

SPECIFICATIONS

PISTOLET AIRMIX®

MVX

avec raccord tournant SFX

Manuel : 0902 573.074.211

Date : 17/02/09

Annule :

Modif. :

DOCUMENTATIONS COMPLEMENTAIRES POUR PISTOLET MVX

PIECES DETACHEES : PISTOLET MVX (Doc. 573.393.050)

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

■ **LARGEURS DE JET AVEC LA TETE VX14**

Tête à 2 pions et buse à 2 encoches



BUSES	Pp = 35 bar		Pp = 70 bar	
	L 1 (cm)	L 2 (cm)	L 1 (cm)	L 2 (cm)
04/094	20	7	20	9
04/114	22	7	23	9
06/094	21	8	21	10
06/114	23	8	23	12
06/134	25	10	27	14
06/154	28	11	31	17
09/094	21	9	23	10
09/114	21	8	23	12
09/134	28	10	30	14
09/154	28	12	29	16
12/094	21	9	22	11
12/114	24	10	26	12
12/134	26	10	28	14
12/154	26	10	30	16
12/174	31	12	33	18
14/094	22	9	22	11
14/114	23	9	24	12
14/134	27	10	28	16
14/154	29	12	32	19
14/174	30	12	34	21
18/134	30	12	31	20
18/154	29	12	32	20
18/174	31	12	33	22

L 1 : largeur de jet maximum
(pointeau des événements fermé)

L 2 : largeur de jet réduit
(pointeau des événements ouvert)

Pp : pression produit

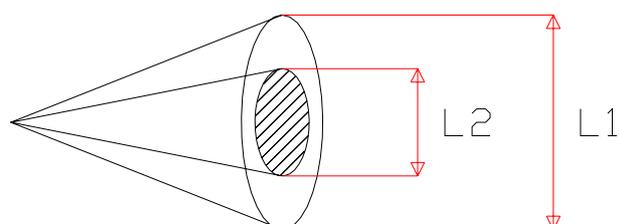
Conditions d'essai :

Pression air crosse = 1,5 bar

Viscosité = 45 s (CA 4) ou 120 mPas.s

Température : 20°C

Distance entre le pistolet et l'objet à peindre :
20 cm



2. DEMONTAGE – REMONTAGE



ATTENTION :

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

■ SIEGE (64)

Enlever la tête, puis dévisser le porte-siège (63) avec la clé (72) livrée avec le pistolet.

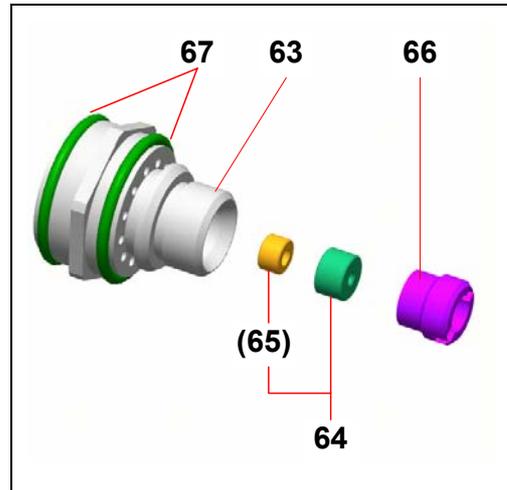
Nettoyer l'intérieur du pistolet. Si nécessaire, remplacer par un ensemble neuf (voir pièces détachées, rep. 62 & 64).

Desserrer la vis (66) à l'aide d'un tournevis, sortir le siège (64) et le remplacer.

Remettre le siège suivant le schéma ci-contre (cône d'étanchéité vers le pointeau), sans oublier le joint de siège (65) pour le pistolet MVX 120 et MVX 200.

Remonter les pièces dans l'ordre inverse des opérations.

- ➔ **Serrer le porte-siège avec la clé. Respecter le couple de serrage indiqué au paragraphe "Instructions de montage".**



■ POINTEAU ET CARTOUCHE (20)

Démonter le porte-siège (62) comme indiqué précédemment.

Déposer la gâchette (53) en enlevant la vis (55) et l'axe de gâchette (54).

