

SPECIFICATIONS

PISTOLET AUTOMATIQUE PNEUMATIQUE

A 25 F FLOWMAX®

Manuel : 0704 573.062.211

Date : 2/04/07

Annule : 5/06/06

Modif. : ajouté colle pour raccords produit

DOCUMENTATIONS COMPLEMENTAIRES

PIECES DETACHEES :

PISTOLET A 25 F FLOWMAX®

Doc. 573.326.050

KREMLIN REXSON – Site de Stains : 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



SPECIFICATIONS
PISTOLET AUTOMATIQUE PNEUMATIQUE
A 25 F FLOWMAX®

1. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Le pistolet A 25 F est recommandé pour la pulvérisation de peintures, colles, produits hydrosolubles et produits UV dans des installations automatiques. Il peut être monté sur des supports fixes, des machines automatiques ou des robots.

Le pistolet A 25 F est conçu pour une utilisation intensive. L'étanchéité de ce pistolet est réalisée avec un joint à soufflet garantissant une haute fiabilité dans le temps.

Le montage du pistolet sur embase permet une interchangeabilité rapide en réduisant le temps d'immobilisation. Le démontage et la remise en place du pistolet se font sans démontage des tuyaux.

CARACTERISTIQUES	A 25 F FLOWMAX®
Type	Pistolet avec embase
Pression alimentation air réseau	6 bar max
Pression d'air de pulvérisation (embase)	6 bar max
Pression d'air de commande	4 bar min
Pression produit	6 bar max
Consommation d'air	22 m3/h à 2,5 bar
Température d'utilisation	50°C
Poids du pistolet seul	985 g
Poids du pistolet avec embase	1280 g
Matériaux en contact avec le produit :	
- corps, buse, pointeau	Inox
- soufflet	PTFE
Fixation du pistolet sur embase :	2 vis M 6 x 50 + 2 vis M 5 x 50

■ RACCORDEMENTS

Repères	Filetages (embase)	Raccords	Tuyaux préconisés
Produit (P 1)	F 1/4 NPS	Raccord coudé instantané	Tuyau produit Ø 6x8
Produit (P 2)	F 1/4 NPS	Raccord coudé instantané ou bouchon	Tuyau produit Ø 6x8
Air de commande (C)	F 1/8 NPS	Raccord instantané	Tuyau polyamide Ø 4x6
Air de pulvérisation (A)	F 1/4 NPS	M 1/4 NPS	Tuyau d'air conducteur : Ø 8 mm int. minimum (pour une longueur de 7,5m)

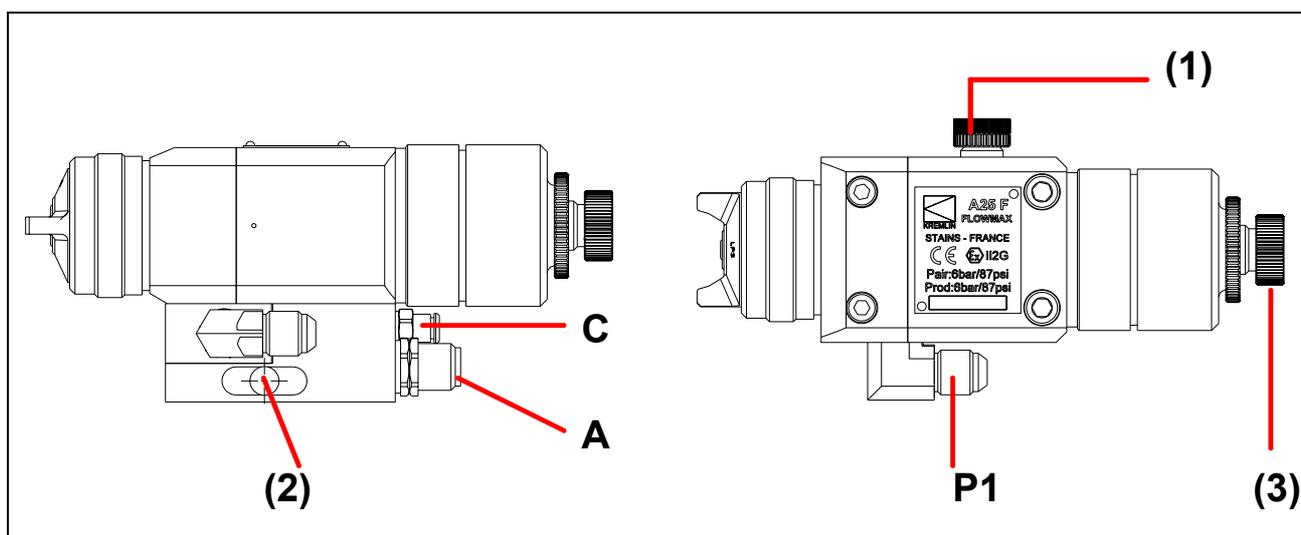
(1)	Pointeau des événements	→ réglage largeur de jet
(2)	Axe de fixation	support : tige Ø 16, longueur 100 mm.
(3)	Butée de pointeau	→ réglage débit de produit

