

DEVILBISS®

CVi™

Service Bulletin

SB-2-658-G

Replaces SB-2-658-F

CE  II 2 G X

OPERATION MANUAL CVi LIGHTWEIGHT GRAVITY FEED SPRAYGUN

English: Pages 3-10

MANUAL DE OPERACIÓN PISTOLA PULVERIZADORA LIGERA ALIMENTADA POR GRAVEDAD CVi

Español: Páginas 11-18

GUIDE D'UTILISATION PISTOLET PULVÉRISATEUR LÉGER À ALIMENTATION PAR GRAVITÉ CVi

Français: Pages 19-26



NOTE:

When used with the HVLP cap, this gun can be used anywhere—both in mandated HVLP and unregulated areas.

When used with the High Efficiency cap, this gun can be used in unregulated areas and certain approved regulated areas. See **www.autorefinishdevilbiss.com** for a complete listing of approved areas and requirements for regulatory compliance.

Consult your local air quality management agency with any questions regarding HVLP or compliance requirements in your area.

NOTA:

Cuando se utiliza con el casquillo HVLP, esta pistola se puede utilizar en todas partes —tanto en áreas de HVLP obligatorias como en áreas no reguladas.

Cuando se utiliza con el casquillo de Alta Eficacia, esta pistola se puede utilizar en áreas no reguladas y ciertas áreas reguladas aprobadas. Ver lista completa de áreas aprobadas y los requisitos para el cumplimiento de la normativa en **www.autorefinishdevilbiss.com**.

Consulte con su agencia de control de la calidad del aire de su localidad cualquier pregunta sobre HVLP o los requisitos de cumplimientos en su área.

NOTE:

Utilisé avec le capuchon HVBP, ce pistolet peut être utilisé n'importe où, dans les zones classées HVBP ainsi que les zones non régulées.

Utilisé avec le capuchon HVBP, ce pistolet peut être utilisé dans les zones non régulées et certaines zones régulées approuvées. Voir **www.autorefinishdevilbiss.com** pour la liste complète des zones approuvées et les exigences de conformité réglementaire.

Consultez votre agence de gestion de la qualité de l'air locale pour toute question concernant les exigences de conformité ou HVBP dans votre région.



IMPORTANT: Read and follow all instructions and **SAFETY PRECAUTIONS** before using this equipment.

DESCRIPTION

The CVi Lightweight Gravity Feed Spraygun Kit complies to ATEX regulations 94/9/EC, protection level; **II 2 G X, Suitable for use in Zones 1 and 2.** Both HVLP and high efficiency models are available.

High volume, low pressure (HVLP) models use air cap #505 and are designed to reduce overspray and provide maximum transfer efficiency by limiting air cap pressure to 0.7 bar (10 psi) with gun inlet pressure around 18 psi with the trigger fully pulled. An air cap test kit is available (see ACCESSORIES) which can be utilized to set the exact air cap pressure.

High efficiency models use air cap #510 and are designed to produce optimum atomization of virtually all waterborne or solvent-based common coating materials at increased application rates while maintaining very high transfer efficiency. High efficiency models, when tested under recommended conditions with automotive refinishing materials, have been found to exceed 65% transfer efficiency.

High efficiency models do comply with SCAQMD rules and certain other air quality authorities. Refer to the web site www.autorefinishdevilbiss.com for a complete listing of approved areas and requirements for regulatory compliance.

IMPORTANT: These Sprayguns are suitable for use with both waterbased and solvent based coating materials. If there is any doubt regarding the suitability of a specific material contact your local Jobber or DeVilbiss direct.

EC DECLARATION OF CONFORMITY

We: **Finishing Brands UK, Ltd., Ringwood Rd, Bournemouth, Dorset, BH11 9LH, UK**, as the manufacturer of the **Spraygun model CVi**, declare, under our sole responsibility, that the equipment to which this document relates is in conformity with the following standards or other normative documents:

BS EN 292-1 PARTS 1 & 2: 1991, BS EN 1953: 1999; and thereby conform to the protection requirements of Council Directive **98/37/EC** relating to **Machinery Safety Directive**, and; **EN 13463-1:2001**, council Directive **94/9/EC** relating to **Equipment and Protective Systems intended for use in Potentially Explosive Atmospheres** protection level **II 2 G X.**

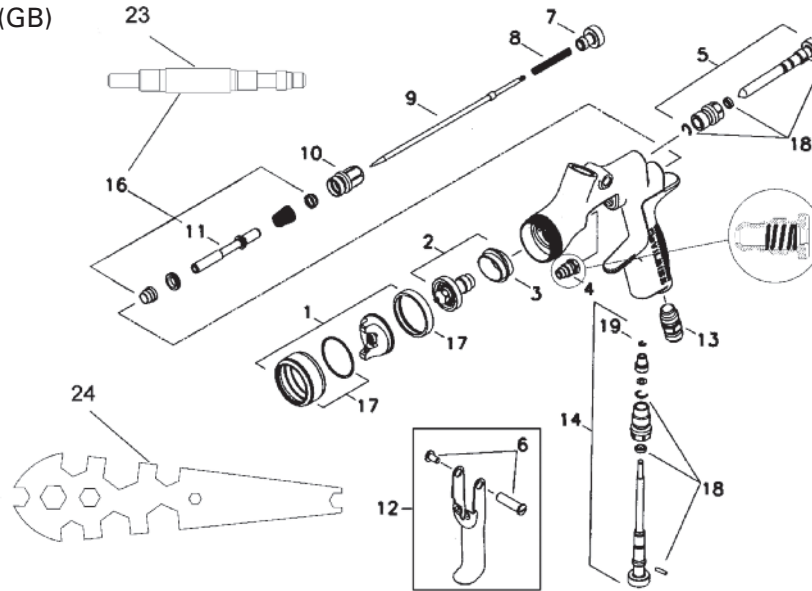
D. Smith, General Manager
December 2012

DeVilbiss Automotive Refinishing reserves the right to modify equipment specification without prior notice.

SAFETY WARNINGS

	<p>FIRE AND EXPLOSION</p> <p>Solvents and coating materials can be highly flammable or combustible when sprayed. ALWAYS refer to the coating material suppliers instructions and COSHH sheets before using this equipment.</p> <p>Users must comply with all local and national codes of practice and insurance company requirements governing ventilation, fire precautions, operation and house-keeping of working areas.</p> <p>This equipment, as supplied, is <u>NOT</u> suitable for use with <u>Halogenated Hydrocarbons</u>.</p> <p>Static Electricity can be generated by fluid and/or air passing through hoses, by the spraying process and by cleaning non- conductive parts with cloths. To prevent ignition sources from static discharges, earth continuity must be maintained to the spraygun and other metallic equipment used. It is essential to use conductive air and/or fluid hoses.</p>
	<p>PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT</p> <p>Toxic vapors – When sprayed, certain materials may be poisonous, create irritation or be otherwise harmful to health. Always read all labels and safety data sheets for the material before spraying and follow any recommendations. If In Doubt, Contact Your Material Supplier.</p> <p>The use of respiratory protective equipment is recommended at all times. The type of equipment must be compatible with the material being sprayed.</p> <p>Always wear eye protection when spraying or cleaning the spraygun</p> <p>Gloves must be worn when spraying or cleaning the equipment.</p> <p>Training – Personnel should be given adequate training in the safe use of spraying equipment.</p>
	<p>MISUSE</p> <p>Never aim a spraygun at any part of the body.</p> <p>Never exceed the max. recommended safe working pressure for the equipment.</p> <p>The fitting of non-recommended or non-original spares may create hazards.</p> <p>Before cleaning or maintenance, all pressure must be isolated and relieved from the equipment.</p> <p>The product should be cleaned using a gun washing machine. However, this equipment should not be left inside gun washing machines for prolonged periods of time.</p>
	<p>NOISE LEVELS</p> <p>The A-weighted sound level of sprayguns may exceed 85 dB (A) depending on the set-up being used. Details of actual noise levels are available on request. It is recommended that ear protection is worn at all times when spraying.</p>
	<p>OPERATING</p> <p>Spray Equipment using high pressures may be subject to recoil forces. Under certain circumstances, such forces could result in repetitive strain injury to the operator.</p>

Patent No. 2372465 (GB)



PARTS LIST

Ref. No.	Description	Part Number	Qty.	Options
1	Air Cap/Retaining ring	SP-100-***-K	1	505, 510 e.g *** = 510
2	Fluid Tip	SP-200S.**-K	1	10, 12, 13, 14 e.g ** =13 =1.3 mm
+3	Separator	SP-626-K5	5	
+4	Needle Packing	GTI-445-K2	2	
5	Spreader Valve	SP-403-K	1	
6	Stud and Screw		1	
7	Needle Adjusting Screw	SP-614-K	1	
+8	Fluid Needle Spring	SP-622-K5	5	
9	Fluid Needle	SP-300S.**-K	1	10, 12, 13, 14 e.g ** =13 =1.3 mm
10	Airvalve Housing & Seal	SP-612-K	1	
11	Airvalve Spindle		1	
12	Trigger, Stud & Screw Kit	SP-617-CR-K	1	
13	Connector	SP-611-K	1	
14	Airflow Valve	SP-402-K	1	
16	Air Valve Service Kit	SPK-101-K	1	
17	Retaining Ring and Seals	SPK-102-K	1	
+18	Clip, Seal and Pin Kit	GTI-428-K5	5	
23	Air Valve Assembly Tool		1	
24	Spanner	SPN-5-K	1	
	Spraygun Service Kit (parts included marked +)	SPK-402-K	1	

CHART 1

Order No. for Air Cap	Application	Number on Air Cap	Recommended Inlet Pressure (BAR / PSI)	Air Flow (LPM / SCFM)	Recommended Fluid Tip (MM)
802841 (HVLP)	Basecoats – Solvent & Waterborne, Clears, Single Stages, Primers	505	1.0 – 1.2 BAR 14 – 18 PSI	283 – 368 LPM 10 – 13 SCFM	1.2, 1.3, 1.4 (also 1.6 for waterborne only)
802546 (High Efficiency)	Basecoats – Solvent & Waterborne, Clears, Single Stages, Primers	510	1.4 – 1.8 BAR 20 – 26 PSI	212 – 255 LPM 7.5 – 9 SCFM	1.2, 1.3, 1.4 (also 1.6 for waterborne only)

NOTE 1:

HVLP cap must not exceed 0.7 bar (10 psi) air cap pressure with gun fully triggered to maintain HVLP compliance (approximately 18 psi gun inlet pressure).

See ACCESSORIES for air cap test kit which is available to set the exact cap pressure.

Compliance with SCAQMD and other air regulatory agencies requires gun inlet pressure not to exceed 26 psi with gun fully triggered when the high efficiency cap is used. Gun inlet pressure may be adjusted as required to any desired value in areas not requiring EPA compliance.

NOTE 2:

When removing air cap from retaining ring, do not remove cap slip ring or retaining ring seal from retaining ring. Damage to the parts may occur. Slip ring and retaining ring seal are not available as replacements. Simply wipe parts clean and reassemble with new or clean air cap.

SPECIFICATION

Air supply connection:
Universal 1/4" BSP and NPS

Maximum static Air inlet pressure:
 $P_1 = 12 \text{ bar (175 psi)}$

Nominal gun Air inlet pressure with gun triggered:
1.2 bar (18 psi) 505 HVLP Air Cap
1.8 bar (26 psi) 510 Trans-Tech Air Cap

Maximum Service temperature: 40°C

Gun Weight: 412 g

MATERIALS OF CONSTRUCTION

Gun body: Anodized Aluminum

Fluid Tip: Stainless Steel

Fluid Needle: Stainless Steel

Fluid Inlet / Fluid Passages:
Anodized Aluminum & Stainless Steel

Trigger: Nickel Plated Steel

INSTALLATION

Important: To ensure that this equipment reaches you in first class condition, protective coatings have been used. Flush the equipment through with a suitable solvent before use.

1. Attach air hose to connector (13). Recommended hose size 8 mm bore. The hose must be conductive and electrical bond from the spraygun to earth should be checked with an ohmmeter. A resistance of less than 10^6 Ohms is recommended.
2. Air supply should be filtered and regulated.
3. Attach cup assembly by screwing into the Fluid Inlet of the spraygun. Tighten with a wrench.

OPERATION

1. Mix coating material to manufacturers instructions.
2. Fill the cup with the required amount of material. Fill to no more than 25mm (1") from the top of the cup. **DO NOT OVERFILL.**
3. Attach cup lid.
4. Turn needle adjusting screw (7) clockwise to prevent movement.
5. Turn spreader valve (5) counter-clockwise to fully open.
6. Adjust inlet air pressure (For recommended figures see Chart 1) at the gun inlet with the gun triggered. (pressure gauge attachment shown under Accessories is recommended for this).
7. Turn needle adjusting screw counter clockwise until first thread shows.
8. Test spray. If the finish is too dry reduce airflow by reducing air inlet pressure or by the Airflow Valve (14). Screw the Adjusting Knob (14) in to reduce pressure.
9. If finish is too wet reduce fluid flow by turning needle adjusting screw (7) clockwise. If atomization is too coarse, increase inlet air pressure. If too fine reduce inlet pressure.
10. The pattern size can be reduced by turning spreader valve (5) clockwise.
11. Hold gun perpendicular to surface being sprayed. Arcing or tilting may result in uneven coating.
12. The recommended spray distance is 150-200 mm (6"-8").
13. Spray edges first. Overlap each stroke a minimum of 50%. Move gun at a constant speed.
14. Always turn off air supply and relieve pressure when gun is not in use.