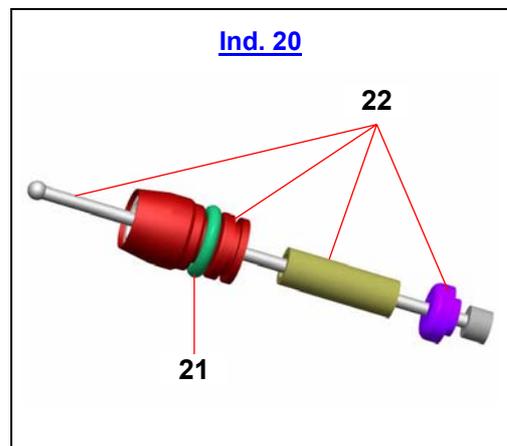
Enlever le circlips extérieur (23) de la garniture.

Tirer le pointeau vers l'avant tout en poussant sur l'arrière de la cartouche.

Extraire l'ensemble pointeau-cartouche à l'avant du pistolet.

Si besoin, remplacer par un ensemble neuf (voir pièces détachées).

Remonter les pièces dans l'ordre inverse des opérations.



■ SOUPAPE D'AIR ASSEMBLEE (25)

Démonter la gâchette du pistolet (53).

Démonter le porte-siège (62).

Dévisser le fourreau (60) de la ligne de pointeau.

Déposer le ressort de pointeau (61), l'entraîneur de pointeau (33) et la tige de pointeau (32).

Extraire la soupape d'air (25) en la poussant vers l'arrière du pistolet.

Faire attention au ressort de soupape (31).

Si besoin, remplacer par un ensemble neuf (voir pièces détachées).

Remonter d'abord la soupape, la gâchette, la tige de pointeau, le ressort de soupape, l'entraîneur de pointeau, le ressort de pointeau puis le fourreau.

- ➔ **Faire attention au sens de remontage de la tige de pointeau. Monter le diamètre le plus petit vers le fourreau de la ligne de pointeau.**

■ REMPLACEMENT DU JOINT DE SOUPE D'AIR (29)

Extraire la soupape d'air (25) - (voir paragraphe précédent).

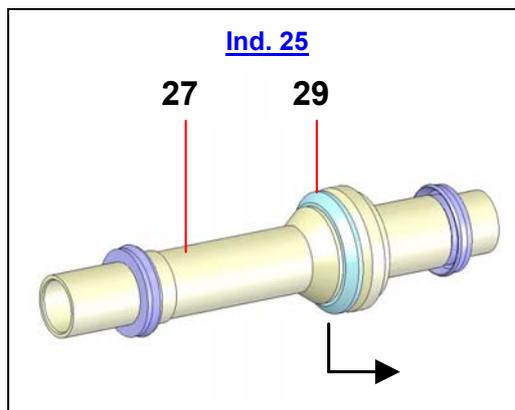
Enlever le joint (29).

Placer le nouveau joint (29) dans son logement. Le graisser.

Pour le remontage :

➡ **Avec précaution, introduire la soupape dans le corps du pistolet en faisant un mouvement de rotation de façon à préformer le joint de soupape (29).**

Remonter les autres pièces comme précédemment.



■ REMPLACEMENT DU TAMIS (48)

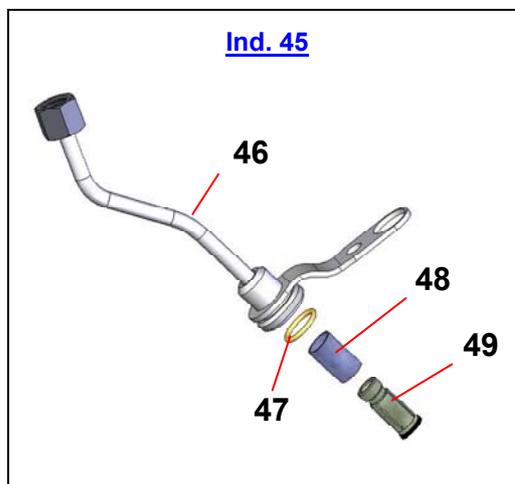
Dévisser le raccord tournant (68) situé à la crosse du pistolet.

Dévisser le support tamis (49).

Faire glisser le tamis (48), le remplacer ou le nettoyer.

Changer le joint (47).

