



NOTICE D'UTILISATION

PISTOLET PNEUMATIQUE AUTOMATIQUE

Manuel : 0802 573.011.211

Date : 4/02/08 – Annule : 18/09/06

Modif. : Mise à jour

KREMLIN REXSON - 150, avenue de Stalingrad
93 245 - STAINS CEDEX - FRANCE
Téléphone : 33 (0)1 49 40 25 25 Fax : 33 (0)1 48 26 07 16



MANUEL D'UTILISATION
PISTOLET PNEUMATIQUE AUTOMATIQUE

TABLE DES MATIERES

1. DECLARATION CE DE CONFORMITE	2
2. CONSIGNES DE SECURITE	2
3. INSTALLATION	6
4. FONCTIONNEMENT	7
5. REGLAGE	7
6. CONSEILS D'UTILISATION DU PISTOLET	8
7. NETTOYAGE DU PISTOLET	8
8. TROUBLES DE FONCTIONNEMENT	9
9. DEMONTAGE - REMONTAGE.....	10

Les spécifications du pistolet : caractéristiques et maintenance sont regroupées dans un document joint à ce manuel.

Cher client,

Vous venez d'acquérir votre nouveau pistolet pneumatique et nous vous en remercions.

Nous avons pris le plus grand soin, de la conception à la fabrication, pour que cet investissement vous donne entière satisfaction. Pour une bonne utilisation et une disponibilité optimale, nous vous conseillons vivement de lire attentivement cette notice d'utilisation avant la mise en service de votre équipement.


1. DECLARATION CE DE CONFORMITE

Le fabricant : **KREMLIN REXSON** au capital de 6 720 000 Euros

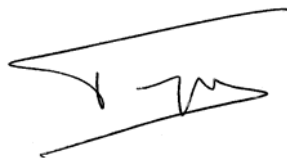
Siège Social : 150, avenue de Stalingrad 93 245 - STAINS CEDEX - FRANCE

Tél. 33 (0)1 49 40 25 25 - Fax : 33 (0)1 48 26 07 16

Déclare que la machine désignée ci-après : Pistolet de peinture, est conforme aux dispositions suivantes :
CE - Directive Machines (Directive 98/37/CE) et aux réglementations prises pour sa transposition.

Ex - Directive ATEX (Directive 94/9/CE) :  II 2 G (groupe II, catégorie 2, gaz)

Fait à Stains, le 1er mars 2003,



Daniel TRAGUS
Directeur Général

2. GARANTIE

Nous nous réservons le droit d'apporter toutes modifications ou améliorations et ceci même après réception de commande sans que l'on puisse nous imputer une non conformité aux descriptions contenues dans les manuels d'instructions et les guides de sélection en circulation.

Notre matériel est contrôlé et essayé dans nos ateliers avant expédition.

Pour être valable, toute réclamation concernant un matériel devra nous être formulée par écrit dans les 10 jours suivant la livraison.

Le matériel KREMLIN REXSON, muni des ses plaques d'identification d'origine, bénéficie d'une garantie d'un an (une équipe par jour ou 1800 h) à partir de la date de départ usine contre tout vice de matière ou défaut de construction qu'il nous appartient de constater et d'apprécier.

La garantie exclut les pièces d'usure, les détériorations ou usures provenant d'une utilisation anormale ou non prévue par KREMLIN REXSON, d'une inobservation relative aux instructions de bon fonctionnement ou d'un manque d'entretien.

La garantie se limite à la réparation ou à l'échange des pièces retournées à notre usine et reconnues défectueuses par nos services et ne couvre pas les pièces d'usure répertoriées ou non. Les frais éventuels entraînés par un arrêt d'exploitation ne pourront en aucun cas nous être imputés. Les frais de retour en nos ateliers sont à la charge du client. Une intervention peut être effectuée sur place à la demande du client. Dans ce cas, les frais de transport et d'hébergement du ou des techniciens resteront à la charge du demandeur.

Toute modification effectuée sur nos matériels sans notre accord entraîne l'annulation de la garantie. Notre garantie se limite à celle des fournisseurs de matériels qui entrent dans la composition de nos ensembles.

