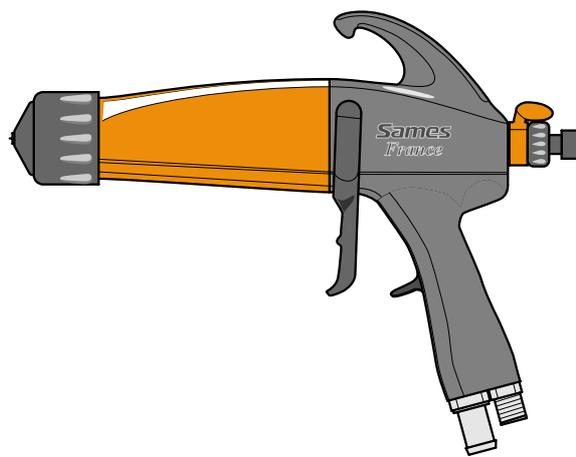




From February 1st, 2017 SAMES Technologies SAS becomes SAMES KREMLIN SAS
A partir du 1/02/17, SAMES Technologies SAS devient SAMES KREMLIN SAS

SAMES  **KREMLIN**



DES00520

Manuel d'emploi

**Pistolet MIV 6600 W
jet rond et jet plat
pour peintures hydrosolubles**

SAMES Technologies. 13 Chemin de Malacher 38243 Meylan Cedex
Tel. 33 (0)4 76 41 60 60 - Fax. 33 (0)4 76 41 60 90 - www.sames.com

Toute communication ou reproduction de ce document, sous quelque forme que ce soit, et toute exploitation ou communication de son contenu sont interdites, sauf autorisation écrite expresse de SAMES Technologies.

Les descriptions et caractéristiques contenues dans ce document sont susceptibles d'être modifiées sans avis préalable et n'engagent en aucune manière SAMES Technologies.

© SAMES Technologies 2003



IMPORTANT : Sames Technologies est déclaré organisme de formation auprès du ministère du travail.

Des formations permettant d'acquérir le savoir faire indispensable à la mise en oeuvre et à la maintenance de vos équipements sont dispensées tout au long de l'année.

Un catalogue est disponible sur simple demande. Vous pourrez ainsi choisir, parmi l'éventail de programmes de formation, le type d'apprentissage ou de compétence qui correspond à vos besoins et objectifs de production.

Ces formations peuvent être dispensées dans les locaux de votre entreprise ou au centre de formation situé à notre siège de Meylan.

Service formation :

Tel.: 33 (0)4 76 41 60 04

E-mail : formation-client@sames.com

Pistolet MIV 6600 W
jet rond et jet plat
pour peintures hydrosolubles

| | |
|---|----|
| 1. Instructions de sécurité | 6 |
| 2. Réglementation | 6 |
| 2.1. Il est imposé : | 6 |
| 2.2. Il est conseillé : | 6 |
| 3. Instructions de sécurité | 7 |
| 3.1. Risques et phénomènes dangereux | 7 |
| 3.2. Risques encourus | 8 |
| 3.3. Mauvaises utilisations possibles de l'équipement | 9 |
| 4. Description | 10 |
| 5. Caractéristiques techniques | 11 |
| 5.1. Gamme des pistolets | 11 |
| 5.1.1. Versions Jet Plat. | 11 |
| 5.1.2. Versions Jet Rond | 11 |
| 5.2. Caractéristiques générales | 11 |
| 5.3. Caractéristiques des tuyaux de peinture | 12 |
| 6. Fonctionnement | 12 |
| 7. Installation | 13 |
| 7.1. Installation avec un pot sous pression | 13 |
| 7.2. Installation avec CPH 600 | 14 |
| 8. Conseils pratiques concernant la peinture à utiliser | 14 |
| 8.1. Viscosité | 14 |
| 8.2. Résistivité | 14 |
| 9. Utilisation | 15 |
| 9.1. Utilisation du pistolet | 15 |
| 9.1.1. Fonctionnement du pistolet | 15 |
| 9.1.2. Utilisation des injecteurs et chapeaux jet rond. | 15 |
| 9.1.3. Utilisation des injecteurs et chapeaux jet plat | 16 |
| 9.1.4. Réglage du débit de peinture. | 16 |
| 9.1.5. Réglage de la pression d'air de pulvérisation. | 16 |
| 10. Nettoyage | 17 |
| 11. Entretien - Démontages et remontages | 18 |
| 11.1. Chapeaux Jet Rond et Jet Plat | 18 |
| 11.1.1. Démontage. | 18 |
| 11.1.2. Remontage. | 18 |
| 11.2. Buses Jet Rond et Jet Plat | 19 |
| 11.2.1. Démontage. | 19 |
| 11.2.2. Remontage. | 19 |

| | |
|--|----|
| 11.3. Electrode haute tension | 20 |
| 11.3.1. Démontage. | 20 |
| 11.3.2. Remontage. | 20 |
| 11.4. Diffuseurs Jet Rond | 21 |
| 11.4.1. Démontage. | 21 |
| 11.4.2. Remontage. | 21 |
| 11.5. Injecteurs jet plat | 21 |
| 11.6. Support de buse | 22 |
| 11.6.1. Démontage. | 22 |
| 11.6.2. Remontage. | 23 |
| 11.7. Ligne de pointeau | 24 |
| 11.7.1. Démontage. | 24 |
| 11.7.2. Entretien. | 24 |
| 11.7.3. Remontage et réglage | 25 |
| 11.8. Cartouche porte-joint | 26 |
| 11.8.1. Démontage. | 26 |
| 11.8.2. Remontage. | 26 |
| 11.9. Accès à l'intérieur du pistolet | 27 |
| 11.9.1. Démontage. | 27 |
| 11.9.2. Remontage. | 28 |
| 11.10. Unité haute tension | 29 |
| 11.10.1. Démontage. | 29 |
| 11.10.2. Remontage. | 30 |
| 11.11. Joint torique du raccord de peinture du canon | 31 |
| 11.11.1. Démontage. | 31 |
| 11.11.2. Remontage. | 31 |
| 11.12. Raccord de peinture du canon | 32 |
| 11.12.1. Démontage. | 32 |
| 11.12.2. Remontage. | 32 |
| 11.13. Séparateur | 33 |
| 11.13.1. Démontage. | 33 |
| 11.13.2. Remontage. | 33 |
| 11.14. Tuyau de peinture en plastique | 34 |
| 11.14.1. Démontage. | 34 |
| 11.14.2. Remontage. | 34 |
| 11.15. Support de distributeur | 35 |
| 11.15.1. Démontage. | 35 |
| 11.15.2. Remontage. | 36 |
| 11.16. Tuyau de peinture en élastomère | 38 |
| 11.17. Entretien du débit-contact | 39 |
| 11.17.1. Démontage. | 39 |
| 11.17.2. Remontage. | 39 |
| 11.18. Gâchette | 40 |
| 11.18.1. Démontage. | 40 |
| 11.18.2. Remontage. | 40 |
| 11.19. Crosse montée | 40 |
| 11.19.1. Démontage. | 40 |
| 11.19.2. Remontage. | 40 |

| | |
|--|----|
| 11.20. Cartouche porte joint et joints toriques | 41 |
| 11.20.1. Démontage. | 41 |
| 11.20.2. Remontage. | 41 |
| 11.21. Remplacement du tuyau d'air air / basse tension | 41 |
| 12. Dépannages courants ----- | 42 |
| 13. Pièces de rechange ----- | 44 |
| 13.1. Pistolet MIV 6600 W | 44 |
| 13.2. Crosse montée | 46 |
| 13.3. Tuyau de peinture monté | 47 |
| 13.4. Buses et chapeaux Jet Rond | 48 |
| 13.5. Buses et chapeaux Jet Plat | 49 |
| 13.6. Débit-contact et tuyau air / basse tension | 50 |
| 13.7. Outillage et accessoires | 51 |
| 13.8. Résistance de décharge | 53 |



IMPORTANT : Ce document comporte des liens aux manuels d'emploi suivants :
[voir RT n° 6209](#) pour le manuel d'emploi du module de commande **GNM 100**.
[voir RT n° 6332](#) pour le manuel d'emploi du **CPH 600**.

1. Instructions de sécurité



IMPORTANT : Le bon fonctionnement du matériel n'est garanti qu'avec l'emploi de pièces de rechange d'origine distribuées par «SAMES Technologies».



IMPORTANT : Consigne de sécurité : Cet équipement peut être dangereux s'il n'est pas utilisé, démonté et remonté conformément aux règles précisées dans ce manuel et dans toute Norme Européenne ou règlement national de sécurité applicables.

2. Réglementation

La norme européenne EN 50 059 définit les "Spécifications pour équipement de projection électrostatique manuelle de produits non inflammables pour revêtement et finition". Elle spécifie la construction et les régulations tests pour pistolets de projection électrostatique manuels, leur générateur haute tension et leur alimentation en produit à projeter, afin de protéger l'opérateur des décharges électriques de la haute tension. La norme européenne EN 50 059 définit un produit à projeter non inflammable comme étant un produit qui ne peut pas s'enflammer, quelque soit son mélange d'air, par une source d'énergie inférieure à 500 milli-Joules.

Il est recommandé de tenir compte des règlements en vigueur concernant l'application de produits de finition inflammables (Norme européenne EN 50 053, partie 1) dans laquelle :

2.1. Il est imposé :

- de raccorder correctement les pièces à peindre à la terre de l'installation. Il en est de même de toutes les pièces métalliques se trouvant dans la cabine de peinture. Avant d'appliquer le produit sur la première pièce à peindre du jour, vérifier la non fluctuation de courant en approchant une pièce reliée électriquement à la terre au contact de la buse. Ce test doit être effectué à consignes maximales (tension et courant), hors atmosphères explosives et sans alimentation produit. Dans le cas contraire, contacter «SAMES Technologies».
- de placer le module de commande à l'extérieur de la cabine de peinture,
- de mettre hors tension le module de commande pour toute opération d'entretien et en particulier chaque fois que l'on veut nettoyer la buse avec du solvant ou du diluant car ces produits sont généralement très inflammables,
- au peintre et aux personnes qui travaillent dans le voisinage du peintre, de porter des chaussures antistatiques et de travailler à main nue ou avec des gants antistatiques ou modifiés de façon à établir un contact direct entre la crosse et sa main,
- de travailler sur un sol antistatique tel qu'un sol en béton nu ou un caillebotis métallique (proscrire les sols plastiques).

2.2. Il est conseillé :

- de regrouper les câbles et tuyaux arrivant au pistolet et d'éviter qu'ils ne traînent au sol où ils risquent d'être sectionnés,
- d'asservir la mise en route du **GNM 100** au système de ventilation de la cabine, de façon à ce que le **GNM 100** ne puisse être mis en service que lorsque la ventilation de la cabine d'application de peinture est en service.

3. Instructions de sécurité

3.1. Risques et phénomènes dangereux

| | Risques | Remèdes ou avertissement |
|--|--|---|
| Ecrasement | Coincement d'un doigt entre la gâchette et la crosse lorsque la gâchette est appuyée. | Procéder avec précaution lors de l'appui, ainsi que lors du relâchement de la gâchette. |
| Pénétration | Lié à la présence de l'électrode haute tension sur la buse du pistolet. | L'opérateur doit veiller à ne pas se piquer avec l'électrode dépassant du chapeau d'air. |
| Pulvérisation et éjection d'air comprimé | Echappement incontrôlé de liquide de revêtement lié à un appui involontaire sur la gâchette (par exemple : chute du pistolet entraînant un appui sur la gâchette). | Fermer l'alimentation en air et en peinture lors d'un arrêt prolongé de l'équipement. |
| | Mauvaise étanchéité du pointeau de peinture ou du pointeau d'air. | Vérifier périodiquement l'étanchéité du pointeau et du distributeur d'air. |
| | Vieillesse et usure des organes du pistolet (par exemple : endommagement du canon, usure du pointeau, rupture de joint,...). | Vérifier périodiquement l'état des différents organes du pistolet. |
| | Echappement d'air comprimé, si l'air n'est pas coupé et purgé avant le démontage de la prise air / basse tension sous la crosse du pistolet. | Fermer la vanne d'arrêt d'air et purger le circuit d'air du pistolet par appui sur la gâchette avant de connecter la prise. |
| Détérioration | Détachement de pièces à cause de vibrations. | Vérifier périodiquement l'état des différents organes du pistolet. |
| | Usure de l'équipement. | Vérifier périodiquement l'état des différents organes du pistolet. |
| | Agression mécanique du tuyau de peinture et du tuyau d'air. | Vérifier périodiquement l'état du tuyau de peinture et du tuyau d'air. |
| | Réaction chimique entre les divers liquides de revêtement pulvérisés ou bien entre les liquides de revêtement et les matériaux utilisés pour la construction du pistolet (liste des matériaux disponible sur demande). | Consulter les fiches techniques de sécurité des liquides utilisés (voir fournisseur de ces liquides). |
| Electrique | Contact direct de l'opérateur avec des parties électriques dénudées lors de la maintenance du GNM 100 , si le couvercle est retiré alors qu'il est toujours sous tension. | Ce risque ne peut pas être éliminé lors de la conception de l'appareil; l'opérateur peut s'exposer à des chocs électriques. |
| | Contact direct de l'opérateur avec les broches de la prise basse tension sous la crosse si l'air comprimé n'est pas coupé et si le GNM 100 est en service. | Ce risque ne peut pas être éliminé lors de la conception de l'appareil; l'opérateur peut s'exposer à des chocs électriques. |
| Bruit | L'air de pulvérisation et l'émission du jet de peinture provoque un bruit de fonctionnement. | Il est recommandé d'utiliser un moyen de protection individuelle (casque, etc...). |

| | Risques | Remèdes ou avertissement |
|---------------|---|---|
| Pulvérisation | Réaction chimique entre mélange de produits de revêtement et diluants dans les récipients, dans le tuyau de peinture, dans la cabine d'application, (par exemple sur les filtres secs ou rideau d'eau). | Ce risque ne peut pas être éliminé lors de la conception de l'appareil. L'opérateur peut s'exposer à des risques d'incendie ou d'éclatement. Consulter les fiches techniques de produits utilisés (voir fournisseur de ces produits). |
| Peintures | Contact avec des produits de revêtement sur toute partie du corps humain. | Ce risque ne peut pas être éliminé lors de la conception de l'appareil. L'opérateur doit impérativement utiliser des gants de protection. |
| | Inhalation de vapeurs de produits pulvérisés. | Ce risque ne peut pas être éliminé lors de la conception de l'appareil. L'opérateur doit utiliser un masque respiratoire (cartouche à charbon actif), ainsi que des lunettes de protection. |
| | Ingestion involontaire des liquides utilisés suite à un conditionnement inadapté ou une contamination. | Ce risque ne peut pas être éliminé lors de la conception de l'appareil. L'opérateur ne doit pas stocker d'aliments ou boissons à proximité de son poste de travail. |
| Equipement | Emission inattendue de produit de revêtement ou de diluant après une interruption de l'alimentation, causée par exemple par un bouchage de la buse. | Arrêter la pompe et purger le circuit avant tout démontage de la buse. |
| | Mauvais fonctionnement du retour automatique de la gâchette ou mauvaise étanchéité du pointeau de peinture, permettant l'écoulement incontrôlé du produit de revêtement ou du diluant de nettoyage. | Vérifier périodiquement l'état des différents organes du pistolet. |

3.2. Risques encourus

| Dispositif de sécurité | Risque |
|--------------------------------|--|
| Absence de l'écrou de chapeau. | Ejection du chapeau et de la buse sous l'effet de la pression de peinture, risque de blessure. |

3.3. Mauvaises utilisations possibles de l'équipement

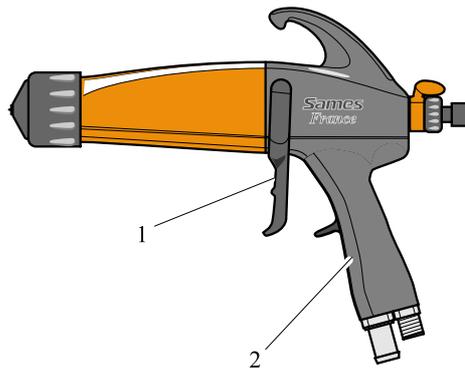
Liste non exhaustive :

| |
|---|
| Ne pas fixer le débit-contact sur le GNM 100 . |
| Approcher le pistolet du GNM 100 en marche et appuyer sur la gâchette. |
| Exercer des tractions excessives sur le tuyau d'air et flexible de peinture. |
| Laisser traîner les tuyaux / flexibles d'air et de peinture sur des lieux de passage d'engins pouvant les écraser. |
| Pointer en direction d'une personne ou d'un animal le pistolet et appuyer sur la gâchette. |
| Pulvériser un liquide de revêtement non autorisé. |
| Laisser tomber le pistolet ou lui faire subir un choc mécanique. |
| Utiliser le pistolet sans chapeau ou sans buse. |
| Utiliser le canon ou le chapeau du pistolet pour manutentionner ou déplacer les pièces à peindre. |
| Laisser le pistolet (ou le GNM 100) non utilisé au sol. |
| Laisser l'équipement sous pression après la fin du poste de travail. |
| Verser du liquide sur l'équipement (ou le tremper). |
| Laisser l'équipement exposé aux intempéries (dans le cas de travail à l'extérieur). |
| Alimenter le pistolet avec des pressions inadaptées en air et en produit de revêtement. |
| Utiliser un collier à serrage rapide pour actionner la gâchette. |
| Faire circuler du produit de revêtement ou du diluant dans le circuit d'air. |
| Débrancher la prise de connexion rapide sous la crosse alors que le GNM 100 est en marche ou que la vanne d'arrêt d'air n'est pas coupée. |
| Connecter le GNM 100 sur un réseau secteur inadapté à la tension de fonctionnement. |
| Laisser au sol le tuyau d'air basse tension, déconnecté du pistolet. Laisser du diluant pénétrer dans le tuyau. Nettoyer l'intérieur de ce tuyau avec du diluant. |

4. Description

La ligne de pistolets manuels à projection électrostatique **MIV 6600 W** a été conçue pour projeter exclusivement des peintures, laques ou vernis hydrosolubles, des émulsions hydrosolubles et des dispersions aqueuses ininflammables, à un air comprimé de projection de 6 bar (90 PSI) maximum.

