



**MANUEL D'UTILISATION
PISTOLETS AIRLESS® INOX
ASI 24 - ASI 40**

Manuel : 1208 573.175.111

Date : 23/08/12 - Annule : 19/10/11

Modif. : Mise à jour

NOTICE ORIGINALE

IMPORTANT : Lire attentivement tous les documents avant le stockage, l'installation ou la mise en service du matériel concerné (à usage strictement professionnel).

PHOTOS ET ILLUSTRATIONS NON CONTRACTUELLES. MATERIELS SUJETS A MODIFICATION(S) SANS PREAVIS

KREMLIN - REXSON

150, avenue de Stalingrad

93 245 - STAINS CEDEX – France

☎ : 33 (0)1 49 40 25 25 **Fax** : 33 (0)1 48 26 07 16

www.kremlin-rexson.com



MANUEL D'UTILISATION
PISTOLETS AUTOMATIQUES AIRLESS®
ASI 24 et ASI 40

Cher client,

Vous venez d'acquérir votre nouveau pistolet **Airless®** 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. SECURITE

■ CONSIGNES GENERALES DE SECURITE



ATTENTION : Une mauvaise utilisation de cet appareil peut provoquer des accidents, des dommages ou un mauvais fonctionnement. Lire attentivement les préconisations suivantes.

Le responsable d'atelier doit s'assurer que le personnel a été formé à l'utilisation de cet équipement. Les règles de sécurité ci-après doivent être comprises et appliquées.

Lire les notices d'utilisation ainsi que les étiquettes des appareils avant de mettre l'équipement en service.

Des règles de sécurité locales peuvent s'ajouter aux règles générales de protection et de sécurité. Les consulter.



Se reporter au document

"consignes de sécurité et d'installation" (doc. 578.001.130)

Avant de nettoyer ou de démonter un composant de l'équipement, il est impératif :

- **d'arrêter la pompe en coupant l'alimentation en air comprimé,**
- **d'ouvrir le robinet de purge de la pompe**
- **de décompresser les tuyaux produits en commandant l'ouverture du pistolet**

2. PULVERISATION AIRLESS®

La pulvérisation AIRLESS®, sous haute pression sans apport d'air au pistolet, garantit l'application de produits de forte viscosité, une largeur de jet précise suivant l'angle de la buse choisie, la dépose de fortes épaisseurs de peinture (50 à 100 µm) et autorise une vitesse faible de déplacement du pistolet (0,4 m/s maxi).

3. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Le pistolet ASI 24 (ou ASI 40) est conçu pour la pulvérisation de peintures, apprêts, colles dans des installations automatiques. Les modèles ASI 40 GT et ASI 40 GT V sont conçus pour la pulvérisation de peintures hydrodiluable et de peintures UV. Le pistolet sera monté sur des supports fixes, des machines automatiques ou des robots.

Ce pistolet peut être équipé d'une sortie de produit pour maintenir une circulation, faciliter le rinçage ou les changements de couleur.

Pression d'utilisation et débit :	ASI 24	ASI 40
Pression d'air de commande minimum	4 bar	5,5 bar
Pression produit maximum	240 bar	400 bar
Débit de produit	suivant buse	
Température d'utilisation	50°C maxi	
Poids (pistolet seul)	700 g	
Pression acoustique pondérée (LAeq)	78,9 dBa*	88,4 dBa*

* Conditions d'essai :	Pression produit = 240 bar (ASI 24) - 400 bar (ASI 40)
	Produit utilisé : eau Buse : 14.17

Raccordements :	Pistolet	Raccord ASI 24 - ASI 40 - ASI 40 GT	Raccord ASI 40 GT V
Produit (1)	Femelle 1/4 NPS	Coudé inoxydable - Mâle 1/2 JIC	Raccord droit inoxydable - Mâle 1/2 JIC
Produit (2)	Femelle 1/4 NPS	Bouchon inoxydable	Raccord droit inoxydable - Mâle 1/2 JIC
Air de commande	Femelle 1/8 G	Coudé - Tuyau 4 x 6	Coudé - Tuyau 4 x 6