3. SECURITE

CONSIGNES DE SECURITE GENERALES



ATTENTION : Cet équipement peut être dangereux s'il n'est pas utilisé conformément aux règles précisées dans ce manuel. Lire attentivement toutes les préconisations qui suivent, avant la mise en service de votre matériel.

Le personnel utilisant cet équipement doit avoir été formé à l'utilisation de ce matériel. (Pour acquérir une formation indispensable, consulter le centre de formation agréé "KREMLIN REXSON UNIVERSITY" à Stains).

Le responsable d'atelier doit s'assurer que les opérateurs ont parfaitement assimilé toutes les instructions et toutes les règles de sécurité de cet équipement et des autres éléments et accessoires de l'installation.

Lire attentivement toutes les notices d'utilisation, les étiquettes des appareils avant de mettre l'équipement en service.



















Une mauvaise utilisation ou fonctionnement peut causer des blessures graves. Ce matériel est réservé à un usage professionnel. Il doit être utilisé uniquement pour l'usage auquel il a été destiné.

Ne modifier ni ne transformer le matériel. Les pièces et accessoires doivent être exclusivement fournies ou agréés par KREMLIN REXSON. Le matériel doit être vérifié périodiquement. Les pièces défectueuses ou usées doivent être remplacées.

Ne jamais dépasser les pressions maxi de travail des composants de l'équipement.

Toujours respecter les législations en vigueur en matière de sécurité, d'incendie, d'électricité du pays de destination du matériel. N'utiliser que des produits ou solvants compatibles avec les pièces en contact avec le produit (Voir fiche technique du fabricant de produit).

PICTOGRAMMES

					
danger pincement	danger : elevateur en mouvement	danger pieces en mouvement	danger : palette en mouvement	ne pas dépasser cette pression	danger : haute pression
					
vanne de décompression ou de purge	danger : flexible sous pression	port de lunettes obligatoire	ports de gants obligatoire	risques d'émission de produit	danger : pièces ou surfaces chaudes
					
danger : électricité	danger : risques d'inflammabilité	risque d'explosion	mise à la terre	danger (utilisateur)	danger blessures graves

DANGERS DE PRESSION



La sécurité exige qu'une vanne de coupure d'air à **décompression** soit montée sur le circuit alimentation du moteur de pompe pour laisser échapper l'air emprisonné lorsque l'on coupe cette alimentation. Sans cette précaution, l'air résiduel du moteur peut faire fonctionner la moto-pompe et causer un accident grave.

De même, une **vanne de purge produit** doit être installée sur le circuit de produit afin de pouvoir le purger (après coupure de l'air au moteur et sa décompression) avant toute intervention sur l'équipement. Ces vannes devront rester fermées pour l'air et ouvertes pour le produit durant l'intervention.

DANGERS D'INJECTION



La technologie « HAUTE PRESSION » exige un maximum de précaution ; son exploitation peut engendrer des fuites dangereuses. Il y a alors risque d'injection de produit dans les parties du corps exposées, pouvant entraîner des blessures graves et des risques d'amputations :

- Une injection de produit dans la peau ou autres parties du corps (yeux, doigts...) doit être traitée en urgence par des soins médicaux appropriés.
- Ne jamais diriger le jet vers une autre personne. Ne jamais tenter d'arrêter le jet avec le corps (mains, doigts...) ni avec des chiffons ou similaires.
- **Suivre impérativement les procédures de décompression et de purge** pour toute opération de nettoyage, de vérification, d'entretien du matériel ou de nettoyage des buses de pistolet.
- Pour les pistolets équipés d'un système de sécurité, toujours bloquer la gâchette lorsque le pistolet n'est pas en service.