Définition d'un produit à projeter ininflammable (voir norme européenne EN50059) : produit qui ne peut pas être enflammé, quel que soit son mélange avec l'air, par une source d'énergie inférieure à 500mJ.



Ces pistolets sont destinés à être alimentés en peinture par une distribution à basse pression (6 bar maximum), telle que pot sous pression ou pompe à membranes.

Ils sont destinés à être alimentés en basse tension et en air comprimé par le module de commande électrique **GNM 100**. Ce module permet d'effectuer les réglages de la haute tension et du courant maximum délivrés au pistolet. Un afficheur indique les défauts électriques de fonctionnement. La haute tension peut être supprimée par action sur le module de commande.

DES00521

Les pistolets **MIV 6600 W** sont équipés d'un débit-contact pneumatique qui établit la haute tension lorsque l'on presse la gâchette (1) et que l'air comprimé s'écoule.

Le module de commande **GNM 100** peut être connecté / déconnecté de l'ensemble pistolet / débit-contact.

Le câble basse tension reliant le module **GNM 100** au pistolet est situé dans le tuyau d'air comprimé qui assure sa protection mécanique.

Le **MIV 6600 W** est équipé d'un connecteur sous la crosse (2) pour connecter/déconnecter le tuyau d'air et le câble de basse tension avec un outil.

Nota: Ce connecteur doit être utilisé occasionnellement et exclusivement pour des assurer les besoins de maintenance du pistolet, en respectant strictement les consignes de sécurité liées à son usage.

L'unité haute tension est logé dans le pistolet. Les pistolets **MIV 6600 W** peuvent être équipés pour produire soit un jet plat, soit un jet rond tourbillonnaire (la version jet rond existe en calibres 6, 8 et 12) Dans tous les cas, le calibre de la buse de peinture (en jet rond) et le chapeau d'air (en jet plat) doivent être choisis selon les caractéristiques et le débit de peinture utilisés, la taille du jet de peinture souhaité et la viscosité de la peinture. Le circuit peinture du **MIV 6600 W** est électriquement isolé de la terre.

Les pistolets **MIV 6600 W** ne nécessitent pas une colonne de peinture pour conduire la haute tension ou pour produire le courant électrostatique.

5. Caractéristiques techniques

5.1. Gamme des pistolets

En fonction du type de pièce à peindre, ainsi que de la viscosité de la peinture utilisée, on emploiera les versions de **MIV 6600 W** suivantes :

- Versions Jet Plat
- Versions Jet Rond

5.1.1. Versions Jet Plat

| | |
|-------------------------------|-----------|
| Longueur du tuyau de peinture | 8 m utile |
| Longueur du tuyau d'air | 9 m |

Le débit maximum de produit pulvérisable dépend du système d'alimentation en produit, de la buse utilisée, de la tension superficielle du produit à pulvériser (pouvoir mouillant), de la qualité de l'aspect de surface à obtenir et surtout de la viscosité du produit à pulvériser. Il est indiqué le débit maximum pour une utilisation en jet rond, pour un aspect de surface jugé correct en utilisation industrielle, dans une plage de viscosité courante ([voir § 9.1.3 page 16](#)).

Ce débit maximum augmente quand la viscosité diminue.

Débit obtenu en association avec une pompe à membranes 753472 dans les versions équipées d'un tuyau de peinture de 8 m de longueur totale.

5.1.2. Versions Jet Rond

Ces versions seront utilisées pour peindre des objets tubulaires ou grillagés ([voir § 9.1.2 page 15](#)).

| | |
|-------------------------------|--------------------|
| Calibre standard sur demande | 8 calibres 6 et 12 |
| Longueur du tuyau de peinture | 8 m utile |
| Longueur du tuyau d'air | 9 m |

Débit obtenu en association avec une pompe à membranes 1/1, dans les versions équipées d'un tuyau de peinture de 8 m.

5.2. Caractéristiques générales

| Caractéristique | Valeur |
|---|--|
| Longueur | 290 mm environ en jet rond, 300 mm environ en jet plat |
| Masse, sans câble, ni tuyau | 625 g |
| Haute tension | de 0 à 60 kV |
| Courant | de 0 à 60 µA |
| Caractéristique de sortie tension / courant | rectangulaire |
| Pression maximum d'air comprimé | 6 bar (90 PSI) |
| Pression maximum de peinture | 6 bar (90 PSI) |
| Raccordement en air | 3/8" BSP femelle, raccord cannelé livré (pour tuyau flexible de Ø 12 mm intérieur ou pour tuyau flexible de Ø 8 mm intérieur) ou 1/4 " NPS mâle |
| Raccord d'entrée du circuit peinture | 3/8" NPS femelle |

5.3. Caractéristiques des tuyaux de peinture

Le tuyau peinture comprend un tube interne en Téflon, isolé électriquement de la terre (de 9 m de long à partir de la crosse jusqu'au raccord arrivée peinture) protégé par un tuyau en élastomère (de 8 m de long à partir de la crosse).

6. Fonctionnement

Les pistolets sont munis d'un dispositif de réglage rapide de largeur du jet et d'ajustement automatique du débit peinture à cette largeur.

La pression sur la gâchette, après rattrapage du jeu mécanique, ouvre la vanne d'air de pulvérisation puis éloigne progressivement de son siège le pointeau de la vanne de peinture jusqu'à ce que sa tige bute dans le bouton de réglage. La vanne d'air est dans un distributeur rotatif, vissé dans son logement, commandé par une manette à l'arrière de la crosse et portant le bouton de réglage du débit de peinture.

Lorsque la manette est en butée à droite (vissée au maximum) le débit de peinture est réduit au minimum choisi et le jet est très étroit, et très pénétrant.

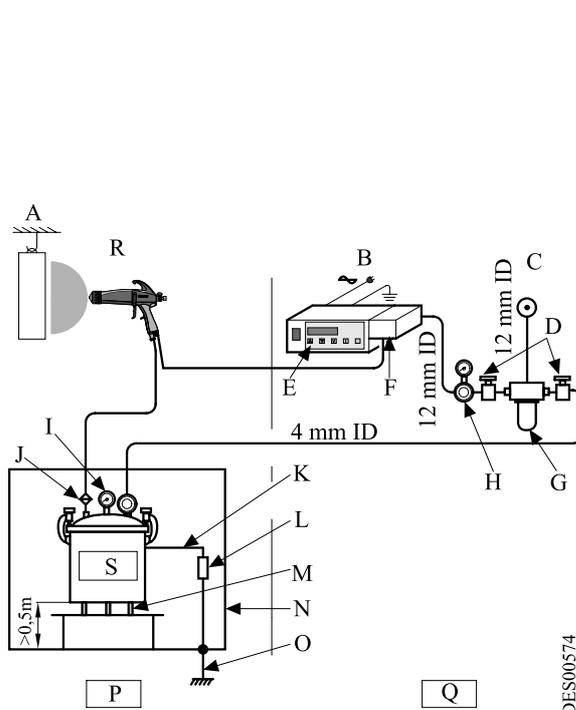
Lorsque la manette est en butée à gauche (dévissée au maximum) le débit de peinture est porté au maximum choisi et le jet est très large, et très enveloppant surtout en jet rond.

7. Installation



IMPORTANT : Le module de commande GNM 100 et le débit-contact doivent être installés hors cabine de peinture. Le module de commande s'installe sur le support réf. 822542.

7.1. Installation avec un pot sous pression



| | |
|---|--|
| A | Pièce à peindre |
| B | Secteur 110/220 V monophasé 50/60 Hz + terre |
| H | Mano-détendeur d'air 0-6 bar - 50 m ₀ ³ /h (réglage de l'air de pulvérisation) |
| C | Réseau d'air comprimé |
| D | Robinets d'arrêt |
| E | GNM 100 |
| G | Filtre déshuileur |
| F | Débit-contact |
| I | Mano-détendeur d'air 0-6 bar - 20 m ₀ ³ /h (réglage de l'air du débit de peinture) |
| J | Filtre 150 µm |
| K | Câble haute tension isolé |
| L | Résistance de décharge avec connexions électriques |
| M | Support isolé électriquement |
| N | Cage métallique de protection |
| O | Câble basse tension vert/jaune |
| P | Intérieur cabine |
| Q | Extérieur cabine |
| R | Pistolet MIV 6600 W |
| S | Pot sous pression |

Nota : m₀³/h : volume rapporté à la pression atmosphérique et avec une température de 0 °C .
 Une pompe à membrane avec un ratio 1:1 peut être utilisée à la place d'un pot sous pression. Il est courant d'installer un agitateur peinture pneumatique sur le réservoir pression.
 L'adjonction d'une petite quantité de vaseline (H1GMIN017) dans le puits haute tension améliore la résistance de décharge (côté câble haute tension isolé).



IMPORTANT : Instructions de sécurité

Mettre à la terre la résistance de décharge avant utilisation.

Le pot sous pression doit être installé dans une cage métallique de protection mise à la terre afin d'éviter les décharges électriques. L'opérateur ne doit pas pouvoir toucher le pot sous pression ni les pièces métalliques du circuit peinture pendant l'utilisation.

Installer un dispositif de sécurité pour mettre à la terre le pot sous pression en ouvrant la porte de la cage.

7.2. Installation avec CPH 600

Le **CPH 600** est un poste d'alimentation isolé électriquement spécialement conçu pour alimenter le **MIV 6600 W** en peinture hydrosoluble ou autre produit aqueux (inflammable). Plusieurs dispositifs de sécurité accompagnent le **CPH 600** pour éviter tout choc électrique à l'opérateur. Le **MIV 6600 W** est livré raccordé au **CPH 600**. Pour raccorder le **CPH 600** aux réseaux pneumatiques et électriques, voir le manuel d'Instruction du **CPH 600** ([voir RT n° 6332](#)). Le **GNM 100** est livré raccordé au **CPH 600**.



IMPORTANT : Le CPH 600 ne doit en aucun cas être installé dans une zone explosive.

8. Conseils pratiques concernant la peinture à utiliser

De manière générale, toutes les peintures et émulsions hydrosolubles (ou hydro diluables) ininflammables [voir § 2 page 6](#) utilisées avec des pistolets pneumatiques classiques (y compris les peintures faiblement métallisées) s'utilisent normalement avec le pistolet **MIV 6600 W**.

8.1. Viscosité

Le débit peinture maximum pouvant être appliqué dépend essentiellement de la viscosité et de la thixotropie de la peinture et du système d'alimentation peinture.

Il faut noter qu'une minuscule adjonction d'eau dans une peinture hydrosoluble en solution ou émulsion réduit considérablement sa viscosité, sans réduire visiblement son extrait sec.

8.2. Résistivité

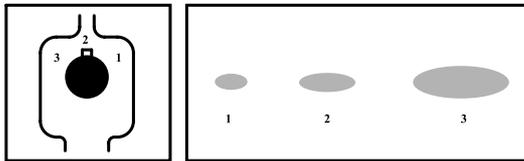
Il n'est pas nécessaire d'adapter la résistivité d'une peinture hydrosoluble ou d'une solution aqueuse pour les appliquer électrostatiquement avec un **MIV 6600 W**.

9. Utilisation

9.1. Utilisation du pistolet

9.1.1. Fonctionnement du pistolet

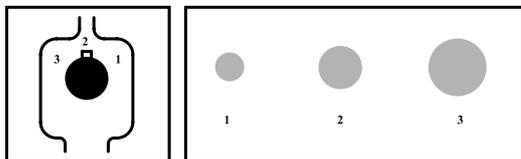
- Dans les deux versions de ce pistolet (jet plat ou jet rond), l'opération très simple consistant à passer aux différentes dimensions de jet se fait en cours de travail. Toutes les retouches, pré-touches et finitions se font sans qu'il soit nécessaire de reprendre la pièce en plusieurs fois et ce, quelle que soit sa forme.
- Le pistolet dans sa version "jet rond" donne un impact de forme sensiblement circulaire, allant en s'agrandissant au fur et à mesure que l'on déplace la manette, placée à l'arrière de la crosse, de la droite vers la gauche (voir ci-dessous). Le jet à cône très fermé position 1 (à droite, vue de l'arrière) permet de peindre les parties creuses et profondes des pièces. Le jet à cône évasé position 3 animé d'un mouvement tourbillonnaire de faible vitesse axiale permet la peinture de grandes surfaces et des ensembles en tube avec un enveloppement maximum
- Toutes les dimensions intermédiaires des jets peuvent être obtenues en plaçant la manette entre la position 1 et la position 3.



DES00525

- Le pistolet dans sa version "jet plat" est plus particulièrement utilisé pour la peinture de grandes surfaces planes et où la finition doit être parfaite.
- Il donne les impacts représentés (voir ci-dessous). En partant d'un jet circulaire très fermé en position 1 de la manette, on obtient successivement un impact allant en s'élargissant pour atteindre un maximum en position 3.

9.1.2. Utilisation des injecteurs et chapeaux jet rond



DES00524

Le pistolet, dans sa version jet rond, est livré en standard avec la buse de calibre 8. Un tel ensemble permet de projeter dans de bonnes conditions de 150 à 650 cm³/min. de peinture. Il est donc parfaitement adapté aux pièces de surface moyenne, par exemple : mobilier de jardin et de camping, meubles métalliques, cycles, etc...

Dans le cas où les pièces à peindre présentent de faibles surfaces (objets en fil, présentoirs), il est recommandé d'utiliser l'ensemble buse et chapeau de buse de calibre 6, qui permettent de peindre dans de très bonnes conditions avec des débits de 70 à 400 cm³/min.

En revanche, si les pièces présentent de grandes surfaces : matériel agricole ou de travaux publics, nous recommandons l'ensemble buse et chapeau de buse de calibre 12.

L'équipement jet plat sera utilisé de préférence pour peindre les grandes surfaces avec une bonne finition mais avec un enveloppement plus limité.

Il est possible de modifier un pistolet **MIV 6600 W** équipé pour du jet rond en un pistolet **MIV 6600 W** jet plat conventionnel en remplaçant la buse, le chapeau et le boisseau d'air.

9.1.3. Utilisation des injecteurs et chapeaux jet plat

Le pistolet, dans sa version jet plat conventionnel, est livré avec une buse et un chapeau de buse permettant de projeter dans de bonnes conditions de 100 à 500 cm³/min avec des largeurs maximales de jet de 18 à 47 cm environ selon le débit. Il est possible de modifier un pistolet **MIV 6600 W** équipé pour du jet plat conventionnel en un pistolet **MIV 6600 W** jet rond en remplaçant la buse, le chapeau et le distributeur d'air.

9.1.4. Réglage du débit de peinture

Le débit de peinture se règle en modifiant la pression sur l'alimentation en peinture et/ou la position du bouton de réglage.

Pour une viscosité de 25 secondes à la coupe AFNOR n° 4, régler la pression de peinture de 1 à 2 bar pour un pistolet jet rond et de 3 à 4 bar pour un pistolet jet plat.

La manette à l'arrière de la crosse étant en butée à droite (position 1, Fig. 6 et 7) visser le bouton de réglage de débit, tout en appuyant sur la gâchette jusqu'à ce que le débit de peinture disparaisse.

Redévisser alors d'un demi tour environ le bouton de réglage : le pistolet est réglé.

Nota: ne jamais démonter la ligne de pointeau lorsque le tuyau de peinture contient de la peinture.

