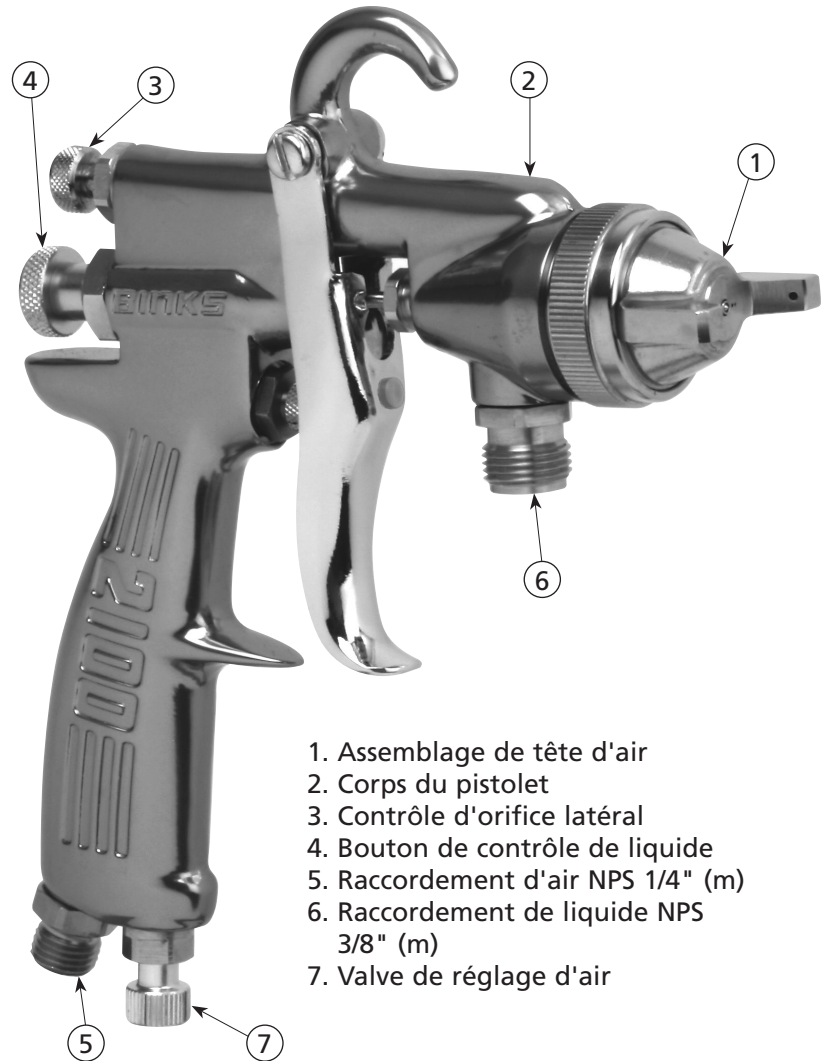


BINKS PISTOLET MODÈLE 2100™
2101-XXXX-X

Votre nouveau pistolet Binks est de fabrication exceptionnellement robuste et est conçu pour supporter un usage continu sévère. Cependant, comme tout instrument de grande précision, son fonctionnement le plus efficace dépend de la connaissance de sa fabrication, de son fonctionnement et de son entretien. Utilisé et entretenu correctement, il produira de beaux résultats uniformes de finition longtemps après que les autres pulvérisateurs soient usés.



1. Assemblage de tête d'air
2. Corps du pistolet
3. Contrôle d'orifice latéral
4. Bouton de contrôle de liquide
5. Raccordement d'air NPS 1/4" (m)
6. Raccordement de liquide NPS 3/8" (m)
7. Valve de réglage d'air

**IMPORTANT!
NE PAS DÉTRUIRE**

Il incombe au client de s'assurer que tout son personnel utilisateur et d'entretien ait lu et compris ce manuel.

Contactez votre représentant Binks local pour des exemplaires supplémentaires de ce manuel.

SPÉCIFICATIONS

| | |
|----------------------------------|--------------------|
| Pression minimum d'air | 100 psi / 6.9 bar |
| Pression maximum de liquide | 100 psi / 6.9 bar |
| Corps du pistolet | Aluminium anodisé |
| Conduite du liquide | Acier inoxydable |
| Dimension de l'entrée de liquide | NPS 3/8" |
| Dimension de l'entrée d'air | NPS 1/4" |
| Poids du pistolet | 1 lb 6 oz / 635 gm |

LISEZ TOUTES LES INSTRUCTIONS AVANT D'UTILISER CE PRODUIT BINKS.

Dans cette fiche pièce, les mots **AVERTISSEMENT**, **PRUDENCE** ET **NOTE** sont utilisés pour souligner d'importantes informations de sécurité comme suit:

⚠ AVERTISSEMENT
Dangers ou pratiques non-sûres pouvant résulter en blessure personnelle grave, mort ou en importants dommages aux biens.

⚠ PRUDENCE
Dangers ou pratiques non-sûres pouvant résulter en blessure personnelle légère, ou en dommages aux produits ou aux biens.

NOTE
Informations importantes sur l'installation, le fonctionnement ou l'entretien.

⚠ AVERTISSEMENT!

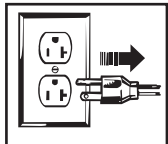
Lisez les avertissements suivants avant d'utiliser cet équipement.



LISEZ LE MANUEL.
Avant d'utiliser l'équipement de finition, lisez et comprenez toutes les informations de sécurité, d'utilisation et d'entretien fournies dans le manuel d'utilisation.



PORTEZ DES LUNETTES DE SÉCURITÉ
Le manque à porter des lunettes de sécurité avec protections latérales résulte en de graves blessures aux yeux ou en la cécité.



COUPEZ, DÉBRANCHEZ ET VERROUILLEZ TOUTES LES SOURCES DE COURANT DURANT L'ENTRETIEN.
Le manque à couper, débrancher et à verrouiller toutes les alimentations électriques avant d'effectuer l'entretien de l'équipement peut causer des blessures graves ou la mort.



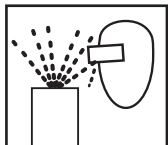
FORMATION DES OPÉRATEURS
Tout le personnel doit être formé avant d'utiliser l'équipement de finition.



DANGERS DE MAUVAISE UTILISATION DE L'ÉQUIPEMENT
Une mauvaise utilisation de l'équipement peut causer la rupture de l'équipement, son dysfonctionnement ou son démarrage inattendu et résulte en blessures graves.



GARDEZ LES PROTECTIONS D'ÉQUIPEMENT EN PLACE
N'utilisez pas l'équipement si les dispositifs de sécurité ont été enlevés.



DANGERS DE PROJECTILES
Vous pouvez être blessé par des liquides ou des gaz évacués libérés sous pression, ou par des débris volants.



DANGER DE POINTS DE PINCEMENT
Les parties mobiles peuvent écraser et couper. Les points de pincement sont en gros toutes les zones où se trouvent des pièces mobiles.



ÉQUIPEMENT AUTOMATIQUE
Un équipement automatique peut démarrer soudain sans avertissement.



INSPECTEZ QUOTIDIENNEMENT L'ÉQUIPEMENT.
Inspectez quotidiennement l'équipement pour des pièces usées ou cassées. N'utilisez pas l'équipement si vous n'êtes pas certain de son état.



NE MODIFIEZ JAMAIS L'ÉQUIPEMENT.
Ne modifiez pas l'équipement sans l'approbation écrite du fabricant.



SACHEZ OÙ ET COMMENT ÉTEINDRE L'ÉQUIPEMENT EN CAS D'URGENCE.



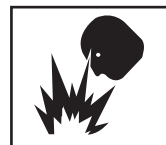
PROCÉDURE DE SOULAGEMENT DE PRESSION
Suivez toujours la procédure de soulagement de pression indiquée dans le manuel d'instructions.



DANGERS DE BRUIT
Vous pouvez être blessé par des bruits forts. Des protections d'oreille peuvent être nécessaire en utilisant cet équipement.