PREVENTATIVE MAINTENANCE

1. Turn off air and relieve pressure in the supply lines, or if using QD system, disconnect from airline.
2. Remove cup lid and empty coating material into a suitable container. Clean the gun and cup, preferably in a gun wash machine. Clean the cup.
3. Check the breather hole in the Lid and the drip check lid is not blocked.
4. Remove air cap (1) and clean. If any of the holes in the cap are blocked with coating material use a toothpick to clean. Never use metal wire which could damage the cap and produce distorted spray patterns
5. Ensure the end of the fluid tip (2) is clean and free from damage. Build up of dried paint can distort the spray pattern.
6. Lubrication – stud/screw (6), fluid needle (9) and air valve spindle (11) should be oiled each day with gun oil.

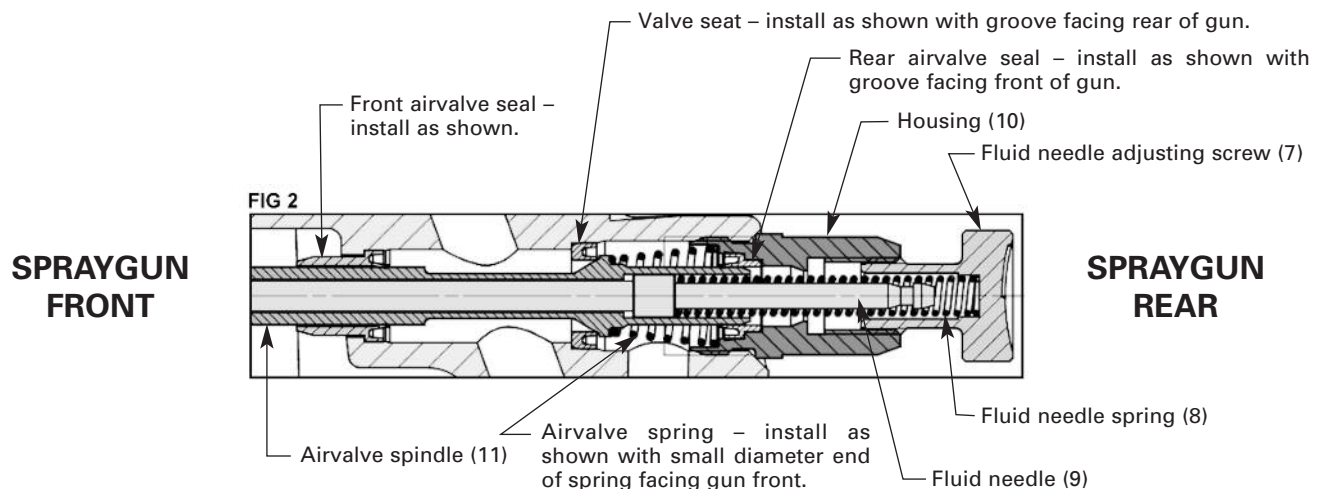
REPLACEMENT OF PARTS

Fluid Tip (2) and Fluid Needle (9) – Remove parts in the following order: 7, 8, 9, 1 and 2. Replace any worn or damaged parts and re-assemble in reverse order. Recommended tightening torque for fluid tip (2) 9.5-12 Nm (80-100 lbf in).

Needle Packing – Remove parts 7, 8, 9. Unscrew cartridge (4). Fit new cartridge finger tight. Re-assemble parts 9, 8, and 7 and tighten cartridge (4) with spanner sufficient to seal but to allow free movement of needle. Lubricate with gun oil.

Air Valve Seal Kit (16) – (Refer to photos 1 to 21 and fig 2)

Spreader valve (5) – Caution: always ensure that the valve is in the fully open position by turning screw fully counter-clockwise before fitting to body.

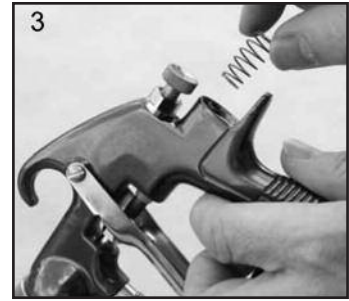




1. Remove Needle Adjusting Screw (7), Fluid Needle Spring (8), and Fluid Needle (9).



2. Loosen Housing (10).



3. Remove Housing (10) and Air Valve Spring.



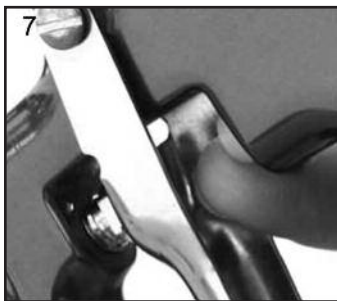
4. Remove Air Valve Spindle (11).



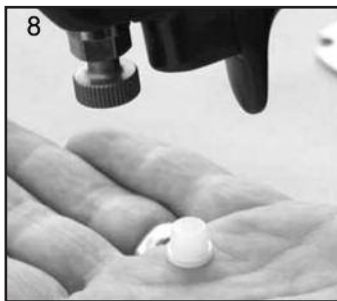
5. Using Service Tool SPN-7, engage groove behind the Valve Seat.



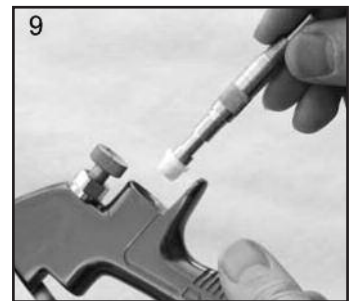
6. Remove Valve Seat.



7. Push out the Front Air Valve Seal with a finger.



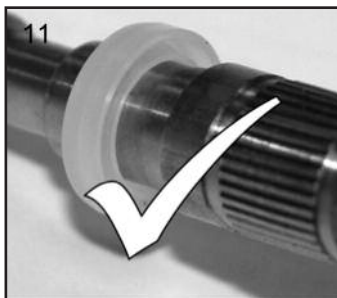
8. Turn the Gun upside down and let the Seal fall out.



9. Fit New Front Air Valve Seal to Service Tool so that the groove faces the handle end of tool.



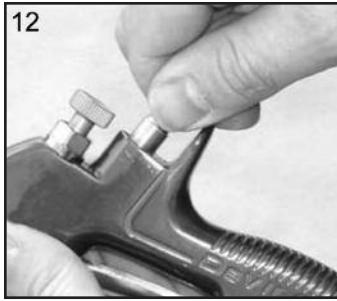
10. Fit new Front Air Valve Seal to gunbody and press firmly to ensure Seal is engaged.



11. Fit New Valve Seat to Service Tool so that the groove faces the handle end of tool.



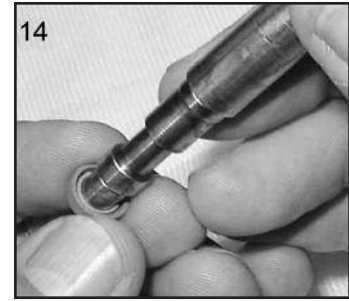
11a



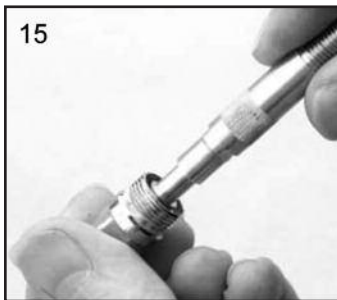
12. Fit Valve Seat to Gunbody.



13. Remove Rear Airvalve Seal from housing (10) with a hooked instrument.



14. Fit new Rear Airvalve Seal to Service Tool so that the groove faces the handle end of tool.



15. Fit Rear Airvalve Seal to Housing (10).



16. Replace Airvalve Spindle (11).



17. Replace Airvalve Spring by inserting small end of spring into gun, and screw in Housing (10).



18. Tighten Housing (10).



19. Fit Fluid Needle (9).








20. Fit Fluid Needle Spring (8) and Needle Adjusting Screw (7).



21. Adjust Needle Packing (4) with Spanner sufficient to seal but to allow free movement of needle. Lubricate with gun oil.

TROUBLESHOOTING

CONDITION	CAUSE	CORRECTION
Heavy top or bottom pattern 	Horn holes plugged. Obstruction on top or bottom of fluid tip. Cap and/or tip seat dirty.	Clean. Ream with non-metallic point. Clean. Clean.
Heavy right or left side pattern 	Left or right side horn holes plugged. Dirt on left or right side of fluid tip. Remedies for the top-heavy, bottom-heavy, right-heavy, and left-heavy patterns: 1. Determine if the obstruction is on the air cap or the fluid tip. Do this by making a test spray pattern. Then, rotate the cap one-half turn and spray another pattern. If the defect is inverted, obstruction is on the air cap. Clean the air cap as previously instructed. 2. If the defect is not inverted, it is on the fluid tip. Check for a fine burr on the edge of the fluid tip. Remove with #600 wet or dry sand paper. 3. Check for dried paint just inside the opening; remove by washing with solvent.	Clean. Ream with non-metallic point. Clean.
Heavy center pattern 	Fluid flow too high for atomization air. Material flow exceeds air cap's capacity. Spreader adjustment valve set too low. Atomizing pressure too low. Material too thick.	Balance air pressure and fluid flow. Increase spray pattern width with spreader adjustment valve. Thin or lower fluid flow. Adjust. Increase pressure. Thin to proper consistency.
Split spray pattern 	Atomization air pressure too high. Fluid flow too low. Spreader adjusting valve set too high.	Reduce at transformer or gun. Increase fluid flow (increases gun handling speed). Adjust.
Jerky or fluttering spray 	*Loose or damaged fluid tip/seat. Baffle seal installed incorrectly. Material level too low. Container tipped too far. Obstruction in fluid passage. Dry or loose fluid needle packing nut.	Tighten or replace. Install per directions. Refill. Hold more upright. Backflush with solvent. Lubricate or tighten.
Unable to get round spray	Spreader adjustment screw not seating properly. Air cap retaining ring loose.	Clean or replace. Tighten.
Will not spray	No air pressure at gun. Fluid needle adjusting screw not open enough. Fluid too heavy for gravity feed.	Check air supply and air lines, blow out gun air passages. Open fluid needle adjusting screw. Thin material and/or change to larger tip size.
Paint bubbles in cup	Fluid tip not tight.	Tighten tip to 9.5-12 Nm (80-100 lbf in.)
Fluid leaking or dripping from cup lid	Cup lid loose. Dirty threads on cup or lid. Cracked cup or lid.	Push in or tighten lid. Clean. Replace cup and lid.
Starved spray pattern	Inadequate material flow. Low atomization air pressure.	Back fluid adjusting screw out to first thread, or change to larger tip size. Increase air pressure and rebalance gun.
Excessive overspray	Too much atomization air pressure. Gun too far from work surface. Improper stroking (arcing, gun motion too fast).	Reduce pressure. Adjust to proper distance. Move at moderate pace, parallel to work surface.
Excessive fog	Too much or too fast-drying thinner. Too much atomization air pressure.	Remix properly. Reduce pressure.
Dry spray	Air pressure too high. Gun tip too far from work surface. Gun motion too fast. Gun out of adjustment.	Reduce air pressure. Adjust to proper distance. Slow down. Adjust.
Fluid leaking from packing nut	Packing nut loose. Packing worn or dry.	Tighten, do not bind needle. Replace or lubricate.
Fluid leaking or dripping from front of gun	Packing nut too tight. Dry packing. Fluid tip or needle worn or damaged. Foreign matter in tip. Fluid needle spring broken. Wrong size needle or tip.	Adjust. Lubricate. Replace tip and needle. Clean. Replace. Replace.

*Most common problem.

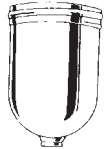
TROUBLESHOOTING (continued)

CONDITION	CAUSE	CORRECTION
Fluid dripping or leaking from bottom of cup	Cup loose on gun. Cup gasket worn or missing below cup. Cup threads dirty.	Tighten. Replace cup gasket. Clean.
Runs and sags	Too much material flow. Material too thin. Gun tilted on an angle, or gun motion too slow.	Adjust gun or reduce fluid flow. Mix properly or apply light coats. Hold gun at right angle to work and adapt to proper gun technique.
Thin, sandy coarse finish drying before it flows out	Gun too far from surface. Too much air pressure. Improper thinner being used.	Check distance. Normally approx. 8". Reduce air pressure and check spray pattern. Follow paint manufacturer's mixing instrs.
Thick, dimpled finish "orange peel"	Gun too close to surface. Air pressure too low. Improper thinner being used. Material not properly mixed. Surface rough, oily, dirty.	Check distance. Normally approx. 8". Too much material coarsely atomized. Increase air pressure or reduce fluid flow. Follow paint manufacturer's mixing instrs. Properly clean and prepare.
Air leaks out front of aircap with gun not triggered	Airvalve seat damaged or not installed properly, or dirty. Airvalve spindle damaged or dirty.	Replace or clean as necessary. Replace or clean as necessary.
Air leaks out around airvalve spindle behind trigger with gun not triggered	Rear airvalve seal damaged or not installed properly, or dirty. Airvalve spindle damaged or dirty.	Replace or clean as necessary. Replace or clean as necessary.
Air leaks out behind trigger with gun triggered	Rear airvalve seal damaged or not installed properly, or dirty. Front airvalve seal damaged or not installed properly, or dirty. Airvalve spindle damaged or dirty.	First remove needle adjusting screw and fluid needle spring. Trigger gun and feel behind fluid needle to see if air is coming out rear of gun. If air is felt, rear airvalve seal is leaking. If air is not felt, front airvalve seal is leaking. Replace or clean as necessary. Also check to make sure airvalve spring is installed correctly. Replace or clean as necessary.