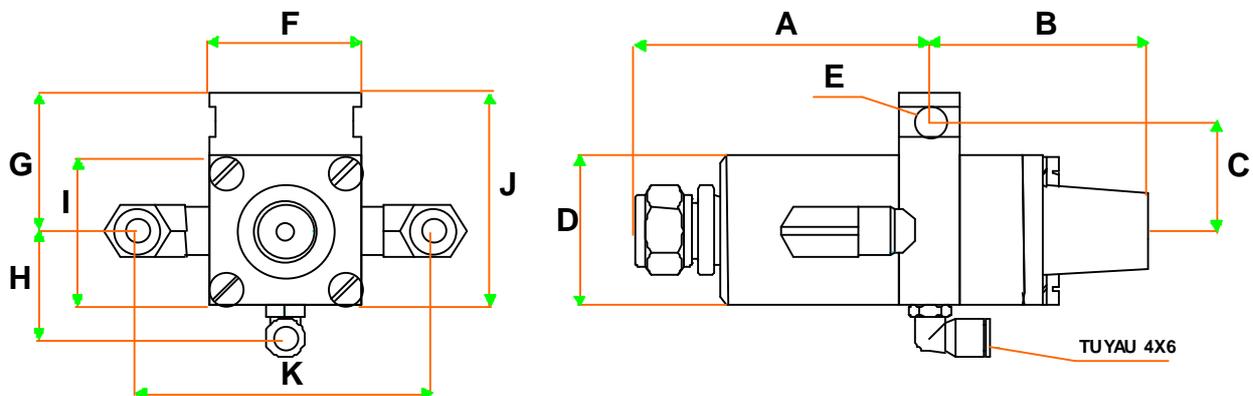
Sur le pistolet, on peut monter :
 - soit 1 raccord produit et un bouchon,
 - soit 2 raccords produit → circulation du produit.

Matériaux en contact avec le produit :

- Inox - Inox traité - Acier inoxydable - Carbure.
- Etanchéité produit : PTFE chargé.

Dimensions :

Pistolet		Rep.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
ASI	24 - 40 - 40 GT	mm	78	57,5	29	∅ 40	∅ 8	40	37	29	40	57	77,5
	40 GT V								-				87



Fixation de l'ensemble : tige ∅ 16, longueur 100 mm.

4. INSTALLATION

■ DESCRIPTION DU MARQUAGE DE LA PLAQUE DE FIRME

Marquage défini par la directive
ATEX

Exemple : plaque pour pistolet
ASI 40

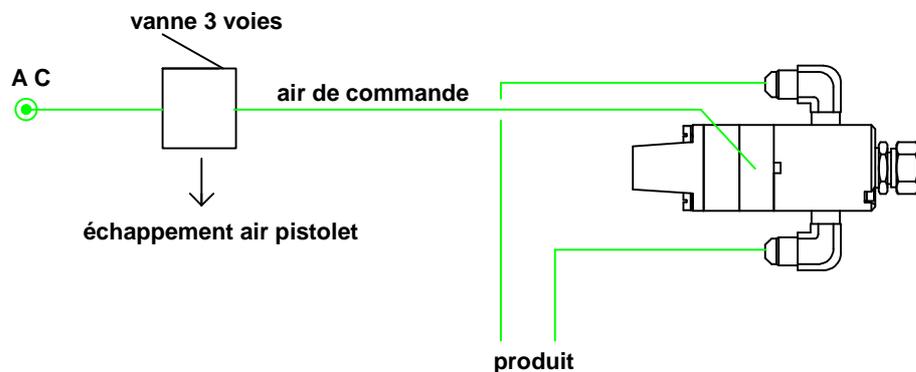


KREMLIN REXSON STAINS FRANCE	Raison sociale et adresse du fabricant
ASI 40 (ou 24)	Modèle du pistolet
CE	Conformité européenne
Ex II 2 G	II : groupe II 2 : catégorie 2 matériel de surface destiné à un environnement dans lequel des atmosphères explosives dues à des gaz, des vapeurs, des brouillards sont susceptibles de se présenter occasionnellement en fonctionnement normal. G : gaz
IIB T3	IIB : Gaz de référence pour la qualification du matériel T3 : Température de surface maximum : 200°C
P prod. 400 b (ou 240 b)	Pression produit maxi
P air 6 b	Pression air maxi (air de commande)
REF / SERIE	Numéro donné par KREMLIN REXSON. Les deux premiers chiffres indiquent l'année de fabrication.