CHARGE STATIQUE
Les liquides peuvent accumuler une charge statique qui doit être dissipée par une mise à la terre appropriée de l'équipement, des objets à pulvériser et tous les autres objets conducteurs d'électricité situés dans la zone de pulvérisation. Une mise à la terre incorrecte ou des étincelles peuvent créer une situation dangereuse et résulter en incendie, explosion, choc électrique et autres blessures graves.



DANGERS D'INCENDIE ET D'EXPLOSION
N'utilisez jamais du 1,1, 1-trichloréthylène, du chlorure de méthylène et autres solvants à base d'hydrocarbures halogénés ou des liquides contenant de tels solvants dans un équipement ou ils sont en contact avec de l'aluminium. Une telle utilisation peut résulter en une réaction chimique grave avec possibilité d'explosion. Consultez vos fournisseurs de liquides pour vous assurer que les liquides utilisés sont compatibles avec des pièces en aluminium.

POUR DAVANTAGE D'INFORMATIONS SUR LA SÉCURITÉ CONCERNANT LES ÉQUIPEMENTS BINKS ET DEVILBISS VOIR LE LIVRET DE SÉCURITÉ GÉNÉRALE (77-5300).

TYPES D'INSTALLATION

La pression de l'air de pulvérisation est réglée à l'extracteur. Le débit du liquide est réglé par le bouton de valve de contrôle sur le pistolet, la viscosité de la peinture et la pression de l'air.

RACCORDEMENT D'UN RÉCIPIENT À PRESSION (Figure 1)

Pour une super-finition avec pulvérisation limitée. La pression de l'air d'atomisation est réglée à l'extracteur, la pression du liquide au régulateur de récipient. Le récipient à pression est aussi disponible sans régulateur.

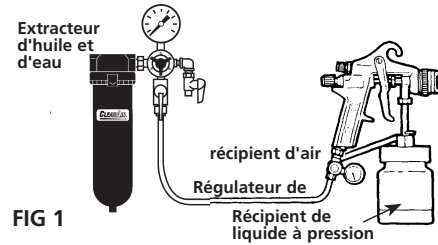


FIG 1

RACCORDEMENT D'UN RÉSERVOIR À PRESSION (Figure 2)

Pour des pulvérisations de séries moyennes (régulateur unique) La pression de l'air d'atomisation est réglée à l'extracteur, la pression du liquide au régulateur de réservoir.

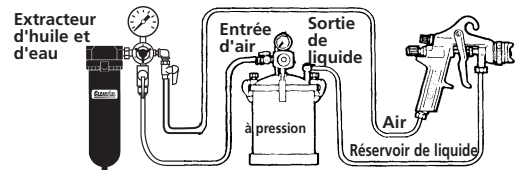


FIG 2

RÉSERVOIR DE PRESSION AVEC 2 RÉGULATEURS (Figure 3)

La pression au réservoir est réglée par le premier régulateur. La pression d'atomisation est réglée par le second régulateur.

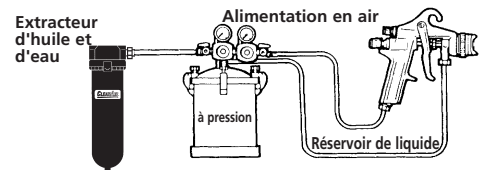


FIG 3

RACCORDEMENT DE CIRCULATION DE PRESSION (Figure 4)

Pour pulvérisation en grande série. La pression de l'air d'atomisation est réglée à l'extracteur. La pression du liquide est réglée au régulateur de fluide.

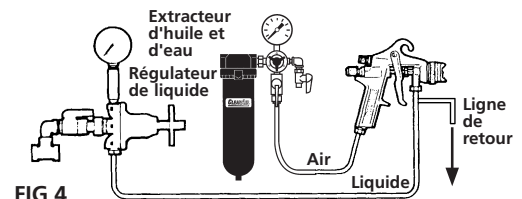


FIG 4

RACCORDEMENT D'ALIMENTATION PAR SIPHON (Figure 5)

La pression de l'air d'atomisation est réglée à l'extracteur. La quantité de liquide est réglée par la vis de contrôle de liquide sur le pistolet, la viscosité de la peinture et la pression de l'air.

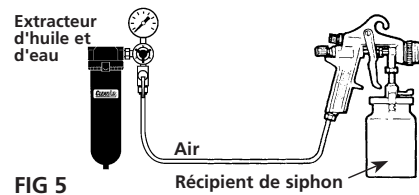


FIG 5

PRESSION D'AIR

La pression d'atomisation doit être correctement réglée pour compenser la chute de pression entre le régulateur et le pistolet.

AVEC 60 PSI APPLIQUÉS À L'ALIMENTATION EN AIR

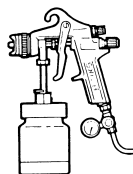


5/16"

RECOMMANDÉ

48 PSI à l'entrée dans le pistolet

Un tuyau de 5/16" de D.I. et de 25 pieds de long cause une chute de pression de 12 PSI entre l'alimentation en air et le pistolet. Pour cette raison Binks recommande l'utilisation d'un tuyau de 5/16".



Section transversale pour comparer les diamètres intérieurs des tuyaux (grandeur réelle). Pression réglée de 60 lbs.



1/4"

NON RECOMMANDÉ

Seulement 34 PSI à l'entrée dans le pistolet

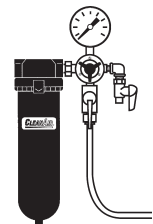
Un tuyau de 1/4" de D.I. et de 25 pieds de long cause une chute de pression de 26 PSI entre l'alimentation en air et le pistolet.

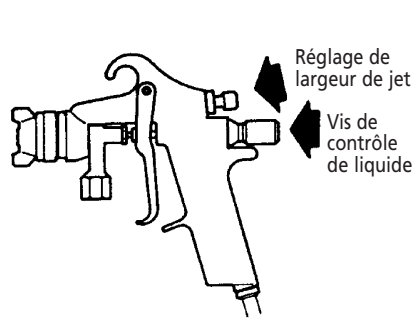
Un extracteur d'huile et d'eau est important.

Réaliser un bon fini de pulvérisation sans utiliser un bon extracteur d'huile et d'eau est virtuellement impossible.

Un régulateur/extracteur a un but double. Il élimine les boursofflures et le tachage en gardant l'air libre d'eau et d'huile et il fournit un contrôle précis de la pression d'air au pistolet.

Binks recommande l'utilisation du séparateur d'huile et d'eau/régulateur modèle HFRL-508. Voir votre distributeur local pour d'autres modèles.

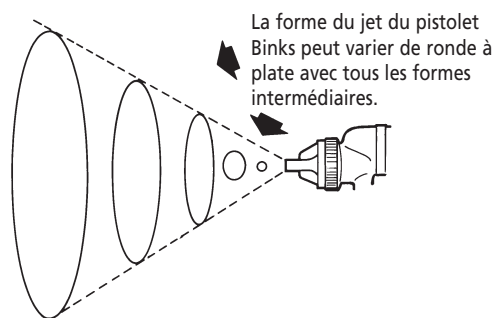




Réglage de largeur de jet: Tournez dans le sens des aiguilles d'une montre pour rond et dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour en éventail.

Vis de contrôle de liquide: Tournez dans le sens des aiguilles d'une montre pour diminuer le débit et dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour augmenter le débit.

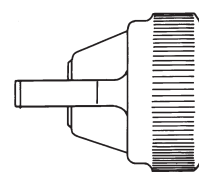
Lorsque la largeur du jet est augmenté il faut laisser passer plus de matériau par le pistolet pour obtenir la même couverture sur la surface augmentée.



PULVÉRISATION PAR ALIMENTATION PAR SIPHON

Réglez la pression d'atomisation à environ 50 PSI pour de la laque et à environ 60 PSI pour l'émail. Essayez le jet. Si le jet est trop fin, réduisez la pression d'air ou ouvrez la vis de contrôle de liquide. Si le jet est trop gros, fermez la vis de contrôle de liquide. Ajustez la largeur de la forme et répétez le réglage du jet si nécessaire.