DANGERS INCENDIE - EXPLOSION - ARC ELECTRIQUE - ELECTRICITE STATIQUE



Une mise à la terre incorrecte, une ventilation insuffisante, des flammes ou étincelles sont susceptibles de provoquer explosion ou incendie pouvant entraîner des blessures graves. Pour parer à ces risques, notamment lors de l'utilisation des pompes, Il convient impérativement :

- de relier le matériel, les pièces à traiter, les bidons de produits et de nettoyants à la terre,
- d'assurer une bonne ventilation,
- de maintenir la zone de travail propre et exempte de chiffons, papiers, solvants,
- de ne pas faire fonctionner de commutateurs électriques en présence de vapeurs ou pendant les déposes,
- de cesser immédiatement l'application en présence d'arcs électriques,
- de stocker tous liquides en dehors des zones de travail.
- d'utiliser des produits dont le point éclair est le plus haut possible pour éviter tout risque de formation de gaz et de vapeurs inflammables (consulter les fiches de sécurité des produits).
- d'équiper les fûts d'un couvercle pour réduire la diffusion de gaz et vapeurs dans la cabine.

DANGERS DES PRODUITS TOXIQUES



Les produits ou vapeurs toxiques peuvent provoquer des blessures graves par contact avec le corps, dans les yeux, sous la peau, mais également par ingestion ou inhalation.

Il est impératif :

- de connaître le type de produit utilisé et les dangers qu'il représente,
- de stocker les produits à utiliser dans des zones appropriées,
- de contenir le produit utilisé lors de l'application dans un récipient conçu à cet effet,
- d'évacuer les produits conformément à la législation du pays où le matériel est utilisé,
- de porter des vêtements et protections conçus à cet usage,
- de porter lunettes, gants, chaussures, combinaisons et masques pour les voies respiratoires.

(Consulter le chapitre "Protection individuelle" du guide de sélection KREMLIN).



ATTENTION!

Il est interdit d'utiliser des solvants à base d'hydrocarbure halogéné ainsi que des produits contenant ces solvants en présence d'**aluminium** ou de **zinc**. Le non-respect de ces consignes expose l'utilisateur à des risques d'explosion occasionnant des blessures graves ou mortelles.



PRECONISATION MATERIELS

POMPE

Il est impératif de prendre connaissance des compatibilités des moteurs et des pompes avant leur accouplement ainsi que des consignes particulières de sécurité. Ces instructions figurent sur les manuels d'instructions des pompes.



Le moteur pneumatique est destiné à être accouplé à une pompe. Ne jamais modifier le système d'accouplement. Tenir les mains à l'écart des pièces en mouvement. Les pièces constituant ce mouvement doivent être maintenues propres. Avant toute mise en service ou utilisation de la motopompe, lire attentivement la PROCEDURE DE DECOMPRESSION. Vérifier le bon fonctionnement des vannes d'air de décompression et de purge.



TUYAUX

- Eloigner les flexibles des zones de circulation, des pièces en mouvement et des zones chaudes.
- Ne jamais soumettre les flexibles produit à des températures supérieures à 60°C ou inférieures à 0°C.
- Ne pas utiliser les flexibles pour tirer ou déplacer le matériel.
- Serrer tous les raccords ainsi que les flexibles et les raccords de jonction avant la mise en service du matériel.
- Vérifier les flexibles régulièrement, les remplacer en cas d'endommagement
- Ne jamais dépasser la pression de service mentionnée sur le tuyau (PS).

PRODUITS MIS EN OEUVRE

Compte tenu de la diversité des produits mis en oeuvre par les utilisateurs et de l'impossibilité de recenser l'intégralité des caractéristiques des substances chimiques, de leurs interactions et de leur évolution dans le temps KREMLIN REXSON ne pourra être tenu responsable :

- de la mauvaise compatibilité des matériaux en contact,
- des risques inhérents envers le personnel et l'environnement,
- des usures, des dérèglages, du dysfonctionnement du matériel ou des machines ainsi que des qualités du produit fini.

L'utilisateur devra identifier et prévenir les dangers potentiels inhérents aux produits mis en oeuvre tels que vapeurs toxiques, incendies ou explosions. Il déterminera les risques de réactions immédiates ou dus à des expositions répétées sur le personnel.