■ SCHEMA D'INSTALLATION

Fixer le pistolet sur le support.

Raccorder les tuyaux de peinture AIRLESS® (**conducteur**) et le tuyau d'air de commande.



Le pistolet ASI 24 (ou ASI 40) est à commande pneumatique. Pour le faire fonctionner, il suffit de le raccorder à une électrovanne ou à une vanne pneumatique à 3 voies. Ce système de commande doit se trouver le plus près possible du pistolet.

5. FONCTIONNEMENT

Dévisser l'écrou de fixation de la buse à l'avant du pistolet.

Choisir la buse adaptée au travail à effectuer. Une buse se choisit en fonction de la largeur de jet et du débit désirés (voir tableau des buses).

Sur le diaphragme de 60 équipant le pistolet, monter la buse, puis visser l'écrou de fixation.

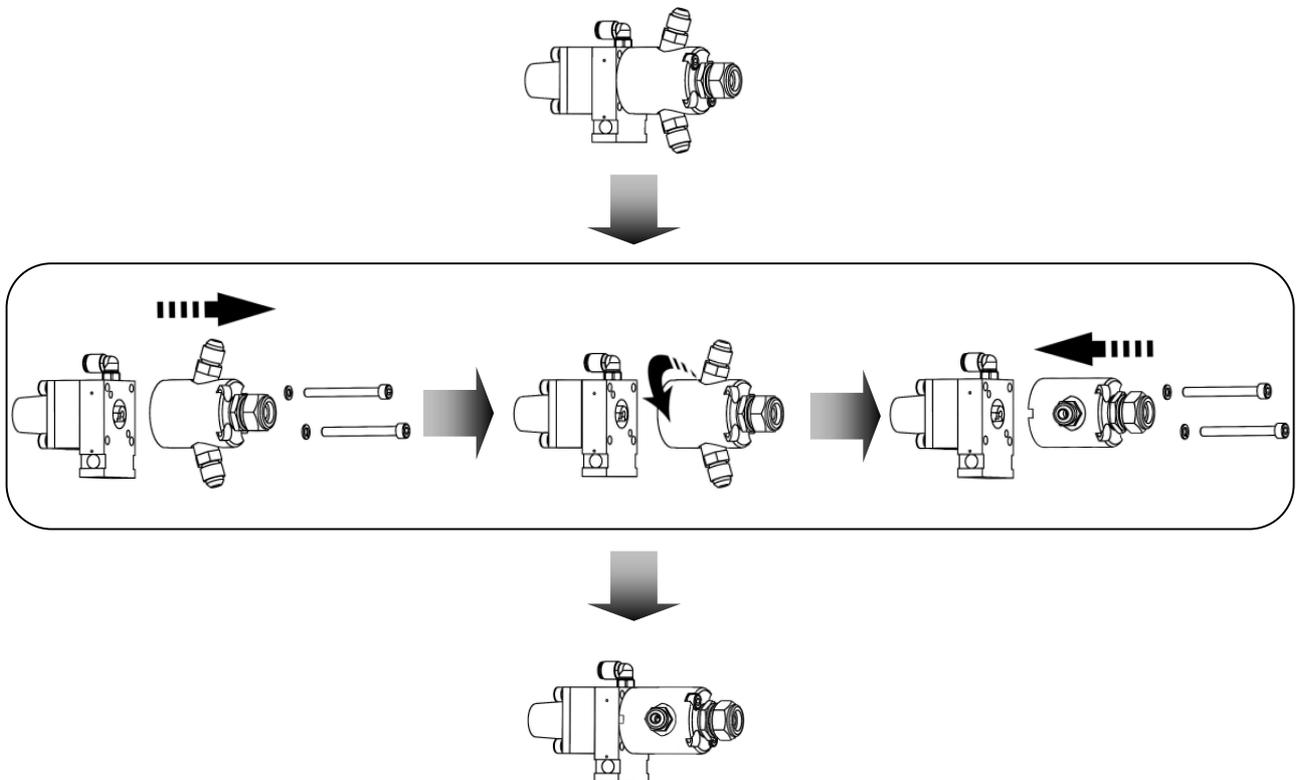
➡ **Pour augmenter la finesse de pulvérisation, monter un diaphragme adapté à la buse choisie, en lieu et place du diaphragme de 60 (voir tableau des buses).**