ACCESSORIES

**GFC-501 (Acetal) 20 oz.
702576 (Aluminum) 900 cc
Gravity Feed Cups**

These gravity feed cups are designed to be used with EXL, FLG, GFG, GFHV, GTI or CVi gravity feed spray guns.

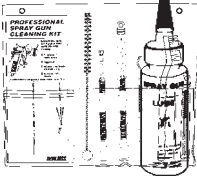


**Spray Gun Lube
SSL-10-K12 (2 oz. bottle)**

Compatible with all paint materials; contains no silicone or petroleum distillates to contaminate paint. MSDS Sheet available upon request.


**192212
Professional Spray Gun Cleaning Kit**

Contains six precision tools designed to effectively clean all DeVilbiss, Binks, Finishline and other brand spray guns.



**40-128 Twin Cartridge,
Paint Spray Respirator**

NIOSH-Certified (TC-84A-1623) for respiratory protection in atmospheres not immediately dangerous to life.



OMX-70-K48 Paint Cup Liner Kit
Allows quick & easy clean-up.

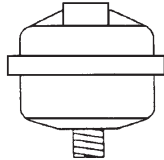
Consists of : 1 - Piercing Tool,
48 - Disposable Liners, 48 - Drain Bushings

**HAV-512
Adjusting Valve**



Use to control air usage at gun.

**HAF-507
Whirlwind™
In-Line Air Filter**



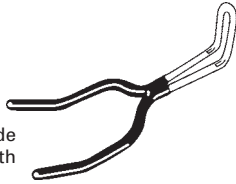
Removes water, oil, and debris from the air line.

**192218 Scrubs®
Hand Cleaner
Towels**



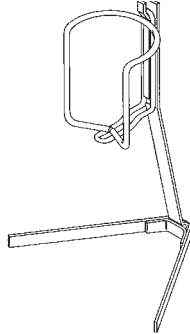
Scrubs® are a pre-moistened hand cleaner towel for painters, body men and mechanics that go where you go and no water is needed.

**192219
Gun Holder**




Gun holder made to hold guns with gravity cups.

**GH-505
Gun Holder**




Gun holders are made to hold standard paint cups, gravity feed guns and cups, and paint filters.

SPN-5 Wrench



Contains all necessary tip, hose and nut sizes used on or with gun.

**Automotive Refinish Quick Connects
For HVLP Guns (Air)**
High Flow Type.



HC-4419 Stem 1/4" NPT(F)	HC-4719 Coupler 1/4" NPT(M) /NPS(M)	HC-1166 Stem 1/4" NPT(M)	HC-4720 Coupler 1/4" NPT(F)
-----------------------------	--	-----------------------------	--------------------------------



IMPORTANTE: Lea y siga todas las instrucciones y Precauciones de Seguridad antes de utilizar este equipo.

DESCRIPCIÓN

El Pistola Pulverizadora Ligera Alimentada por Gravedad CVi cumple las normas ATEX 94/9/CE, nivel de protección; **II 2 G X, Adecuado para el uso en las Zonas 1 y 2.** Ambos modelos, el de HVLP y el de alta eficacia, están disponibles.

Los modelos de alto volumen y baja presión (HVLP, por sus siglas en inglés) utilizan el casquillo de aire #505 y están diseñados para reducir la pulverización excesiva y proporcionar la máxima eficacia de transferencia limitando la presión del casquillo de aire a 0.7 bar (10 psi) con una presión de entrada de la pistola de aproximadamente 18 psi con el gatillo completamente apretado. Está disponible un kit de prueba del casquillo de aire (ver ACCESORIOS) que se puede utilizar para fijar la presión exacta del casquillo de aire.

Los modelos de alta eficacia utilizan el casquillo de aire #510 y están diseñados para producir la óptima atomización de prácticamente todos los materiales de recubrimiento comunes a base de agua o de disolventes, con índices de aplicación aumentados, manteniendo al mismo tiempo una eficacia de transferencia sumamente alta. Modelos de alta eficiencia, durante la prueba en las condiciones de renovación del acabado de los materiales de automoción, se han encontrado para superar el 65% de transferencia de la eficiencia.

Los modelos de alta eficacia cumplen con las normas emitidas por SCAQMD y de ciertas otras autoridades. Para una lista completa de áreas aprobadas y los requisitos para el cumplimiento de la normativa, visite el sitio web www.autorefinishdevillbiss.com.

Al usar el casquillo de aire #505, este diseño utiliza tecnología (HVLP) de atomización que cumple con las especificaciones de EPA para reducir el exceso de atomización y mejorar la eficacia del recubrimiento. Esta pistola produce una presión de casquillo de aire de aproximadamente 10 psi a una presión de entrada de la pistola de 18 psi (cumple con normas emitidas por SCAQMD y otras autoridades de la calidad del aire).

IMPORTANTE: Estas Pistolas pulverizadoras son apropiadas para el uso con materiales de recubrimiento a base de agua o de disolventes. Si tiene alguna duda respecto a la idoneidad de un material específico, póngase en contacto con su Distribuidor local o directamente con DeVilbiss.

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE

Nosotros: **Finishing Brands UK, Ltd., de Ringwood Rd, Bournemouth, Dorset, BH11 9LH, Reino Unido**, como fabricantes de la **Pistola pulverizadora modelo CVi**, declaramos bajo nuestra exclusiva responsabilidad que el equipo al que se refiere este documento cumple los siguientes estándares o normas:

BS EN 292-1 PARTES 1 y 2: 1991, BS EN 1953:1999; y que por tanto cumple los requisitos de protección de la Directiva del Consejo **98/37/CE** relativa a la **Directiva sobre Seguridad de las Máquinas** y **EN 13463-1:2001, Directiva del Consejo 94/9/CE** relativa a **Equipos y sistemas de protección diseñados para ser utilizados en atmósferas potencialmente explosivas** nivel de protección **II 2 G X.**

D. Smith, Director General
diciembre 2012

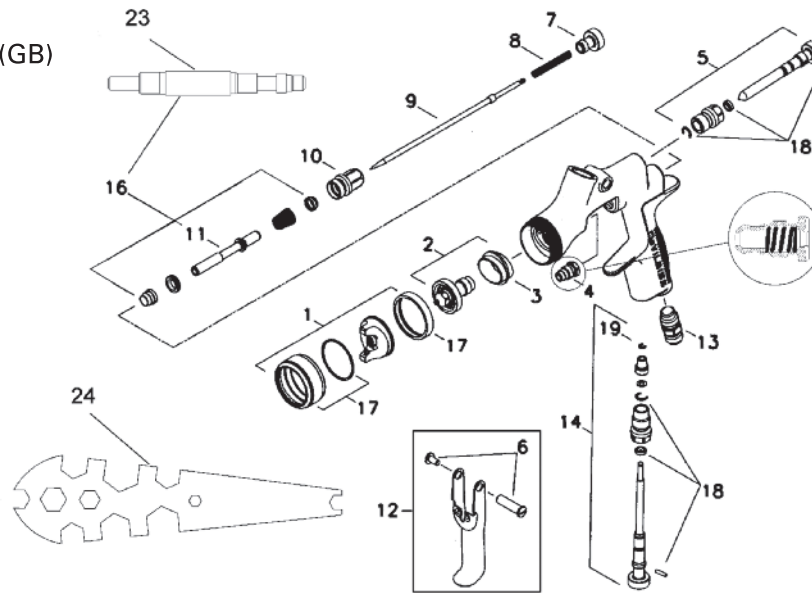
DeVilbiss Automotive Refinishing se reserva el derecho a modificar las especificaciones del equipo sin previo aviso.



ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD

	<p>INCENDIO Y EXPLOSIÓN</p> <p>Los disolventes y los materiales de recubrimiento pueden ser altamente inflamables o combustibles al pulverizarse. Consulte SIEMPRE las instrucciones del fabricante del material de recubrimiento y las hojas COSHH antes de utilizar este equipo.</p> <p>Los usuarios deben cumplir la normativa nacional y local y los requisitos de las compañías de seguros respecto a ventilación, precauciones contraincendios, operación y mantenimiento de las zonas de trabajo.</p> <p>Este equipo, tal y como se suministra, NO es adecuado para su uso con Hidrocarburos Halogenados.</p> <p>La Electricidad Estática puede ser generada por el paso de fluido y/o aire por los manguitos, por el proceso de pulverización y por la limpieza de piezas no conductoras con paños. Para impedir que las descargas estáticas produzcan fuentes de ignición, debe mantenerse la continuidad de tierra a la pistola pulverizadora y a otros equipos metálicos utilizados. Es imprescindible utilizar manguitos de aire y/o fluido que sean conductores de electricidad.</p>
	<p>EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL</p> <p>Vapores tóxicos - Al pulverizarse, ciertos materiales pueden ser tóxicos, crear irritación o ser dañinos para la salud de otra forma. Lea siempre todas las etiquetas y hojas de datos de seguridad del material antes de pulverizar, y siga cualquier recomendación. En caso de Duda, Póngase en Contacto con el Proveedor del Material.</p> <p>Se recomienda el uso de equipos de protección respiratoria en todo momento. El tipo de equipo debe ser compatible con el material que se está pulverizando.</p> <p>Lleve siempre protección ocular al pulverizar o al limpiar la pistola.</p> <p>Deben llevarse guantes al pulverizar o al limpiar la pistola.</p> <p>Formación - El personal debe recibir una formación adecuada en el uso seguro de equipos de pulverización.</p>
	<p>MAL USO</p> <p>No apunte nunca con una pistola de pulverización a ninguna parte del cuerpo.</p> <p>No supere nunca la presión máxima de operación segura recomendada del equipo.</p> <p>El acoplamiento de piezas de repuesto no recomendadas o no originales puede crear riesgos.</p> <p>Antes de realizar limpieza o mantenimiento, toda presión debe aislarse y aliviarse en el equipo.</p> <p>El producto debe ser limpiado usando una máquina para lavar pistolas. No obstante, este equipo no debe dejarse dentro de una máquina de lavar pistolas durante periodos de tiempo prolongados.</p>
	<p>NIVELES SONOROS</p> <p>El nivel sonoro con ponderación A de las pistolas de pulverización puede superar los 85 dB(A) dependiendo de la configuración utilizada. Los detalles de niveles sonoros reales están disponibles previa petición. Se recomienda llevar protección acústica en todo momento durante la pulverización.</p>
	<p>OPERACIÓN</p> <p>Los Equipos de Pulverización que funcionan a alta presión pueden verse sometidos a fuerzas de retroceso. Bajo determinadas circunstancias, dichas fuerzas podrían provocar al operador lesiones por esfuerzo repetitivo (RSI).</p>

Patente N° 2372465 (GB)



LISTA DE PIEZAS

Nº Ref.	Descripción	Número de Pieza	Cant	Opciones
1	Casquillo de aire / Anillo de retención	SP-100-***-K	1	505, 510 ej. *** = 510
2	Punta de fluido	SP-200S-**-K	1	10, 12, 13, 14 ej. ** =13 =1.3 mm
+3	Separador	SP-626-K5	5	
+4	Empaquetadura de la aguja	GTI-445-K2	2	
5	Válvula dispersora	SP-403-K	1	
6	Espiga y tornillo		1	
7	Tornillo de ajuste de la aguja	SP-614-K	1	
+8	Muelle de la aguja de fluido	SP-622-K5	5	
9	Aguja de fluido	SP-300S-**-K	1	10, 12, 13, 14 ej. ** =13 =1.3 mm
10	Alojamiento de la válvula de aire y junta	SP-612-K	1	
11	Husillo de la válvula de aire		1	
12	Kit de gatillo, espiga y tornillo	SP-617-CR-K	1	
13	Conector	SP-611-K	1	
14	Válvula de caudal de aire	SP-402-K	1	
16	Kit de mantenimiento de la válvula de aire	SPK-101-K	1	
17	Retén y juntas	SPK-102-K	1	
+18	Kit de clip, junta y perno	GTI-428-K5	5	
23	Herramienta para el conjunto de la válvula de aire		1	
24	Llave	SPN-5-K	1	
	Kit de Mantenimiento de la Pistola Pulverizadora (piezas incluidas marcadas con +)	SPK-402-K	1	

TABLA 1

No. de pedido para casquillo de aire	Aplicación	Número en el casquillo de aire	Presión de entrada recomendada (BAR / PSI)	Flujo de aire (LPM / SCFM)	Punta de fluido recomendada (MM)
802841 (HVLP)	Capas base – Disolventes e hidrotransportadas, claras, de una sola etapa, imprimadoras	505	1.0 – 1.2 BAR 14 – 18 PSI	283 – 368 LPM 10 – 13 SCFM	1.2, 1.3, 1.4 (también 1.6 sólo para hidrotransportadas)
802546 (Alta eficacia)	Capas base – Disolventes e hidrotransportadas, claras, de una sola etapa, imprimadoras	510	1.4 – 1.8 BAR 20 – 26 PSI	212 – 255 LPM 7.5 – 9 SCFM	1.2, 1.3, 1.4 (también 1.6 sólo para hidrotransportadas)

NOTA 1:

El casquillo HVLP no debe sobrepasar una presión de casquillo de aire de 0.7 bar (10 psi) con la pistola completamente activada para mantener el cumplimiento con los requisitos de HVLP (presión de entrada de la pistola de aproximadamente 18 psi).