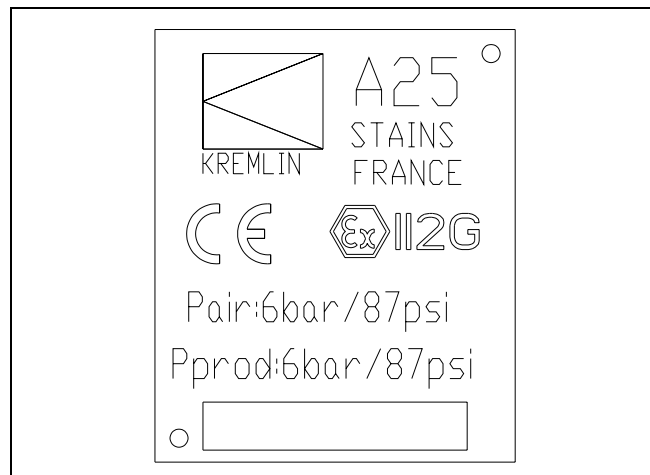
KREMLIN REXSON décline toute responsabilité, en cas de blessures corporelles ou psychiques, ou de dommages matériels directs ou indirects dus à l'utilisation des substances chimiques.

4. INSTALLATION

■ DESCRIPTION DU MARQUAGE

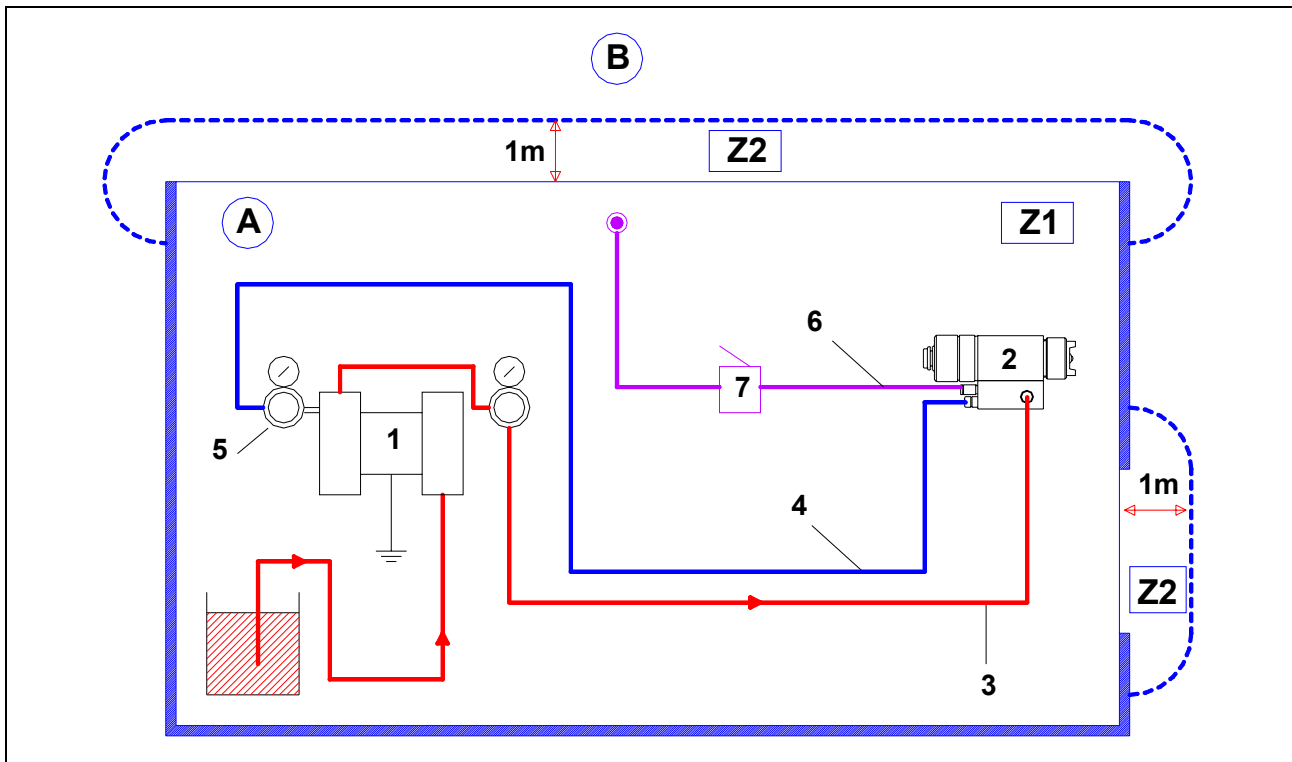
Marquage défini par la directive ATEX

(exemple : étiquette du pistolet A 25)