Mettre la manette dans la position convenant au travail à effectuer et ajuster la pression de peinture pour obtenir la vitesse de recouvrement désirée.

Au besoin, retoucher le réglage du bouton. Le débit de peinture varie ensuite en fonction de la position de la manette réglant la largeur du jet.

9.1.5. Réglage de la pression d'air de pulvérisation

Pour une peinture bien adaptée (viscosité de 30 secondes à la coupe AFNOR n° 4) et une finition correcte, le réglage d'air sera le suivant :

9.1.5.1. Version Jet Rond

| | Calibre injecteur | Ø 6 | | | Ø 8 | | | Ø 12 | | |
|----------------------|--------------------------------|-------------------------------|-----|------|-----|------|-----|------|-----|-----|
| | | Débit (cm ³ /min.) | 70 | 200 | 400 | 150 | 300 | 650 | 150 | 300 |
| Peinture | Débit (cm ³ /min.) | 70 | 200 | 400 | 150 | 300 | 650 | 150 | 300 | 750 |
| Air de pulvérisation | Débit (Nm ³ /h) (1) | 6.7 | 8.4 | 15.5 | 7.5 | 11.7 | 17 | 9 | 13 | 23 |
| | Pression (bar) (2) | 1.3 | 1.7 | 4 | 1.3 | 2.3 | 3.7 | 1.4 | 2.3 | 4.5 |
| | Taille du jet (3) | 32 | 33 | 28 | 38 | 36 | 34 | 43 | 42 | 38 |

9.1.5.2. Version jet plat conventionnel

| Peinture | Débit (cm ³ /min.) | 100 | 300 | 500 | 750 |
|----------------------|--------------------------------|------|-----|------|-----|
| Air de pulvérisation | Débit (Nm ³ /h) (1) | 12.3 | 14 | 18.5 | 25 |
| | Pression (bar) (2) | 1.3 | 1.5 | 2.3 | 3.4 |
| | Taille du jet (3) | 18 | 34 | 44 | 45 |

(1) Débit en Nm³/h "normaux mètres cubes par heure", c'est-à-dire ramené aux conditions atmosphériques normales, donc aspiré par le compresseur (1 Nm³/h = 0,621 SCFM).

(2) Pression mesurée à l'entrée du tuyau d'air standard de 9 m. Augmenter ces pressions de 0,5 à 1,5 bar pour un tuyau d'air de 15 m. Augmenter ces pressions de 2 bar à 2,5 bar pour un tuyau d'air de 20 m sans dépasser une pression maximum de 6 bar. Les pressions indiquées sont mesurées lorsque l'air s'écoule au chapeau.

(3) Taille maximum du jet de peinture (manette en position 3), avec une distance de pulvérisation de 25 cm et une haute tension de 60 kV. Cette taille du jet est approximative.

Nota : pour une peinture plus visqueuse ou de qualité inférieure ou pour obtenir une finition parfaite, il peut être nécessaire d'augmenter un peu la pression d'air.

10. Nettoyage

Le pistolet doit être nettoyé tout de suite après usage, comme tous les pistolets à peinture.

Pour procéder au nettoyage, il y a lieu d'observer les consignes ci-dessous :

- Arrêter le module de commande (impératif),
- Mettre à la terre le circuit peinture en raccordant l'alimentation peinture à une borne électrique de terre,
- Rincer le circuit peinture en envoyant de l'eau dans celui-ci,
- Ne jamais tremper le pistolet dans du diluant,
- si nécessaire, utiliser le type de diluant approprié : diluant non gras et de résistivité élevée; ne pas utiliser de solvant chloré,
- Ne jamais démonter la ligne de pointeau lorsque le tuyau de peinture contient de la peinture ou du diluant,
- dévisser l'écrou maintenant le chapeau de la buse de pulvérisation, enlever ce chapeau et le nettoyer. Nettoyer également l'injecteur en prenant soin de son extrémité dont dépend la finesse de pulvérisation,
- Si nécessaire nettoyer l'extérieur du pistolet avec un pinceau trempé dans le diluant et l'essuyer rapidement,
- remonter le chapeau et son écrou,
- sécher le pistolet avant de remettre le module de commande en marche.



IMPORTANT : Lors du nettoyage de la buse, toujours diriger le pistolet buse de pulvérisation vers le sol afin d'éviter que du diluant sale ne coule dans les conduits du canon.



IMPORTANT : Après chaque cycle de nettoyage, sécher à l'air comprimé les conduits et le tuyau d'alimentation afin d'éliminer toute trace de solvant.



IMPORTANT : Pour chaque opération de montage et nettoyage, s'assurer que les logements des vis spéciales ([voir § 11.6.2 page 23, rep.45](#)) soient exempts de toute trace de salissure.

11. Entretien - Démontages et remontages



IMPORTANT : Consignes de sécurité :

Toute intervention sur les pistolets **MIV 6600 W** ne doit être entreprise qu'après avoir :

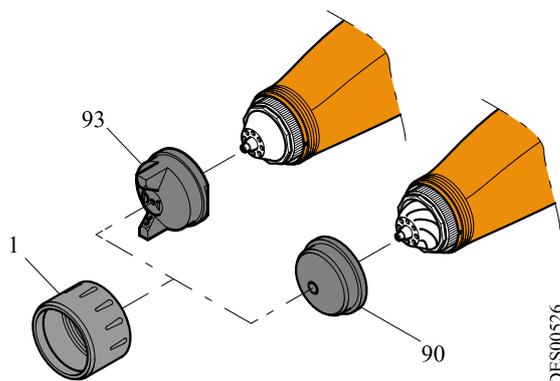
- mis hors service le module de commande **GNM 100**,
- mis à la masse le circuit peinture en connectant le tuyau peinture à la terre de l'installation,
- débranché du réseau électrique le cordon d'alimentation du module de commande **GNM 100**,
- nettoyé le tuyau de peinture ([voir § 10 page 17](#)),
- arrêté l'alimentation en air de pulvérisation, puis dépressurisé la tuyauterie d'air par appui sur la gâchette du pistolet,
- arrêté l'alimentation en peinture; pour une intervention sur le tuyau de peinture, il est de plus nécessaire de souffler à l'air comprimé le tuyau de peinture en maintenant appuyée la gâchette du pistolet.

Nota : déconnexion / connexion des pistolets MIV 6600 W sur le module de commande GNM 100. Il peut être pratique, pour l'entretien du pistolet, de déconnecter le pistolet du module de commande. A cet effet, se reporter au manuel d'emploi du GNM 100 - [voir RT n° 6209](#).

11.1. Chapeaux Jet Rond et Jet Plat

11.1.1. Démontage

- Dévisser l'écrou de chapeau (1).
- Retirer le chapeau (90) ou (93).



| | |
|----|--------------------------------|
| 1 | Ecrou de chapeau |
| 90 | Chapeau jet rond cal. 6 |
| | Chapeau jet rond cal. 12 |
| 93 | Chapeau jet plat conventionnel |

11.1.2. Remontage



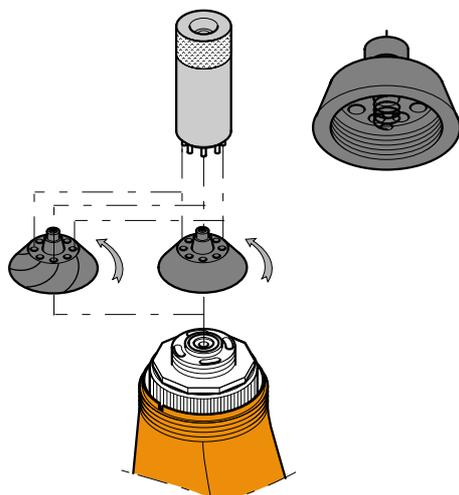
IMPORTANT : Les chapeaux (JR, JP, ESLP) sont des pièces de 1ère urgence, dont la fréquence de remplacement, dans des conditions normales d'utilisation est de : 3 à 6 mois.

- Opérer en sens inverse du démontage en prenant soin à la propreté du chapeau et de la buse
- Serrer l'écrou de chapeau à la main modérément.

11.2. Buses Jet Rond et Jet Plat

11.2.1. Démontage

- Démontez le chapeau de pulvérisation (voir § 11.1 page 18).
- Positionnez l'outil (A) (voir § 13.7 page 51) sur la face avant de la buse (91). Faire tourner l'outil de façon à ce que les 8 pions s'engagent dans les trous de la buse (91).
- Dévissez l'écrou de buse (2).
- Prendre soin de ne pas perdre le ressort-électrode haute tension (92 - voir § 13.4 page 48 ou voir § 13.5 page 49) situé à l'intérieur de la buse ni le joint torique (39) du support de buse.



DES00527

| | |
|----|---------------------------------|
| 2 | Ecrou de buse |
| 39 | Joint torique 7.65 / 1.78 - FEP |
| 91 | Buse jet rond cal. 6 |
| | Buse jet rond cal. 8 |
| | Buse jet rond cal. 12 |
| 92 | Ressort électrode |
| 94 | Buse jet plat conventionnel |

11.2.2. Remontage



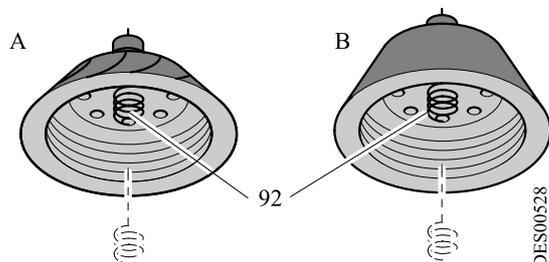
IMPORTANT : Les buses (JR, JP, ESLP) sont des pièces de 1ère urgence, dont la fréquence de remplacement, dans des conditions normales d'usage est de : 3 à 6 mois.

- Vérifier la présence et le bon état du joint torique (39) sur le support de buse; le remplacer si nécessaire. Vérifier la présence du ressort-électrode (92 - voir § 13.4 page 48 ou voir § 13.5 page 49).
- Visser l'écrou de buse (2) à la main.
- Terminer le serrage de la buse à l'aide de l'outil (A) (voir § 13.7 page 51). Le serrage doit être modéré.

11.3. Electrode haute tension

11.3.1. Démontage

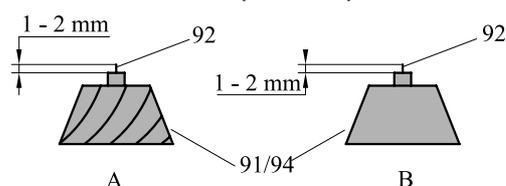
- Démontez le chapeau de pulvérisation ([voir § 11.1 page 18](#)).
- Démontez la buse ([voir § 11.2 page 19](#)).
- Tirez sur la partie arrière (ressort) de l'électrode haute tension (92) pour l'extraire.



| | |
|----|-------------------|
| 92 | Ressort électrode |
|----|-------------------|

11.3.2. Remontage

- Enfilez la partie rectiligne du ressort-électrode dans le trou central du diffuseur jet rond, ou de l'injecteur jet plat, accessible par l'arrière de la buse.
- Remontez la buse sur le support de buse ([voir § 11.2 page 19](#)).
- Si nécessaire, coupez la partie rectiligne de l'électrode dépassant de l'avant du diffuseur jet rond ou de l'injecteur jet plat à l'aide d'une pince coupante : le dépassement doit être compris entre 1 et 2 mm.
- Remontez le chapeau de pulvérisation ([voir § 11.1 page 18](#)).

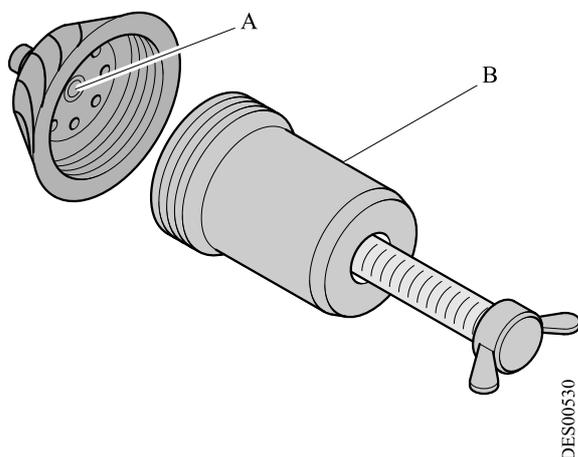


| | |
|----|--|
| 92 | Ressort électrode |
| A | Version Jet Rond (calibres 6, 8 et 12) |
| B | Version Jet Plat |

11.4. Diffuseurs Jet Rond

11.4.1. Démontage

- Démontez le chapeau de pulvérisation ([voir § 11.1 page 18](#)).
- Démontez la buse ([voir § 11.2 page 19](#)).
- Démontez le ressort-électrode haute tension ([voir § 11.3 page 20](#)).
- Montez la buse dans l'outillage de démontage des diffuseurs jet rond (B) ([voir § 13.7 page 51](#)).
Chasser le diffuseur en vissant l'écrou papillon de l'outillage.
- Si besoin, nettoyez au diluant la buse et le diffuseur.



| | |
|---|---|
| A | Diffuseur |
| B | Outil (B) (voir § 13.7 page 51) |

11.4.2. Remontage

- Placer le diffuseur dans la cavité de l'outillage (C) de mise en place du diffuseur; il existe un outillage par calibre jet rond ([voir § 13.7 page 51](#)). Les cannelures du diffuseur doivent être placées vers l'extérieur de l'outillage.
- Introduire le diffuseur monté sur l'outillage à l'avant de la buse. Le montage du diffuseur est correct:
 - quand les faces avant du diffuseur et de la buse sont dans le même plan (outillage venant en butée sur l'avant de la buse),
 - quand les cannelures du diffuseur sont à l'intérieur de la buse et non visibles.
- Remonter le ressort-électrode haute tension ([voir § 11.3 page 20](#)).

11.5. Injecteurs jet plat

La buse et l'injecteur font partie de la même pièce : l'injecteur n'est donc pas démontable.

11.6. Support de buse

11.6.1. Démontage

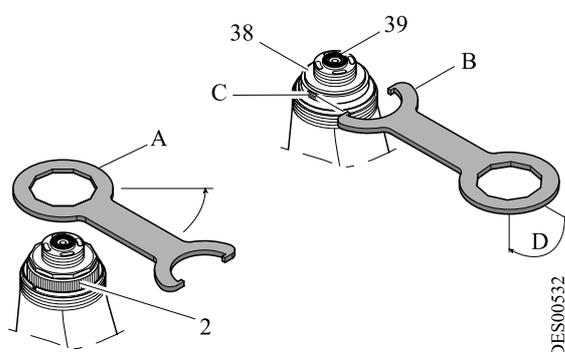
- Démontez le chapeau de pulvérisation ([voir § 11.1 page 18](#)).
- Démontez la buse ([voir § 11.2 page 19](#)), en prenant soin de ne pas perdre le ressort-électrode haute tension.

Nota : il n'est pas nécessaire de démonter la buse pour démonter le support de buse.

- A l'aide de la clé spéciale (D) à 10 pans, dévissez l'écrou du support de buse (voir figure ci-dessous).
- Le support de buse (38) est encastré dans la partie avant du canon. Placer les 2 fourches de la clé (D) dans les encoches du support de buse (voir ci-dessous). En prenant appui sur le canon, faire levier en exerçant un effort sur la clé, côté 10 pans, de façon à extraire le support de buse parallèlement à l'axe du pistolet.