Para el kit de prueba del casquillo de aire, ver ACCESORIOS, el cual está disponible para fijar la presión exacta del casquillo.

El cumplimiento con SCAQMD y otras agencias reguladoras del aire requiere que la presión de entrada de la pistola no sobrepase los 26 psi con la pistola completamente activada cuando se utiliza el casquillo de alta eficacia. Los valores de la presión de entrada de la pistola se pueden ajustar según se requiera en áreas que no exijan el cumplimiento con las normas de la Agencia de Protección Ambiental (EPA, por sus siglas en inglés).

NOTA 2:

Al quitar el casquillo de aire del anillo de retención, no quite el anillo colector del casquillo ni el sello del anillo de retención. Las piezas podrían dañarse. El anillo colector y el sello del anillo de retención no están disponibles como piezas de reemplazo. Sólo tiene que limpiar las piezas y reensamblarlas con un casquillo de aire nuevo o limpio.

ESPECIFICACIÓN

Conexión del suministro de aire :
Universal 1/4" BSP and NPS

Presión nominal de entrada de aire en la pistola – con el gatillo apretado:
1.2 bar (18 psi) casquillo de aire 505 HVLV
1.8 bar (26 psi) casquillo de aire 510 Trans-Tech

Temperatura Máxima de uso: 40°C

Peso de pistola: 412 g

MATERIALES DE CONSTRUCCIÓN

Cuerpo de la pistola: Aluminio anodizado

Punta de fluido: Acero inoxidable

Aguja de fluido: Acero inoxidable

Entrada de fluido / Conductos de fluido:
Aluminio anodizado y acero inoxidable

Gatillo: Acero niquelado

INSTALACIÓN

Importante: Para asegurarse de que este equipo llega a usted en condiciones óptimas, se han utilizado recubrimientos protectores. Enjuague el equipo con un disolvente adecuado antes de su uso.

1. Acople el manguito de aire al conector (13). Tamaño de manguito recomendado: 8 mm diám. interior. El manguito debe ser conductor de electricidad y la conexión eléctrica entre la pistola pulverizadora y tierra debe verificarse con un ohmímetro. Se recomienda una resistencia de menos de 10 Ω . El suministro de aire debe estar filtrado y regulado.
2. El suministro de aire debe estar filtrado y regulado.
3. Acople el conjunto de la cubeta enroscándolo en la entrada de fluido de la pistola pulverizadora. Apriete cuando haya entrado del todo.

OPERACIÓN

1. Mezcle el material de recubrimiento siguiendo las instrucciones del fabricante.
2. Llene la copa con la cantidad requerida de material. No llene a menos de 25 mm de la parte superior de la copa. NO LLENE DEMASIADO.
3. Acople la tapa de la cubeta.
4. Gire el tornillo de ajuste de la aguja (7) en el sentido de las agujas del reloj para impedir que se mueva.
5. Gire la válvula de dispersión (5) en el sentido contrario a las agujas del reloj hasta que esté abierta del todo.
6. Ajuste la presión de aire de entrada (ver valores recomendados en la Tabla 1) en la entrada de la pistola con el gatillo apretado, con el gatillo apretado (se recomienda utilizar para ello el manómetro mostrado en Accesorios).
7. Gire el tornillo de ajuste de la aguja en el sentido contrario a las agujas del reloj hasta que se vea la primera rosca.
8. Haga una prueba de pulverización. Si el acabado es demasiado seco, reduzca el caudal de aire reduciendo la presión de entrada de aire o mediante la Válvula de Caudal de Aire (14). Gire el Pomo de Ajuste (14) hacia dentro para reducir la presión.
9. Si el acabado es demasiado húmedo, reduzca el caudal de fluido girando el tornillo de ajuste de la aguja (7) en el sentido de las agujas del reloj o reduciendo la presión del fluido. Si la atomización es demasiado gruesa, aumente la presión de entrada de aire. Si es demasiado fina, reduzca la presión de entrada.
10. El tamaño del patrón puede reducirse ajustando la válvula dispersora (5) en el sentido de las agujas del reloj.
11. Sujete la pistola perpendicular a la superficie a pulverizar. Pulverizar en arcos o con la pistola inclinada puede producir un recubrimiento desigual.
12. La distancia de pulverización recomendada es de 150 - 200 mm.
13. Pulverice primero los bordes. Solape cada pasada el 50% como mínimo. Mueva la pistola a una velocidad constante.
14. Cierre siempre el suministro de aire y alivie la presión cuando la pistola no se esté utilizando.

MANTENIMIENTO PREVENTIVO

1. Cierre el suministro de aire y alivie la presión en los manguitos de suministro, o si utiliza el sistema QD, desconéctelo del manguito de aire.
2. Retire la tapa de la cubeta y vacíe el material de recubrimiento en un recipiente apropiado. Limpie la pistola y la cubeta, preferentemente en una máquina de lavado de pistolas. Limpie la cubeta.
3. Compruebe que el orificio de ventilación de la tapa y de la tapa anti-goteo no está obstruido.
4. Retire el casquillo de aire (1) y límpielo. Si alguno de los orificios del casquillo está obstruido con material de recubrimiento, utilice un palillo de dientes para limpiarlo. No utilice nunca un alambre metálico, porque podría dañar el casquillo y producir patrones de pulverización distorsionados.
5. Asegúrese de que el extremo de la punta de fluido (2) esté limpio y libre de desperfectos. Una acumulación de pintura seca puede distorsionar el patrón de pulverización.
6. Lubricación – la espiga/tornillo (6), la aguja de fluido (9) y el husillo de la válvula de aire (11) deben lubricarse todos los días con aceite para pistola.

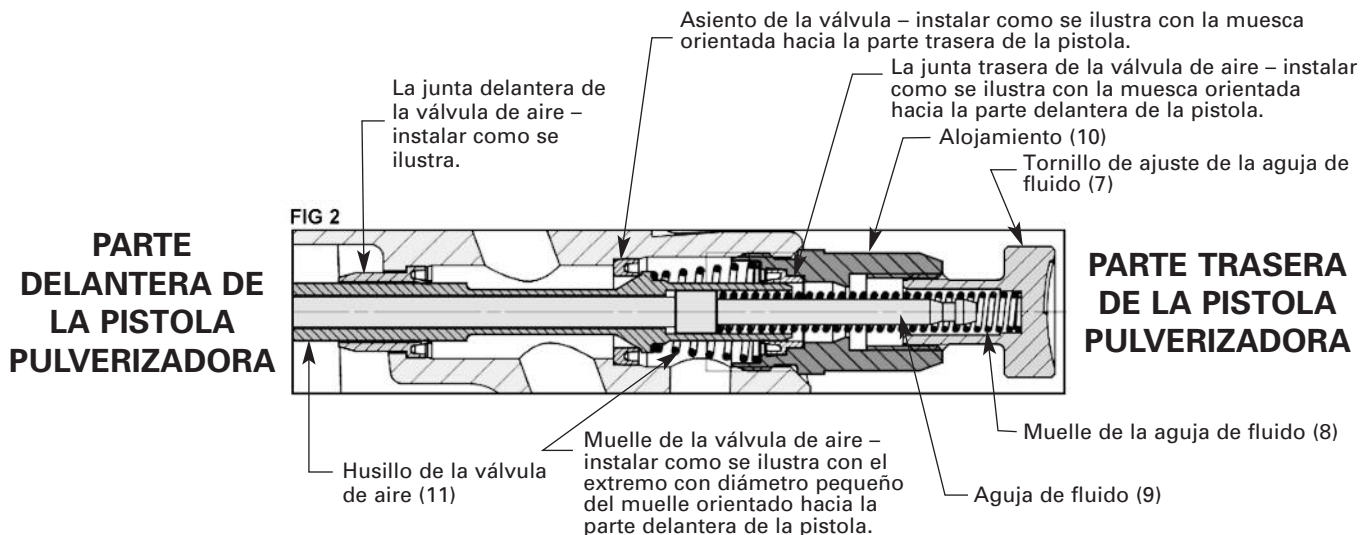
SUSTITUCIÓN DE PIEZAS

Punta de fluido (2) y aguja de fluido (9) – Retire las piezas en el siguiente orden: 7, 8, 9, 1 y 2. Sustituya cualquier pieza desgastada o dañada y vuelva a montar las piezas en orden inverso. Par de apriete recomendado para la punta de fluido (2) 9,5-12 Nm (80-100 pies-libra/pulgada).

Needle Packing – Retire las piezas 7, 8, 9. Desenrosque el cartucho (4). Coloque un cartucho nuevo y apriete con los dedos solamente. Vuelva a montar las piezas 9, 8 y 7 y apriete el cartucho (4) con una llave, lo suficiente para hacer sello pero dejando que la aguja se desplace libremente. Lubrique con aceite para pistolas.

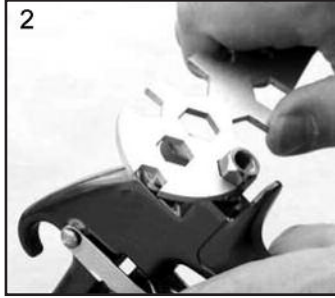
Kit de Junta de la Válvula de Aire (16) – (Ver FIG 2 y fotos 1 a 21).

Válvula Dispersora (5) – **Precaución:** asegúrese siempre de que la válvula está en posición completamente abierta girando el tornillo en el sentido contrario a las agujas del reloj hasta que haga tope antes de instalarla en el cuerpo de la pistola.





1. Quite el tornillo de ajuste de la aguja (7), el muelle de la aguja de fluido (8) y la aguja de fluido (9).



2. Afloje el alojamiento (10).



3. Retire el alojamiento (10) y el muelle de la válvula de aire.



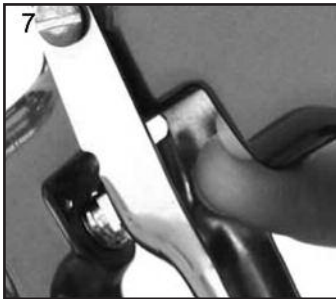
4. Quite el husillo de la válvula de aire (11).



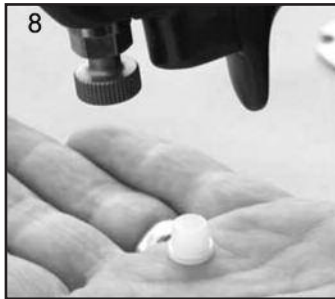
5. Usando la herramienta de mantenimiento SPN-7, enganche la muesca detrás del asiento de la válvula.



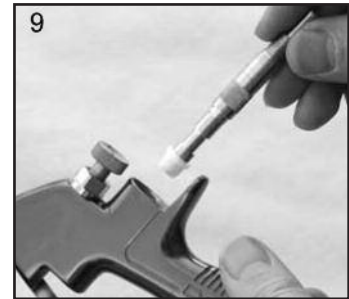
6. Retire el asiento de la válvula.



7. Haga salir la junta delantera de la válvula de aire empujando con el dedo.



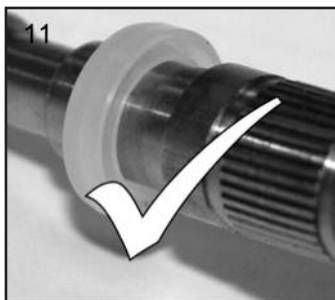
8. Ponga la pistola boca abajo y deje que se caiga la junta.



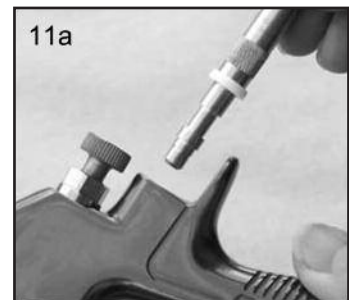
9. Ponga la nueva junta delantera de la válvula de aire en la herramienta de servicio de manera que la muesca quede orientada hacia el extremo con mango de la herramienta.