KREMLIN STAINS FRANCE	Raison social et adresse du fabricant
A 25	Modèle du pistolet
CE Ex II 2 G	II : groupe II 2 : catégorie 2 matériel de surface destiné à un environnement dans lequel des atmosphères explosives dues à des gaz, des vapeurs, des brouillards sont susceptibles de se présenter occasionnellement en fonctionnement normal. G : gaz
P air : 6 bar / 87 psi	Pression maxi d'alimentation en air du pistolet
P prod : 6 bar / 87 psi	Pression produit maxi à l'entrée du pistolet

■ SCHEMA D'INSTALLATION



Légendes :

A	Zone explosive zone 1 (Z1) ou zone 2 (Z2) : cabine de peinture	3	Tuyau produit
B	Zone non explosive	4	Tuyau air conducteur (air de pulvérisation)
		5	Détendeur d'air
1	Pompe	6	Tuyau air (air de commande)
2	Pistolet automatique pneumatique	7	Vanne 3 voies ou électrovanne

- 1 - A l'aide d'un tuyau produit (3), relier le raccord de peinture du pistolet à la pompe. Serrer fortement les raccords.
- 2 - A l'aide d'un tuyau d'air **conducteur** (4), relier le raccord "Air de pulvérisation" du pistolet (2) à un détendeur d'air (5) capable de fournir au minimum 3 bar (→ air de pulvérisation).
- 3 - A l'aide d'un tuyau d'air (6), relier le raccord "Air de commande" du pistolet à la vanne ou l'électrovanne (7) qui va commander l'ouverture et la fermeture du pistolet.

Une pression minimum de 3 ou 4 bar est nécessaire pour la commande du pistolet (→ air de commande).



Nota : Si le tuyau produit (3) est non conducteur, le tuyau d'air (4) doit **obligatoirement** être conducteur.

Il faut impérativement qu'un des 2 tuyaux (air de pulvérisation ou produit) du pistolet soit conducteur.

5. FONCTIONNEMENT

Dévisser la butée de pointeau produit à l'arrière du pistolet.

Dévisser le ou les pointeaux d'air situés sur l'embase ou sur le pistolet.

Choisir le projecteur (ensemble tête + buse + pointeau) adapté au travail à effectuer.

Visser la buse, puis la tête sur le pistolet.

Avant de serrer fortement la bague de tête, positionner la tête pour obtenir la position de pulvérisation désirée. Le jet est vertical quand les 2 oreilles de la tête sont horizontales.

- ➡ **Il est recommandé de mettre le pistolet en position " OUVERTURE " pour monter la buse sans endommager le pointeau.**

6. REGLAGE

Le pistolet professionnel comporte 3 réglages :

■ LA PRESSION D'AIR

Alimenter le pistolet avec l'air du réseau (air propre - pression : 6 bar maxi).

Commander l'ouverture du pistolet (pression air > 3 bar).

Régler la pression d'air en amont du pistolet pour obtenir une bonne pulvérisation.

■ LA LARGEUR DU JET

Elle est réglable par l'intervention sur le bouton moleté du pointeau des événements. On commande ainsi l'air admis aux événements latéraux pour passer du jet plat (grand ouvert) au jet rond (fermé).

■ LE DEBIT DE PEINTURE

Il est réglé par le choix du projecteur et de la pression du produit.

Il est possible d'ajuster encore le débit par l'intervention sur la course du pointeau (bouton de butée de pointeau) dans le cas de l'alimentation produit.

Le réglage optimum est obtenu avec le pointeau de produit ouvert au maximum (un pointeau presque fermé n'assure pas un jet régulier).