Sur l'embase des pistolets, on peut monter :

- soit 2 raccords produit → circulation du produit
- soit 1 raccord produit et un bouchon

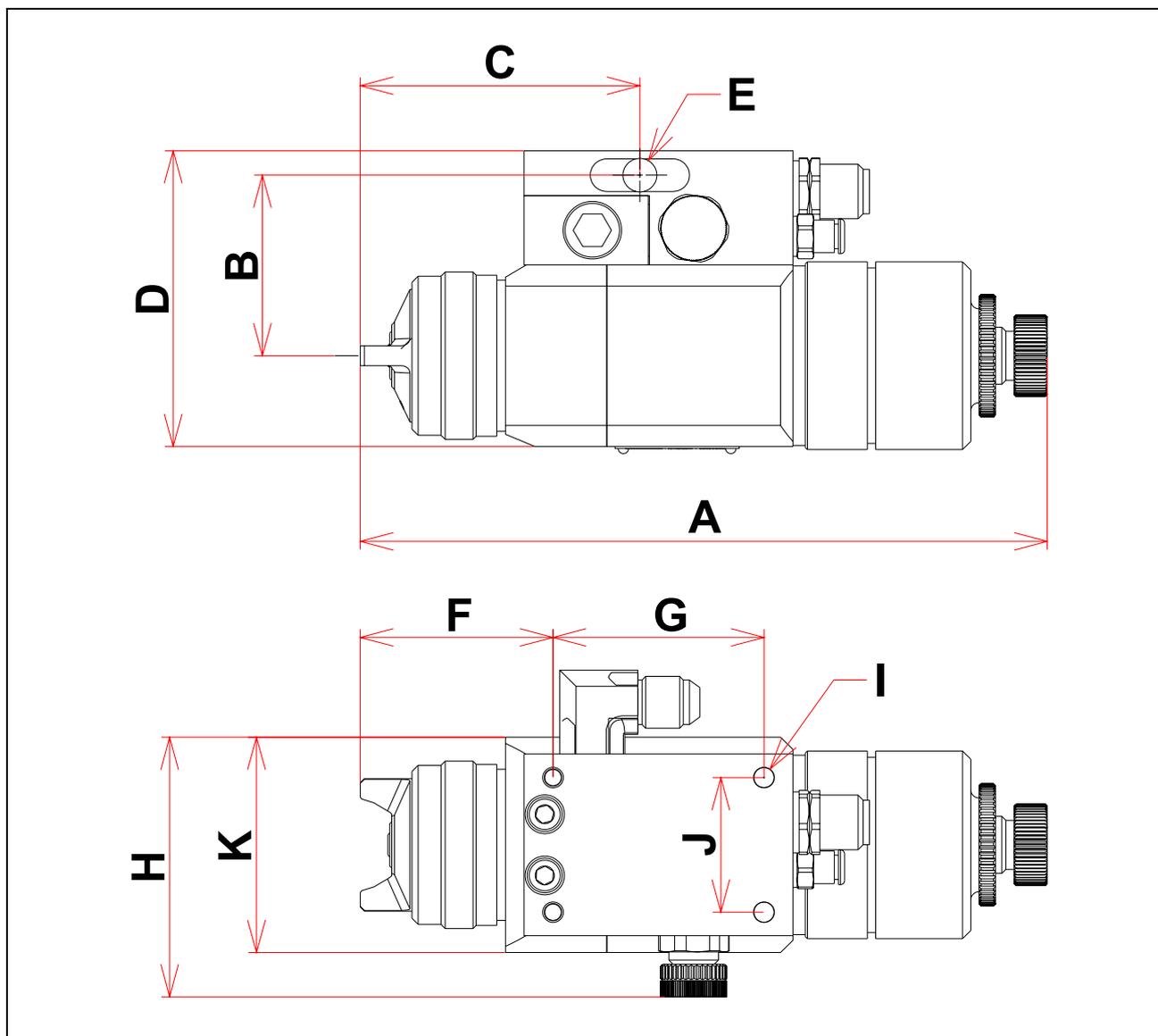


Mettre de la colle sur le filetage des raccords produit ou du bouchon avant montage (colle type Loctite 577).



▪ ENCOMBREMENT

Dimensions	Rep.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
mm		166 + 10	44,25	67,6	72,5	Ø 8,2	46,6	51	63,65	Ø 5	33	52,8



▪ DEBIT ET PRESSION

A 25 F	Débit peinture (cm ³ /mn)	Largeur de jet (cm)	Débit d'air (m ³ /h)
+ 7 N 3C	200	26	22
+ 9 N 3C	250	30	22
+ 12 N 3C	300	34	22

Viscosité peinture : 20 s CA n° 4 (= 40 centipoises)
 Pression air = 2,5 bar

2. DEMONTAGE – REMONTAGE



ATTENTION :

Avant toute intervention sur le pistolet, couper l'alimentation en air comprimé et décompresser les circuits en commandant l'ouverture du pistolet.