En fonctionnement normal, les ailettes de la buse sont horizontales comme illustré ici. Ceci fournit une forme en éventail vertical donnant une couverture



maximum comme le pistolet est déplacé d'arrière en avant parallèlement à la surface à finir.

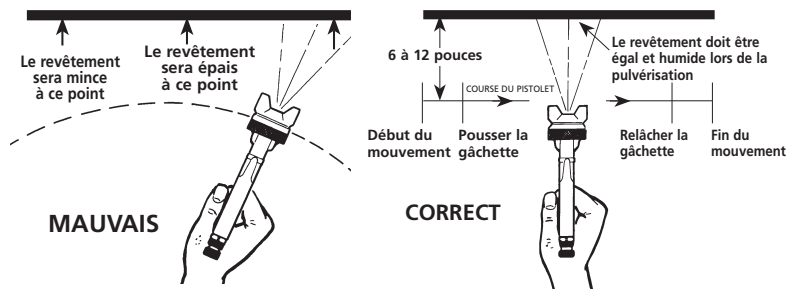
PULVÉRISATION SOUS PRESSION

Après avoir choisi l'orifice de fluide de dimension correcte, réglez la pression du liquide pour le débit voulu. Ouvrez l'air d'atomisation et testez le jet. Si le jet est trop fin, réduisez la pression d'air. Si le jet est trop gros, augmentez la pression d'air. Ajustez la largeur de la forme et répétez le réglage du jet. Garder la vis de contrôle du liquide en position ouverte réduira l'usure de l'aiguille de liquide.

TENUE DU PISTOLET

La première exigence d'un bon fini est la tenue correcte du pistolet. Le pistolet doit être tenu perpendiculaire à la surface à couvrir et déplacé parallèlement à la surface. Le mouvement doit être commencé avant de pousser la gâchette et la gâchette doit être relâchée avant la fin du mouvement. Ceci donne un contrôle précis du pistolet et du matériau.

La distance entre le pistolet et la surface doit être de 6 à 12 pouces selon le matériau et la pression d'atomisation. Le matériau déposé doit toujours être égal et humide. Pour obtenir un fini uniforme, un mouvement doit recouvrir sur le bord le mouvement précédent.



NOTE

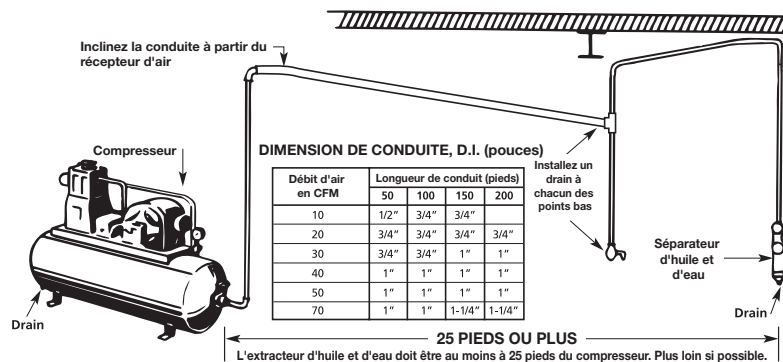
Pour réduire l'excès de pulvérisation et obtenir une efficacité maximum, pulvérisez toujours avec la pression d'air d'atomisation la plus faible.

ALIMENTATION EN AIR


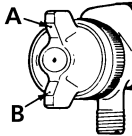
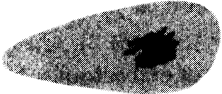
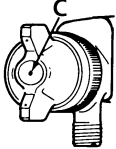

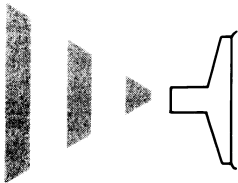
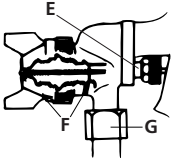
C'est une pratique très mauvaise que de monter l'extracteur d'huile et d'eau sur ou près du compresseur. La température de l'air est très augmentée par son passage dans le compresseur et cet air comprimé doit être refroidi avant que l'humidité qu'il contient ne puisse se condenser. Si l'air du compresseur est encore tiède lors de son passage dans l'extracteur d'huile et d'eau, l'humidité ne sera pas efficacement enlevée mais restera en suspension. Alors, quand l'air se refroidira dans le tuyau au-delà de l'extracteur, l'humidité se condensera en gouttes d'eau et causera des difficultés.

Les lignes d'air doivent être correctement évacuées

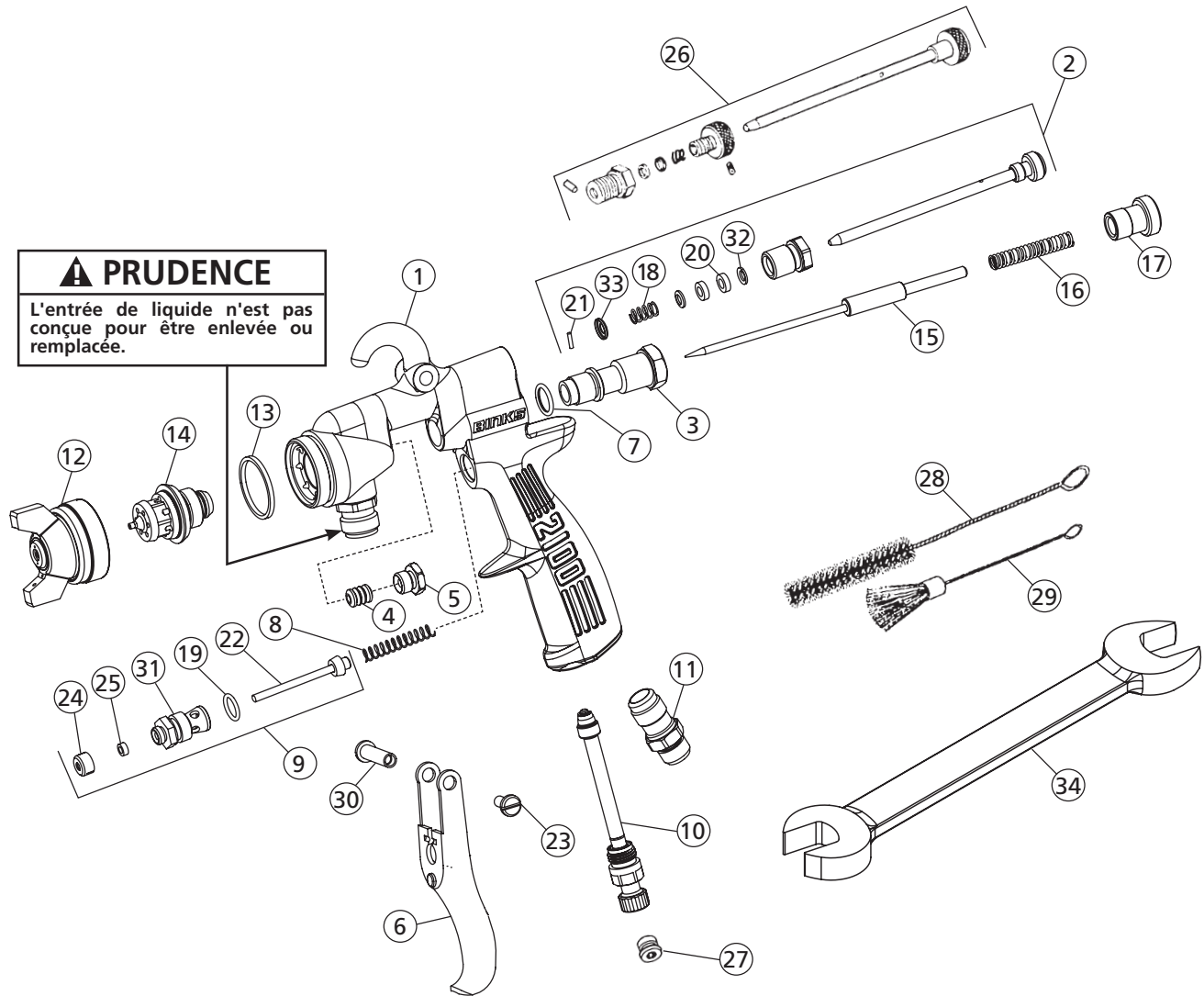
Inclinez toutes les lignes vers le compresseur pour que l'humidité condensée coule dans le réceptacle d'air d'où elle peut être enlevée en ouvrant un drain. Chaque point bas sur une ligne d'air agit en piège à eau. De tels points doivent être équipés d'un drain facilement accessible. Voir le schéma.