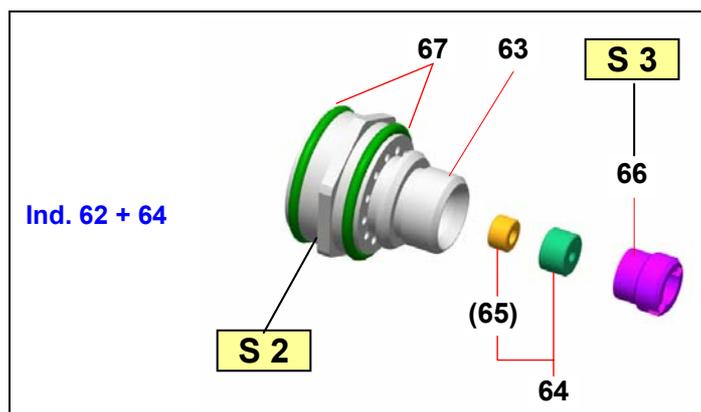
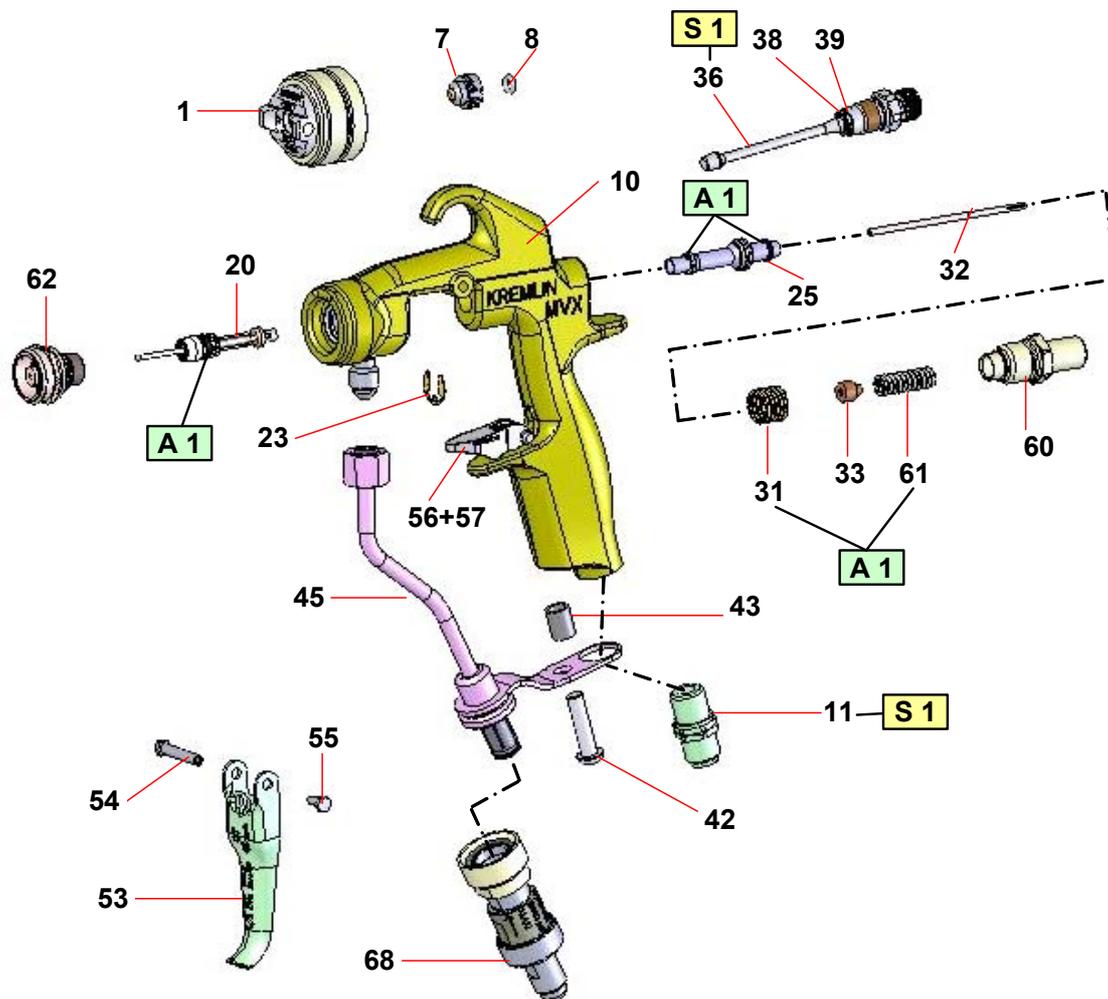
Remonter les pièces dans l'ordre inverse des opérations.



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
S 1	couple de serrage :	9 - 11 Nm	
S 2	couple de serrage :	24 Nm	
S 3	couple de serrage :	2 Nm	