Avant de serrer fortement l'écrou de fixation, positionner la buse pour obtenir la position de pulvérisation désirée (jet vertical ou horizontal suivant la fente de la buse).

Pulvériser sur une feuille de papier et augmenter la pression d'air d'alimentation de la pompe jusqu'à disparition des cornes.

ASI 40 GT V :

Afin de faciliter son utilisation, le modèle ASI 40 GT V permet de changer l'orientation des raccords.



6. CONSEILS D'UTILISATION DU PISTOLET

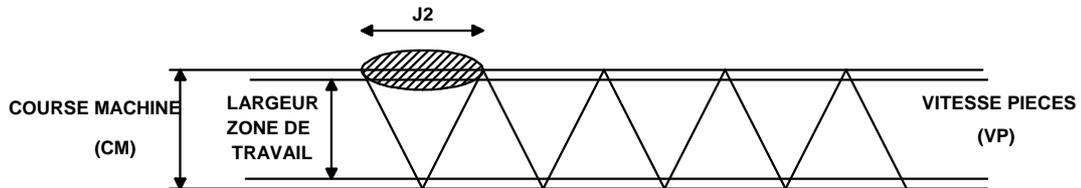
Lors du montage de la buse sur le pistolet, tenir celui-ci verticalement afin de bien positionner la buse avant de serrer l'écrou.

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 :

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

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).

7. NETTOYAGE DU PISTOLET

Ce pistolet est un outil de précision. Son bon fonctionnement exige un entretien régulier, 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.

■ ARRÊT DE QUELQUES MINUTES (MOINS DE 3 HEURES)

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

■ ARRÊT DE LONGUE DURÉE

Décompresser les circuits produit.

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

Rincer l'installation et la laisser en solvant.

➔ **Ne tremper jamais le pistolet dans le solvant.**

8. TROUBLES DE FONCTIONNEMENT

La qualité de la pulvérisation dépend directement de la forme de la buse. Le changement régulier de cette pièce assure une forme de jet constante.

Une usure avancée ovalise l'orifice, ce qui entraîne deux défauts :

- largeur réduite avec charge au centre,
- débit supérieur.

DEFAUT	ORIGINE	REMEDE
La peinture ne sort plus du pistolet	Buse bouchée	Vérifier l'alimentation en produit du pistolet. Couper la pression sur la pompe. Démonter et nettoyer la buse. Bien décompresser les tuyaux.
	Pression d' air de commande insuffisante pour ouvrir le pistolet	Vérifier la pression d'air de commande et l'augmenter si nécessaire (P > 4 bar).
Jet déformé : présence de cornes	Pression trop faible au pistolet	Augmenter la pression d'air d'alimentation de la pompe.
	Filtre de la pompe colmaté	Le nettoyer.
	Peinture trop épaisse	La diluer.
	Buse mal adaptée	Utiliser une buse plus petite ou monter un diaphragme approprié.
Jet déformé : charge au centre	Buse usée	Remplacer la buse.
	La peinture ne se pulvérise pas	Utiliser un autre type de pistolet.
Jet déformé : séparation en plusieurs jets	Buse partiellement obstruée ou détériorée	Nettoyer ou remplacer la buse.
Jet déformé : surcharges de stries	Le produit n'éclate pas	Augmenter la pression et utiliser un diaphragme approprié.
Fuites de peinture à l'avant du pistolet	La bille du pointeau n'est plus étanche sur son siège	Nettoyer le siège ou remplacer le pointeau et le siège.
Fuites de peinture au passage du pointeau	Garniture peinture usée	La nettoyer ou la remplacer.