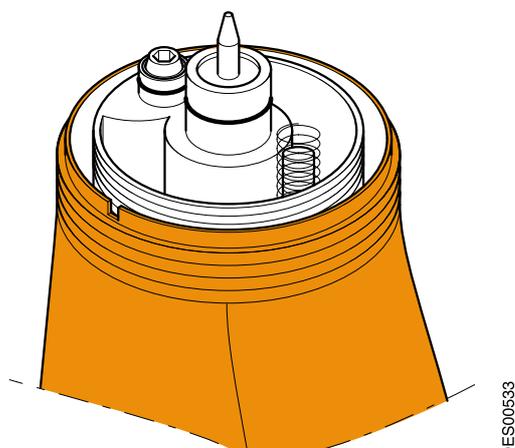


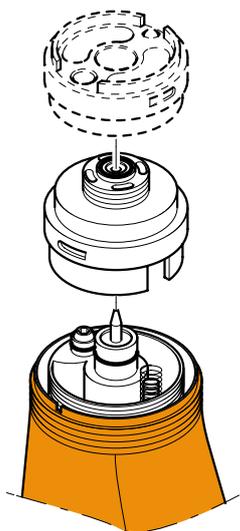
IMPORTANT : Ne pas utiliser la partie "clé à fourches" de l'outil (D) pour exercer un couple de serrage ou de dévissage du support de buse.



| | |
|----|--------------------------|
| 2 | Ecrou du support de buse |
| 38 | Support de buse |
| 39 | Joint torique - FEP |

- Vérifier l'état du joint torique (39) du support de buse, le remplacer si nécessaire
- La cartouche porte-joints blanche (3) doit rester solidaire du canon lors du démontage. Si ce n'est pas le cas, l'extraire du support à l'aide de l'outillage (G) ([voir § 13.7 page 51](#)). La remettre en place en la collant dans le canon ([voir § 11.8 page 26](#)).
- Vérifier l'état du joint torique (4) de la cartouche; le remplacer si nécessaire.
- Si besoin, nettoyer au pinceau et au diluant les zones accessibles de la partie avant du canon. Diriger la partie avant vers le bas afin que le diluant ne remonte pas dans les conduits d'air du canon, puis sécher à l'air comprimé la partie avant du canon.





| | |
|----|---------------------------|
| A | Contact métallique |
| 2 | Support de buse |
| 3 | Cartouche porte joint |
| 4 | Joint torique - perfluoré |
| 6 | Ressort |
| 11 | Raccord peinture |

DES00534

11.6.2. Remontage



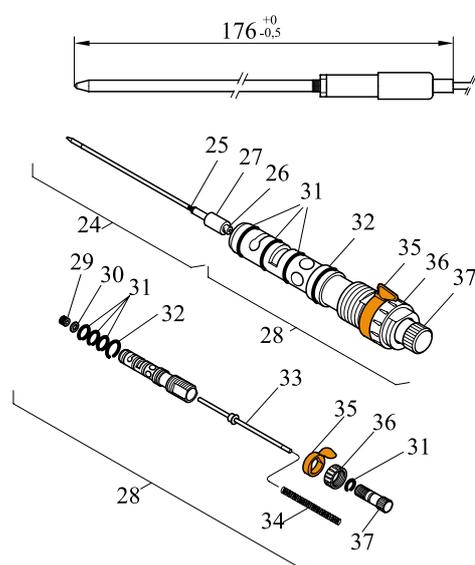
IMPORTANT : Le support de buse est une pièce de 1ère urgence, dont la fréquence de remplacement, dans des conditions normales d'utilisation est de 1 an.

- Positionner angulairement le support de buse (2) sur la cartouche à joints blanche (3) : le contact métallique du support de buse doit faire face au ressort (6) fixé sur le canon.
- Faire glisser lentement le support de buse sur la cartouche en le poussant parallèlement à l'axe du pistolet. Utiliser l'écrou du support de buse pour achever la mise en place complète du support de buse. Prendre soin de ne pas blesser le joint torique blanc (4) de la cartouche pendant cette opération. Bien veiller à ce que le raccord de peinture (11) du canon s'emboîte sans forcer dans le logement du support de buse (ne pas blesser le joint torique (4)).
- Serrer avec modération l'écrou du support de buse à l'aide de la clé (D) à 10 pans ([voir § 13.7 page 51](#)).
- Vérifier l'étanchéité du montage; alimenter le pistolet en diluant (sous 6 bar), module de commande hors service. Il ne doit pas y avoir de fuite de diluant autour de l'écrou du support de buse.

11.7. Ligne de pointeau

La ligne de pointeau est constituée :

- d'un boisseau d'air (28) permettant de répartir l'arrivée d'air de pulvérisation en air de centre et air de corne pour du jet plat, ou bien en air directif et air tourbillonnaire pour du jet rond. Il existe un boisseau pour la pulvérisation jet plat conventionnel et un boisseau pour la pulvérisation jet rond (identique pour les calibres 6, 8 et 12); le boisseau est commandé par une manette (35) à l'arrière du pistolet,
- d'une boîte à retard (27) permettant de stopper l'arrivée de peinture puis l'arrivée d'air au chapeau de pulvérisation lorsqu'on relâche la gâchette; elle permet d'admettre l'air de pulvérisation puis la peinture au chapeau lorsqu'on appuie sur la gâchette; la boîte à retard est liée au boisseau d'air par une goupille (26); la boîte à retard est identique pour tous les modèles de MIV 6600 W,
- d'un pointeau (24) permettant l'admission ou l'arrêt de la peinture dans la buse; le pointeau est identique pour tous les modèles de **MIV 6600 W**; il est fixé sur la boîte à retard par vissage et maintenu en place par un écrou (25) anti-desserrage.



DES00536

| | |
|----|--|
| 24 | Pointeau + écrou plastique |
| 25 | Écrou H M 3 plastique |
| 26 | Goupille |
| 27 | Boîte à retard |
| 28 | Boisseau Jet Rond monté Boisseau Jet Plat conventionnel |
| 29 | Presse garniture |
| 30 | Garniture d'air |
| 31 | Petit anneau |
| 32 | Grand anneau |
| 33 | Pointeau d'air |
| 34 | Ressort de pointeau |
| 35 | Manette de réglage d'air |
| 36 | Écrou de manette |
| 37 | Écrou de boisseau |

11.7.1. Démontage

- Dévisser l'écrou (36) à l'arrière du pistolet de quelques tours.
- Tirer la manette (35) vers l'écrou (36) et dévisser à fond la ligne de pointeau.
- Tirer la manette bien dans l'axe du pistolet pour ne pas détériorer le pointeau. Sortir la ligne de pointeau.

11.7.2. Entretien

- Si une fuite d'air se produit au niveau du boisseau d'air ou si l'un des anneaux biseautés (31) ou (32) du boisseau est endommagé, procéder de la façon suivante :
 - retirer l'anneau détérioré en écartant ses extrémités biseautés,
 - mettre en place un anneau neuf sur le boisseau en maintenant bout à bout ses extrémités biseautées (conformation du joint).
- Si le pointeau n'est plus étanche en peinture lorsque la gâchette est relâchée, et que l'extrémité pointue et de couleur dorée du pointeau est endommagée, procéder de la façon suivante.
 - dévisser l'écrou plastique (25),
 - dévisser le pointeau (24) de la boîte à retard (27),
 - mettre en place un nouveau pointeau,

- régler la longueur du pointeau (entre 175,5 et 176 mm, voir figure ci-dessus) par vissage dans la boîte à retard,
- visser l'écrou plastique anti-desserrage (25).

11.7.3. Remontage et réglage



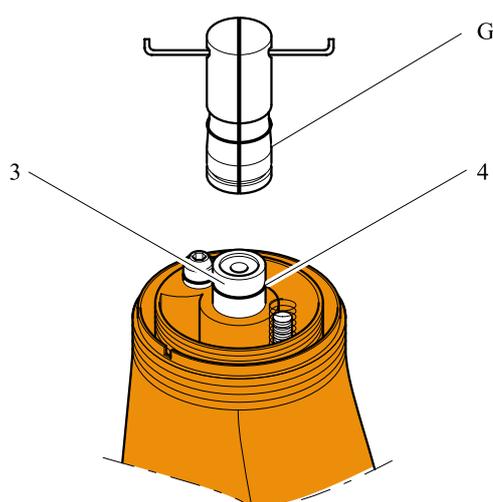
IMPORTANT : Le pointeau est une pièce de 1ère urgence, dont la fréquence de remplacement, dans des conditions normales d'utilisation est de 1 an.

- Graisser légèrement le boisseau avec ses joints, ainsi que le pointeau sur toute sa longueur avec de la graisse H1GMIN017.
- Positionner la ligne de pointeau dans son logement. Pousser la ligne de pointeau dans l'axe du pistolet en veillant à ce que les joints du boisseau aient leurs extrémités biseautées en contact.
- Visser la ligne de pointeau à l'aide de la manette de réglage (35) et visser l'écrou (36) situé derrière la manette.
- Régler le bouton de réglage (37) du débit de peinture ([voir § 9.1.4 page 16](#)).

11.8. Cartouche porte-joint

11.8.1. Démontage

- Démontez le chapeau de pulvérisation, le support de buse et la ligne de pointeau ([voir § 11.1 page 18](#), [voir § 11.6 page 22](#) et [voir § 11.7 page 24](#)).
- Mettre en place l'outil (G) ([voir § 13.7 page 51](#)) sur la cartouche porte joints (3), en prenant soin de bien positionner le joint torique (4) de la cartouche dans le logement de l'outil prévu à cet effet. A défaut d'outil (G), utiliser une pince crocodile pour extraire la cartouche.
- Tirer sur l'outil parallèlement à l'axe du pistolet pour extraire la cartouche.



| | |
|---|-----------------------|
| 3 | Cartouche porte-joint |
| 4 | Joint torique |

DES00537

11.8.2. Remontage

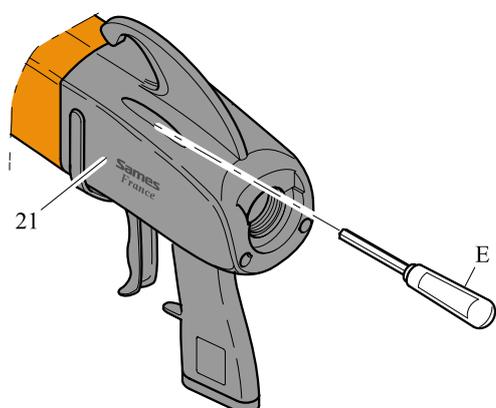
- Retirer les traces de colle du logement central du canon. Nettoyer et dégraisser les surfaces de collage de la cartouche neuve et du logement central avec du diluant non gras, en prenant soin de ne pas faire pénétrer du diluant à l'intérieur du canon. Sécher ces surfaces à l'air comprimé.
- Utiliser de la colle LOCTITE DP 460 pour coller la cartouche porte joints dans le logement central de la partie avant du canon. Enduire la surface du logement central du canon avec de la colle sur 12 mm (jusqu'à l'épaulement intérieur).
- Glisser à la main la nouvelle cartouche porte joints dans le logement central jusqu'à ce qu'elle vienne en butée sur l'épaulement intérieur du logement central. Le joint torique (4) de la cartouche porte joints doit être placé vers l'avant du pistolet, et doit rester visible après mise en place de la nouvelle cartouche.
- Retirer les bavures de colle à l'aide d'un chiffon.
- Laisser sécher la colle environ 8 heures.

Ce collage doit être effectué avec soin.

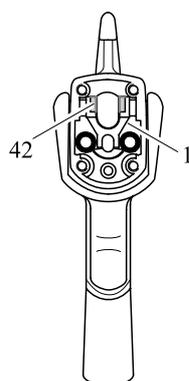
- Remonter le support de buse, la ligne de pointeau et le chapeau de pulvérisation ([voir § 11.7 page 24](#), [voir § 11.6 page 22](#) et [voir § 11.1 page 18](#)).
- Actionner plusieurs fois la gâchette et vérifier que rien d'anormal ne se produit.

11.9. Accès à l'intérieur du pistolet

11.9.1. Démontage



DES00538



DES00539

- Démonter le chapeau de pulvérisation, le support de buse et la ligne de pointeau ([voir § 11.1 page 18](#), [voir § 11.6 page 22](#) et [voir § 11.7 page 24](#)).

- Dévisser les 4 vis (45) situées derrière les bouchons de la crosse à l'aide de la clé hexagonale de 3 mm (E) ([voir § 13.7 page 51](#)). Prendre soin de ne pas perdre les anneaux et joints.

- Séparer la crosse (21) du canon en exerçant un léger effort sur ces 2 pièces.

- Vérifier l'état du joint torique (9) situé à l'arrière du canon et assurant l'étanchéité entre la crosse et le canon. Si nécessaire, le démonter en le délogant et en le glissant sur la surface externe du canon. Enlever le joint par l'avant du canon (coté buse). Nettoyer soigneusement le logement du joint. Si nécessaire, remplacer le joint.

- Vérifier la bonne mise en place et l'état de la protection d'étrier (42) coiffant l'étrier. Elle ne doit pas présenter de dégradation (fissures, cassures, salissures) sur les deux parties emmanchées sur l'axe de gâchette. Selon le cas, remplacer la protection d'étrier ou la nettoyer à l'aide d'un solvant non gras.

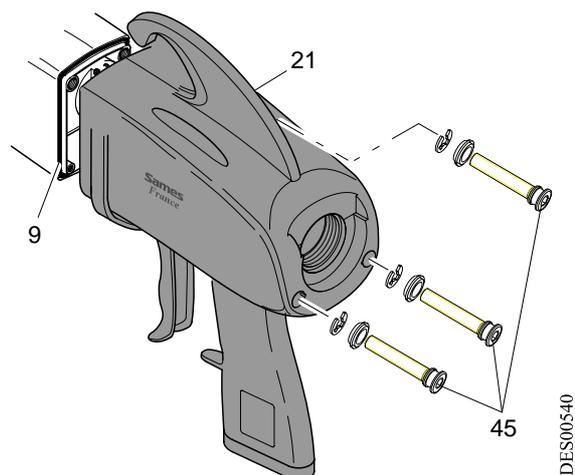
- Pour remplacer (ou démonter) la protection d'étrier (42), procéder de la façon suivante :

- Déboîter une des deux parties de la protection coiffant l'axe de la gâchette à l'aide d'un tournevis. La protection est flexible et se déforme lorsqu'on la déplace vers l'axe du pistolet.

- Tirer la protection d'étrier vers l'avant de la crosse pour l'extraire complètement de celle-ci.
- Remonter une protection neuve en positionnant d'abord une des deux parties de la protection coiffant l'axe de gâchette. Nota : Prendre garde au bon sens de montage car la protection n'est pas symétrique.
- Mettre en place la deuxième partie de la protection en la déformant.
- Finir l'emboîtement de la protection sur l'étrier.
- Manœuvrer la gâchette et vérifier que la protection reste bien en place.

11.9.2. Remontage

| | |
|----|-----------------------------------|
| 9 | Joint torique - viton |
| 21 | Crosse |
| 45 | Vis spéciale avec joint et anneau |



- Emboîter le canon sur la crosse (21).
- Visser les quatre vis (45) équipées des anneaux et des joints :
 - vérifier la bonne position du joint. Le serrage doit être modéré.



IMPORTANT : Pour chaque opération de montage et nettoyage, s'assurer que les logements des vis spéciales (rep.45) soient exempts de toute trace de salissure.

- Vérifier l'étanchéité interne en air du pistolet : l'alimenter sous 6 bar d'air comprimé. Si une fuite d'air est constatée au niveau des orifices des vis inférieures, il est nécessaire de vérifier ([voir § 13.1 page 44](#))
 - l'étanchéité de la garniture d'air (30),
 - l'étanchéité des joints (31) et (32),
 - l'étanchéité du joint (18),
 - l'étanchéité des joints (17) et (20),
 - l'étanchéité du joint (4),
 - l'étanchéité des rondelles spéciales (7).



IMPORTANT : Cette vérification est impérative pour assurer la sécurité du personnel.

- Remonter le support de buse, la ligne de pointeau et le chapeau de pulvérisation ([voir § 11.7 page 24](#), [voir § 11.6 page 22](#) et [voir § 11.1 page 18](#)).

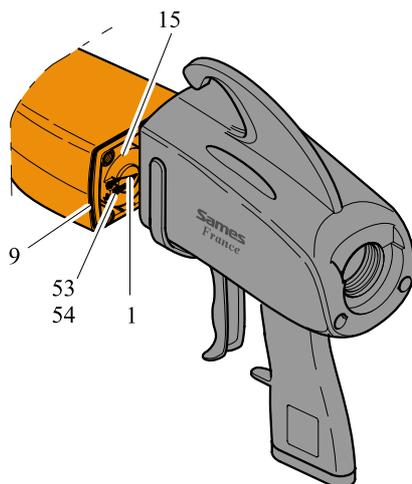
11.10. Unité haute tension



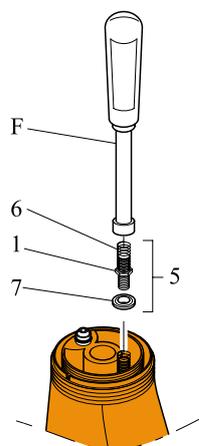
IMPORTANT : seulement par du personnel formé.

11.10.1. Démontage

- Accéder à l'intérieur du pistolet ([voir § 11.9 page 27](#)).
- Démontez le contact haute tension (5) à l'aide de la clé à douille (F) ([voir § 13.7 page 51](#)). Prendre soin de ne pas perdre la rondelle d'étanchéité (7) du contact haute tension.
- Faire pivoter d'un quart de tour le canon autour de son axe de façon à rendre accessibles les connexions électriques de l'unité haute tension (15).



DES00541



DES00542

• Repérer le positionnement des cosses d'alimentation de l'unité haute tension par rapport au canon. Dévisser les 3 vis (53) reliant les 3 fils (bleu, blanc et rouge) d'alimentation de l'unité haute tension. Retirer les 3 rondelles éventails (54) anti-desserrage des vis, puis déloger les cosses de l'unité ([voir § 11.6.2 page 23](#)).