■ REMPLACEMENT DU PISTOLET

Couper les alimentations en air et en produit du pistolet.

Décompresser les circuits.

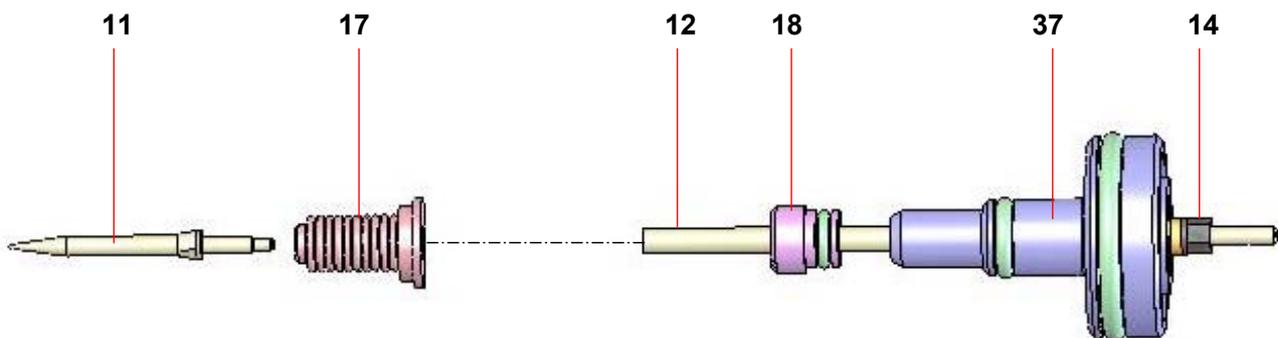
Dévisser les 4 vis (rep. 28).

Extraire le pistolet.

Monter le nouveau pistolet en remplaçant les joints (rep. 24 et 27).

Remonter les 4 vis (rep. 28).

■ POINTEAU ET SOUFFLET



EMBOU DE POINTEAU (11)

Dévisser le cylindre (41) - (attention aux ressorts 39 et 40).

Dévisser les 4 vis (30) et extraire le corps avant (23) du pistolet.

Maintenir l'écrou (14) situé à l'extrémité du pointeau avec une clé et dévisser l'embout de pointeau (11) avec une autre clé.

Prendre un embout neuf, déposer un peu de colle sur le filetage, puis visser l'embout dans la tige de pointeau (12) jusqu'à venir en butée.