9. DEMONTAGE

■ REMPLACEMENT DU PISTOLET

Couper les alimentations en air et en produit du pistolet.

Décompresser les circuits.

Dévisser les raccords des tuyaux de produit et démonter le tuyau d'air de commande.

Extraire le pistolet de son support.

Monter le nouveau pistolet en lieu et place.

Bien serrer les raccords avant la mise en pression.

■ GARNITURE PEINTURE (22 SUR ASI 24 & 40 OU 19 & 25 SUR ASI 40 GT & 40 GT V) ET POINTEAU-BILLE (37 SUR ASI 24 & 40 OU 20 SUR ASI 40 GT & 40 GT V)

Dévisser le diaphragme (9), l'ensemble porte siège (17 sur ASI 24 & 40 ou 18 sur ASI 40 GT & 40 GT V).

Enlever les 2 vis (13).

Extraire le corps avant (1 sur ASI 24, 40 & 40 GT ou 21 sur ASI 40 GT V) du pistolet en désaccouplant:

- le porte-pointeau (23 sur ASI 24 & 40)

- le pointeau (20 sur ASI 40 GT & 40 GT V) de l'entraîneur de pointeau (6).

Enlever le circlips (26) qui maintient la garniture peinture (22 sur ASI 24 & 40 ou 19 & 25 sur ASI 40 GT & 40 GT V).

Extraire la garniture peinture (22 sur ASI 24 & 40 ou 19 & 25 sur ASI 40 GT & 40 GT V) en tirant le pointeau vers l'avant.

Dévisser le pointeau-bille (37 sur ASI 24 & 40) du porte-pointeau (23 sur ASI 24 & 40) (cette action s'effectue uniquement sur les ASI 24 & 40).

Changer la garniture peinture et son joint (24 & 25 sur ASI 24 & 40 ou 19 & 25 sur ASI 40 GT & 40 GT V).

Nettoyer l'avant du pistolet.

Pour le remontage, enfoncer la garniture peinture (22 sur ASI 24 & 40 ou 19 & 25 sur ASI 40 GT & 40 GT V) en la poussant de l'avant vers l'arrière du corps (1 sur ASI 24, 40 & 40 GT ou 21 sur ASI 40 GT V) jusqu'à ce que l'épaulement de la garniture vienne s'appuyer sur l'épaulement se trouvant à l'intérieur du corps.

Fixer ensuite la garniture peinture à l'aide du circlips (26).

Remonter le pointeau-bille (37 sur ASI 24 & 40), les vis (13), l'ensemble porte siège (17 sur ASI 24 & 40 ou 18 sur ASI 40 GT & 40 GT V), le diaphragme (9), la buse et l'écrou de fixation (8).

■ ENSEMBLE PISTON (27)

Dévisser les 4 vis (11).

Extraire le guide ressort (3) et le cylindre (2).

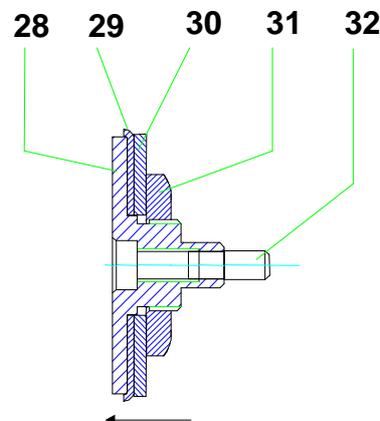
Enlever le ressort (7 sur l'ASI 24 ou 4 sur ASI 40, 40 GT & 40 GT V) et l'appui ressort (33).

Dévisser l'écrou (31).

Extraire la rondelle (30) et la garniture du piston (29).

Nettoyer les pièces et les changer si nécessaire.

Avant d'introduire l'ensemble piston (27) dans le cylindre, il faut prendre soin de former la lèvre de la garniture (29) à la main, dans le sens représenté sur le dessin (garniture rabattue sur le piston).



■ GARNITURE AIR (34)

Démonter l'arrière du pistolet et sortir le piston comme précédemment.