10. Ponga la nueva junta delantera de la válvula de aire en el cuerpo de la pistola y oprima con firmeza para asegurar que la junta esté enganchada.



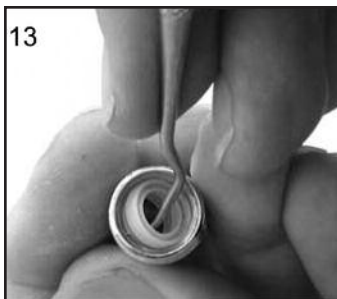
11. Instale el asiento de la válvula nuevo en la herramienta de mantenimiento de manera que la muesca quede orientada hacia el extremo con mango de la herramienta.



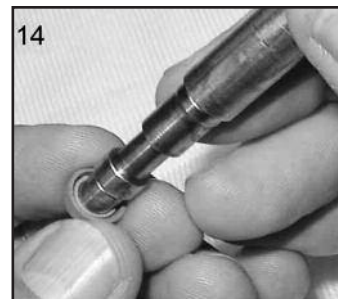
11a



12. Coloque el asiento de válvula en el cuerpo de la pistola.



13. Retire la junta de la válvula de aire del alojamiento (10) con un instrumento que tenga gancho.



14. Ponga la nueva junta trasera de la válvula de aire en la herramienta de servicio de manera que la muesca quede orientada hacia el extremo con mango de la herramienta.



15. Ponga la junta trasera de la válvula de aire en el alojamiento (10).



16. Vuelva a colocar el husillo de la válvula de aire (11).



17. Vuelva a colocar el resorte de la válvula de aire insertando el extremo pequeño del resorte en la pistola y el tornillo en el alojamiento (10).



18. Apriete el alojamiento (10).



19. Ponga en su lugar la aguja de fluido (9).








20. Ponga en su lugar el muelle de la aguja de fluido (8) y el tornillo de ajuste de la aguja (7).



21. Ajuste la empaquetadura de la aguja (4) con una llave lo suficiente para hacer sello pero permitiendo que se desplace la aguja. Lubrique con aceite para pistolas.

LOCALIZACIÓN Y REPARACIÓN DE PROBLEMAS

CONDICIÓN	CAUSA	CORRECCIÓN
Patrón pesado en la parte superior o inferior 	Agujeros de la horquilla obstruidos. Obstrucción en la parte superior o inferior de la punta de fluido. Casquillo y/o asiento de la punta está sucio.	Limpie. Escariar con punta no metálica. Limpie. Limpie.
Patrón pesado en el lado derecho o izquierdo 	Agujeros en el lado izquierdo o derecho de la horquilla obstruidos. Suciedad en el lado izquierdo o derecho de la punta del líquido. Corrección de los patrones pesados en la parte superior, inferior, el lado derecho e izquierdo. <ol style="list-style-type: none"> Determine si la obstrucción está en el casquillo de aire o en la punta de fluido. Realice esto haciendo una prueba del patrón de pulverización. Luego gire el casquillo media vuelta y pulverice con otro patrón. Si se invierte el defecto, la obstrucción se encuentra en el casquillo de aire. Limpie el casquillo de aire siguiendo las instrucciones previas. Si el defecto no se invierte, la obstrucción se encuentra en la punta de fluido. Verifique si hay una pequeña protuberancia en el borde de la punta de fluido. Quítela con papel de lija #600 húmedo o seco. Verifique si hay pintura seca dentro de la abertura; elimínela lavándola con disolvente. 	Limpie. Escariar con punta no metálica. Limpie.
Patrón pesado en el centro 	El fluido fluye demasiado alto para el aire de atomización. El flujo del material sobrepasa la capacidad del casquillo de aire. El ajuste de la válvula dispersora es muy bajo. La presión de atomización es muy baja. El material es muy espeso.	Equilibre la presión de aire y el flujo de fluido. Aumente el ancho del patrón de pulverización con la válvula de ajuste del dispersador. Diluya o baje el flujo de fluido. Ajuste. Aumente la presión. Diluya hasta lograr la consistencia adecuada.
Patrón de pulverización dividida 	La presión de aire de atomización es muy alta. El fluido fluye muy bajo. El ajuste de la válvula dispersora es muy alto.	Reduzca la presión en el transformador o en la pistola. Aumente el flujo de líquido (aumente la velocidad de manipulación de la pistola). Ajuste.
Pulverización entrecortada o con vibraciones 	*La punta/el asiento del fluido está flojo o dañado. La junta deflectora fue instalada incorrectamente. El nivel del material es muy bajo. El recipiente se inclinó mucho. Obstrucción en el conducto del fluido. La tuerca de la empaquetadura de la aguja de fluido seca o floja.	Apriete o reemplace. Instálelo de acuerdo con las instrucciones. Vuelva a llenar. Sosténgalo de forma más vertical. Limpie con disolvente. Lubrique o apriete.
Imposibilidad de obtener pulverización redondeada	El tornillo de ajuste del dispersador no está alojado debidamente. El anillo de retención del casquillo de aire está flojo.	Limpie o reemplace. Apriete.
No pulveriza	No hay presión de aire en la pistola. El tornillo de ajuste de la aguja de fluido no está lo suficientemente abierto. El fluido es muy pesado para la alimentación por gravedad.	Verifique el suministro de aire y las líneas de aire, limpie con aire comprimido los conductos de aire de la pistola. Abra el tornillo de ajuste de la aguja de fluido. Diluya el material y/o cambie la punta por una más grande.
Burbujas de pintura en la cubeta	La punta de fluido no está apretada.	Apriete la punta a 9.5-12 Nm (80-100 lbf in.)
El fluido se escapa o gotea de la tapa de la cubeta	La tapa de la cubeta está floja. Roscas sucias en la cubeta o tapa. Cubeta o tapa agrietada.	Empuje o apriete la tapa. Limpie. Reemplace la cubeta o la tapa.
Patrón de pulverización subalimentada	Flujo inadecuado del material. Presión de aire de atomización baja.	Retuerza el tornillo de ajuste de fluido hasta la primera rosca o cambie la punta por una más grande. Aumente la presión de aire y reequilibre la pistola.
Sobrepulverización excesiva	Demasiada presión de aire de atomización. La pistola está muy alejada de la superficie de trabajo. Carrera indebida (formación de arco, el desplazamiento de la pistola es muy rápido).	Reduzca la presión. Ajuste hasta la distancia adecuada. Desplace la pistola a un ritmo moderado, paralelo a la superficie de trabajo.
Nebulización excesiva	Demasiado diluyente o diluyente de secado muy rápido. Demasiada presión de aire de atomización.	Vuelva a mezclar el diluyente debidamente. Reduzca la presión.
Pulverización seca	Presión de aire muy alta. Punta de pistola muy alejada de superficie de trabajo. El desplazamiento de la pistola es muy rápido. Pistola desajustada.	Reduzca la presión de aire. Ajuste hasta la distancia adecuada. Reduzca la velocidad. Ajuste.
Escape de fluido por la tuerca de la empaquetadura	Tuerca de la empaquetadura floja. Empaquetadura gastada o seca.	Apriete, no bloquee la aguja. Reemplace o lubrique.
Escape o goteo de fluido por la parte delantera de la pistola	Tuerca de la empaquetadura muy apretada. Empaquetadura seca. Punta de fluido o aguja gastada o dañada. Materias foráneas en la punta. Muelle de la aguja del fluido roto. Aguja o punta de tamaño inadecuado.	Ajuste. Lubrique. Reemplace la punta y la aguja. Limpie. Reemplace. Reemplace.

*Problemas más comunes.

LOCALIZACIÓN Y REPARACIÓN DE PROBLEMAS (continuará)

CONDICIÓN	CAUSA	CORRECCIÓN
El fluido se escapa o gotea desde la parte inferior de la cubeta.	Cubeta floja en la pistola. Guarnición de la cubeta gastada o falta debajo de la cubeta. Roscas de la cubeta sucias.	Apriete. Reemplace la guarnición de la cubeta. Limpie.
Se corre	Demasiado flujo de material. Material demasiado diluido. Pistola inclinada en ángulo o se desplaza muy despacio.	Ajuste la pistola o reduzca el flujo de fluido. Mezcle debidamente o aplique capas livianas. Sostenga la pistola en un ángulo correcto para trabajar y adáptela a una técnica debida.
Acabado rugoso arenoso, fino, que se seca antes de fluir.	Pistola muy lejos de la superficie. Demasiada presión de aire. Se está empleando un diluyente inadecuado.	Verifique la distancia. Normalmente, aprox. 8 pulg. Reduzca la presión de aire y verifique el patrón de pulverización. Siga las instrucciones de mezclado del fabricante de la pintura.
Acabado grueso, no uniforme, como el de una "cáscara de naranja".	Pistola muy cerca de la superficie. Presión de aire muy baja. Se está empleando un diluyente inadecuado. No se ha mezclado debidamente el material. Superficie áspera, aceitosa o sucia.	Verifique la distancia. Normalmente, aprox. 8 pulg. Demasiado material áspero fue atomizado. Aumente la presión de aire o reduzca el flujo de fluido. Siga las instrucciones de mezclado del fabricante de la pintura. Limpie y prepare debidamente.
Hay escape de aire por la parte delantera del casquillo de aire con la pistola no activada	El asiento de la válvula de aire está dañado o sucio o no se instaló debidamente. El husillo de la válvula de aire está dañado o sucio.	Reemplace o limpie según sea necesario. Reemplace o limpie según sea necesario.
Hay escape de aire alrededor del husillo de la válvula de aire por detrás del gatillo con la pistola no activada	La junta trasera de la válvula de aire está dañada o sucia o no se instaló debidamente. El husillo de la válvula de aire está dañado o sucio.	Reemplace o limpie según sea necesario. Reemplace o limpie según sea necesario.
Hay un escape de aire por detrás del gatillo con la pistola activada	La junta trasera de la válvula de aire está dañada o sucia o no se instaló debidamente. La junta delantera de la válvula de aire está dañada o sucia o no se instaló debidamente. El husillo de la válvula de aire está dañado o sucio.	Primero quite el tornillo de ajuste de la aguja y el muelle de la aguja de fluido. Apriete el gatillo de la pistola y toque detrás de la aguja de fluido para ver si sale aire por la parte trasera de la pistola. Si siente aire, la junta trasera de la válvula de aire tiene un escape. Si no siente aire, la junta delantera de la válvula de aire tiene un escape. Reemplace o limpie según sea necesario. Revise también para asegurarse de que el muelle de la válvula de aire esté instalado correctamente. Reemplace o limpie según sea necesario.

ACCESORIOS


Cubeta GFC-501 (acetal)
Cubeta de 900 cc 702576 (aluminio)
Cubetas alimentadas por gravedad

Estas cubetas alimentadas por gravedad son diseñadas para ser usadas con pistolas pulverizadoras EXL, FLG, GFG, GFHV, GTI o CVI.



Lubricante de pistola pulverizadora
SSL-10-K12 (botella de 2 oz.)

Compatible con todos los materiales de pintura; no contiene destilados de silicona ni petróleo que contaminen la pintura. Hoja de Datos de Seguridad de los Materiales (MSDS, por sus siglas en inglés) disponible previa solicitud.




192212
Kit de limpieza de pistola pulverizadora profesional

Contiene seis accesorios de precisión diseñados para limpiar eficazmente todas las pistolas pulverizadoras DeVilbiss, Binks, Finishline y de otras marcas.



Cartucho doble, respirador de atomizador de pintura 40-128

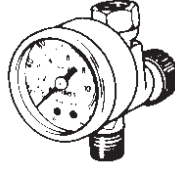
Certificado por el NIOSH (TC84A-1623) para protección respiratoria en atmósferas que no pongan en peligro inminente la vida.



Kit de forros de cubetas de pintura OMX-70-K48
 Permite la limpieza rápida y fácil

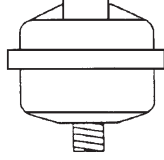
Compuesto por: 1 herramienta perforadora, 48 – forros desechables, 48 – Boquillas de descarga.

HAV-512
Válvula reguladora



Se utiliza para controlar el uso del aire en la pistola.

HAF-507
Filtro de aire en línea Whirlwind™



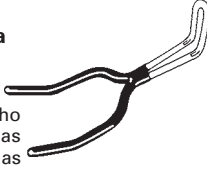
Elimina el agua, el aceite y la suciedad de la línea de aire.

192218 Scrubs®
Toallas para limpiarse las manos



Scrubs® son toallas prehumedecidas para que pintores, encargados de carrocería y mecánicos se limpien las manos. Van donde usted vaya y no se necesita agua.

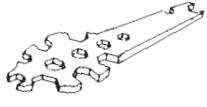
192219
Soporte de pistola



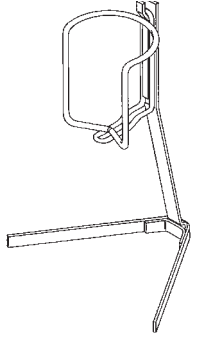
Soporte de pistola hecho para sostener pistolas con cubetas alimentadas por gravedad.