➡ **Ce serrage est important : il garantit une bonne étanchéité du soufflet.**

SOUFFLET (17)

Mêmes opérations que précédemment.

Démonter l'embout de pointeau (11) et enlever le soufflet (17).

Placer le nouveau soufflet dans la gorge du corps air (26).

Remonter l'embout de pointeau (voir ci-dessus).

TIGE DE POINTEAU (12)

Après avoir démonté l'embout de pointeau (11) et le soufflet (17), saisir l'écrou (14) et tirer le pointeau vers l'arrière.

Nettoyer la tige de pointeau .

Pour le remontage :

Tenir le pistolet verticalement.

Placer la flamme (47) à l'extrémité de la tige de pointeau (12).

Faire glisser l'ensemble à l'intérieur du pistolet.

La flamme permet au pointeau de traverser le palier de pointeau (18) sans abimer le joint situé à l'intérieur. Ce joint garantit l'étanchéité air.

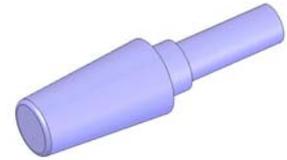
Remonter le soufflet (17) et l'embout de pointeau (11).

Monter les ressorts (39 et 40).

Visser le cylindre (41).

Remonter la buse (6) et la tête (1), en ayant au préalable dévissé la butée de pointeau (42).