FORMES DE JET DÉFECTUEUSES ET COMMENT LES CORRIGER

| FORME | CAUSE | CORRECTION |
|--|---|--|
|  | <p>Un matériau séché dans l'orifice latéral "A" restreint le passage de l'air. Un plus grand débit d'air de l'orifice latéral "B" plus propre, force la forme en éventail vers le côté obstrué.</p>  | Dissoudre le matériau dans les orifices latéraux avec un diluant, puis soufflez le pistolet pour le rendre propre. N'enfoncez pas d'objets métalliques dans les orifices. |
|  | <p>Un matériau séché autour de l'extérieur du bout de la tête de liquide à la position "C" restreint à un point le passage de l'air d'atomisation par l'orifice central de la tête d'air et produit la forme montrée. Cette forme peut aussi être causée par une tête d'air lâche.</p>  | Enlevez la tête d'air et essuyez la pointe de liquide avec un chiffon imbibé de diluant. Resserrez la tête d'air. |
|  | <p>Un jet divisé ou fort à chaque extrémité d'un éventail et faible au milieu est habituellement causé par: (1) Pression d'air d'atomisation trop élevée (2) Essai d'obtenir un jet trop large avec un matériau fin.</p> | <p>Une réduction de la pression d'air corrigera la cause (1). Pour corriger la cause (2) ouvrez à fond le contrôle du matériau en tournant vers la gauche. Tournez en même temps l'ajustage de la largeur du jet vers la droite. Cela réduira la largeur du jet mais corrigera le jet divisé.</p> |
|  | <p>(1) Un amas autour de l'aiguille de valve de matériau permet à l'air d'entrer dans le passage du liquide. Cela produit des projections. (2) Saleté entre le siège de tête de liquide et le corps ou tête de liquide lâche fera produire des projections au pistolet. (3) Un écrou pivotant lâche ou défectueux sur le récipient de siphon ou le tuyau de matériau peut causer des projections.</p> | <p>Pour corriger la cause (1) faire revenir l'écrou moleté (E), mettez deux gouttes d'huile de machine sur la garniture, remettez l'écrou et serrez l'écrou avec les doigts seulement. Dans des cas difficiles remplacez la garniture. Pour corriger la cause (2), enlevez la tête de liquide (F), nettoyez l'arrière de la tête et le siège de tête dans le corps du pistolet en utilisant un chiffon imbibé de diluant, remettez la tête et amenez fort contre le corps. Pour corriger la cause (3), serrez ou remplacez l'écrou pivotant.</p>  |

Binks PISTOLET À ALIMENTATION PAR SIPHON MODÈLE 2100™



LISTE DES PIÈCES

Veuillez spécifier le N° des pièces à la commande.

| ARTICLE N° DE PIÈCE N° | DESCRIPTION | QNTITÉ | ARTICLE N° DE PIÈCE N° | DESCRIPTION | QNTITÉ | |
|---------------------------|------------------------------|--------|---------------------------|-------------|---|---|
| 1 | — | 1 | 19 | 20-3757+ | JOINT TORIQUE | 1 |
| 2 | 54-3347 | 1 | 20 | 54-738-5○+ | GARNITURE..... | 1 |
| 3 | 54-1013 | 1 | 21 | 54-1014-5○+ | GOUPILLE..... | 1 |
| 4 | 2-28-5○+* | 1 | 22 | 54-1025+ | ASSEMBLAGE DE TIGE DE CLAPET..... | 1 |
| 5 | 56-164 | 1 | 23 | 82-126-5○+ | vis | 1 |
| 6 | 54-5464 | 1 | 24 | 82-135-5○ | ÉCROU..... | 1 |
| 7 | 20-5285-5○+ | 1 | 25 | 82-158-5○+ | GARNITURE..... | 1 |
| 8 | 54-750-5○+ | 1 | 26 | 54-1780• | CONTRÔLE D'ORIFICE LATÉRAL À CHANGEMENT RAPIDE..... | 1 |
| 9 | 54-1236 | 1 | | (EN OPTION) | | |
| 10 | SGK-457-K | 1 | 27 | JGA-132• | BOUCHON (EN OPTION) | 1 |
| 11 | 54-768 | 1 | 28 | 82-469 | BROSSE RONDE | 1 |
| 12 | *VOIR NOTE AU BAS DE LA PAGE | 1 | 29 | OMX-88 | BROSSE PLATE | 1 |
| 13 | 54-918-5○+ | 1 | 30 | 54-1020 | BOULON TRAVERSANT | 1 |
| 14 | *VOIR NOTE AU BAS DE LA PAGE | 1 | 31 | 54-1010 | CORPS DE VALVE..... | 1 |
| 15 | *VOIR NOTE AU BAS DE LA PAGE | 1 | 32 | 54-1016-5 | RONDELLE..... | 2 |
| 16 | 54-1347-5○+ ✓ | 1 | 33 | 54-1015-5 | RONDELLE..... | 1 |
| 17 | 54-1007 | 1 | 34 | 5-476 | CLÉ POUR TÊTE DE LIQUIDE | 1 |
| 18 | 54-304-5○+ | 1 | | | | |

○ Disponible seulement en paquet de 5.

+ Indique des pièces du kit de réparation 6-229

* Garniture alterne d'aiguille (en option) 54-747-5.

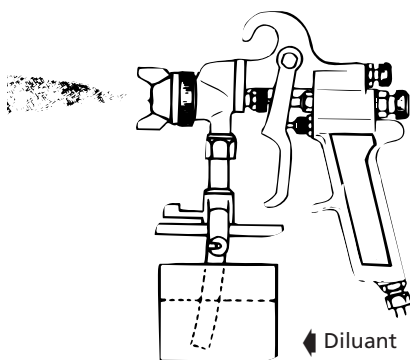
• Article accessoire.

✓ Aussi disponible: Heavy Duty printemps 54-1372, non inclus. Commander séparément.

* Assurez-vous d'avoir spécifié le numéro estampé sur la tête d'air ou sur la tête de liquide, sinon voir le Tableau de sélection de tête.

Binks PISTOLET À ALIMENTATION PAR SIPHON MODÈLE 2100™ – INDICATIONS DE NETTOYAGE

En utilisation avec un récipient, un diluant ou un solvant convenable doit être siphonné par le pistolet en insérant un tube dans le récipient ouvert de ce liquide. Maintenez la gâchette poussée pour nettoyer complètement le passage et pour nettoyer la pointe de l'aiguille.

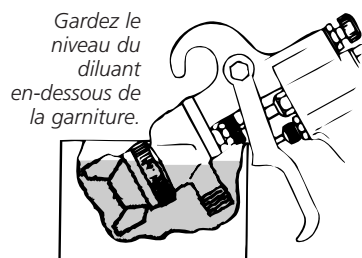


NETTOYAGE DE PISTOLET UTILISÉ AVEC UN RÉSERVOIR À PRESSION

Éteignez l'alimentation en air au réservoir et relâchez la pression dans le réservoir. Ouvrez l'orifice et desserrez la tête d'air. Tenez sur la tête d'air un morceau de tissu en tampon dans la main et poussez la gâchette, l'air reviendra par la tête de liquide et forcera le liquide hors du tuyau dans le réservoir. Ensuite mettez assez de diluant dans le réservoir pour laver complètement le tuyau et le pistolet et pulvériser-le par le pistolet jusqu'à ce qu'il soit propre. Ensuite soufflez dans le tuyau de liquide jusqu'à ce qu'il soit sec et enlevez toutes les traces de matériaux en le raccordant à la ligne d'air.