Extraire la garniture air (34).

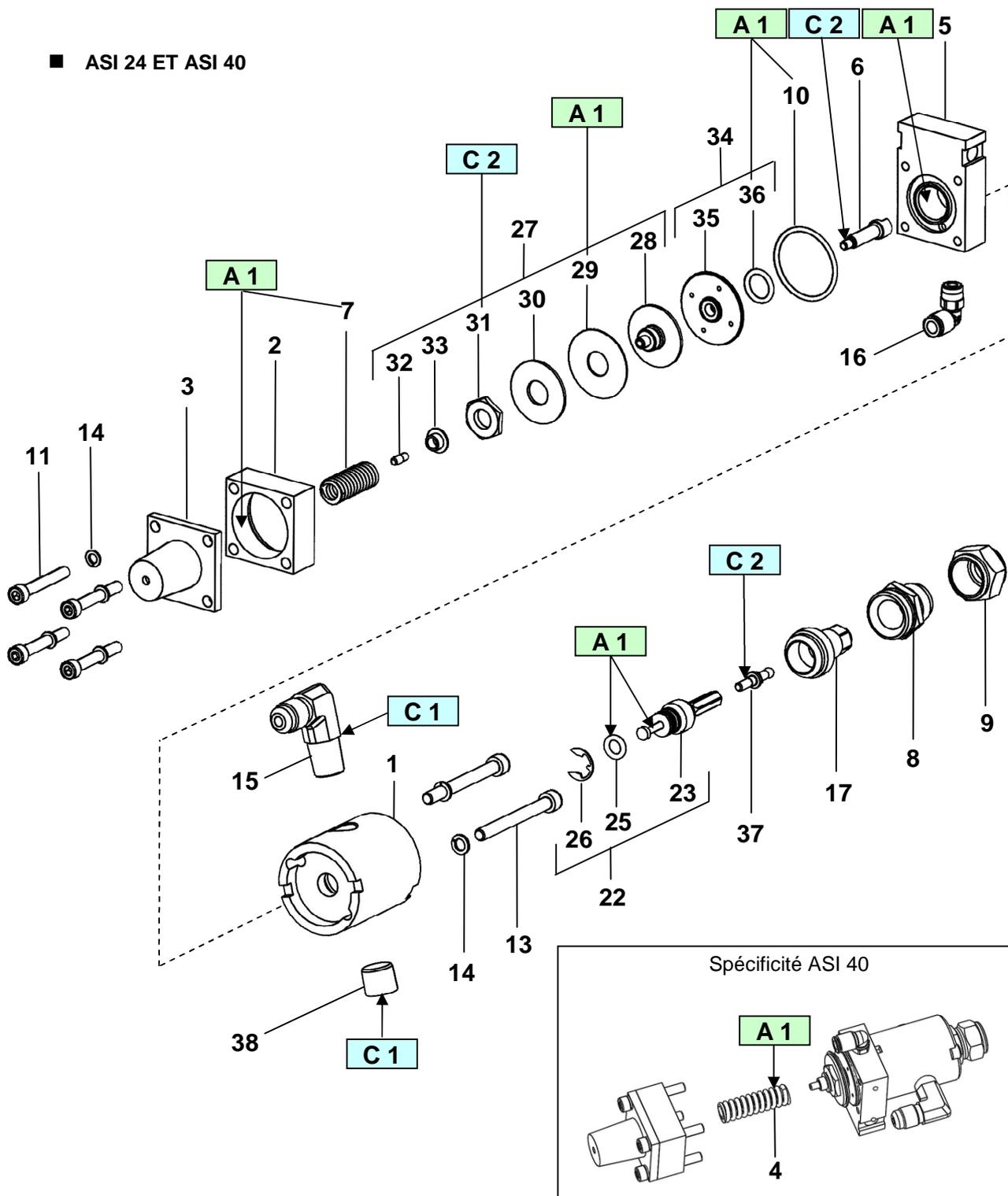
Remplacer le joint de garniture (36) ou l'ensemble garniture air.

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.

