



NOTICE D'UTILISATION
PISTOLET PNEUMATIQUE J 5

Notice/Manual : 0211 573.079.110

Date : 26/11/02– Annule/Supersede : 10/09/01

Modif. Instructions de montage

KREMLIN - 150, avenue de Stalingrad - 93245 STAINS Cédex- FRANCE
Téléphone : 33 (0)1 49 40 25 25 Télécopie : 33 (0)1 48 26 07 16



MANUEL D'UTILISATION

PISTOLET PNEUMATIQUE J 5

Cher client,

Vous venez d'acquérir votre nouveau pistolet. Nous avons pris le plus grand soin afin que cet outil professionnel vous donne toutes satisfactions. Pour une meilleure utilisation, nous vous conseillons vivement de lire cette notice d'utilisation avant d'utiliser votre pistolet.

1. DECLARATION DE CONFORMITE A LA DIRECTIVE MACHINES

(Directive 89/392/CEE modifiée) et aux réglementations prises pour sa transposition

Le fabricant : KREMLIN S.A. au capital de 5 520 000 euros
150, avenue de Stalingrad - 93245 STAINS Cédex - FRANCE
Tél. 33 (0)1 49 40 25 25 - Télécopie 33 (0)1 48 26 07 16

Déclare que la machine désignée ci-après : **Pistolet de peinture**, est conforme aux dispositions de la Directive Machines modifiée (directive 89/392/CEE) et aux législations nationales la transposant.
Fait à Stains, le 1er septembre 1999,

Daniel TRAGUS
Directeur Général

2. SECURITE D'EMPLOI

A utiliser uniquement dans une zone bien ventilée pour protéger votre santé, et prévenir les risques de feu et d'explosion.

3. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Les pistolets de la gamme J 5 sont des pistolets pneumatiques :

- De type conventionnel pour les pistolets J 5, J 5 A, J 5 G
- De type basse pression pour les pistolets J 5 LP, J 5 GLP
- De type très basse pression pour les pistolets J 5 VLP, J 5 GVLP

Pression maximum d'alimentation en air : 6 bar

Pression maximum d'alimentation en produit : 6 bar.

Température maximum du produit : 50° C

Poids : 530 g

Buse et pointeau : inox.

Passage produit : inox.

4. ALIMENTATION EN AIR ET PRODUIT

En air : par l'intermédiaire d'un tuyau de diamètre intérieur 7 mm (pour les pistolets conventionnels) ou 8 mm (pour les pistolets très basse pression) et, suivant modèle, un raccord M 1/4 NPS ou M 1/4 BSP.

En produit : **Aspiration :** par godet métallique (0,75 l) avec antigoutte.

Gravité : par godet plastique (0,25 l) avec antigoutte.

Pression : par réservoir sous pression, ou pompe basse pression. Tuyau produit diamètre intérieur 7 mm avec, sur le pistolet, un raccord M 1/4 NPS ou M 1/4 BSP selon modèle.

5. REGLAGE

■ LA LARGEUR DU JET

Elle est réglable par l'intervention sur le bouton moleté, situé à la partie supérieure arrière du pistolet. On commande ainsi l'air admis aux événements latéraux pour passer du jet plat au jet rond.

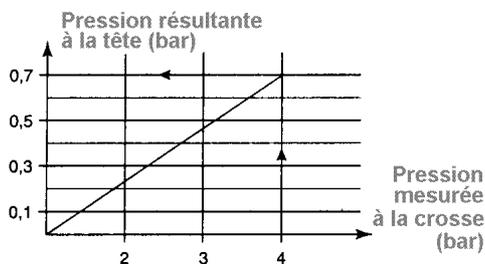
■ LE DEBIT DE PEINTURE

Après choix du projecteur et de la pression produit, il est possible d'ajuster le débit par l'intervention sur la course du pointeau (bouton moleté situé à la partie inférieure arrière du pistolet).

■ LA PRESSION D'AIR (SUR LES PISTOLETS J 5 G, J 5 GLP ET J 5 GVLP)

A partir d'une pression d'air préréglée au réseau, il est possible de moduler cette pression, sans déplacement de l'opérateur, pour la réalisation de travaux délicats. Elle est réglable par le bouton tournant situé sur le côté du pistolet.

🔄 *Pour un réglage optimum des pistolets J 5 GVLP et J 5 VLP, il faut une pression d'air de 4 bar à la crosse du pistolet pour obtenir une pression de 0,7 bar à la tête du pistolet. Pour effectuer ces réglages, se procurer un robinet de crosse avec manomètre et une tête de contrôle (voir options).*



Pour effectuer ces réglages :

- ouvrir l'air des événements,
- ouvrir le pointeau de produit au maximum (un pointeau presque fermé ne procure pas un jet régulier).

6. MANIPULATION DU PISTOLET

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

Tenez toujours le pistolet perpendiculairement à la surface à peindre. Evitez de travailler uniquement avec le poignet.