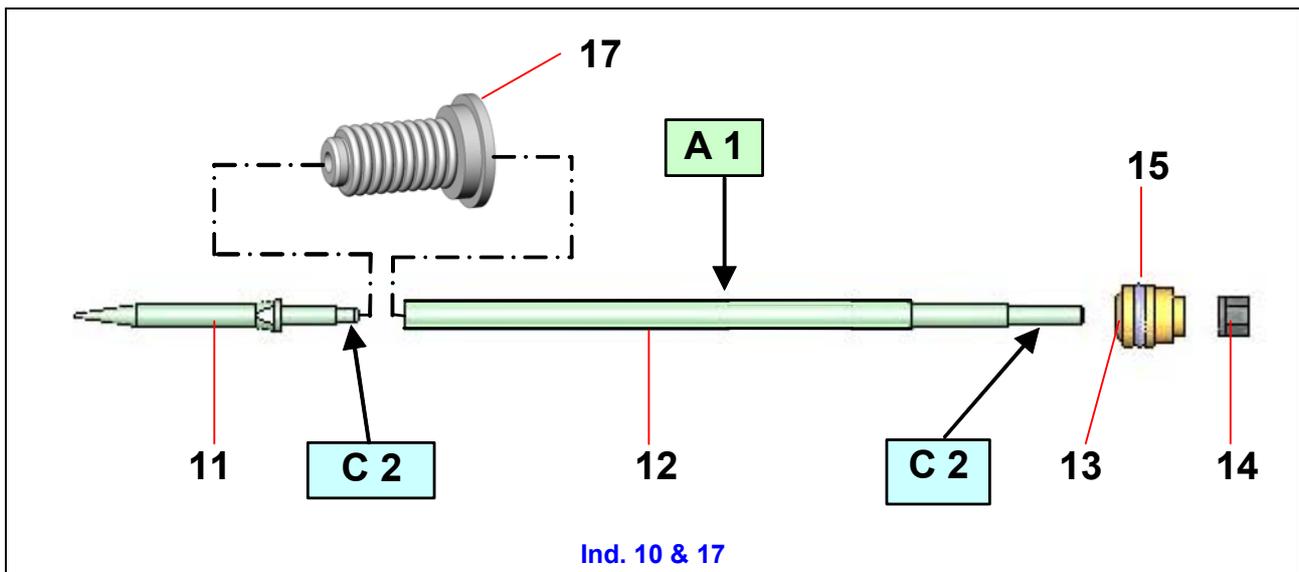
Ind. 47

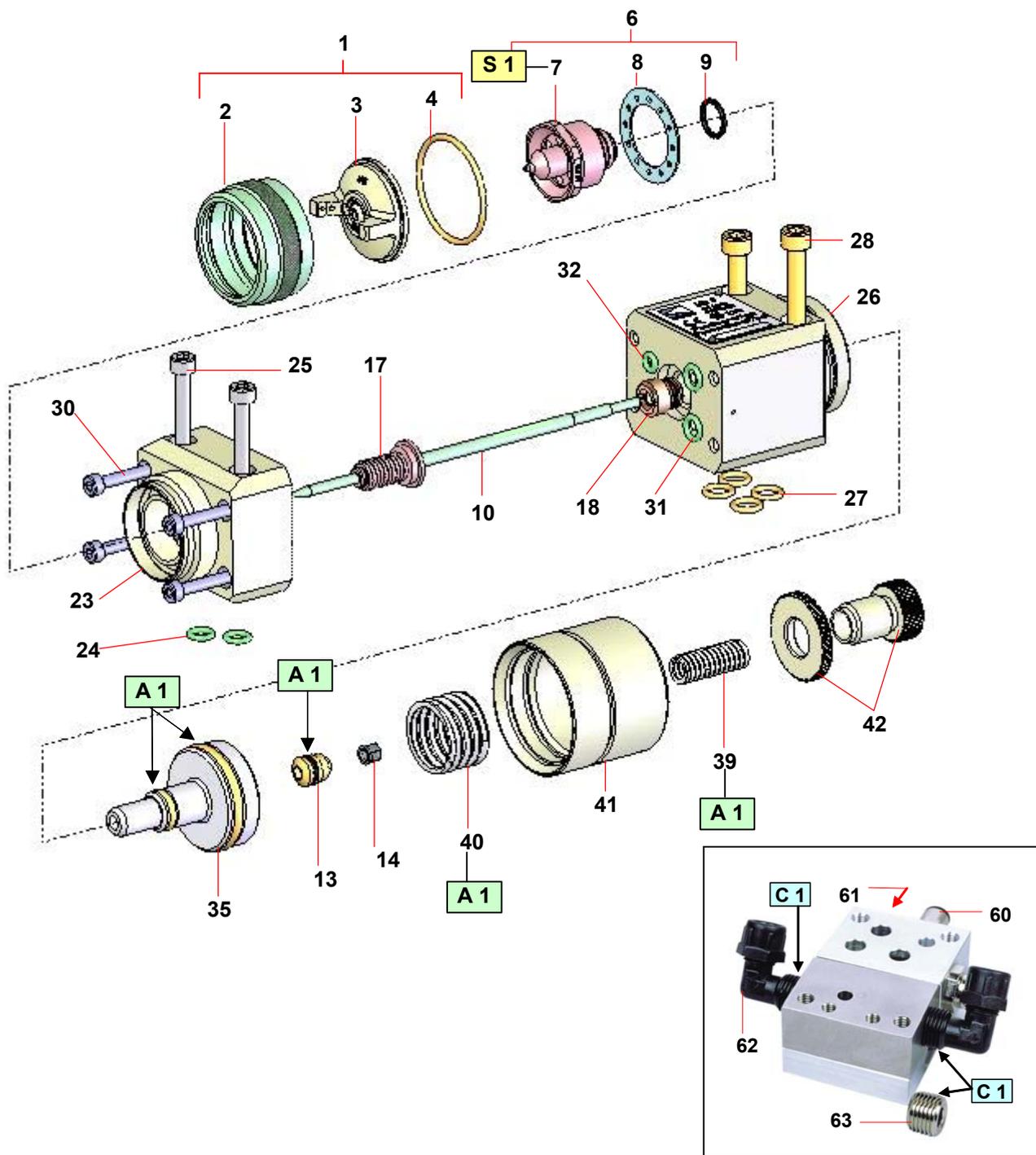


Avant le remontage des différents éléments, il faut respecter certaines précautions :

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

3. INSTRUCTIONS DE MONTAGE





Repère	Instructions	Désignation	Référence
A 1	Graisse PTFE	Tube de graisse "TECHNILUB" (10 ml)	560.440.101
C 1	Colle Anaérobie tube étanche au PTFE	Loctite 577	
C 2	Colle Anaérobie frein filet faible	Flacon de colle (50 ml)	554.180.010
S 1	couple de serrage	18 Nm	