DILUANT

Gardez le niveau du diluant en dessus de la garniture. C'est une très mauvaise pratique que de mettre tout le pistolet dans le diluant. Quand cela est fait, le solvant dissout l'huile dans la garniture en cuir et le pistolet produit des projections. C'est une bonne pratique que de mettre la tête et le raccordement de liquide dans le diluant. Le récipient utilisé doit être assez peu profond pour empêcher le diluant d'atteindre la garniture.



LUBRIFICATION

Huilez quotidiennement la garniture d'aiguille, la garniture de valve d'air et la vis de gâchette. De temps à autre mettez de la gelée de pétrole sur le ressort de valve. HUILEZ QUOTIDIENNEMENT TOUTES LES PIÈCES EN MOUVEMENT.

CONTRÔLE DE LA FORME DU JET La forme du jet pour un montage avec tête pour mélange externe est facilement contrôlé au moyen du contrôle d'orifice latéral (2). Tourner ce contrôle vers la droite ou dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'il soit fermé produit un jet rond; le tourner vers la gauche ou en sens inverse des aiguilles d'une montre élargira le jet en éventail de largeur voulue. L'orientation du jet en éventail, soit horizontale soit verticale est obtenue en tournant la tête d'air en position voulue puis en serrant la vis de retenue.

CONTRÔLE DU FLUIDE

Si un réservoir de liquide à pression est utilisé, la quantité de liquide peut être contrôlée en réglant la pression dans le réservoir. La quantité de fluide peut aussi être contrôlée par la vis de contrôle de liquide (17). Tourner cette vis vers la droite ou dans le sens des aiguilles d'une montre réduit la quantité de liquide; la tourner vers la gauche ou en sens inverse des aiguilles d'une montre augmente la quantité de liquide.

JET DÉFECTUEUX

Un jet défectueux résulte d'un mauvais nettoyage ou de matériau séché autour de la pointe de la tête de liquide ou dans la tête d'air. Plongez ces pièces dans un solvant qui ramollira le matériau séché et enlevez-le avec une brosse ou un tissu.

⚠ PRUDENCE

N'utilisez jamais des outils métalliques pour nettoyer les têtes d'air ou de liquide. Ces pièces sont soigneusement usinées et tout dommage leur survenant produira un jet défectueux.

Si soit la tête d'air soit la tête de liquide est endommagée, la pièce doit être remplacée avant qu'un jet parfait ne puisse être obtenu.

REMPLENER LA GARNITURE DE

LIQUIDE: Enlevez la vis de contrôle de liquide (17), le ressort (16) et l'aiguille. Puis enlevez l'écrou de garniture de liquide (5) et enlevez la garniture ancienne avec un petit fil rigide. Remplacez avec une garniture neuve (4) légèrement huilée et réassemblez en ordre inverse. Pour régler la garniture, insérez l'aiguille, serrez l'écrou jusqu'à ce que l'aiguille ne puisse être déplacée par le ressort. Puis desserrez l'écrou de 1/2 à 3/4 de tour.

CORRIGER LA FUITE D'AIR DANS LE PISTOLET

Une fuite d'air par le pistolet est causée par l'ensemble de tige de valve (22) mal assis dans le corps de clapet (31). Enlevez le corps de valve (31) et l'ensemble de tige de valve (22). Nettoyez les pièces à fond et inspectez pour des dommages. Remplacez les pièces usées ou endommagées et réassemblez en ordre inverse.

CORRIGER UNE FUITE D'AIR AUTOUR DE LA TIGE DE VALVE

Une fuite d'air autour de la tige de valve (22) peut être causée par une garniture usée (25) ou une tige de valve endommagée (22). Enlevez la gâchette (6), l'écrou de garniture (24) et la garniture (25). Nettoyez la partie étendue de tige de clapet d'air (22) et inspectez pour des dommages; si la tige est endommagée, remplacez comme ci-dessus, insérez une nouvelle garniture et réassemblez en ordre inverse.

Binks PISTOLET MODÈLE 2100™ – ENTRETIEN GÉNÉRAL

PISTOLET

1. Ne plongez que l'avant du pistolet jusqu'à ce que le solvant recouvre juste le raccordement de liquide.
2. Utilisez une brosse de brin et du solvant pour laver la peinture accumulée.
3. Ne plongez pas tout le pistolet dans le solvant parce que:
 - a. le lubrifiant des garnitures se dissoudra et les garnitures vont se dessécher.
 - b. le lubrifiant aux surfaces d'usure se dissoudra causant un fonctionnement moins souple et une usure plus rapide.
 - c. les résidus du solvant sale peuvent obstruer les passages d'air étroits du pistolet.
4. Essuyez l'extérieur du pistolet avec un chiffon imbibé de solvant.
5. Lubrifiez quotidiennement le pistolet. Utilisez une huile de machine légère sur:
 - a. garniture d'aiguille de liquide.
 - b. garniture de valve d'air.
 - c. garniture de contrôle d'orifice latéral.
 - d. point de pivotement de la gâchette.
 Mettez de la vaseline sur le ressort de contrôle de liquide.

PRUDENCE

N'utilisez jamais de lubrifiants contenant du silicone. Ce matériau peut causer des défauts de finition.

NOTE

Toutes les pièces d'un pistolet doivent d'abord être vissées à la main pour éviter éventuellement de foirer les pièces. Si les pièces ne peuvent pas être facilement tournées à la main, assurez-vous que vous avez les pièces correctes, dévissez, réalignez et réessayez. NE JAMAIS utiliser une force exagérée pour faire correspondre les pièces.

PRUDENCE

Ne dévissez jamais les embouts d'entrée de liquide! (élément 6, première page) Il n'est pas conçu pour être enlevé ou remplacé.

TÊTE D'AIR, TÊTE DE LIQUIDE, AIGUILLE DE LIQUIDE

1. Toutes les têtes et aiguilles sont fabriquées avec précision. Elles doivent être manipulées avec soin.
2. N'apportez aucune modification au pistolet. Le faire amènerait des problèmes de finition.
3. Pour nettoyer les têtes, plongez-les dans du solvant pour dissoudre tout matériau séché, puis soufflez-les propres avec de l'air.
4. Ne piquez aucun orifice des têtes avec des objets métalliques. Si piquer est nécessaire, n'utiliser qu'un objet moins dur que le laiton.

SÉLECTION DE TÊTE

(Voir tableau page 9)

A. Matériau à pulvériser

Choisissez le type de liquide que vous voulez pulvériser ou un liquide ayant les mêmes caractéristiques que ceux listés.

B. Méthode d'alimentation du pistolet en matériau

Tête de liquide---Considérez la vitesse de l'application et la viscosité du liquide à pulvériser. Consultez le *Tableau des dimensions d'orifices de tête de liquide*, les têtes de liquide pouvant être changées dans une tête d'air sont indiquées.

Tête d'air---Le choix est déterminé par le type de liquide à pulvériser et le volume d'air disponible au pistolet.

---Têtes de mélange à l'extérieur, généralement utilisées pour effectuer l'atomisation en dehors de la tête. Les formes de jet sont réglables de ronde à en éventail avec toutes les formes intermédiaires. (Designées par la lettre "E").

Têtes de mélange à l'extérieur de type siphon, désignées par la lettre "S", elles siphonneront le matériel d'un récipient ouvert. Utilisées généralement pour les travaux de retouche ne nécessitant pas de grandes quantités de peinture.

Têtes de mélange à l'extérieur de type à pression, désignées par la lettre "P", nécessitant une pression pour fournir le matériau à la tête. Un récipient ouvert de pression, un réservoir de pression ou une pompe est nécessaire. Utilisées pour le travail en série et quand de grandes quantités de liquide sont manipulées. Ce type de tête a une plus grande plage de débits de liquide et ne limite pas la dimension du récipient de peinture.

---Tête de mélange intérieur mélangeant l'air et le liquide dans la tête d'air. La forme du jet est déterminée par la forme de la tête et ne peut être modifiée. Les têtes de mélange à l'intérieur nécessitent moins d'air et produisent légèrement

moins de brouillard. Un équipement de pression doit être utilisé avec ce type de tête. Recommandé pour la pulvérisation d'entretien avec des matériaux lourds où le fini n'est pas nécessaire. (Designées par la lettre "I").