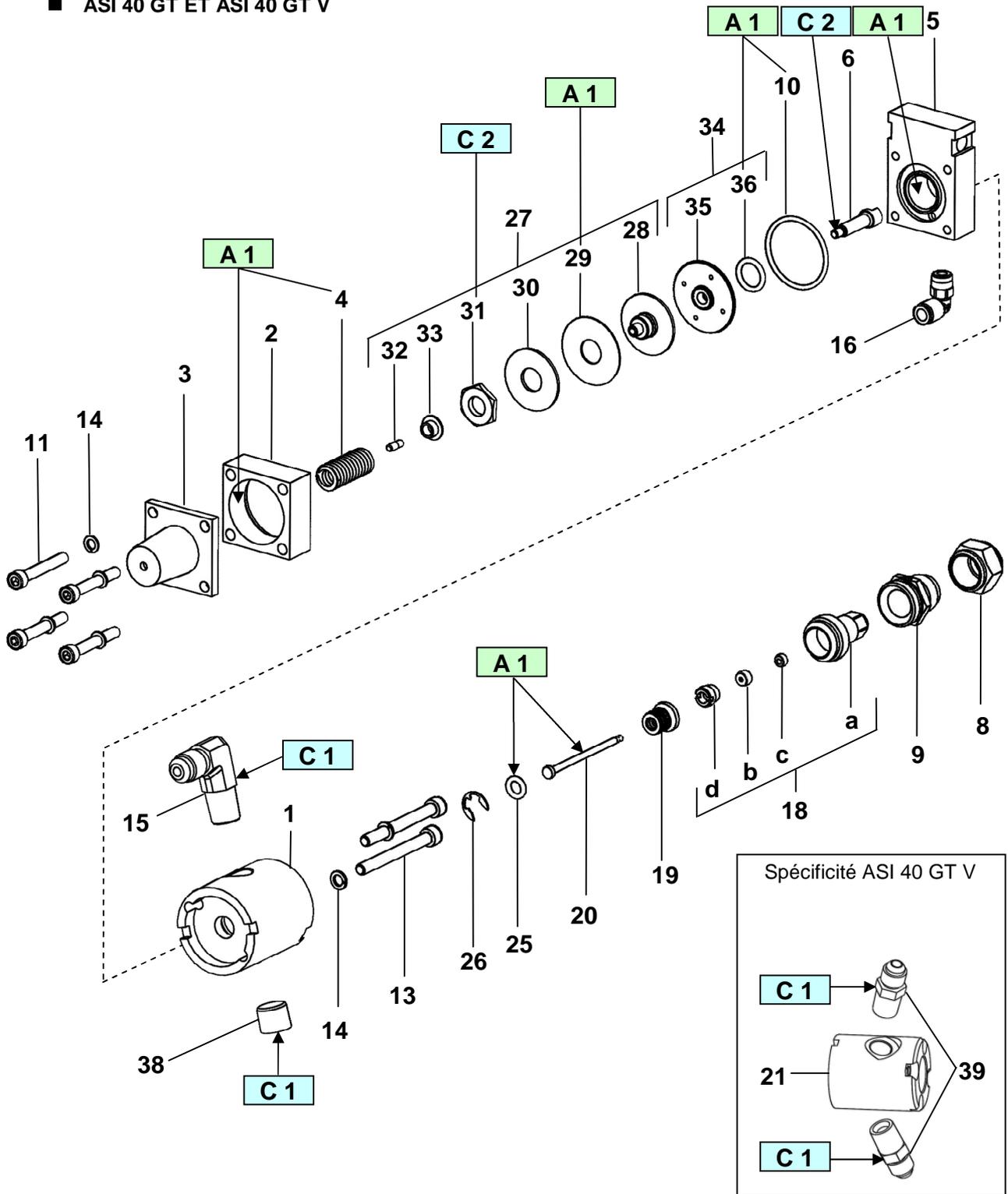
10. INSTRUCTIONS DE MONTAGE

■ ASI 24 ET ASI 40



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	Loctite 222	-

■ ASI 40 GT ET ASI 40 GT V



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	Loctite 222	-