• Passer une tige Ø 2 mm par le trou du contact haute tension situé sur la partie avant du canon. Pousser l'unité haute tension (sans choc) pour l'extraire par l'arrière du canon.

| | |
|----|------------------------------------|
| 5 | Contact haute tension |
| 6 | Ressort du contact haute tension |
| 7 | Rondelle d'étanchéité |
| 9 | Joint torique - viton |
| 15 | Unité haute tension |
| 53 | Vis C M 2 x 4 - Ac. zingué |
| 54 | Rondelle éventail AZ2 - Ac. zingué |



IMPORTANT : Prendre soin de ne pas laisser tomber au sol l'unité haute tension; cet organe est fragile et pourrait se rompre. Son mauvais état pourrait nuire à la sécurité de l'équipement.

- Vérifier la propreté de la surface de l'unité haute tension : elle doit être parfaite. Si ce n'est pas le cas (traces de peinture et de diluant), il est impératif de rechercher la cause d'entrée de liquides dans le pistolet et de la supprimer avant de remonter le pistolet.
- Si l'unité présente des traces de peinture ou de diluant, il est nécessaire de les retirer. Utiliser un chiffon imbibé de diluant non gras (aromatique, aliphatique à l'exclusion d'alcool, de polyalcool et de cétone) et frotter la surface de l'unité.

Quatre causes d'entrée de liquides à l'intérieur du pistolet sont possibles :

- Etanchéité du pistolet défectueuse; dans ce cas, remplacer :
 - le joint (9) entre la cosse et le canon,
 - les joints (20) et (59) du séparateur ([voir § 11.13 page 33](#)),
 - le joint (18) à l'arrière du support de distributeur ([voir § 11.15 page 35](#)),
 - les deux rondelles d'étanchéité (46) sous les vis fixant la crosse au canon ([voir § 11.9 page 27](#)),
 - la rondelle d'étanchéité (7) du contact haute tension.
- Vérifier le collage de la cartouche porte joints ([voir § 11.8 page 26](#)) et l'état de son joint torique (4).
- Vérifier le serrage du raccord de peinture (11') sur le canon et l'état de son joint torique (4) ([voir § 11.11 page 31](#)).
- Tuyau de peinture en plastique endommagé ou percé électriquement; le remplacer ([voir § 11.14 page 34](#)).
- Mauvaise étanchéité (à l'intérieur du canon) du raccord de peinture (raccord (11') + olive (12')) + joint torique (4) + écrou (14')); remplacer l'ensemble des pièces ([voir § 11.12 page 32](#)).
- Mauvaise étanchéité de l'olive (72') montée sur le tuyau de peinture en plastique, entre le séparateur et le raccord de peinture situé sous le séparateur (70'). Remplacer cette olive.

Si l'unité haute tension présente des traces de peinture ou de diluant, il est nécessaire de les retirer. Utiliser un chiffon imbibé de diluant non gras (aromatique, aliphatique à l'exclusion d'alcool, de polyalcool et de cétone) et frotter la surface.



IMPORTANT : Il est impératif de ne pas tremper l'unité dans le diluant.

- Sécher rapidement la surface de l'unité à l'air comprimé sec et propre.
- Vérifier que la surface de l'unité ne présente pas de fissure ou de trace noire; si besoin, le remplacer.

11.10.2. Remontage

- Graisser légèrement avec de la graisse H1GMIN017 la totalité de la surface de l'unité haute tension (15).
- Enfiler à fond (sans choc) l'unité (15) dans le logement supérieur du canon, les 3 plots de connexion électrique sont dirigés vers le haut et vers l'arrière du canon.
- Remonter le contact haute tension à l'avant du canon, en ayant pris soin de monter sur la vis une rondelle d'étanchéité (7) neuve. Veiller à ce que le ressort de contact situé à l'avant du pistolet soit en bon état (non cassé, non déformé).



IMPORTANT : il est impératif de monter une rondelle d'étanchéité et un contact haute tension équipé de son ressort d'origine; la sécurité de l'équipement en dépend.

- Connecter les 3 fils (bleu, blanc et rouge) sur les plots de l'unité (15) en prenant soin de placer 3 rondelles éventails (54) neuves entre les têtes des vis et les cosses (voir figure ci-après).

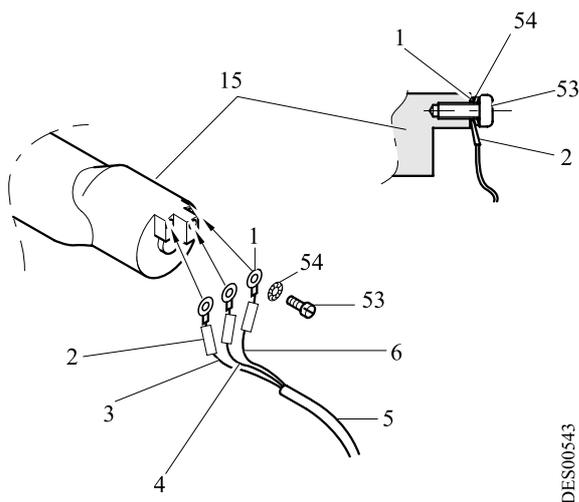


IMPORTANT : Il est impératif :

- de mettre en place des rondelles éventails (54) neuves,
- d'utiliser les embouts de câble avec leur cosse, leur gaine noire et leur vis d'origine (53),
- d'orienter les trois cosses vers le bas de l'unité (15) sans les plier ni les tordre.

La sécurité de l'équipement en dépend.

- Vérifier la présence des deux joints (17) sur les conduits d'air du support de distributeur, dans la crosse.
- Faire pivoter d'un quart de tour le canon pour le placer face à la crosse. Remonter le canon sur la crosse ([voir § 11.9 page 27](#)).

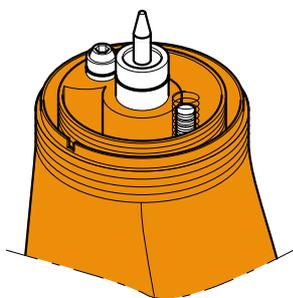


| | |
|----|------------------------------------|
| 1 | Cosse |
| 2 | Gaine noire longueur 10 mm |
| 3 | Fil blanc |
| 4 | Fil bleu |
| 5 | Câble basse tension |
| 6 | Fil rouge |
| 15 | Unité haute tension |
| 42 | Protection d'étrier |
| 53 | Vis C M 2 x 4 - Ac. zingué |
| 54 | Rondelle éventail AZ2 - Ac. zingué |

DES00543

11.11. Joint torique du raccord de peinture du canon

Nota : Il n'est pas nécessaire de démonter le raccord (11) pour remplacer le joint torique (4).



DES00545

11.11.1. Démontage

- Démontez le chapeau de pulvérisation et le support de buse ([voir § 11.1 page 18](#) et [voir § 11.6 page 22](#)).
- A l'aide d'un tournevis, extrayez le joint torique (4). Prenez soin de ne pas endommager la partie terminale du raccord de peinture lors de cette opération.

11.11.2. Remontage

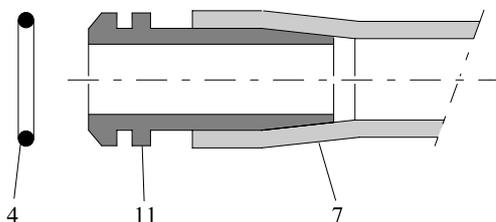
- Mettez en place un joint torique (4) neuf sur le raccord (11), puis vissez le support de buse avec son écrou ([voir § 11.6.2 page 23](#)) à la main.
- Vissez le support de buse à l'aide de l'outil (D) ([voir § 13.7 page 51](#)) avec modération. Si besoin, remonte la buse. Ne pas monter le chapeau de pulvérisation.
- Vérifier l'étanchéité du joint torique : module de commande **GNM 100** hors tension, alimenter le pistolet en eau sous 6 bar. Lorsque la gâchette est relâchée, on ne doit pas voir de fuite d'eau par l'avant du canon, autour de l'écrou de buse.
- Remonter le chapeau de pulvérisation ([voir § 11.1 page 18](#)).

11.12. Raccord de peinture du canon



IMPORTANT : seulement par du personnel formé.

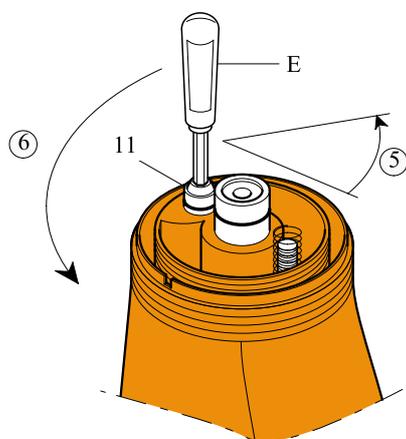
11.12.1. Démontage



DES00773

- Démonter le joint torique (4) du raccord de peinture du canon (11) ([voir § 11.11.1 page 31](#)).
- Introduire l'outil (E) dans le raccord de peinture (11), par l'avant du canon et dévisser le raccord.
- Si besoin, dévisser l'écrou (14) du raccord pour accéder à l'olive d'étanchéité (12).
- Si besoin, nettoyer le trou du passage du raccord et

le filetage du canon à l'aide d'un chiffon imbibé de diluant. Souffler à l'air comprimé pour sécher les surfaces.



DES00546

| | |
|----|----------------------------------|
| 4 | Joint torique - perfluoré |
| 7 | Tuyau de peinture en plastique |
| 11 | Raccord peinture (sans le joint) |

11.12.2. Remontage

- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de démontage. Lors du vissage du raccord sur le canon, veiller à exercer un couple de serrage modéré. Le raccord doit cependant être vissé de façon sûre sur le canon par vissage à l'outil (E) ([voir § 13.7 page 51](#)).

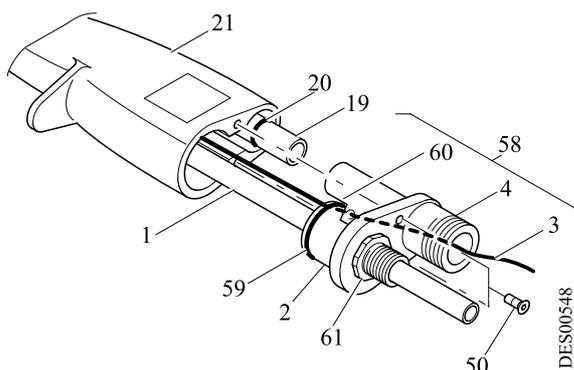
11.13. Séparateur



IMPORTANT : seulement par du personnel formé.

11.13.1. Démontage

- Démontez le tuyau d'air/basse tension sous la crosse en utilisant l'outil (I) ([voir § 13.7 page 51](#)).
- Démontez le tuyau de peinture en élastomère ([voir § 11.16 page 38](#)).
- Démontez le raccord de peinture du canon ([voir § 11.12 page 32](#)).
- Dévissez les deux vis (50) maintenant le séparateur (58) sur la crosse (21), à l'aide d'une clé 6 pans de 2 mm.



| | |
|----|---|
| 19 | Conduite d'air |
| 20 | Joint torique - viton |
| 50 | Vis F/90 Hc M 3 x 10 - Inox 18-10 |
| 58 | Séparateur air/basse tension comprenant les pièces 50, 59, 60, 61 et les embouts de peinture et d'air |
| 59 | Joint torique - viton |
| 60 | Joint torique - viton |
| 61 | Ecrou d'embout de peinture |

- Tirer sur le séparateur pour le déboîter de la crosse, jusqu'à sentir la résistance mécanique du câble (câble complètement tendu). Ne pas exercer d'effort trop important lors de cette opération. La conduite d'air (19 - [voir § 13.1 page 44](#)) située dans le logement coté arrière de la crosse se déboîte lors de cette opération.
- Vérifier l'état du joint (59) sur l'embout de peinture métallique du séparateur. Si nécessaire, le remplacer en extrayant le tuyau de peinture en plastique du séparateur ([voir § 11.14 page 34](#)).
- Le joint torique (20 - [voir § 13.1 page 44](#)) est logé dans la crosse. Il n'est pas visible lorsque le séparateur est déboîté de la crosse.

11.13.2. Remontage

- Veiller à ce que le joint (20 - [voir § 13.1 page 44](#)) soit en place autour de la conduite d'air.
- Emboîter la conduite d'air dans le séparateur, et emboîter le séparateur dans la crosse.
- Visser les deux vis (50) maintenant le séparateur sous la crosse.
- Monter le raccord de peinture du canon ([voir § 11.12 page 32](#)).

11.14. Tuyau de peinture en plastique



IMPORTANT : Seulement par du personnel formé. Se reporter aux consignes de sécurité données au [voir § 1 page 6](#).

11.14.1. Démontage

- Démontez le raccord arrivée peinture (79').
- Coupez le tuyau peinture en plastique (83') et enlevez l'écrou.
- Démontez le raccord peinture du canon ([voir § 11.12 page 32](#)).
- Dévissez l'écrou peinture en plastique (14') et démontez le manchon (130) et le joint torique (131) ([voir § 11.12 page 32](#)).
- Démontez la bague de compression (12') ([voir § 11.12 page 32](#)).
- Démontez le tuyau en élastomère de 8 m de long (77) :
 - démontez avec un couteau la gaine thermo-rétractable (132),
 - maintenir l'écrou (75) sous le séparateur (J) avec une clé 17 mm, dévissez le raccord (85') situé sous le séparateur,
 - vriller le tuyau élastomère pendant cette opération.
 - retirer le tuyau en élastomère (77) du tuyau peinture en plastique (83').
- Démontez le tuyau peinture en plastique (83').

11.14.2. Remontage

- Préparez un tuyau peinture en plastique (83') de 9,3 m.
- Recouvrez le tuyau d'une gaine thermo-rétractable (132) de 100 mm avec un sèche-cheveux, centré à 1050 mm de l'une des extrémités du tuyau (83') dans le tuyau en élastomère.
- Mettez en place le tuyau peinture en plastique (83') dans le tuyau en élastomère (77).
- Profilez le tuyau peinture en plastique de 0,3 m (85') venant du raccord pour faciliter son passage dans le pistolet.
- Placez une nouvelle bague de compression (72') sur le tuyau.
- Placez le tuyau par le séparateur.
- Placez l'écrou (14') du raccord peinture, une nouvelle bague de compression (12'), un nouveau joint torique (131) et un nouveau manchon (130) ([voir § 11.12 page 32](#)).
- Vissez l'écrou (14') sur le raccord peinture (10') ([voir § 11.12 page 32](#)).
- Placez le raccord peinture (11') sur le canon ([voir § 11.12 page 32](#)).
- Raccordez l'unité haute tension ([voir § 11.10 page 29](#)).
- Placez le canon sur la crosse ([voir § 11.9 page 27](#)).
- Retirez le tuyau (entrée / sortie) du séparateur (J) pour le passer dans le pistolet.
- Enlevez le raccord (85') du tuyau et remplacez le tuyau dans le tuyau en élastomère (77). S'assurer que la nouvelle bague de compression (72') soit correctement positionnée entre le raccord peinture en métal du séparateur et le raccord (85').
- Resserrer le raccord (85') sur le raccord peinture en métal, en maintenant l'écrou (75).
- Recouvrez le tuyau en élastomère (77) d'une gaine thermo-rétractable de 150 mm de long; 50 mm gainant le tuyau en élastomère, 100 mm gainant le tuyau peinture en plastique.
- Placez le raccord peinture (79') à l'extrémité du tuyau peinture en plastique.
- Effectuez le raccord (79') à l'alimentation peinture.
- Vérifiez l'étanchéité des raccords avec de l'eau à 90 PSI (6 bar), le module de commande étant éteint.

11.15. Support de distributeur



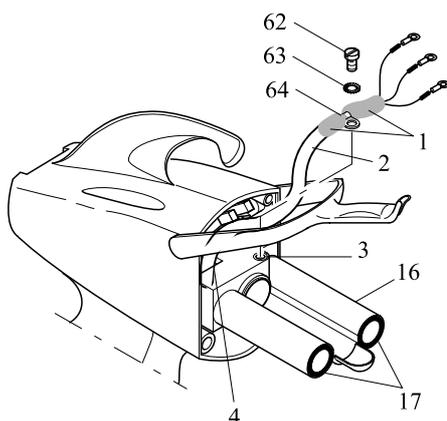
IMPORTANT : seulement par du personnel formé.