C. Volume d'air (CFM requis)

Les pieds cubes par minute (CFM) listés à 30, 50 et 70 PSI sont l'air réel utilisé par la tête à air. Une augmentation de pression augmente le volume d'air requis par la tête ou vice-versa. Supposez qu'un compresseur produira 3-5 CFM par cheval.

NOTE

Plus grande la consommation d'air, plus vite le liquide peut être appliqué ou plus fin peut être atomisée une quantité donnée de liquide.

TABLEAU DE SÉLECTION DE TÊTE

| TYPE DE LIQUIDE À PULVÉRISER | TÊTE DE LIQUIDE | TÊTE D'AIR | TYPE * | CFM À | | | JET MAX. (pouces) À 8 po. | AIGUILLE de Liquide N°.★ |
|--|--|---------------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------------------------------|--------------------------------|
| | | | | 30 PSI | 50 PSI | 70 PSI | | |
| TRÈS MINCE 14-16 s.—Zahn N° 2 Peinture primaire réactive, Colorants, Teintes, Solvants, Eau, Encres | 63SS | 63P | PE | 4.5 | 7.5 | 10.0 | 5.0 | 563 |
| | 63ASS | 63P | PE | 5.1 | 8.7 | 12.2 | 11.0 | 563A |
| | 63BSS | 63PB | PE | 9.0 | 14.3 | 20.0 | 14.0 | 563A |
| | 66SS | 66S | SE | 3.4 | 5.0 | | 9.0 | 565 |
| | 66SS | 66SD | SE | 7.9 | 12.1 | | 10.5 | 565 |
| | 66SS | 66SK | SE | 11.0 | 15.2 | 19.5 | 13.0 | 565 |
| | 63BSS | 200 | PI | 3.1 | 5.2 | 6.4 | 12.0 | 563A |
| TRÈS MINCE À MOYEN 14-30 s. — Zahn N° 2 NOTE: LES TÊTES D'AIR 21MD-1 ET 21MD-2 PEUVENT PULVÉRISER AVEC DES RÉGLAGES DE PRESSION PRODUISANT DES JETS D'ENVIRON 12" DE LARGE | 66SS | 21MD-1 | SE | 12.0 | 17.3 | 23.0 | 11.0 | 565 |
| | 66SS | 21MD-2 | SE | 15.2 | 22.2 | 29.6 | 11.0 | 565 |
| | 67SS | 21MD-2 | SE | 12.5 | 18.3 | 24.4 | 13.0 | 567 |
| | 63BSS | 21MD-3 | PE | 11.6 | 16.6 | 22.2 | 16.0 | 563A |
| MINCE 16-20 s. — Zahn N° 2 Scellants, Apprêts, Laques, Encres, Lubrifiants, Zinc Chromates, Acryliques | 63ASS | 63P | PE | 5.1 | 8.7 | 12.2 | 11.0 | 563A |
| | 66SS | 66SK | SE | 11.0 | 15.2 | 19.5 | 13.0 | 565 |
| | 63BSS | 200 | PI | 3.1 | 5.2 | 6.4 | 12.0 | 563A |
| | 63CSS | | PI | 3.9 | 5.5 | 7.4 | 9.0 | 563A |
| MOYEN 19-30 s. — Zahn N° 2 Laques, Peintures émail synth., Vernis, Gomme Laque, Mat. d'apport, Apprêts, Époxys, Uréthanes, Lubrifiants, Émulsions de cire | 63BSS | 63PB | PE | 9.0 | 14.3 | 20.0 | 14.0 | 563A |
| | 63CSS | 63PR | PE | 9.5 | 15.5 | 19.5 | 18.0 | 563A |
| | 66SS | 66SD | SE | 7.9 | 12.0 | | 11.0 | 565 |
| | 66SS | 66SK | SE | 11.0 | 15.2 | 19.5 | 13.0 | 565 |
| | 63CSS | 200 | PI | 3.1 | 5.2 | 6.4 | 12.0 | 563A |
| | 66SS | | PI | 3.9 | 5.5 | 7.4 | 9.0 | 565 |
| À HAUT EXTRAIT SEC Peintures émail | 65SS | 63PR | PE | 9.5 | 15.5 | 19.5 | 18.0 | 565 |
| LOURDS (COMME CRÈME) Plus de 28 s. — Ford N°4 Peinture pour extérieur, Peinture murale (à l'huile, au caoutchouc), Scellants de dalle, Blancs industriels, Vinyles, Acryliques, Epoxys, Enduits gélifiés. | 67SS | 67PB | PE | 9.5 | 14.9 | 19.5 | 12.0 | 567 |
| | 68SS | 68PB | PE | 9.5 | 14.1 | 19.1 | 12.0 | 568 |
| TRÈS LOURDS Non Agrégés, Blocs intercalaires, Revêtements texturés, Retardateur de flamme, Peinture de marquage routier, Mastics bitumineux, Plastisols cellulaires, Dessous de caisse, Revêtements de toit. | 68SS | 68PB | PE | 9.5 | 14.1 | 19.1 | 12.0 | 568 |
| | 59ASS | 244 | PI | 7.8 | 11.5 | 15.2 | 12.0 | 559 |
| | 59BSS | 250 | PI | 7.3 | 11.0 | 14.7 | RD | 559 |
| | 59BSS | 252 | PI | 7.8 | 11.5 | 15.2 | 6.0 | 559 |
| | 59CSS | 262 | PI | 7.3 | 11.0 | 14.7 | 6.0 | 559 |
| ADHÉSIFS Base aqueuse --- Colle vinyle blanche À base de solvant --- Néoprènes (Ciments de contact) | 63CSS | 63PB | PE | 9.0 | 14.3 | 20.0 | 14.0 | 563A |
| | 66SS | 63PR | PE | 9.5 | 15.5 | 19.5 | 15.0 | 565 |
| | 67SS | 67PB | PE | 9.5 | 14.1 | 19.1 | 12.0 | 567 |
| | 63SS | 66SD-3 | PE | 10.4 | 15.4 | 20.4 | 9.0 | 563 |
| | 63ASS | 66SD-3 | PE | 10.4 | 15.4 | 20.4 | 9.0 | 563A |
| | 63BSS | 66SD-3 | PE | 10.4 | 15.4 | 20.4 | 11.0 | 563A |
| | 66SS | 66SD-3 | PE | 14.2 | 21.2 | 20.4 | 10.0 | 565 |
| | 66SS | 66SDJG | PE | 10.4 | | | 8.0-9.0 | 565 |
| | 66SS | 66R | PE/SE | | 4.2 | | RD | 565 |
| | 66SS | 66SDJG | PE | 10.4 | | | 8.0-9.0 | 565 |
| | L6SS | 63PH-1 | PE | 9.5 | 14.2 | 19.0 | 18.0 | 565 |
| | CÉRAMIQUES ET MATÉRIAUX ABRASIFS SIMILAIRES Vernis, Engobes, Porcelaine, Émail | 64VT | 64PA | PE | 12.1 | 15.0 | 21.0 | 13.0 |
| 67VT | | 67PD | PE | 10.0 | 15.0 | 20.0 | 15.0 | 577VT |
| 68VT | | 68PB | PE | 9.5 | 14.1 | 19.1 | 12.0 | 578VT |
| COMPOSÉS DE DURCISSEMENT DU BÉTON | 66SS | 200 | PI | 3.1 | 5.2 | 6.4 | 15.0 | 565 |
| PEINTURES MULTICOLORES | 66SS | 200 | PI | 3.1 | 5.2 | | 12.0 | 565 |
| REVÊTEMENT ANTI-ADHÉSIFS | 63ASS | 63PB | PE | 9.0 | 14.3 | 20.0 | 10.0 | 563A |
| | 63BSS | 63PR | PE | 9.5 | 15.5 | 19.5 | 15.0 | 563A |
| | 66SS | 66SD | SE | 7.9 | 12.1 | | 7.0 | 565 |
| MARTELÉS | 63CSS | 63PB | PE | 9.0 | 14.3 | | 14.0 | 563A |
| | 66SS | 63PB | PE | 9.0 | 14.3 | | 14.0 | 565 |
| | 66SS | 66SD | SE | 7.9 | 12.1 | | 7.0 | 565 |
| RIDÉS | 63CSS | 63PB | PE | 9.0 | 14.3 | 20.0 | 10.0 | 563A |
| | 66SS | 63PB | PE | 9.0 | 14.3 | 20.0 | 10.0 | 565 |
| REVÊTEMENTS AU ZINC | 67VT | 67PB | PE | 9.5 | 14.1 | 19.1 | 12.0 | 577VT |