Llave SPN-5

Contiene todo los tamaños necesarios de punta, manguito y tuerca utilizados en o con la pistola.




GH-505
Soporte de pistola



Los soportes de pistola se fabrican para sostener cubetas de pintura estándares, pistolas alimentadas por gravedad cubetas y filtros de pintura.

Dispositivos de conexión rápida para repintado automatizado
Para pistolas de HVLP (aire)
 Tipo de alto flujo.



Vástago HC-4419 1/4 pulg. NPT(F) Acoplador HC-4719 1/4 pulg. NPT(M) /NPS(M) Vástago HC-1166 1/4 pulg. NPT(M) Acoplador HC-4720 1/4 pulg. NPT(F)



IMPORTANT : Lire et respecter toutes les directives et CONSIGNES DE SÉCURITÉ avant d'utiliser cet appareil.

DESCRIPTION

Cette trousse de pistolet pulvérisateur léger à alimentation par gravité CVi est conforme aux normes ATEX 94/9/EC, niveau de protection : **II 2 G X, convenant à l'utilisation en zones 1 et 2.** Les modèles HVBP et les modèles haute efficacité sont offerts.

Les modèles haut volume, basse pression (HVBP) emploient le capuchon d'air #505 et sont conçus pour réduire les brouillards de peinture et fournir une efficacité de transfert maximale en limitant la pression du capuchon d'air à 0,7 bar (10 psi) avec une pression d'entrée au pistolet d'environ 18 psi avec la gâchette tirée à fond. Un ensemble de test de capuchon d'air est offert (voir ACCESSOIRES) qui peut être utilisé pour régler la pression exacte du capuchon d'air.

Les modèles haute efficacité emploient le capuchon d'air #510 et sont conçus pour produire une atomisation optimale de pratiquement tout matériel enrobant commun à base de solvant ou d'eau à des taux d'application augmentés tout en maintenant une très haute efficacité de transfert. Modèles de haute efficacité, lors de l'épreuve dans les conditions avec des matériaux de finition d'automobiles, a été dépassé de 65% l'efficacité du transfert.

Les modèles haute efficacité sont conformes aux règlements SCAQMD et certaines autres autorités. Voir www.autorefinishdevilbiss.com pour la liste complète des zones de conformité réglementaire approuvées et les exigences de conformité réglementaire.

Lorsqu'on emploie l'anneau défecteur n° 505, ce modèle utilise une technologie d'atomisation à grand débit à basse pression conforme aux normes de l'EPA afin de réduire les pertes de peinture et améliorer l'efficacité de couverture. Ce pistolet génère une pression de l'anneau défecteur de 10 psi à une pression d'aspiration de 18 psi (conformément aux normes émises par SCAQMD et d'autres organismes de surveillance de la qualité de l'air).

IMPORTANT : Ces pistolets pulvérisateurs conviennent à la pulvérisation de produits de revêtement à base d'eau ou de solvant. En cas de doute au sujet de la compatibilité d'un matériau en particulier, communiquer avec le représentant local ou directement avec DeVilbiss.

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ EC

Nous : **Finishing Brands UK, Ltd., Ringwood Rd, Bournemouth (Dorset) BH11 9LH, R.-U.**, en tant que fabricant du **pistolet pulvérisateur de modèle CVi**, déclare, en vertu de notre seule responsabilité, que l'appareil au sujet duquel porte ce document est conforme aux normes suivantes et aux autres documents normatifs :

BS EN 292-1 PARTIES 1 et 2 : 1991, BS EN 1953 : 1999; et par conséquent est conforme aux exigences de sécurité de la directive **98/37/EC** du Conseil relative à la **Directive sur la sécurité des appareils** et **EN 13463-1 : 2001**, de la directive **94/9/EC** du Conseil relative au **matériel et systèmes de protection destinés à une utilisation dans des conditions d'atmosphère potentiellement explosif**, niveau de protection **II 2 G X**.

D. Smith, directeur général,
décembre 2012

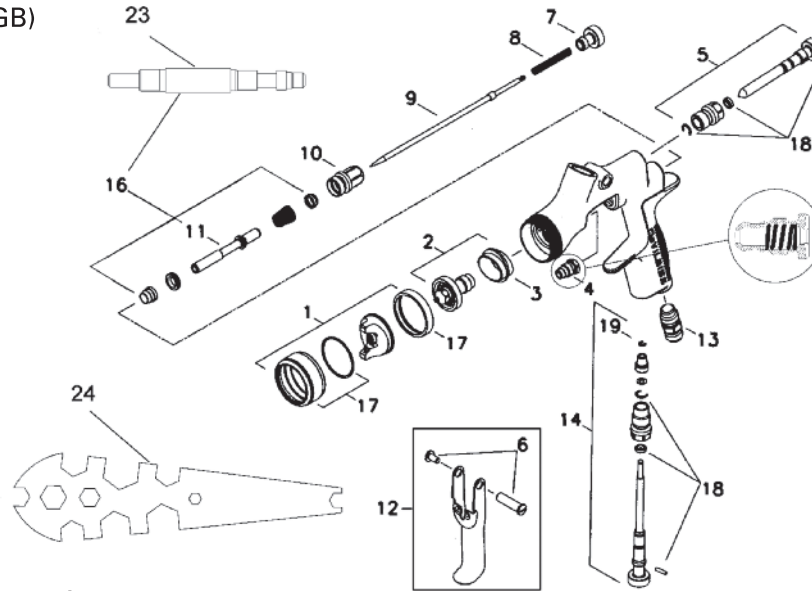
DeVilbiss Automotive Refinishing se réserve le droit de modifier les caractéristiques de l'appareil sans préavis.



MISES EN GARDE

	<p>INCENDIE ET EXPLOSION</p> <p>Les solvants et les matériaux de revêtement peuvent être extrêmement inflammables ou combustibles lorsqu'ils sont vaporisés. TOUJOURS consulter les directives fournies par le fabricant des matériaux de revêtement et les fiches sur la santé et sécurité au travail avant d'utiliser cet appareil.</p> <p>Les utilisateurs doivent se conformer à tous les codes de bonnes pratiques locaux et nationaux et aux exigences des assureurs concernant la ventilation, la prévention des incendies, le fonctionnement des appareils et la propreté des espaces de travail.</p> <p>Cet appareil, tel que fourni, ne convient PAS à l'utilisation avec des solvants de type hydrocarbure halogéné.</p> <p>Le passage des liquides ou de l'air dans les tuyaux, le processus de vaporisation et le nettoyage des pièces non conductrices à l'aide de chiffons peuvent produire de l'électricité statique. Afin de prévenir la formation de sources d'allumage en raison de l'électricité statique, le pistolet pulvérisateur et les autres appareils en métal utilisés doivent être reliés à la terre en permanence. Il est essentiel d'utiliser des conduits en matériaux conducteurs pour l'air et les liquides.</p>
	<p>MATÉRIEL DE PROTECTION DES EMPLOYÉS</p> <p>Vapeurs toxiques : lorsqu'on les vaporise, certains matériaux peuvent être toxiques, créer des irritations ou nuire d'une manière ou d'une autre à la santé. Toujours lire toutes les étiquettes et fiches signalétiques des produits avant de les vaporiser et suivre toutes les recommandations. En cas de doute, communiquer avec le fournisseur de matériaux.</p> <p>Il est recommandé d'utiliser un dispositif de protection du système respiratoire en tout temps. Le type de dispositif doit être compatible avec le produit vaporisé.</p> <p>Toujours porter des lunettes de protection pour vaporiser ou nettoyer ce pistolet pulvérisateur.</p> <p>Porter des gants pour vaporiser ou nettoyer cet appareil.</p> <p>Formation : le personnel doit recevoir une formation adéquate touchant l'utilisation sécuritaire du matériel de pulvérisation.</p>
	<p>MAUVAIS USAGE</p> <p>Ne jamais diriger un pistolet pulvérisateur vers une partie du corps humain.</p> <p>Ne jamais dépasser les pressions maximum recommandées pour un fonctionnement sécuritaire de l'appareil.</p> <p>L'installation de pièces détachées non recommandées ou non originales peut être dangereuse.</p> <p>Avant de nettoyer ou d'entretenir l'appareil, toute portion sous pression doit être isolée de l'appareil et purgée.</p> <p>Ce produit doit être nettoyé à l'aide d'une laveuse à pistolet pulvérisateur. Cependant, cet appareil ne doit pas être laissé dans la laveuse à pulvérisateur pendant une période prolongée.</p>
	<p>NIVEAU SONORE</p> <p>Le niveau acoustique pondéré A des pistolets pulvérisateurs peut dépasser 85 dB (A), en fonction de l'installation utilisée. Les détails du niveau sonore sont disponibles sur demande. Il est recommandé de porter un dispositif de protection de l'ouïe en tout temps lors de l'utilisation du pistolet pulvérisateur.</p>
	<p>FONCTIONNEMENT</p> <p>Le matériel de pulvérisation à haute pression peut produire un effet de recul. Dans certaines circonstances, de telles forces peuvent occasionner des microtraumatismes répétés à l'opérateur.</p>

Brevet n° 2372465 (GB)



LISTE DE PIÈCES

N° de ref.	Description	Numéro de pièce	Qté	Options
1	Anneau déflecteur/anneau de retenue	SP-100-***-K	1	505, 510 ex. *** = 510
2	Embout de liquide	SP-200S-***-K	1	10, 12, 13, 14 ex. ** =13 =1,3 mm
+3	Séparateur	SP-626-K5	5	
+4	Étoffage de l'aiguille	GTI-445-K2	2	
5	Soupape de diffusion	SP-403-K	1	
6	Pivot et vis		1	
7	Vis de réglage du pointeau	SP-614-K	1	
+8	Ressort d'aiguille de liquide	SP-622-K5	5	
9	Aiguille de liquide	SP-200S-***-K	1	10, 12, 13, 14 ex. ** =13 =1,3 mm
10	Boîtier et joint d'étanchéité de la soupape d'air	SP-612-K	1	
11	Axe du clapet d'aération		1	
12	Trousse de gâchette, pivot et vis	SP-617-CR-K	1	
13	Connecteur	SP-611-K	1	
14	Soupape de débit d'air	SP-402-K	1	
16	Trousse d'entretien de la soupape d'air	SPK-101-K	1	
17	Bague d'arrêt et joints	SPK-102-K	1	
+18	Ensemble d'agrafe, joint et goupille	GTI-428-K5	5	
23	Outils de montage de soupape d'air		1	
24	Tricoise	SPN-5-K	1	
	Trousse d'entretien de pistolet pulvérisateur (les pièces incluses sont identifiés par un +)	SPK-402-K	1	

TABLEAU 1

Numéro de commande pour le capuchon d'air	Application	Numéro sur le capuchon d'air	Pression d'entrée recommandée (BAR / PSI)	Débit d'air (LPM / PCSM)	Embout de liquide recommandé (MM)
802841 (HVBP)	Couches de base – à base d'eau ou de solvant, claires, à étape unique, primaires	505	1.0 – 1.2 BAR 14 – 18 PSI	283 – 368 LPM 10 – 13 SCFM	1,2, 1,3, 1,4 (aussi 1,6 pour peintures à base d'eau seulement)
802546 (haute efficacité)	Couches de base – à base d'eau ou de solvant, claires, à étape unique, primaires	510	1.4 – 1.8 BAR 20 – 26 PSI	212 – 255 LPM 7.5 – 9 SCFM	1,2, 1,3, 1,4 (aussi 1,6 pour peintures à base d'eau seulement)

REMARQUE 1 :

Le capuchon HVBP ne doit pas dépasser une pression de capuchon d'air de 0,7 bar (10 psi) avec le pistolet enclenché à fond afin de maintenir la conformité HVBP (pression d'admission au pistolet d'environ 18 psi).

Voir ACCESSOIRES pour un ensemble de test de capuchon d'air qui est offert pour régler la pression exacte du capuchon d'air.

La conformité au SCAQMD et autres agences de réglementation d'air exige que la pression d'admission au pistolet ne dépasse pas 26 psi avec le pistolet enclenché à fond lorsqu'utilisé avec le capuchon haute efficacité. La pression d'admission au pistolet peut être réglée à toute valeur désirée au besoin dans les zones n'exigeant pas la conformité à l'EPA.

REMARQUE 2 :

En retirant le capuchon d'air de la bague de retenue, ne pas retirer de la bague de retenue la bague de coulissement du capuchon ni le joint de bague de retenue. Les pièces pourraient être endommagées. La bague de coulissement et le joint de bague de retenue ne sont pas offerts comme pièces de rechange. Essuyer simplement les pièces et les remonter avec un capuchon d'air neuf ou propre.