7. CONSEILS D'UTILISATION DU PISTOLET

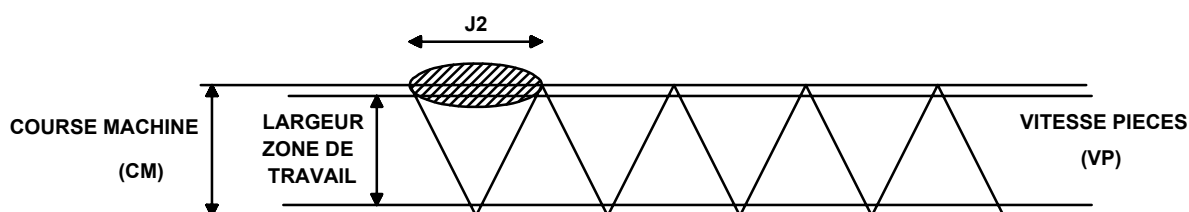
Lors du montage de la tête sur le pistolet, tenir celui-ci verticalement afin de bien positionner la tête avant de serrer la bague de tête.

Positionner toujours le pistolet perpendiculairement à la surface à peindre.

Ne pas oublier que les passes croisées ne rattrapent pas les irrégularités.

Une projection, pistolet immobilisé, donne une surcharge locale.

Veiller à obtenir un recouvrement convenable et régulier des différentes passes (pistolet se déplaçant verticalement, pièces à peindre se déplaçant horizontalement).



Cette largeur J 2 pour 2 couches régulières de peinture correspond exactement à la formule suivante :

$$J 2 (m) = VP (m/s) \times 2 \frac{CM (m)}{VM (m/s)}$$

Formule dans laquelle : VP = vitesse d'avance des produits à peindre.

CM = course totale de la machine (donc des pistolets).

VM = vitesse de la machine (donc des pistolets).

2 = 2 couches régulières (4 si l'on voulait doubler le nombre de recouvrements).

8. NETTOYAGE DU PISTOLET

Ce pistolet est un outil de précision. Son bon fonctionnement exige un entretien fréquent, effectué avec soin. S'il est effectué immédiatement après le travail, le nettoyage est plus facile et rapide.

Ne jamais utiliser de brosses métalliques, limes, ou pinces pour le démontage

■ ARRET DE QUELQUES MINUTES (MOINS DE 3 HEURES)

Laisser le matériel tel qu'il est. Toutefois, si exceptionnellement, la tête est un peu recouverte de peinture, il est prudent de la nettoyer avec un pinceau et du solvant.

■ ARRET DE LONGUE DUREE

Couper l'alimentation en air et en produit du pistolet.

Décompresser les tuyaux en appuyant sur la gâchette ou en commandant l'ouverture du pistolet.

Dévisser la tête du pistolet, la mettre à tremper dans le solvant et la brosser avec un goupillon.

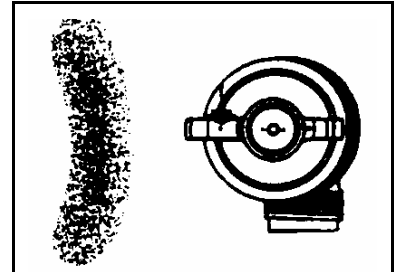
A l'aide d'une clé, dévisser la buse et ôter le pointeau par l'arrière du pistolet. Mettre la buse à tremper. La brosser. A l'aide du goupillon imbibé de solvant, nettoyer l'intérieur du pistolet. Bien laver et brosser les filets des pièces vissées.

Ne jamais tremper le pistolet dans le solvant

9. TROUBLES DE FONCTIONNEMENT

■ JET EN FORME DE HARICOT

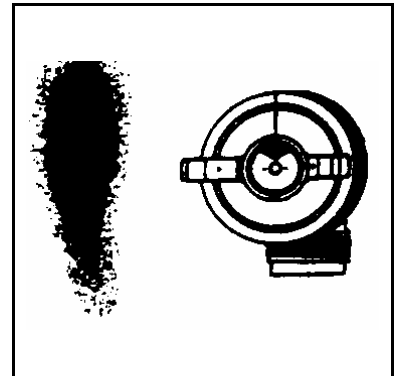
Le défaut provient de la tête : desserrer légèrement la bague et faire tourner la tête d'un demi-tour ; si le défaut s'inverse, l'un des événements latéraux est bouché ou déformé. Nettoyer alors la tête du pistolet au solvant et déboucher les événements avec un jet d'air comprimé. Si le phénomène ne s'inverse pas, la buse est sans doute endommagée.