DIMENSIONS D'ORIFICE DE TÊTES DE LIQUIDE

| 59ASS | 59BSS | 59CSS | + 63SS | + 63ASS | + 63BSS | + 63CSS | 64VT | 65SS | 66SS | + 67SS | 67VT | 68SS | 68VT |
|-------|-------|-------|-----------|------------|------------|------------|------|------|------|-----------|------|------|------|
| .171 | .218 | .281 | .028 | .040 | .046 | .052 | .064 | .059 | .070 | .086 | .086 | .110 | .110 |

Toutes les têtes d'air indiquées en combinaison avec ces (+) têtes de liquide peuvent aussi être aussi utilisées en combinaison avec toute autre tête de liquide marquée (+). *Voir le texte de la section B, page 8, pour le code de type. ★Toutes les aiguilles standard listées sont en acier inoxydable.

| N° DE DÉSIGNATION DE TÊTE DE LIQUIDE | N° DE PIÈCE | POUR ORIFICE DE LIQUIDE POUÇES | ORIFICE MM | DÉSIGNATION D'AIGUILLE DE PISTOLET MODÈLE 2100™ | N° DE PIÈCE D'AIGUILLE |
|--------------------------------------|-------------|--------------------------------|------------|---|------------------------|
| 63SS | 45-6301 | 0,028 | 0,8 | 563 | 47-56300 |
| 63ASS | 45-6311 | 0,040 | 1,1 | 563A | 47-56310 |
| 63BSS | 45-6321 | 0,046 | 1,2 | 563A | 47-56310 |
| 63CSS | 45-6331 | 0,052 | 1,3 | 563A | 47-56310 |
| 64VT | 45-6402 | 0,064 | 1,6 | 574VT | 47-57402 |
| 65SS | 45-6501 | 0,059 | 1,6 | 565 | 47-56500 |
| 66SS | 45-6601 | 0,070 | 1,8 | 565 | 47-56500 |
| 66XSS (Extrusion) | 45-6608 | 0,040 | 1,1 | 565 | 47-56500 |
| L6SS | 45-6605 | 0,070 | 1,8 | 565 | 47-56500 |
| 67SS | 45-6701 | 0,086 | 2,2 | 567 | 47-56700 |
| 67VT | 45-6702 | 0,086 | 2,2 | 577VT | 47-57702 |
| 68SS | 45-6801 | 0,110 | 2,8 | 568 | 47-56800 |
| 68VT | 45-6802 | 0,110 | 2,8 | 578VT | 47-57802 |
| 59ASS | 45-5911 | 0,171 | 4,3 | 559 | 47-55900 |
| 59BSS | 45-5912 | 0,218 | 5,5 | 559 | 47-55900 |
| 59CSS | 45-5913 | 0,281 | 7,1 | 559 | 47-55900 |

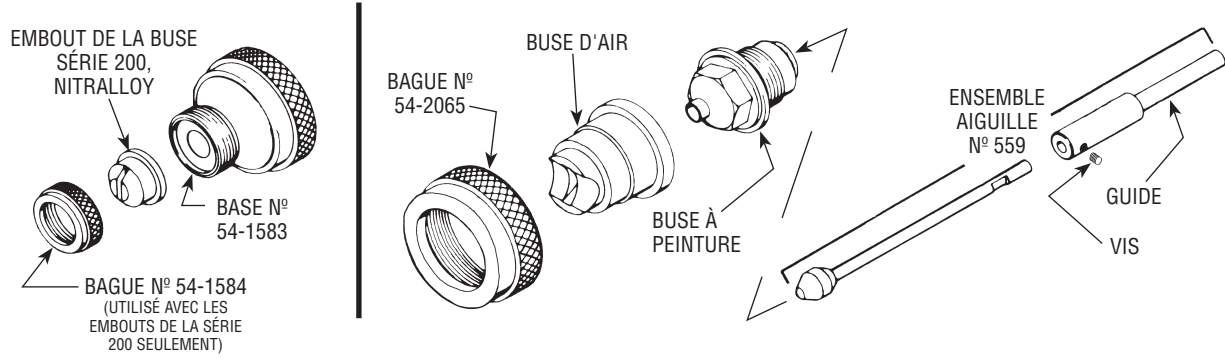
| N° DE DÉSIGNATION DE TÊTE D'AIR | N° DE PIÈCE |
|---------------------------------|-------------|
| 21MD-1 | 46-21MD-1 |
| 21MD-2 | 46-21MD-2 |
| 21MD-3 | 46-21MD-3 |
| 63P | 46-6000 |
| 63PB | 46-6002 |
| 63PH-1 | 46-6061 |
| 63PR | 46-6079 |
| 64PA | 46-6007 |
| 66PE | 46-6014 |
| 66PH | 46-6016 |
| 66R | 46-6041 |
| 66S | 46-6018 |
| 66SD | 46-6020 |
| 66SK | 46-6082 |
| 66SD-3 | 46-6092 |
| 66SDJG | 46-6103 |
| 67PB | 46-6026 |
| 67PD | 46-6028 |
| 68PB | 46-6032 |

| N° DE DÉSIGNATION DE TÊTE D'AIR | N° DE PIÈCE | PIÈCES SUPPLÉMENTAIRES REQUISES |
|---------------------------------|-------------|---------------------------------|
| 101 | 46-2101 | 54-4512 BASE ET BAGUE |
| 200 | 46-2200 | 54-4512 BASE ET BAGUE |
| R-6SS | 46-1042 | 54-4512 BASE ET BAGUE |
| 244 | 46-2244 | 54-2065 BAGUE |
| 250 | 46-2250 | 54-2065 BAGUE |
| 252 | 46-2252 | 54-2065 BAGUE |
| 262 | 46-2262 | 54-2065 BAGUE |
| 709SS | 46-2020 | 54-372 BASE |

INFORMATION DE COMMANDE D'ASSEMBLAGE DE PISTOLET 2100™

| | |
|-------------|------------------------------------|
| 2101-2800-0 | PISTOLET 2100 63BSS-L /TÊTE D'AIR |
| 2101-2800-7 | PISTOLET 2100 63BSS-63PB (P) |
| 2101-2808-2 | PISTOLET 2100 63BSS-66D-3 |
| 2101-2821-3 | PISTOLET 2100 63BSS-21MD-3 (P) |
| 2101-3100-0 | PISTOLET 2100 63CSS-L /TÊTE D'AIR |
| 2101-4300-0 | PISTOLET 2100 66SS-L /TÊTE D'AIR |
| 2101-4300-7 | PISTOLET 2100 66SS-63PB |
| 2101-4307-5 | PISTOLET 2100 66SS (S) |
| 2101-4307-9 | PISTOLET 2100 66SS-66SD (S) |
| 2101-4308-2 | PISTOLET 2100 66SS-66SD-3 |
| 2101-4308-8 | PISTOLET 2100 66SS-66SK (S) |
| 2101-4314-9 | PISTOLET 2100 66SS-200 /TÊTE D'AIR |
| 2101-4321-1 | PISTOLET 2100 66SS-21MD-1 (S) |
| 2101-4321-2 | PISTOLET 2100 66SS-21MD-2 (S) |
| 2101-4800-0 | PISTOLET 2100 67SS-L /TÊTE D'AIR |
| 2101-4909-5 | PISTOLET 2100 67VT-67PB (P) |
| 2101-5100-0 | PISTOLET 2100 68SS-L /TÊTE D'AIR |
| 2101-5111-5 | PISTOLET 2100 68SS-68PB (P) |
| 2101-5200-0 | PISTOLET 2100 68VT-L /TÊTE D'AIR |
| 2101-6260-0 | PISTOLET 2100 63SS-63P |
| 2101-8000-0 | PISTOLET 2100 59ASS-L /TÊTE D'AIR |
| 2101-8200-0 | PISTOLET 2100 59CSS-L /TÊTE D'AIR |