CARACTÉRISTIQUES

Raccord d'orifice d'admission :
universel / po BSP et NPS

Pression d'aspiration statique maximum :
 $P_1 = 12$ bars (175 psi)

Pression d'aspiration nominale du pistolet en appuyant sur la gâchette :
1,2 bar (18 psi) Anneau déflecteur 505 à grand débit à basse pression
1,8 bars (26 psi) 510 Anneau déflecteur Trans-Tech

Température de fonctionnement maximum :
40°C

Poids du pistolet : 412 g

MATÉRIAUX DE FABRICATION

Corps du pistolet : Aluminium anodisé

Embout de liquide : Acier inoxydable

Aiguille de liquide : Acier inoxydable

Orifice d'alimentation/passages du liquide :
Aluminium anodisé et acier inoxydable

Gâchette : Acier nickelé

INSTALLATION

Important : Afin d'assurer que ce matériel parvienne au consommateur en parfait état, on applique un revêtement de protection. Rincer abondamment l'appareil dans un solvant adéquat avant de l'utiliser.

- Fixer le tuyau d'alimentation en air au raccord (13). On recommande d'utiliser un tuyau de 8 mm d'alésage. Le tuyau doit être conducteur et la mise à la terre du pistolet pulvérisateur doit être vérifiée à l'aide d'un ohmmètre. Une résistance inférieure à 10⁰ ohms est recommandée.
- Le débit d'air doit être régulé et filtré.
- Fixer le module du réservoir en le vissant à l'orifice d'alimentation en liquide du pistolet pulvérisateur. Resserrer à l'aide d'une clé.

FONCTIONNEMENT

- Suivre les directives du fabricant du produit de revêtement concernant la dilution.
- Remplir le réservoir avec la quantité de produit requis. Ne pas remplir le réservoir du vaporisateur à plus de 2,5 cm (1 po) du sommet. NE PAS TROP REMPLIR.
- Fixer le couvercle du réservoir.
- Tourner la vis de réglage du pointeau (7) dans le sens des aiguilles d'une montre pour prévenir les mouvements.
- Tourner la soupape de diffusion (5) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour l'ouvrir entièrement.
- Régler la pression d'aspiration (consulter le tableau 1 pour connaître les réglages recommandés) à l'orifice d'admission du pistolet, en appuyant sur la détente (il est recommandé d'utiliser le manomètre facultatif figurant dans les accessoires).
- Tourner la vis de réglage du pointeau dans le sens contraire des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le premier filet soit visible.
- Vérifier la pulvérisation. Si le fini est trop sec, réduire le débit d'air en diminuant la pression d'aspiration ou en réglant la soupape de débit d'air (14). Visser le bouton de réglage (14) pour réduire la pression.
- Si le fini est trop mouillé, refermer le bouton de réglage du pointeau (7) en le tournant en sens horaire. Si la pulvérisation est trop grossière, augmenter la pression d'aspiration. Si elle est trop fine, réduire la pression d'aspiration.
- On peut réduire la dimension du jet en tournant la soupape de diffusion (5) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.
- Tenir le pistolet perpendiculairement à la surface de travail. Une position courbée ou penchée peut produire une couverture inégale.
- La distance de pulvérisation recommandée est de 150 à 200 mm (6 à 8 pouces).
- Vaporiser d'abord les bordures. Superposer chaque passage d'au moins 50 %. Déplacer le pistolet à vitesse constante.
- Toujours couper l'alimentation en air et évacuer la pression lorsque le pistolet n'est pas utilisé.

ENTRETIEN PRÉVENTIF

- Toujours couper l'alimentation en air et évacuer la pression des canalisations; débrancher du système à raccord rapide, le cas échéant.
- Retirer le couvercle du réservoir à matériau de revêtement et vider de son contenu dans un contenant adéquat. Nettoyer le pistolet et le réservoir, idéalement à l'aide d'une laveuse à pistolet pulvérisateur. Nettoyer le réservoir.
- Vérifier l'orifice d'aération du couvercle et le dispositif de protection contre les fuites pour s'assurer qu'ils ne sont pas bloqués.
- Retirer l'anneau déflecteur (1) et nettoyer. Nettoyer tout orifice du couvercle obstrué par du matériau à revêtement à l'aide d'un cure-dent. Ne jamais utiliser de tige de métal qui risquerait d'endommager le couvercle et produire un jet déformé.
- S'assurer que l'extrémité de l'embout de liquide (2) est propre et sans dommages. Les accumulations de peinture séchée peuvent déformer le jet.
- Lubrification : le pivot/la vis (6), l'aiguille de liquide (9) et l'axe du clapet d'aération (11) doivent être graissés tous les jours avec du lubrifiant à pistolet pulvérisateur.

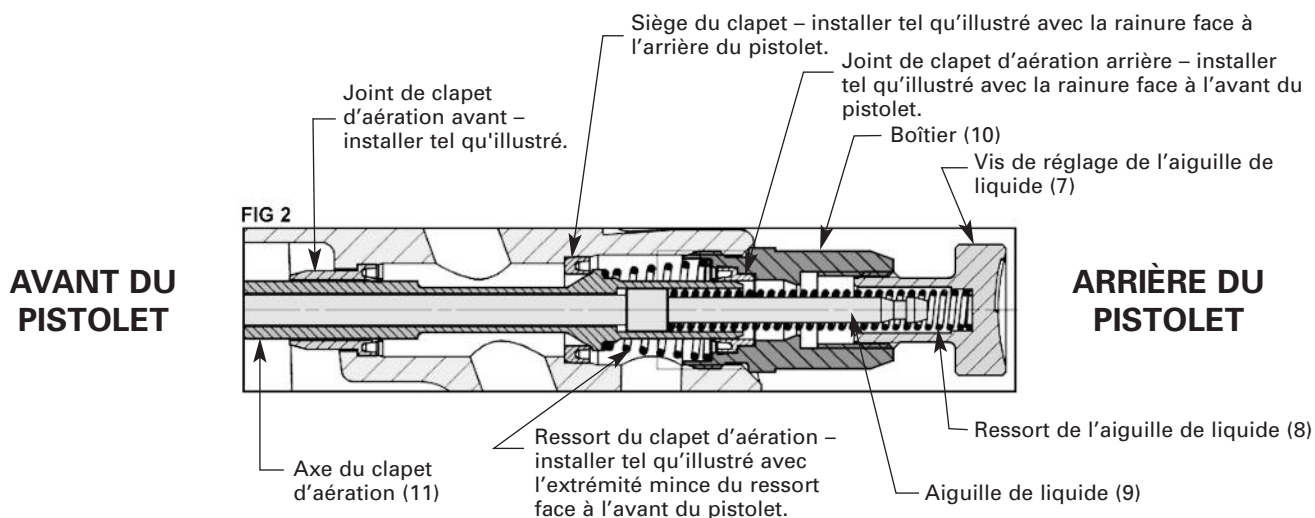
REMPACEMENT DES PIÈCES

Embout de liquide (2) et aiguille de liquide (9) : Retirer les pièces dans l'ordre suivant : 7, 8, 9, 1 et 2. Remplacer toute pièce usée ou endommagée et remonter dans l'ordre inverse. Serrage recommandé de la fluid tip (2) : 9,5 à 12 nm (80 à 100 livres-force/po).

Étoffage de l'aiguille : retirer les pièces 7, 8 et 9. Dévisser la cartouche (4). Installer une nouvelle cartouche en la serrant à la main. Remonter les pièces 9, 8 et 7, puis resserrer la cartouche (4) à l'aide des tricoises suffisamment pour bien sceller, mais tout en permettant le libre mouvement du pointeau. Lubrifier à l'aide de lubrifiant à pistolet pulvérisateur.

Trousse d'étanchéité de la soupape d'air (16) : (consulter les photos 1 à 21 et la fig. 2).

Soupape de diffusion (5) : mise en garde : toujours assurer que la soupape est en position entièrement ouverte en tournant la vis dans le sens contraire des aiguilles d'une montre jusqu'au bout avant de la fixer au corps du pistolet.

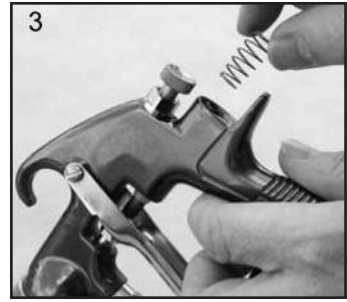




1. Retirer la vis de réglage de l'aiguille de liquide (7), le ressort de l'aiguille de liquide (8), et l'aiguille de liquide (9).



2. Desserrer le boîtier (10).



3. Retirer le boîtier (10) et le ressort de la soupape d'air.



4. Retirer l'axe du clapet d'aération (11).



5. À l'aide de l'outil d'entretien SPN-7, saisir la rainure derrière le support de la soupape.



6. Retirer le support de la soupape.



7. Pousser le joint avant de la soupape d'air avec le doigt.



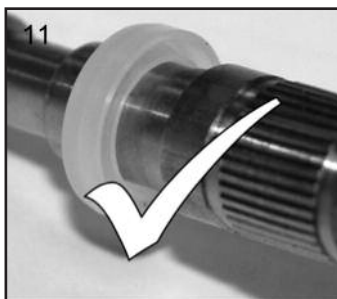
8. Retourner le pistolet et laisser le joint tomber.



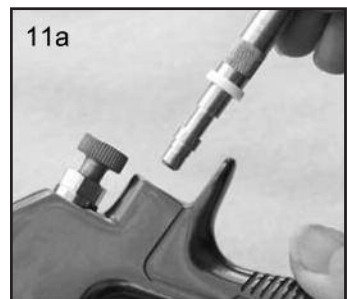
9. Monter le joint de clapet d'aération avant neuf sur l'outil d'entretien de façon à ce que la rainure soit face à la poignée de l'outil.



10. Monter le joint de clapet d'aération avant neuf sur le corps du pistolet et appuyer fermement pour s'assurer que le joint est bien engagé.



11. Installer le nouveau siège de soupape sur l'outil d'entretien de façon à ce que la rainure soit orientée vers la poignée de l'outil.



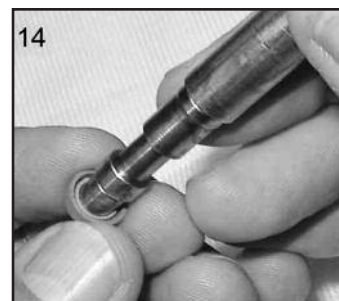
11a



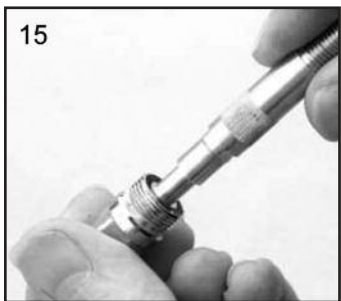
12. Installer le support au corps de la soupape.



13. Retirer le joint arrière de la soupape d'air du boîtier (10) à l'aide d'un crochet.



14. Monter le joint de clapet d'aération arrière neuf sur l'outil d'entretien de façon à ce que la rainure soit face à la poignée de l'outil.



15. Monter le joint de clapet d'aération arrière sur le boîtier (10).



16. Reposer l'axe du clapet d'aération (11).



17. Reposer le ressort du clapet d'aération en introduisant la petite extrémité du ressort dans le pistolet, et visser le boîtier (10).



18. Resserer le boîtier (10).



19. Monter l'aiguille de liquide (9).








20. Monter le ressort de l'aiguille de liquide (8) et la vis de réglage de l'aiguille (7).



21. Resserer la garniture d'étanchéité du pointeau(4) à l'aide des tricoises suffisamment pour bien sceller, mais tout en permettant le libre mouvement du pointeau. Lubrifier à l'aide de lubrifiant à pistolet pulvérisateur.

