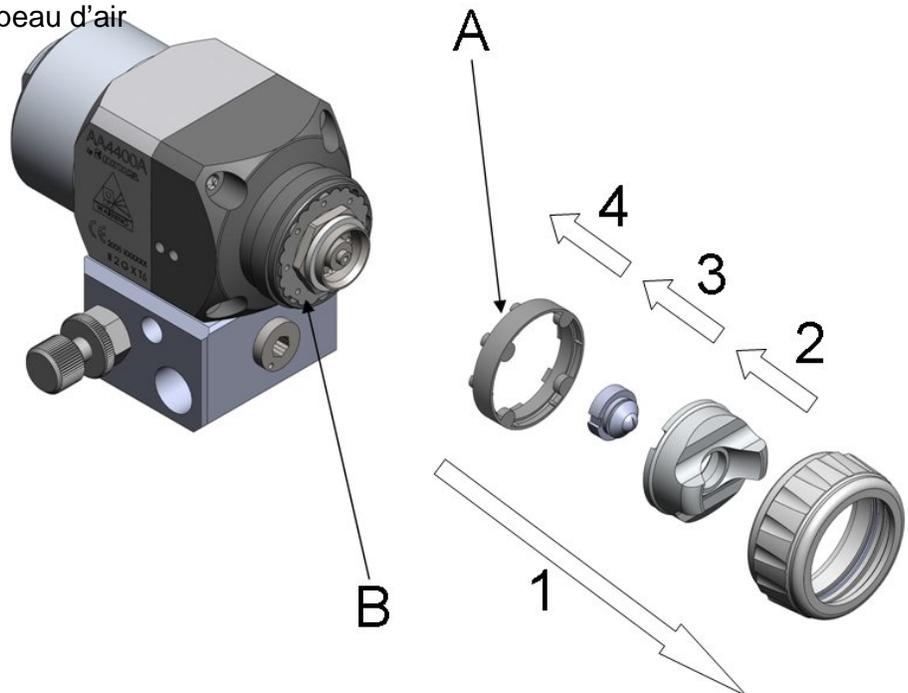


10.8 Chapeau d'air, buse et indexation

A – La bague d'indexation (chapeau d'air) permet de faire tourner le chapeau d'air à intervalles de 45°.