BUSES SPÉCIALES – COMBINAISON DE DIVERSES PIÈCES INTERNES



BUSES SPÉCIALES - COMBINAISON DE DIVERS PIÈCES INTERNES

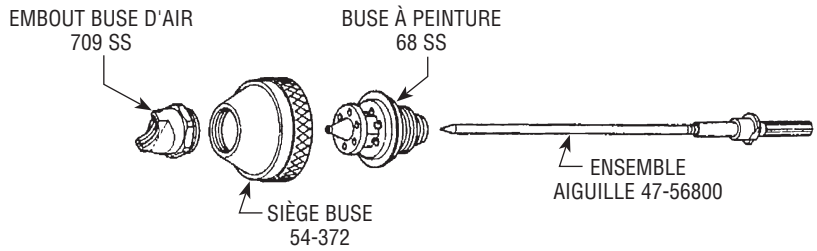
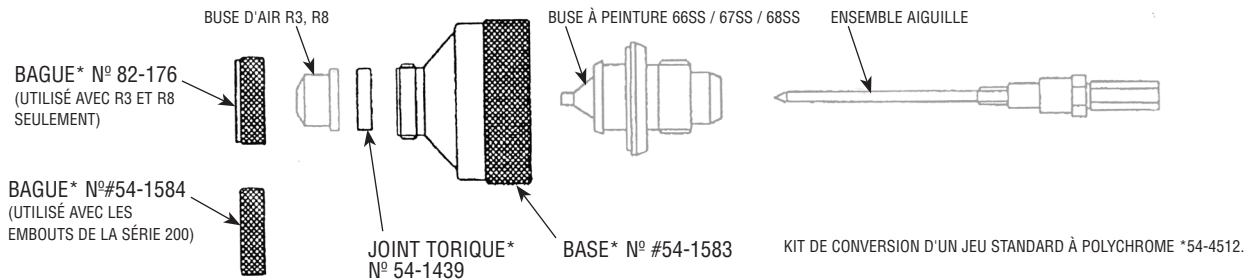


TABLEAU DE SÉLECTION DE BUSES

| BUSE À PEINTURE | DIAMÈTRE DE L'ORIFICE | EMBOUT BUSE D'AIR (N° DE PIÈCE) | APPROX. PI ³ /MIN @ 50 PSI | LARGEUR DU JET @ 6 PO DE DIST. | ENSEMBLE AIGUILLE | FORME DU JET |
|-----------------|-----------------------|---------------------------------|---------------------------------------|--------------------------------|-------------------|--------------|
| 68 SS | 0,110 (2,8 MM) | 709 SS (46-2020) | 8 | 6 PO | (568) 47-56800 | ÉVENTAIL |

KIT DE CONVERSION POLYCHROME POUR BUSES DE LA SÉRIE 60

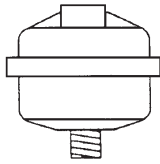


BUSE SPÉCIALE – NETTOYAGE

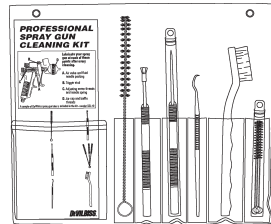


ACCESSOIRE DE NETTOYAGE DE 10 po N°54-928 (REQUIS POUR DÉGRAISSER ET LUBRIFIER)

ACCESSOIRES

HAF-507-K12
Kit de filtrage d'air
en ligne Whirlwind™
kit de 12


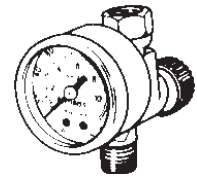
Nettoie l'air de toute trace d'eau, d'huile et de débris.

192212
Kit de nettoyage de pistolet pulvérisateur
professionnel


Contient six outils de précision conçus pour nettoyer efficacement tous les pistolets pulvérisateurs DeVilbiss, Binks, Finishline et ceux des autres de marque.


6-429
Lubrifiant
Gunners
Mate de
Binks
(Vingt
bouteilles
de 2 oz.)

Compatible avec tous les produits de peinture ; ne contient pas de silicone ou de distillats de pétrole qui peuvent contaminer la peinture. Fiche signalétique disponible sur demande.

HAV-500 OU HAV-501
Vanne de régulation
(INDIQUÉ HAV-501)


HAV-500 ne dispose pas de manomètre. Utiliser pour contrôler l'utilisation d'air au pistolet.

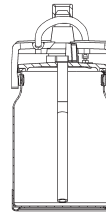
Respirateur Millennium
3000 à deux cartouches pour
pulvérisation de peinture


Certifié NIOSH, pour une protection respiratoire dans des atmosphères sans danger immédiat pour la vie.

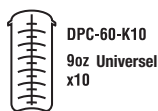
Petit Moyen Large
40-141 40-128 40-143

29-3100 Lingettes
nettoyantes Scrubs®

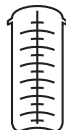

Les lingettes humidifiées Scrubs® sont des serviettes de nettoyage pour les peintres, les tôliers et les mécaniciens qui se déplacent sans avoir nécessairement besoin d'eau.

TGC-545
1 Qté Godet à aspiration
(aluminium)


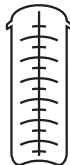
filetage NPS 3/8 po pour les pistolets grandes tailles.

Accessoires DeKups® pour les godets à aspiration


DPC-60-K10
9oz Universal
x10



DPC-59-K10
24oz Universal
x10



DPC-61-K10
34oz Universal
x10



125 µm
DPC-42-K24
x24



200 µm
DPC-66-K24
x24



125 µm
DPC-65-K24
x24



200 µm
DPC-67-K24
x24



DPC-22-K24
x24



DPC-44



DPC-607
x2



DPC-606
x2



DPC-608
x2



9 FL
265 mL
DPC-602
x32



24 FL
710 mL
DPC-601
x32



34 FL
1000 mL
DPC-600
x32



DPC-69-K1
Godet à aspiration
3/8 NPS
Kit adaptateur

GODETS

DOUBLURES

NOTES

NOTES

POLICE DE GARANTIE

Ce produit est couvert par la garantie limitée matériaux et main-d'oeuvre de Carlisle Fluid Technologies. L'utilisation de pièces ou d'accessoires d'une autre provenance que Carlisle Fluid Technologies invalidera toutes les garanties. Le défaut de respect raisonnable des instructions d'entretien fournies peut annuler toute garantie.

Pour toute information précise sur la garantie, contacter Carlisle Fluid Technologies.

Carlisle Fluid Technologies est un leader mondial des technologies innovantes de finition. Carlisle Fluid Technologies se réserve le droit de modifier les spécifications de ses produits sans préavis.

DeVilbiss®, Ransburg®, ms®, BGK®, et Binks®
sont des marques déposées de Carlisle Fluid Technologies, Inc.

©2018 Carlisle Fluid Technologies, Inc.
Tous droits réservés.

Pour toute assistance technique ou pour trouver un distributeur agréé,
contacter un de nos sites internationaux de vente et d'assistance à la clientèle.

| Région | Industrie/automobile | Réparation peinture automobile |
|--|---|---|
| Amériques | N° de tél. vert : 1-800-992-4657 N° de Fax vert : 1-888-246-5732 | N° de tél. vert : 1-800-445-3988 N° de Fax vert : 1-800-445-6643 |
| Europe, Afrique, Moyen-Orient, Inde | | Tél. : +44 (0)1202 571 111 Fax : +44 (0)1202 573 488 |
| Chine | | Tél. : +8621-3373 0108 Fax : +8621-3373 0308 |
| Japon | | Tél. : 081 45 785 6421 Fax : 081 45 785 6517 |
| Australie | | Tél. : +61 (0) 2 8525 7555 Fax : +61 (0) 2 8525 7575 |

Pour les informations les plus récentes sur nos produits, consulter www.carlisleleft.com