■ JET DEPORTE

Cette déformation provient d'un défaut du jet central. Il faut nettoyer la tête comme indiqué ci-dessus et la buse. Vérifier également que :

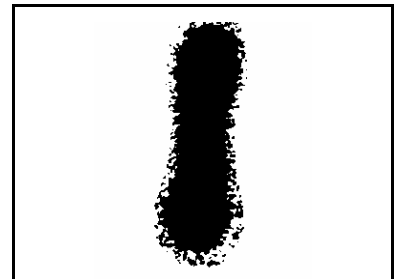
- la tête est bien centrée sur la buse,
- la buse n'est pas trop grosse (pointeau et buse doivent être adaptés),
- vous travaillez avec une ouverture suffisante du pointeau. Avec un pointeau presque fermé, l'alimentation du jet en peinture n'est pas régulière dans toutes les directions.



■ JET COUPE

La pression des jets d'air aux événements est trop forte pour le débit de peinture :

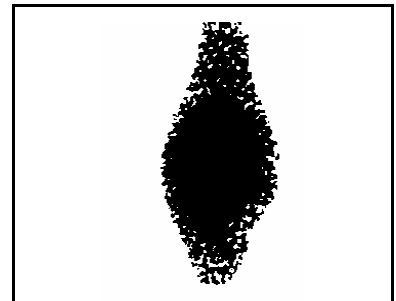
- Réduire l'air aux événements en fermant le pointeau de réglage. Le jet est moins large.
- Augmenter le débit peinture.



■ JET CHARGE AU CENTRE

Défaut inverse du précédent :

- Soit le débit de peinture est excessif pour la pression d'air de pulvérisation adoptée : vous devez augmenter la pression d'air de pulvérisation et réduire le débit de peinture.
- Soit la peinture est trop épaisse : vous devez alors la diluer.



■ JET DE PEINTURE SACCADE

On dit couramment que le pistolet mitraille.

Le phénomène est provoqué par une entrée d'air dans le circuit peinture :

- Le récipient contenant la peinture peut être vide : remettre de la peinture.
- La buse est mal serrée et porte mal sur son siège : resserrer la buse.

Si le phénomène persiste, démonter la buse et la nettoyer. Vérifier que le siège et le cône de la buse ne sont pas détériorés, remonter la buse et la bloquer.

Vérifier que la peinture est assez fluide et homogène pour être aspirée.

DEFAUT	ORIGINE	REMEDE
La peinture ne sort plus du pistolet.	Buse bouchée.	Couper la pression sur la pompe. Démonter et nettoyer la buse. Bien décompresser les tuyaux.
Le jet se rétrécit aux inversions de pompe.	Entrée d'air dans la peinture. Viscosité trop élevée.	Vérifier qu'il n'y a pas de prise d'air au tuyau d'aspiration. Diluer la peinture.
La tête se salit fréquemment.	Trop d'air. Fuite à la garniture produit (ou cartouche).	Réduire la pression d'air. Remplacer la garniture ou cartouche.
La peinture sort par les trous d'air de la tête.	Joint de buse défectueux. Bague insuffisamment serrée.	Le remplacer. La serrer.
Fuite de peinture.	Impuretés dans la peinture.	Ouvrir puis fermer 3 ou 4 fois la commande du pistolet.
	Pointeau usé.	Remplacer le pointeau et la buse
	Cartouche ou garniture usée	La remplacer.

10. DEMONTAGE - REMONTAGE

Avant le démontage d'un élément du pistolet, il faut prendre certaines précautions :

- Vider la peinture contenue dans le récipient à peinture.
- Remplir ce récipient avec du solvant de nettoyage.
- Pulvériser le solvant jusqu'à ce que celui-ci sorte bien clair.
- Couper la pression d'air d'alimentation du pistolet.
- Commander l'ouverture du pistolet pour décompresser le circuit.
- Démonter la pièce à nettoyer ou à changer.

Avant le remontage des différents éléments, il faut respecter certaines précautions :

- **Nettoyer toutes les pièces avec le solvant de nettoyage approprié à l'aide d'un pinceau et du goupillon.**
- **Monter des joints neufs si nécessaire, après les avoir graissés avec la graisse PTFE.**
- **Monter des pièces neuves si nécessaire.**