11.15.1. Démontage

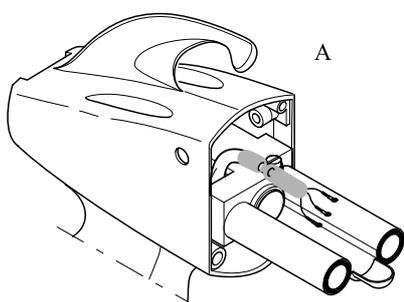
- Démontez le séparateur ([voir § 11.13 page 33](#)).
- Démontez la conduite d'air (19) située dans le logement coté arrière de la crosse. Pour cette opération, utiliser une pince à bouts ronds. Tirer sur la conduite avec la pince.
- Vérifier l'état du joint (20) sur la conduite. Le remplacer si nécessaire.
- Relever le gâchette du pistolet pour libérer le passage (vers l'avant de la crosse) au support de distributeur. Faire passer le tuyau de peinture sous la fourche de la gâchette (voir figure ci-après).
- Tirer le support de distributeur (16) emboîté dans la crosse.
- Lorsque la fixation du câble sur le support de distributeur est accessible, dévisser la vis (62 - [voir § 13.1 page 44](#)) et sa rondelle anti-desserrage (63 - [voir § 13.1 page 44](#)).
- Extraire complètement le support de distributeur (16) de la crosse.
- Vérifier l'état du joint arrière (18) du support de distributeur. Le remplacer si nécessaire (voir figure ci-après).

11.15.2. Remontage

- Emboîter le support du distributeur (16) dans les deux encoches de la crosse. Les deux conduits d'alimentation en air avec leur joint (17) du support de distributeur (16) doivent être positionnés coté canon.
- Fixer le câble sur le support de distributeur à l'aide de la patte de fixation (64 - voir § 13.1 page 44) Utiliser une rondelle spéciale anti-desserrage (63 - voir § 13.1 page 44) neuve sur la patte de fixation et sous la tête de vis (62 - voir § 13.1 page 44). La vis se visse sur un insert métallique du support de distributeur. Positionner la patte de fixation de telle façon que la câble soit orienté selon l'axe du pistolet et au plus près de cet axe (voir figure ci-dessous).



DES00549



DES00550

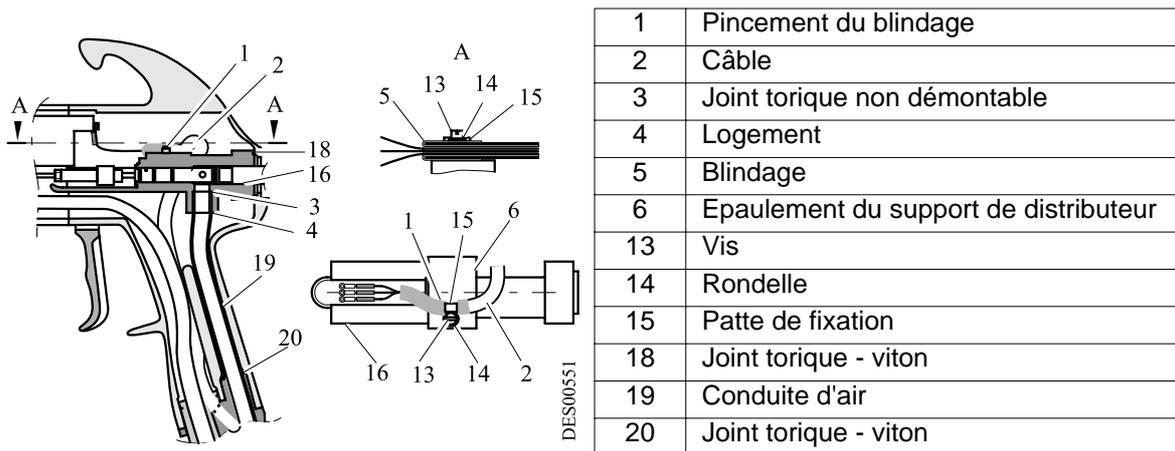
| | |
|----|--|
| A | Vue du support de distributeur monté sans la gâchette |
| 16 | Support de distributeur monté avec joints (17) et (18) |
| 17 | Joint torique - PC851 |
| 18 | Joint torique - viton |
| 19 | Conduite d'air |
| 20 | Joint torique - viton |
| 62 | Vis C M 3 x 5 laiton à fente |
| 63 | Rondelle élastique bombée Dia. 3 acier zingué |
| 64 | Patte de fixation |

- Veiller à faire serrer la patte de fixation sur le blindage du câble.



IMPORTANT : Ces opérations doivent être réalisées avec le plus grand soin. La sécurité de l'équipement en dépend.

- Enfoncer le support de distributeur dans la crosse, pas complètement en veillant au cheminement du câble dans la crosse : celui-ci doit passer.



- Enfoncez encore le support de distributeur (16) jusqu'à sentir une résistance mécanique. Tirez alors vers l'avant le support de distributeur sur environ 1 cm.
- Mettre en place la conduite d'air (19) neuve par le dessous de la crosse (logement arrière). Enfoncez la conduite dans le support de distributeur jusqu'à ce qu'elle vienne en butée. Une fois en place, elle doit entrer dans le logement du support de distributeur prévu à cet effet. L'étanchéité en air est réalisée par un joint torique solidaire du support de distributeur et non démontable. A la fin de cette opération, la conduite d'air doit arriver au raz du bas de la crosse; sinon le montage de la conduite d'air est mauvais; le recommencer.



IMPORTANT : Cette opération doit être réalisée avec le plus grand soin.

- Enfoncez complètement le support de distributeur dans la crosse.
- Abaissez la gâchette et faire passer le tuyau de peinture dans la fourche de l'étrier.
- Remonter le séparateur ([voir § 11.13 page 33](#)) en prenant soin de mettre en place le joint (20).
- Vérifier la présence et le bon état des deux joints toriques (17).
- Vérifier l'étanchéité en air interne au pistolet :
 - après remontage du pistolet, desserrer de 2 tours une des quatre vis (45, [voir § 11.6.2 page 23](#)) tenant la crosse sur le canon,
 - alimenter le pistolet en air, sous 4 bar environ, module de commande hors service,
 - déposer quelques gouttes d'eau savonneuse dans le logement de la vis desserrée (dans la crosse),
 - il ne doit pas se former de bulle dans l'eau savonneuse. Dans le cas contraire, vérifier :
 - la conduite d'air (19), l'état du joint (20),
 - l'état des anneaux de boisseau (31 et 32, [voir § 11.7 page 24](#)),
 - le serrage du presse-garniture (29, [voir § 11.7 page 24](#)) du boisseau,
 - l'état des deux joints du support de distributeur (17),
 - l'état du joint arrière du support de distributeur (18).
 - Lorsqu'il n'y a pas de fuite détectable, resserrer la vis.



IMPORTANT : Cette opération doit être réalisée avec le plus grand soin.

11.16. Tuyau de peinture en élastomère

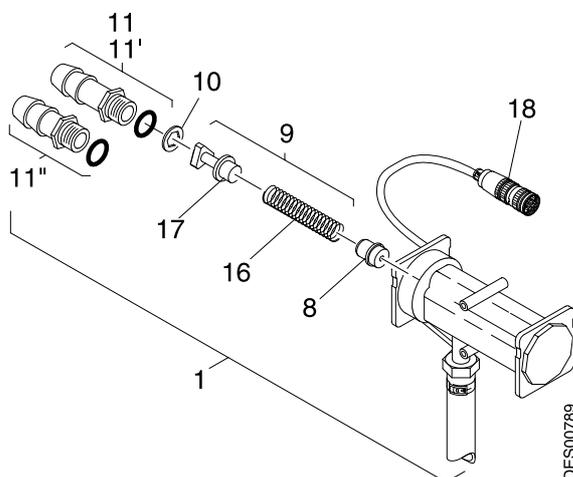
Pour remplacer le tuyau en élastomère de 8 m de long protégeant le tuyau peinture en plastique, suivre la procédure suivante :

- Démontez le raccord arrivée peinture (79').
- Coupez le tuyau peinture en plastique (83') très près de l'écrou.
- Dévissez l'écrou du raccord.
- Démontez avec un couteau la gaine thermo-rétractable (132) seulement sur le tuyau en élastomère. Faire attention de ne pas couper le tuyau peinture en plastique.
- Démontez le collier (73) sur raccord (85').
- Retirez le tuyau en élastomère (77) du raccord (85') et du tuyau peinture en plastique (83').
- Préparez les tresses de terre incorporées dans la paroi du nouveau tuyau en élastomère, en les dénudant et en les entortillant sur 15 mm aux deux extrémités du tuyau (77).
- Adaptez la longueur du nouveau tuyau (77) précisément à la longueur du tuyau démonté.
- Montez le tuyau (77) sur le tuyau peinture en plastique, entièrement jusqu'à la crosse. Ne pas oublier de placer la collerette (76) sous le raccord (85') avant de glisser le tuyau (77).
- Fixez le tuyau (77) sur le montage (85'). Une des tresses de terre doit être en contact avec le raccord dans le tuyau, l'autre doit être en contact sous la collerette (76) et sur la surface externe du tuyau.
- Mettez le collier (H) sur le tuyau en resserrant la tresse et le tuyau sur le raccord (85').
- A l'autre extrémité du tuyau en élastomère, recouvrez le tuyau en élastomère (77) d'une gaine thermo-rétractable de 150 mm de long; 50 mm gainant le tuyau en élastomère, 100 mm gainant le tuyau peinture en plastique.
- Placez le raccord peinture (79') à l'extrémité du tuyau peinture en plastique.
- Faites le raccord (79') à l'alimentation peinture.
- Vérifiez l'étanchéité des différents raccords avec de l'eau à 90 PSI (6 bar), le module de commande étant éteint.

11.17. Entretien du débit-contact

- Déposer le raccord cannelé (11), (11') ou (11'') à l'aide d'une clé plate de 21 mm.
- Déposer la butée (10) à l'aide d'une clé hexagonale de 8 mm.
- Tirer l'ensemble piston (17), ressort (16) et amortisseur (8).
- Vérifier l'état du piston, du ressort et de l'amortisseur; les remplacer si nécessaire.

Nota : il n'est pas nécessaire de lubrifier ou de graisser le piston pour assurer un fonctionnement.



| | |
|------|--|
| 1 | Débit-contact monté |
| 8 | Amortisseur |
| 9 | Equipage mobile |
| 10 | Butée |
| 11 | Raccord cannelé 3/8" BSP avec joint pour tuyau Diamètre int. 12 mm |
| 11' | Raccord cannelé 3/8" BSP avec joint pour tuyau Diamètre int. 8 mm |
| 11'' | Raccord cannelé 3/8" BSP avec joint |

11.17.1. Démontage

- Débrancher le connecteur (18) à l'arrière du **GNM 100** (se reporter au manuel d'emploi du **GNM 100** - voir RT n° 6209).
- Débrancher le tuyau d'air (voir § 11.16 page 38)

11.17.2. Remontage

- Mettre en place l'amortisseur (8) au fond du logement du piston. La partie en élastomère doit être dirigée vers l'entrée d'air.
- Mettre en place le piston (17) équipé du ressort (16). Le ressort est centré sur le piston et maintenu en place par un arrêt sur le diamètre de centrage. Lors du montage du piston, la partie conique doit être dirigée vers l'entrée d'air.
- Visser la butée (10), à fond en serrant légèrement. Vérifier que le piston se déplace facilement lorsqu'on l'actionne à l'aide d'une tige, à travers la butée (10).
- Remonter le raccord d'entrée d'air (11), (11') ou (11'') muni de son joint.
- Raccorder le débit-contact sur le **GNM 100** (se reporter au manuel d'emploi du **GNM 100** voir RT n° 6209). Vérifier le bon fonctionnement électrique du débit-contact :
 - arrêter l'alimentation en peinture;
 - alimenter le pistolet en air (sous 2 bar minimum);
 - mettre en service le module de commande **GNM 100** avec une consigne de haute tension de 0 kV;
 - actionner la gâchette du pistolet : le voyant de présence haute tension du module de commande **GNM 100** (voir RT n° 6209) doit s'allumer avec un retard de 0,5 seconde maximum (par rapport à l'action sur la gâchette);
 - relâcher la gâchette : le voyant doit s'éteindre avec un retard de 0,5 seconde maximum;
 - il ne doit pas y avoir de fuite d'air sur le débit-contact.

11.18. Gâchette

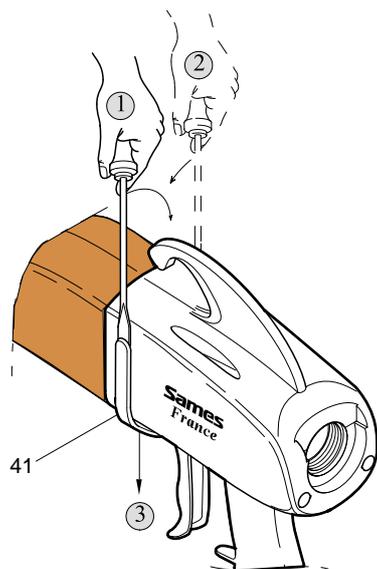
11.18.1. Démontage

- A l'aide d'un tournevis à large lame glissée sous une des deux articulations (et en contact avec la crosse), faire levier sur la gâchette pour déboîter l'articulation (voir phases 1 et 2 figure ci-dessous).
- Tirer la gâchette vers le bas du pistolet pour la déposer complètement (voir phase 3).

11.18.2. Remontage

- Opérer en sens inverse en prenant soin de bien emboîter les deux inserts 6 pans de la gâchette sur les axes hexagonaux de la crosse.

Nota : le démontage des axes hexagonaux, ainsi que de l'étrier de gâchette à l'intérieur de la crosse nécessite un outillage spécial. En cas de besoin, remplacer l'ensemble comprenant la crosse, les axes équipés de leur palier et de leur étanchéité, ainsi que l'étrier de gâchette (pièces montées) (voir § 11.19 page 40).



| | |
|----|-------------------|
| 41 | Gâchette 2 doigts |
|----|-------------------|

DES00556

11.19. Crosse montée



IMPORTANT : seulement par du personnel formé.

11.19.1. Démontage

- Déposer la gâchette (voir § 11.18 page 40).
- Démontez le raccord peinture du canon.
- Démontez le support de distributeur (voir § 11.15 page 35).
- Tirer sur le séparateur pour extraire le tuyau de peinture en plastique de la crosse.

11.19.2. Remontage

Nota : il est recommandé de remplacer le tuyau de peinture en plastique à cette occasion (voir § 11.14 page 34).

- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de démontage.

11.20. Cartouche porte joint et joints toriques



IMPORTANT : seulement par du personnel formé.

11.20.1. Démontage

- Démontez le raccord de peinture du canon ([voir § 11.12 page 32](#)).
- Démontez l'unité haute tension ([voir § 11.10 page 29](#)) et vérifiez son état.

11.20.2. Remontage

- Procédez dans l'ordre inverse des opérations de démontage.

11.21. Remplacement du tuyau d'air air / basse tension

Si le pistolet est installé sur un **CPH 600**, lors du remplacement du tuyau air / basse tension et du débit-contact (1), le manchon (14) est mis en place à l'aide d'une pince 3 becs et d'eau savonneuse, par l'extrémité du tuyau se vissant sur le pistolet. Il doit être positionné sur le tuyau de telle façon que le presse-étoupe du **CPH 600** le serre.