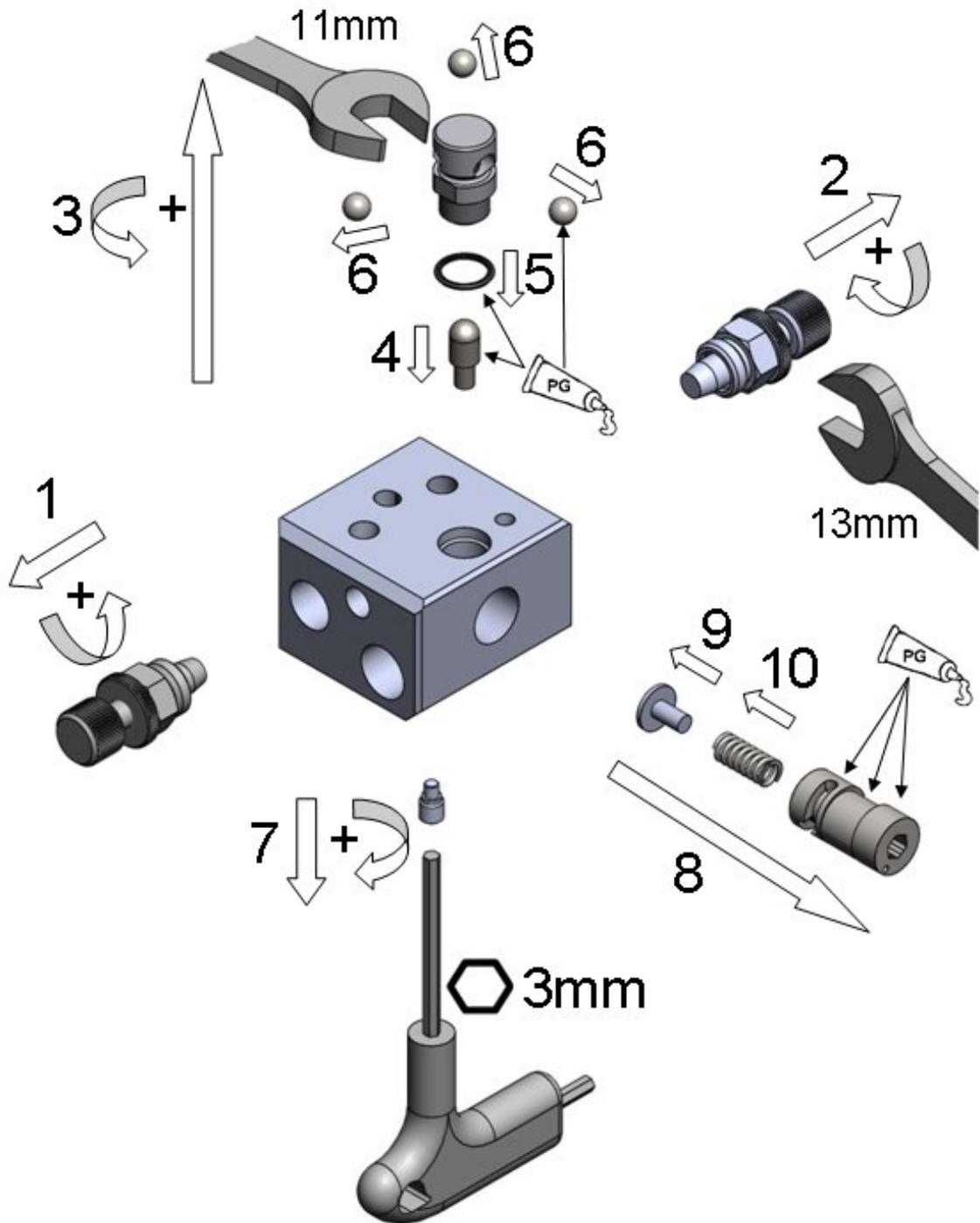
Elle peut être enlevée et sans elle, le mouvement est libre.

B – Le déflecteur/la plaque d'indexation peuvent tourner à intervalles de 15°.



MAINTENANCE

10.9 Collecteur



11 - Accessoires

	3 brosses de nettoyage 4900-5-1-K3		12 nettoyeurs de buses DSG-4003
	Filtre 1/4" NPS M-F 100 microns 400 bars Boîtier + filtre - 54-3655 Élément de filtre - 54-1835		Kit de nettoyage de pistolet KK-4584
	2 adaptateurs d'air à distance Remplace AGG-403 SPA-22-K2		Tuyau Airless 6,4 mm de dia. int. 1/4 NPS F, 325 bars MWP 7,50 m - H-5818 10 m - H-5819
	Tuyau Airless 4,7 mm de dia. int. 1/4 NPS F, 350 bars MWP 1 m - H-5811 7,50 m - H-5813 10 m - H-5813-10		Coude 275 bars MWP 1/4 NPT-NPS - SPA-115 1/4 NPT-BSP - SPA-116

12 – Garantie

Ce produit est couvert par la garantie limitée d'un an ITW Finishing Systems and Products.

ITW Finishing Systems and Products
Ringwood Road,
Bournemouth,
BH11 9LH, Royaume-Uni
Tél. : +44 1202 571111
Télécopie : +44 1202 581940
Site Internet : <http://www.itweuropeanfinishing.com>

ITW Automotive Finishing UK
Anchorbrook Industrial Estate
Lockside
Aldridge,
Walsall, Royaume-Uni
Tél. : +44 1922 423700
Télécopie : +44 1922 423705
Site Internet :
<http://www.itweuropeanfinishing.com>

ITW Finishing Systems and Products est une division de ITW Ltd. Siège social :
Admiral House, St Leonard's Road, Windsor, Berkshire, SL4 3BL, Royaume-Uni
Enregistré en Angleterre : N° 559693 N° TVA 619 5461 24