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

Une projection, pistolet immobilisé, donne une surcharge locale. Par conséquent, ne jamais appuyer sur la gâchette avant de commencer le mouvement du bras et la relâcher toujours après avoir commencé le mouvement.

Veiller à obtenir un recouvrement convenable et régulier des différentes passes.

7. NETTOYAGE DU PISTOLET

Votre 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)

Laissez 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

Pistolet :

Dévissez la tête du pistolet, mettez-la à tremper dans le solvant et brossez-la avec un goupillon.

A l'aide d'une clé, dévissez la buse et ôtez le pointeau par l'arrière du pistolet. Mettez la buse à tremper. Brossez-la. A l'aide du goupillon imbibé de solvant, nettoyez l'intérieur du pistolet. Lavez et brossez bien les filets des pièces vissées.

Ne jamais tremper le pistolet dans le solvant

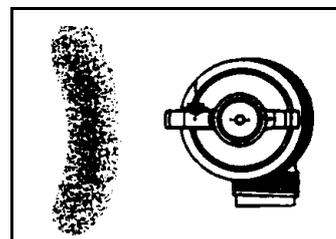
Godets :

Si vous souhaitez conserver la peinture dans le godet, mettez un couvercle pour éviter qu'elle ne sèche ; sinon, videz la peinture et mettez du solvant à la place. Nettoyez le godet avec un pinceau et du solvant.

8. ANOMALIES – REMEDES

■ JET EN FORME DE HARICOT

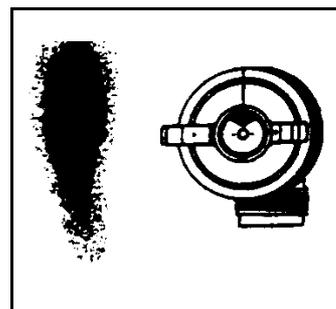
Le défaut provient de la tête : desserrez légèrement la bague et faire tourner la tête d'un demi-tour ; si le défaut s'inverse, l'un des événements latéraux est bouché ou déformé. Nettoyez alors la tête du pistolet au solvant et débouchez les événements avec un jet d'air comprimé. Si le phénomène ne 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. Vérifiez également que :

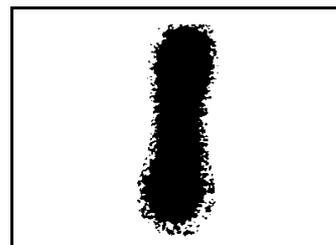
- la tête est bien centrée sur la buse,
- la buse n'est pas trop grosse (pointeau et buse doivent être adaptés),
- vous travaillez avec une ouverture suffisante du pointeau. Avec un pointeau presque fermé, l'alimentation du jet en peinture n'est pas régulière dans toutes les directions.



■ JET COUPE

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

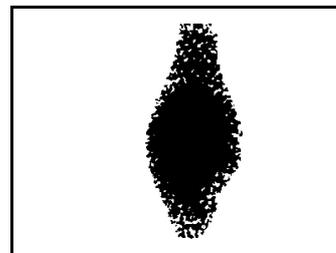
- Réduisez l'air aux événements en fermant le pointeau de réglage. Le jet est moins large.
- Augmentez le débit peinture.



■ 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 godet 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. Vérifiez que le siège et le cône de la buse ne sont pas détériorés, remonter la buse et la bloquer.

De plus, il peut y avoir une entrée d'air dans le circuit peinture qui est en dépression. Cette entrée d'air peut se faire par : la garniture de pointeau → la serrer modérément ;
les raccords entre le pistolet et le godet mal serrés → les resserrer.

Vérifiez que le trou de prise d'air du couvercle du godet n'est pas bouché (nettoyer l'antigoutte).

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

■ FUIITE DE PEINTURE

Visser le presse-garniture, mais pas trop pour ne pas bloquer le pointeau. Le mieux est de visser assez fort et de le dévisser ensuite d'un quart de tour. Si la fuite ne peut être supprimée, il faut remplacer la garniture d'étanchéité et le pointeau qui sont certainement usés :

- S'assurer qu'il n'y a plus de peinture dans le pistolet.
- Dévisser complètement la butée. Enlever le ressort.
- Tirer sur le pointeau et le sortir complètement par l'arrière.
- Dévisser le porte-garniture et le remplacer.
- Visser à fond le nouveau porte-garniture.
- Remonter un nouveau pointeau, le ressort graissé et la butée.
- Serrer à fond le presse-garniture et le dévisser d'un quart de tour.
- Alimenter en peinture.
- S'il y a encore une fuite, resserrer légèrement.

■ FUIITE D'AIR A LA SOUPAPE D'AIR

Changer la soupape :

- Dévisser la butée de pointeau. Enlever le ressort et le pointeau.
- Dévisser le fourreau.
- Extraire le ressort de soupape et la soupape.
- Remonter la nouvelle soupape d'air et les autres pièces dans le sens inverse du démontage.