12. Dépannages courants

| Symptômes | Causes possibles | Dépannage |
|--|---|---|
| La peinture ne coule pas ou coule peu à la buse du pistolet. | Manque de pression d'air sur le pot à pression ou sur la pompe à membranes. | Augmenter la pression d'air. |
| | Fuite sous le couvercle du pot sous pression. | Resserrer le couvercle; au besoin, changer le joint du couvercle. |
| | Peinture trop visqueuse. | Ajouter de l'eau pour réduire la viscosité. |
| | Injecteur bouché. | Fermer l'alimentation en peinture du pistolet. Enlever le chapeau. Démontez la buse et la nettoyer avec du diluant et un pinceau. Si nécessaire, démonter et nettoyer le diffuseur (jet rond uniquement). |
| | Pompe à membranes bloquée. | Purger l'air d'alimentation de la pompe puis remettre la pompe en pression d'air. |
| | Filtre de peinture du pot sous pression ou de la pompe à membranes bouché. | Le nettoyer. |
| | Réglage de la longueur du pointeau incorrect. | Revoir les réglages (voir § 9.1.4 page 16 et voir § 11.7 page 24). |
| | Tuyau de peinture obstrué. | Vérifier le tuyau de peinture. Le remplacer si nécessaire. |
| La peinture sort par saccades. | Débit de peinture trop faible. | Augmenter le débit par la pression d'air du pot sous pression ou de la pompe à membranes. |
| | Air dans le tuyau d'alimentation en peinture. | Purger le tuyau en appuyant sur la gâchette. |
| | Niveau de peinture trop bas dans le pot sous pression ou dans le fût de peinture. | Le remplir à nouveau. |
| La peinture coule en permanence. | Corps étranger gênant la fermeture du pointeau. | Démontez le support de buse (voir § 11.6 page 22). Nettoyer la buse et l'extrémité du pointeau. |
| | Pointeau détérioré. | Changer le pointeau et éventuellement le support de buse. |
| | Support de buse endommagé. | Le remplacer. |
| | Réglage de la longueur pointeau incorrect. | Revoir les réglages (voir § 9.1.4 page 16 et voir § 11.7 page 24). |
| Le chapeau de pulvérisation se salit très rapidement. | Peinture mal adaptée. | Vérifier les caractéristiques de viscosité de la peinture (voir § 5 page 11). |
| | Mauvais réglage air/peinture. | Le refaire (voir § 9.1.5 page 16). |
| | La peinture a coulé et bouché les sorties d'air du chapeau de pulvérisation. | Enlever le chapeau et nettoyer l'extrémité du pistolet au diluant à l'aide d'un pinceau. |

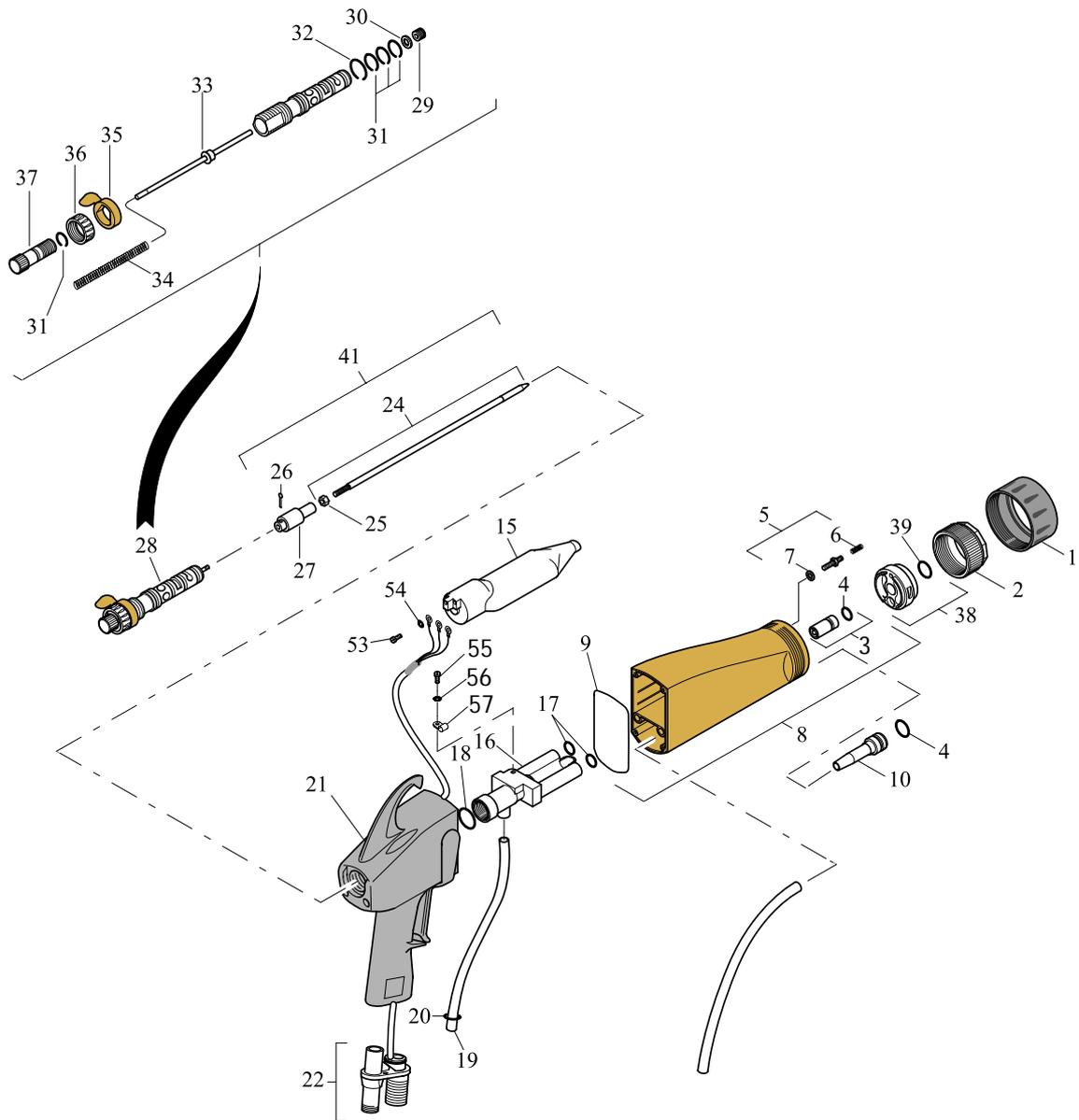
| | | |
|--|--|--|
| Fuite d'air à l'arrière de la crosse. | Fuite d'air interne. | Procéder aux vérifications (voir § 11.6.2 page 23). |
| Pulvérisation et impact incorrects. | Fuite d'air entre l'air de centre et l'air de corne (ou l'air Vortex). | Déboucher les trous du chapeau jet plat. Nettoyer la buse. Resserrer l'écrou de chapeau. |
| Il n'y a pas de haute tension au pistolet (1) et le module de commande fonctionne normalement. | Mauvais réglage du GNM 100 . | Vérifier les réglages du GNM 100 (se reporter au manuel d'emploi du GNM 100 - voir RT n° 6209). |
| | Vérifier le fonctionnement du débit-contact. | voir § 11.17 page 39 . |
| | Court-circuit sur l'alimentation peinture. | Vérifier l'alimentation peinture (CPH 600). |
| Pas de contournement électrostatique. | Pression d'air de pulvérisation trop élevée. | La réduire. |
| | Anomalie sur l'alimentation en peinture. | Voir notice du CPH 600 voir RT n° 6332 . |



IMPORTANT : la tension n'apparaît normalement au bout du pistolet que si l'on actionne sa gâchette : l'air de pulvérisation doit sortir du chapeau pour mettre en service le module de commande.

13. Pièces de rechange

13.1. Pistolet MIV 6600 W

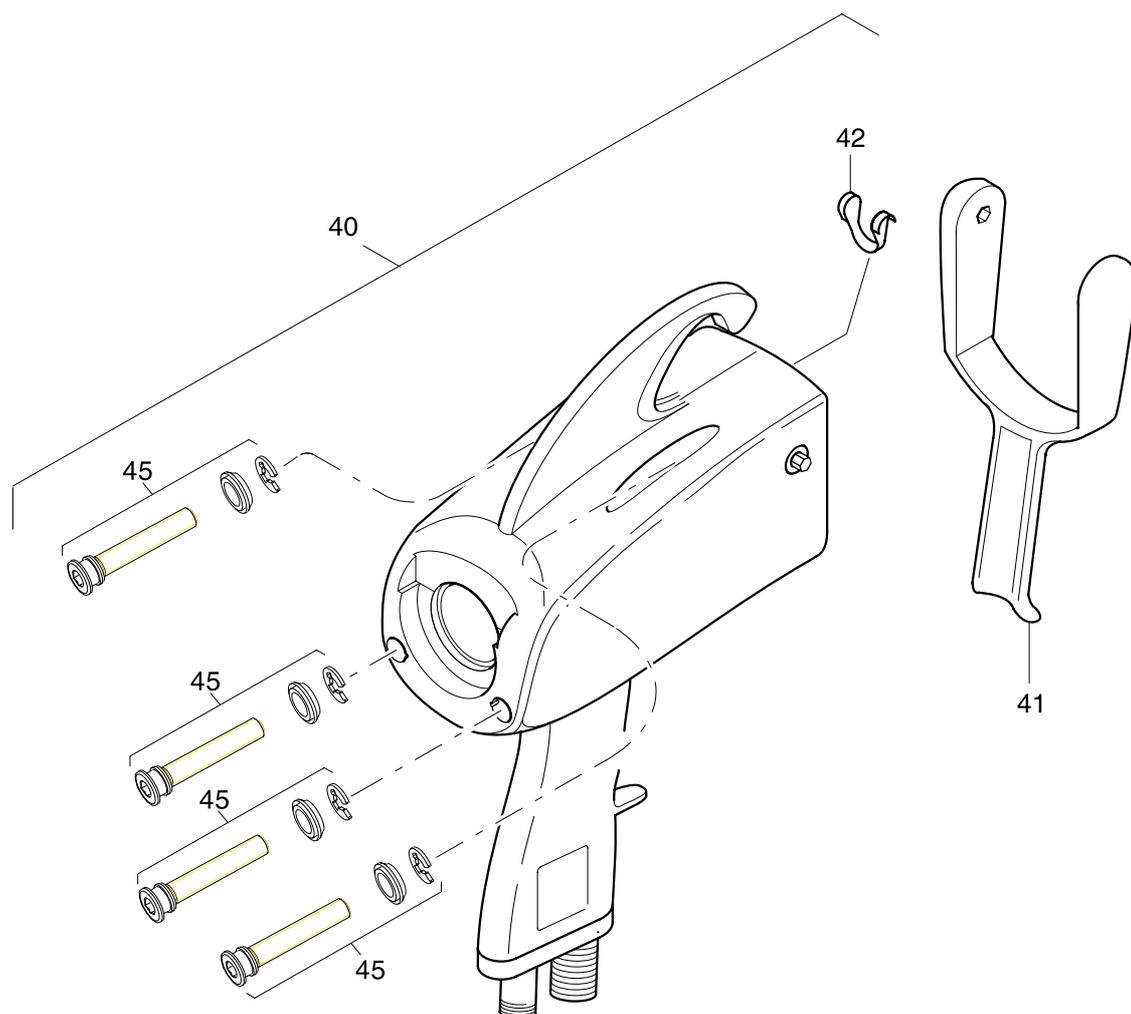


DES00564

| Rep. | Référence | Désignation | Qté | Unité de vente |
|------|-------------------------------------|---|-----|----------------|
| 1 | 548007 | Ecrou de chapeau | 1 | 1 |
| 2 | 739302 | Ecrou de buse | 1 | 1 |
| 3 | 745529 | Cartouche porte-joints (avec joint torique (4)) | 1 | 1 |
| 4 | J3STKL005 | Joint torique - perfluoré | 2 | 1 |
| 5 | 1407354 | Contact haute tension complet | 1 | 1 |
| 6 | 640113 | Ressort | 1 | 10 |
| 7 | J2CRAN031 | Rondelle d'étanchéité | 1 | 10 |
| 8 | 1515290 | Canon avec cartouche porte-joints et joints toriques, versions Rond et Plat | 1 | 1 |
| 9 | J2FTDF472 | Joint torique 50,52 x 1,78 - viton | 1 | 1 |
| 10 | 1402720 | Raccord peinture du canon | 1 | 1 |
| 15 | 1508783 | Unité haute tension | 1 | 1 |
| 16 | 737619 | Support de distributeur monté avec joints (17) et (18) | 1 | 1 |
| 17 | J2CTCN436 | Joint torique - EPDM | 1 | 1 |
| 18 | J2FTDF248 | Joint torique - viton | 2 | 10 |
| 19 | 1407356 | Conduite d'air | 1 | 1 |
| 20 | J2FTDF121 | Joint torique 9,52 x 1,78 - viton | 1 | 1 |
| 21 | voir § 13.2 page 46 | Crosse montée | 1 | 1 |
| 22 | 1302958 | Ensemble séparateur air/basse tension | 1 | 1 |
| 24 | 1515326* | Pointeau + écrou nylon | 1 | 1 |
| 25 | X9NEHU003 | Ecrou nylon H M 3 | 1 | 1 |
| 26 | X4CGFN001 | Goupille | 1 | 1 |
| 27 | 744642 | Boîte à retard | 1 | 1 |
| 28 | 737621 | Boisseau jet rond monté | 1 | 1 |
| | 737620 | Boisseau jet plat conventionnel | 1 | 1 |
| 29 | 313881 | Presse garniture | 1 | 5 |
| 30 | 313882 | Garniture d'air | 1 | 5 |
| 31 | 313886 | Petit anneau | 4 | 6 |
| 32 | 313887 | Grand anneau | 1 | 2 |
| 33 | 744237 | Pointeau d'air | 1 | 1 |
| 34 | 744000 | Ressort de pointeau | 1 | 2 |
| 35 | 548025 | Manette de réglage d'air | 1 | 1 |
| 36 | 548024 | Ecrou de boisseau | 1 | 1 |
| 37 | 549983 | Ecrou de manette | 1 | 1 |
| 38 | 1406307* | Support de buse avec joint torique (39)* | 1 | 1 |
| 39 | J2FENV094 | Joint torique - FEP | 1 | 1 |
| 53 | X2BVCB022 | Vis C M 4 x 2 - Ac. zingué | 4 | 1 |
| 54 | X2BDVX002 | Rondelle AZ 2 - Ac. zingué | 4 | 1 |
| | | Tuyaux d'air et de peinture (voir § 13.3 page 47) | | |
| 55 | X7CVCB065 | Vis CM 3 x 5 laiton à fente | 1 | 1 |
| 56 | X3DDSP026 | Rondelle élastique bombée Ø 3 zinguée | 1 | 1 |
| 57 | 641554 | Patte de fixation | 1 | 1 |

Nota: * pièces de première urgence qui doivent être remplacées, dans des conditions d'usage normales, une fois par an (maintenance préventive)

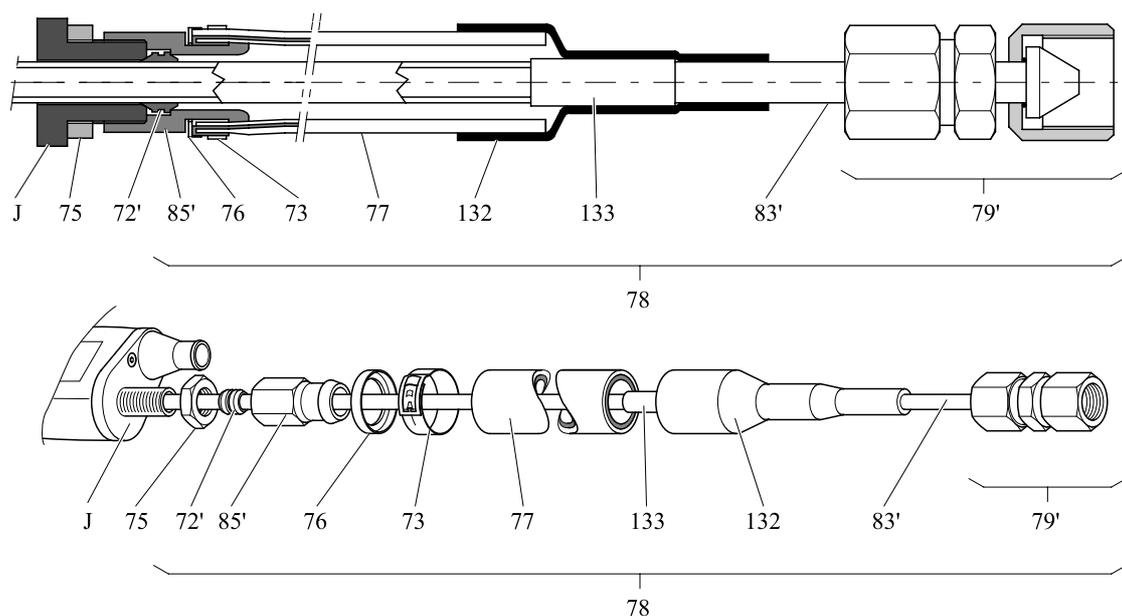
13.2. Crosse montée



DES00565

| Rep. | Référence | Désignation | Qté | Unité de vente |
|------|-----------|--|-----|----------------|
| 40 | 1515098 | Crosse 2 doigts assemblée | 1 | 1 |
| 41 | 737257 | Gâchette 2 doigts | 1 | 1 |
| 42 | 643252 | Protection d'étrier | 1 | 1 |
| 45 | 1411142 | Vis spéciale avec joint et anneau (lot de 4) | 4 | 1 |