DÉPANNAGE

PROBLÈME	CAUSE	MESURE CORRECTRICE
Répartition du jet, plus épais en haut ou en bas 	Les orifices des cornes sont obstrués. Obstruction de l'entrée ou de la sortie de la buse. Base de la buse ou de l'anneau déflecteur sale.	Nettoyer. Évacuer les orifices à l'aide d'un objet pointu non métallique. Nettoyer. Nettoyer.
Répartition du jet, plus épais à droite ou à gauche 	Orifice de la corne gauche ou droite obstrué. Saleté du côté gauche ou droit de la buse. Solutions aux problèmes de mauvaise répartition du jet, trop épais en haut, en bas, à droite ou à gauche : <ol style="list-style-type: none"> Déterminer si l'obstruction se trouve sur l'anneau déflecteur ou sur la buse. Pour cela, faire un essai de pulvérisation. Faire ensuite tourner l'anneau déflecteur un demi-tour et effectuer un autre essai. Si le problème est inversé, alors c'est l'anneau déflecteur qui est obstrué. Nettoyer l'anneau déflecteur tel qu'expliqué précédemment. Si le problème n'est pas inversé, alors c'est la buse qui est en cause. Vérifier s'il n'y a pas une petite bavure à l'extrémité de la buse. Retirer avec du papier abrasif n° 600 humide ou sec. Vérifier s'il n'y a pas de peinture séchée à l'entrée de l'ouverture ; si oui, retirer avec du solvant. 	Nettoyer. Évacuer les orifices à l'aide d'un objet pointu non métallique. Nettoyer.
Répartition du jet, plus épais au centre 	Débit de liquide trop élevé pour la pression d'air d'alimentation. Le débit est supérieur à la capacité de l'anneau déflecteur. Le réglage de la soupape de diffusion est trop bas. La pression d'air d'alimentation est trop faible. Le produit est trop épais.	Équilibrer la pression de l'air et le débit du liquide. Augmenter la largeur de la surface de pulvérisation à l'aide de la soupape de réglage de diffusion. Diluer le produit ou réduire le débit. Ajuster Augmenter la pression. Diluer jusqu'à consistance adéquate.
Répartition du jet, divisé 	La pression d'air d'alimentation est trop élevée. Le débit du liquide est trop faible. Le réglage de la soupape de diffusion est trop élevé.	Réduire au niveau du raccord ou du pistolet. Augmenter le débit du liquide (ce qui augmente la rapidité d'exécution du pistolet). Ajuster
Jet saccadé ou vacillant 	*La buse ou sa base sont mal fixées ou endommagées. Joint du déflecteur mal installé. Le niveau de produit est trop faible. Le contenant est trop incliné. Le passage du liquide est obstrué. L'écrou d'étanchéité du pointeau est sec ou relâché.	Resserrer ou remplacer. Installer en suivant les directives. Remplir. Tenir plus droit. Faire circuler du solvant en sens inverse. Lubrifier ou resserrer.
Impossibilité d'obtenir un jet rond	La soupape de réglage de diffusion est mal posée. La bague d'arrêt de l'anneau de déflexion est desserrée.	Nettoyer ou remplacer. Resserrer.
Absence de jet	Il n'y a pas de pression dans le pistolet. La vis de réglage du pointeau n'est pas assez ouverte. Le liquide est trop épais pour l'alimentation par gravité.	Vérifier la source d'alimentation en air et les conduits, souffler dans les conduits d'air. Ouvrir la vis de réglage du pointeau. Diluer le produit et ou changer la buse pour le modèle plus gros.
Bulles dans la peinture du réservoir	La buse n'est pas bien serrée.	Resserrer la buse à 9,5 à 12 nm (80 à 100 livres-force/po).
Liquide qui coule ou dégoutte par le couvercle du réservoir	Le couvercle du réservoir est desserré. Des traces de peinture sont présentes sur le réservoir ou le couvercle. Le réservoir ou le couvercle sont craqués.	Repousser ou resserrer le couvercle. Nettoyer. Remplacer le réservoir ou le couvercle.
Jet étranglé	Le débit du produit est insuffisant. La pression d'air d'alimentation est faible.	Desserrer la vis de réglage d'arrivée du liquide jusqu'au premier filet ou changer la buse pour le modèle plus gros. Augmenter la pression de l'air et rééquilibrer le pistolet.
Perte de peinture excessive à la pulvérisation	La pression d'air d'alimentation est trop élevée. Le pistolet est trop éloigné de la surface à recouvrir. La technique d'application est mauvaise (mouvement en arc, déplacement trop rapide du pistolet).	Réduire la pression. Régler la distance. Se déplacer à un rythme modéré, parallèlement à la surface de travail.

*Problème le plus fréquent.

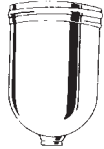
DÉPANNAGE (suite)

PROBLÈME	CAUSE	MESURE CORRECTRICE
Buée excessive	La peinture est trop diluée ou avec du diluant séchant trop rapidement. La pression d'air d'alimentation est trop élevée.	Refaire le mélange. Réduire la pression.
Pulvérisation sèche	La pression d'air est trop élevée. La pointe du pistolet est trop éloignée de la surface à recouvrir. Le déplacement du pistolet est trop rapide. Le pistolet est dérégulé.	Réduire la pression d'air. Régler la distance. Ralentir. Ajuster
Liquide qui s'écoule de l'écrou d'étanchéité	L'écrou d'étanchéité est relâché. Le joint d'étanchéité est usé ou sec.	Resserrer ; ne pas plier le pointeau. Remplacer ou lubrifier.
Liquide qui coule ou dégoutte par le bout du pistolet	L'écrou d'étanchéité est trop serré. Le joint d'étanchéité est sec. La buse ou le pointeau sont usés ou endommagés. Un corps étranger est logé dans la buse. Le ressort du pointeau est brisé. Le pointeau ou la buse sont de mauvaise dimension.	Ajuster Lubrifier. Remplacer la buse et le pointeau. Nettoyer. Remplacer. Remplacer.
Liquide qui coule ou dégoutte par le fond du réservoir	Le réservoir est desserré d'après le pistolet. L'anneau d'étanchéité du réservoir est usé ou manquant. Les filets du réservoir sont sales.	Resserrer. Remplacer l'anneau d'étanchéité du réservoir. Nettoyer.
Présence de coulisse ou d'accumulation de peinture	Le débit du produit est trop fort. Le produit est trop dilué. Le pistolet est incliné, ou son déplacement est trop lent.	Régler le pistolet ou réduire le débit de liquide. Mélanger convenablement ou appliquer de minces couches. Tenir le pistolet à angle droit pour appliquer la peinture, et acquérir une technique adéquate et acquérir une technique adéquate.
Revêtement mince et granuleux qui sèche avant d'avoir fini de s'écouler	Le pistolet est trop éloigné de la surface de travail. La pression d'air est trop élevée. Le diluant utilisé ne convient pas.	Faire attention à la distance qui doit normalement être d'environ 20 cm (8 po). Réduire la pression de l'air et vérifier si la forme de la surface de pulvérisation est adéquate. Suivre les directives du fabricant de peinture concernant la dilution.
Revêtement épais à texture de « peau d'orange »	Le pistolet est trop près de la surface de travail. La pression d'air est trop faible. Le diluant utilisé ne convient pas. La texture du produit n'est pas homogène. La surface est rugueuse, huileuse ou sale.	Faire attention à la distance qui doit normalement être d'environ 20 cm (8 po). Trop de produit tombant à grosses gouttes. Augmenter la pression de l'air d'alimentation ou réduire le débit de liquide. Suivre les directives du fabricant de peinture concernant la dilution. Préparer et nettoyer adéquatement la surface.
L'air fuit du devant du capuchon d'air lorsque le pistolet n'est pas enclenché	Siège de clapet d'aération endommagé ou mal installé, ou sale. Axe du clapet d'aération endommagé ou sale.	Remplacer ou nettoyer au besoin. Remplacer ou nettoyer au besoin.
L'air fuit autour de l'axe du clapet d'aération derrière la gâchette lorsque le pistolet n'est pas enclenché	Joint de clapet d'aération arrière endommagé ou mal installé, ou sale. Axe du clapet d'aération endommagé ou sale.	Remplacer ou nettoyer au besoin. Remplacer ou nettoyer au besoin.
L'air fuit derrière la gâchette lorsque le pistolet est enclenché	Joint de clapet d'aération arrière endommagé ou mal installé, ou sale. Joint de clapet d'aération avant endommagé ou mal installé, ou sale. Axe du clapet d'aération endommagé ou sale.	Commencer par retirer la vis de réglage de l'aiguille et le ressort de l'aiguille de liquide. Enclencher le pistolet et avec les doigts vérifier derrière l'aiguille de liquide s'il y a de l'air qui fuit de l'arrière du pistolet. S'il y a de l'air qui fuit, il y a une fuite au niveau du joint de clapet d'aération arrière. S'il n'y a pas d'air qui fuit, il y a une fuite au niveau du joint de clapet d'aération avant. Remplacer ou nettoyer au besoin. Vérifier également que le ressort de clapet d'aération est installé correctement. Remplacer ou nettoyer au besoin.

ACCESSOIRES


**Réservoir GFC-501 (Acetal) de 600 ml (20 oz)
Réservoir 702576 (aluminium) de 900 cc
Réservoirs à alimentation par gravité**

Ces réservoirs à alimentation par gravité sont conçus pour être utilisés avec les pistolets pulvérisateurs EXL, FLG, GFG, GFHV, GTI ou CVI.



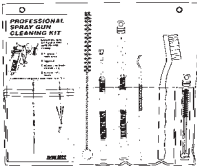
**Lubrifiant à pistolet pulvérisateur
SSL-10-K12 (bouteille de 60 ml/2 oz)**

Compatible avec tous les produits de peinture ; ne contient aucun silicone ni distillat de pétrole susceptibles de contaminer la peinture. Une fiche signalétique des matières dangereuses peut être obtenue sur demande.




192212 192212 Trousse de nettoyage professionnel pour pistolet pulvérisateur

Contient six outils de précision conçus pour un nettoyage efficace de tous les pistolets pulvérisateurs DeVilbiss, Binks, Finishline et autres.



40-128 Respirateur à cartouches jumelées pour peinture au pistolet

Certifié NIOSH (TC84A-1623) pour assurer une protection respiratoire dans des atmosphères sans danger vital immédiat.

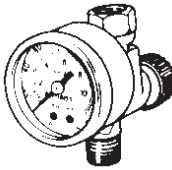


OMX-70-K48 Ensemble de doublure de réservoir

Permet un nettoyage rapide et facile.

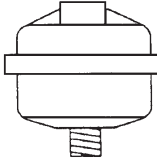
Comprend : 1 poinçon, 48 doublures jetables, 48 douilles de drain

**HAV-512
Soupape de réglage**



Sert à régler la quantité d'air utilisée par le pistolet.

**HAF-507
Whirlwind^{MC}
Filtre à air pour conduit**



Enlève l'eau, l'huile et les débris des conduites d'air.

192218 Lingettes pour le nettoyage des mains Scrubs[®]



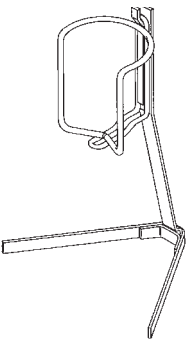
Les lingettes humides Scrubs[®] nettoient, sans nécessiter d'eau, les mains des peintres, carrossiers et mécaniciens. Elles sont utiles partout.

**Support à pistolet
192219**




Support à pistolet conçu pour tenir des pistolets pulvérisateurs avec réservoir fonctionnant à gravité.

**Support à pistolet
GH-505**



Les supports à pistolets sont conçus pour porter les réservoirs à peinture standards, les pistolets à alimentation par gravité et leurs réservoirs, ainsi que les filtres.

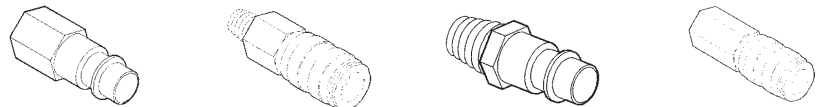
Clé SPN-5



Convient à toutes tailles de buses, tuyaux et écrous nécessaires pour l'entretien de votre pistolet.

**Dispositifs de raccord rapide automobiles
Pour les pistolets HVLP (à air)**

Modèles à haut débit.



HC-4419 Raccord / po NPT(F) HC-4719 Raccord / po NPT(M) /NPS(M) HC-1166 Raccord / po NPT(M) HC-4720 Raccord / po NPT(F)

NOTES / NOTAS

GARANTIE

Ce produit est couvert par la garantie limitée d'un an de DeVilbiss. Voir SB-1-000 qu'on peut obtenir sur demande.

LISTE DES DISTRIBUTEURS ET RÉPARATEURS DeVILBISS À TRAVERS LE MONDE - www.autorefinishdevilbiss.com

REMISE À NEUF DE CARROSSERIES

On trouve des distributeurs autorisés DeVilbiss à travers le monde. Pour vous procurer du matériel et des pièces, ou pour de l'entretien, consultez la rubrique « Automobile – Réparation de carrosserie et peinture » des Pages jaunes. Pour assistance technique, voir la liste ci-dessous.

Service à la clientèle, États-Unis:

11360 S. Airfield Road, Swanton, OH 43558
Numéro de téléphone sans frais: 1-800-445-3988 (U.S.A. et Canada exclusivement)
Numéro de télécopieur sans frais: 1-800-445-6643

GARANTIA

Este producto está cubierto por la garantía limitada de un año de DeVilbiss. Vea SB-1-000 disponible previa solicitud.

LISTADO MUNDIAL DE VENTAS Y SERVICIO DeVILBISS - www.autorefinishdevilbiss.com

ACABADO AUTOMOTRIZ

DeVilbiss tiene distribuidores autorizados por todo el mundo. Para equipo, piezas y servicio compruebe las Páginas Amarillas bajo "Equipo y Suministros para el Taller de Automóviles". Para asistencia técnica, vea el listado a continuación.

Oficina de Servicio al cliente en EE.UU./Canadá:

11360 S. Airfield Road, Swanton, OH 43558
Número de teléfono gratis: 1-800-445-3988 (U.S.A. y Canadá exclusivamente)
Facsimile gratis: 1-800-445-6643

WARRANTY

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

DeVilbiss Worldwide Sales and Service Listing: www.autorefinishdevilbiss.com

DeVilbiss Automotive Refinishing

DeVilbiss has authorized distributors throughout the world. For equipment, parts and service, check the Yellow Pages under "Automotive Body Shop Equipment and Supplies." For technical assistance, see listing below.

U.S./Canada Customer Service Office:

11360 S. Airfield Road, Swanton, OH 43558
Toll-Free Telephone: 1-800-445-3988 (U.S.A. and Canada only)
Toll-Free Fax: 1-800-445-6643

DEVILBISS