■ FUIITE DE PEINTURE A L'AVANT DE LA BUSE, GACHETTE RELACHEE

Le pointeau ferme mal à cause d'une impûreté dans la peinture, bloquant ainsi le passage du pointeau au fond de la buse : actionner 3 ou 4 fois de suite la gâchette en la laissant revenir seule. Si le défaut persiste, démonter la buse, puis nettoyer l'extrémité du pointeau et la buse. Remonter le tout.

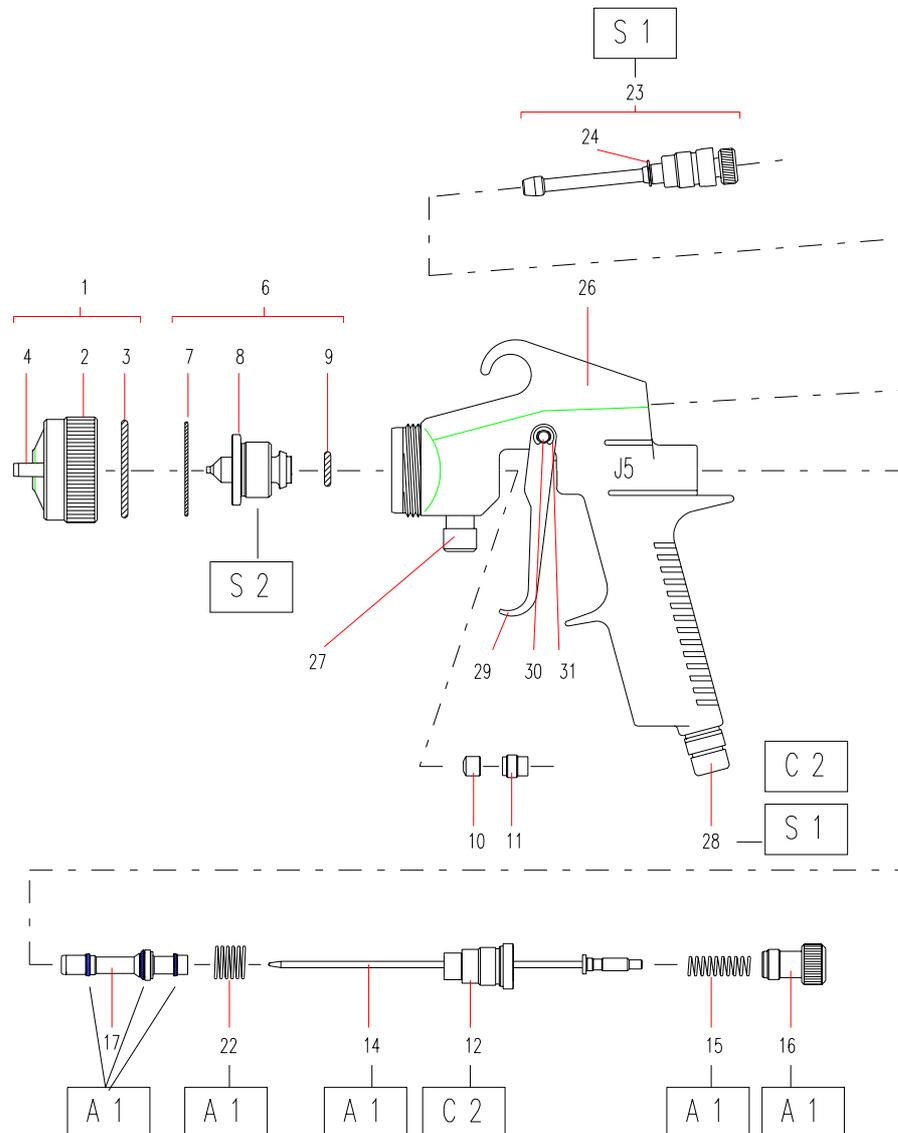
Le pointeau est usé ; remplacer le pointeau et la buse :

- Oter la tête, la tremper dans du solvant.
- Dévisser la buse.
- Enlever la butée de pointeau et le ressort.
- Retirer le pointeau par l'arrière.
- Remonter la buse. La serrer assez fortement à la clé.
- Remonter un pointeau neuf, le ressort et la butée.
- Remonter la tête, bien serrer la bague.

■ **FUITE D'AIR PERMANENTE A LA TETE DU PISTOLET LORSQUE LA GACHETTE EST RELACHEE**

Démonter la gâchette pour s'assurer que le pointeau coulisse librement. Sinon, c'est que la soupape est usée. Changer la soupape complète.

■ **INSTRUCTIONS DE MONTAGE**



Repère	Instructions	Désignation	Référence
A 1	Graisse PTFE	Tube de graisse "TECHNILUB" (10 ml)	560.440.101
C 2	Colle Anaérobie frein filet faible	Flacon de colle (50 ml)	554.180.010
S 1	Couple de serrage :	10 Nm	
S 2	Couple de serrage :	18 Nm (pour buses, type standard) 12 Nm (pour buses, type VLP)	