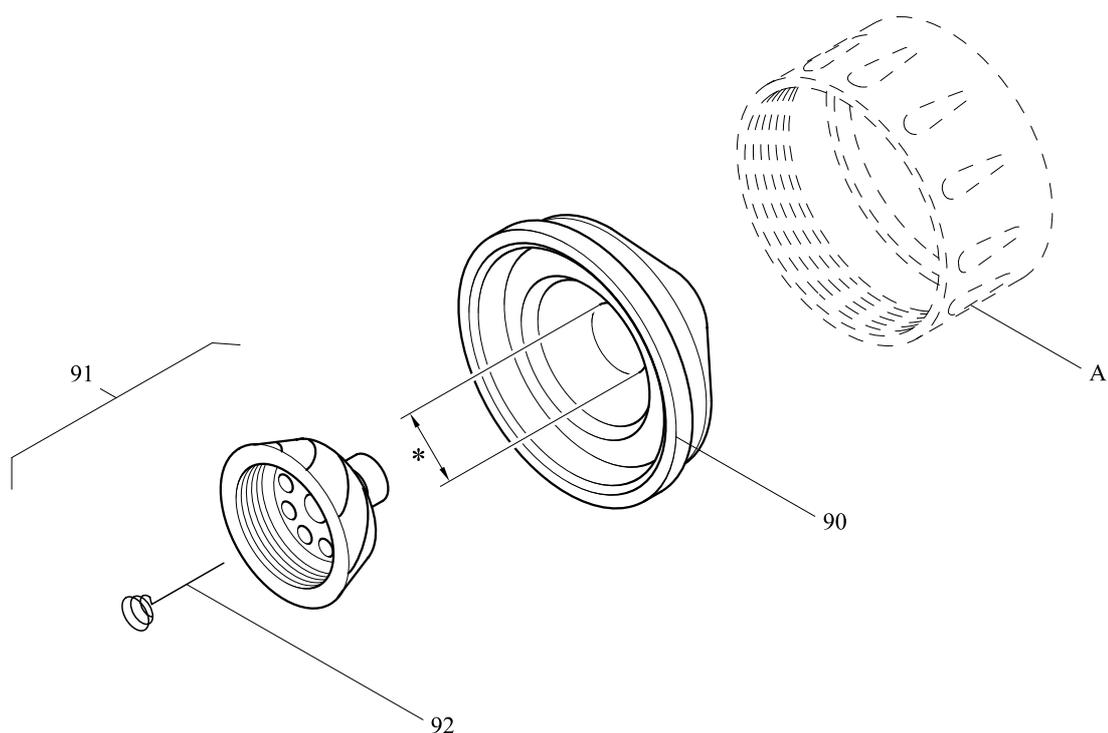
13.3. Tuyau de peinture monté



DES00933

| Rep. | Référence | Désignation | Qté | Unité de vente |
|------|-----------|--|-------|----------------|
| 72' | 1402402 | Olive | 1 | 5 |
| 73 | X4ECCV120 | Collier | 1 | 1 |
| 75 | 549411 | Ecrou | 1 | 1 |
| 76 | 744017 | Collerette | 1 | 1 |
| 77 | J2CTTL162 | Tuyau en élastomère avec tresse de masse | 8 m | m |
| 78 | 1506229 | Ensemble tuyau de peinture lg 9m | 1 | 1 |
| 79' | 1506317 | Raccord tournant 3/8" NPS | 1 | 1 |
| 83' | U1GCBR084 | Tuyau plastique Diam 5/9 mm | 9,3 m | m |
| 85' | 1403255 | Raccord sapin M 14 femelle | 1 | 1 |
| 132 | E3GTRC014 | Gaine thermo rétractable | 1 | m |
| 133 | E3GTRC009 | Gaine thermo rétractable | 1 | m |

13.4. Buses et chapeaux Jet Rond

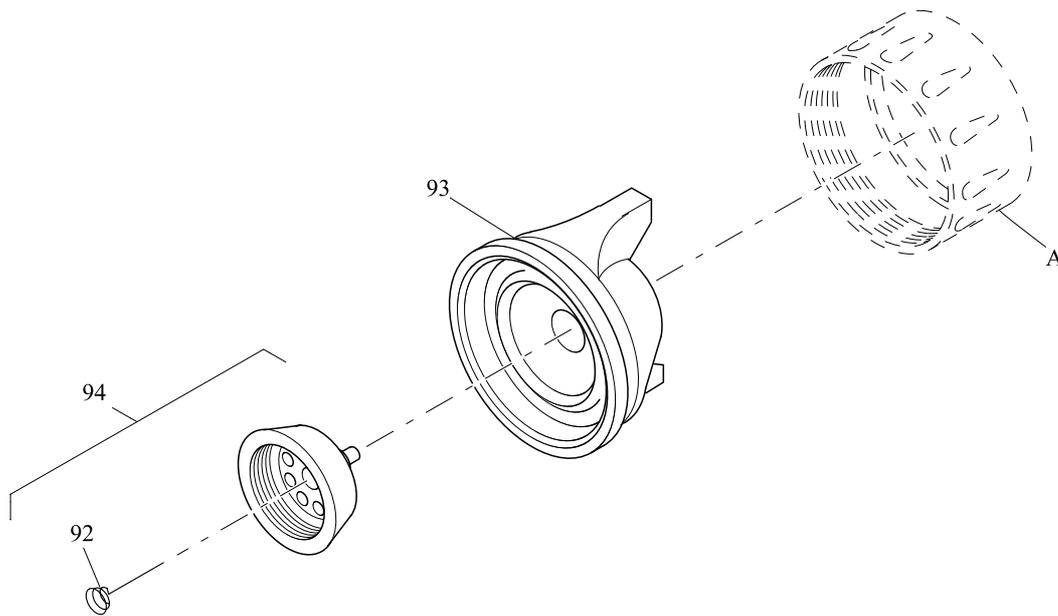


| Rep. | Référence | Désignation | Qté | Unité de vente |
|------|-----------|---|-----|----------------|
| 90 | 1407431 | Chapeau Jet Rond calibre 6 * | 1 | 1 |
| | 1406310 | Chapeau Jet Rond calibre 8 * | 1 | 1 |
| | 1406507 | Chapeau Jet Rond calibre 12 * | 1 | 1 |
| 91 | 1407430 | Buse Jet Rond calibre 6 (avec diffuseur) * | 1 | 4 |
| | 1406309 | Buse Jet Rond calibre 8 (avec diffuseur) * | 1 | 4 |
| | 1406506 | Buse Jet Rond calibre 12 (avec diffuseur) * | 1 | 4 |
| 92 | 446028 | Ressort-électrode haute tension | 1 | 5 |

* Le calibre est le \varnothing approximatif en mm de la partie terminale de la buse et du trou central du chapeau.

Nota: * pièces de première urgence qui doivent être remplacées dans une période de 3 à 6 mois dans des conditions d'usage normales (maintenance préventive).

13.5. Buses et chapeaux Jet Plat

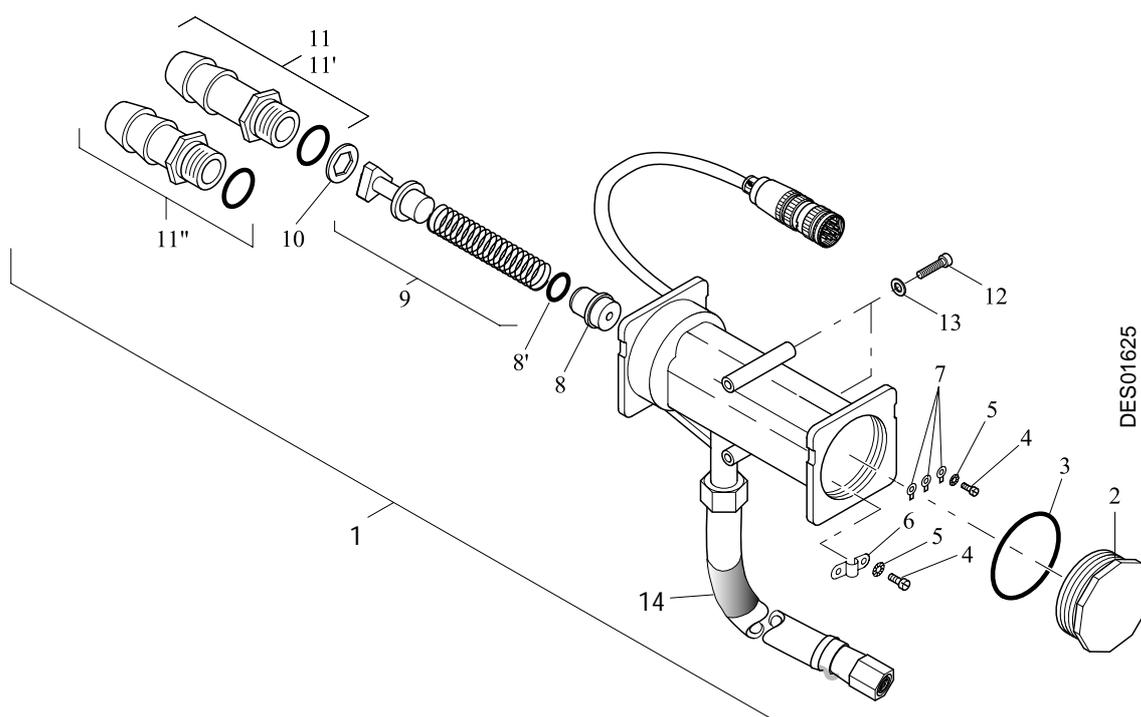


DES00934

| Rep. | Référence | Désignation | Qté | Unité de vente |
|------|-----------|--|--------|----------------|
| 92 | 446028 | Ressort-électrode haute tension | 1 | 5 |
| 93 | 737549 | Chapeau Jet Plat noir* | 1 | 1 |
| | 1313813 | Chapeau Jet Plat orange * | option | 1 |
| | 1313814 | Chapeau Jet Plat blanc * | option | 1 |
| 94 | 1406402 | Buse Jet Plat * | 1 | 1 |
| A | | voir § 13.1 page 44 écrou de chapeau | | |

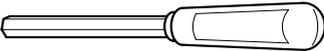
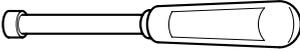
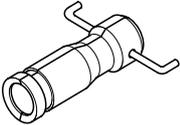
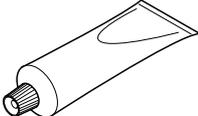
Nota: * pièces de première urgence qui doivent être remplacées dans une période de 3 à 6 mois dans des conditions d'usage normales (maintenance préventive).

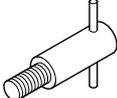
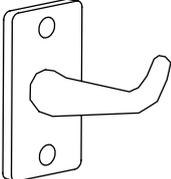
13.6. Débit-contact et tuyau air / basse tension



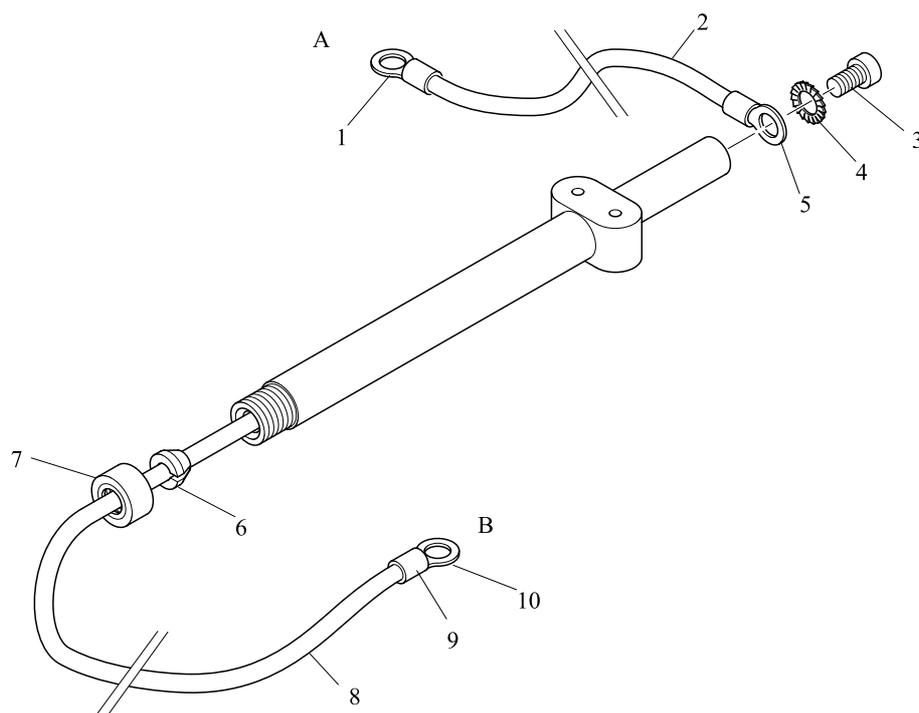
| Rep. | Référence | Désignation | Qté | Unité de vente |
|------|-----------|--|-----|----------------|
| 1 | 1308416 | Débit-contact monté avec tuyau Lg 9 m | 1 | 1 |
| 2 | 1402842 | Bouchon de débit-contact | 1 | 1 |
| 3 | J2CTPB305 | Joint torique - EPDM | 1 | 1 |
| 4 | X2BVCB023 | Vis C M 2 x 5 - AC zingué | 5 | 1 |
| 5 | X2BDVX002 | Rondelle éventail AZ 2 - zinguée | 5 | 1 |
| 6 | 641093 | Barrette de fixation | 1 | 1 |
| 7 | E4CSSP096 | Cosse | 3 | 1 |
| 8 | 742723 | Amortisseur | 1 | 1 |
| 8' | J2CNRD129 | Rondelle - HP 60 | 1 | 1 |
| 9 | 446698 | Equipage mobile | 1 | 1 |
| 10 | 742456 | Butée | 1 | 1 |
| 11 | F6RLQP292 | Raccord cannelé 3/8" BSP + joint tor. tuyau air Ø int. 12 mm | 1 | 1 |
| 11' | F6RLQP294 | Raccord cannelé 3/8" BSP + joint tor. tuyau air Ø int. 8 mm | 1 | 1 |
| 11'' | 1505717 | Raccord cannelé 1/4" NPS avec joint torique | 1 | 1 |
| 12 | X3AVSY128 | Vis CHc M 4 x 45 | 1 | 1 |
| 13 | X2BDMU004 | Rondelle M 4 | 1 | 1 |
| 14 | E3RSAH025 | Manchon (en cas d'utilisation avec un CPH 600) | 1 | 10 |

13.7. Outillage et accessoires

| Rep. dans la notice | Référence | | Usage |
|---------------------|----------------------------|---|---|
| A | 643156 |  | DES00557 Outillage de : - montage/démontage de la buse - remontage de l'injecteur Jet Plat |
| B | 1402015 |  | DES00558 Outillage de démontage des diffuseurs Jet Rond. |
| C | 444239 003008 003009 |  | DES00559 Outillage de montage du diffuseur Jet Rond calibres 6, 8 et 12. |
| D | 739837 |  | DES00560 Clé de montage/démontage de l'écrou de support de buse et du support de buse. |
| E | W6CVTC052 |  | DES00563 Clé hexagonale de 3 mm. |
| F | W6CVTB058 |  | DES00561 Clé à douille pour montage/démontage contact haute tension. |
| G | 745560 |  | DES00562 Extracteur de boîte à joints. Option |
| H | H1GMIN017 |  | DES00685 Tube de graisse isolante. |
| I | 1306985 |  | DES00791 Outillage de montage/démontage du tuyau air/câble basse tension. |

| | | | | |
|---|-----------|---|----------|---|
| J | 1407684 |  | DES00790 | Panneau d'avertissement. |
| K | 1405914 |  | DES00592 | Outillage de taraudage du tuyau plastique. Option |
| | E3RSAH025 |  | DES 1629 | Manchon (en cas d'utilisation avec un CPH 600) voir § 13.6 page 50 |
| | 324126 |  | DES01273 | Crochet de fixation. Le crochet se fixe avec 2 vis M6 + 2 rondelles + 2 écrous au travers de la paroi de la cabine. |
| | 1202466 |  | DES01269 | Housse de protection Option |
| | B5SHPL052 |  | DES03781 | Enveloppe de protection des tuyaux d'air et de peinture (sur demande), lg: 8m |
| | 100000041 |  | DES03781 | Enveloppe de protection tuyaux d'air et de peinture (sur demande), lg: 10m |

13.8. Résistance de décharge



DES00935

| | |
|---|---|
| A | Liaison côté terre |
| B | Liaison côté haute tension/ circuit de peinture |

| Rep. | Référence | Désignation | Qté | Unité de vente |
|------|-----------|--|--------|----------------|
| | 1506262 | Resistance montée voir § 7.1 page 13 | 1 | |
| 1 | E4CSPR080 | Cosse | 1 | 10 |
| 2 | E2AAJF005 | Câble vert/jaune | 3 m | m |
| 3 | X3AVSY116 | Vis CHc M 4 x 6 acier zingué blanc | 1 | 1 |
| 4 | X2BDVX004 | Rondelle M 4 | 1 | 1 |
| 5 | E4CSPR085 | Cosse | 1 | 10 |
| 6 | 1403346 | Manchon de presse-étoupe | 1 | 1 |
| 7 | 745383 | Ecrou de presse-étoupe | 1 | 1 |
| 8 | E2DAXH108 | Câble haute tension | 1.5 m | m |
| 9 | E3GTRC006 | Manchon thermo rétractable | 0.03 m | m |
| 10 | E4CSPR161 | Cosse | 1 | 10 |