

## **PISTOLET AIRMIX ®**

**Xcite™**

**CARACTERISTIQUES TECHNIQUES**

### **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](http://www.kremlin-rexson.com)**

## 1. DESCRIPTION

Le pistolet Xcite™ est un pistolet AIRMIX® manuel à usage professionnel.

Ce pistolet existe en 3 versions suivant la pression de travail (120 bar, 200 bar ou 400 bar).

C'est un pistolet à jet réglable. Il est équipé d'un raccord tournant et / ou d'un filtre en ligne.

Il est recommandé pour pulvériser :

- pour les versions 120 et 200 bar : vernis, laques, teintes, produits solvantés ou hydrosolubles, hauts extraits secs, polyuréthanes, deux composants,
- pour la version 400 bar : mastic, colle mono-composant, M.S.polymère, polyuréthane, colle phase acqueuse, graisse, cire et autres produits épais.

## 2. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

CARACTERISTIQUES	PISTOLET Xcite™ - 120 bar	PISTOLET Xcite™ - 200 bar	PISTOLET Xcite™ - 400 bar
Pression d'alimentation d'air	6 bar max.		
Pression d'alimentation produit	<b>120 bar max.</b>	<b>200 bar max.</b>	<b>400 bar max.</b>
Débit produit	Suivant buse (voir Doc. Pièces de rechange)		
Poids (pistolet + tête + buse)	517 g (avec filtre en ligne) 585 g (avec raccord tournant)		600 g (avec protection de buse)
Température maximum d'utilisation	50°C		
Consommation d'air (à température de 22°C) (avec tête VX 24 K HVLP)			
Pression air = 1 bar à la crosse	3,8 m <sup>3</sup> /h		
Pression air = 2 bar à la crosse	5,9 m <sup>3</sup> /h		
Taux de transfert (α) suivant norme (EN 13966-1)	86 (± 2 %)		
Matériaux en contact avec le produit	Inox, PTFE		
Siège (démontable)	Inox	Carbure	
Raccord produit	Filtre en ligne ou raccord tournant : M 1/2 JIC		
Raccord air	M 1/4 NPS		
Sécurité	Lever de blocage		Lever de blocage + protection de buse
Filtration	Tamis n° 6 monté à la crosse		
Pression acoustique pondérée (LAeq) (sous pression / avec buse 09/094 / Pression air crosse = 1,5 bar)	80,7 dBa	82,5 dBa	83,8 dBa
Effort sur la gâchette (sous pression / avec buse 04/074 )	13,7 N (± 1 N)	17,1 N (± 1 N)	25,5 N (± 1 N)

(α) conditions d'essai :	Pression produit = 60 bar	Viscosité = 25 s (CA 4) ou 50 mPas.s
	Pression air crosse = 1,5 bar	Température = 20,5 °C
	Buse : 09/094	Humidité relative = 54%

Nota : pour le pistolet Airmix® équipé de la tête VX 24 (K HVLP), une pression de 1 bar à la crosse est équivalent à une pression de 0,7 bar à la tête du pistolet.

▪ **LARGEURS DE JET AVEC LA TÊTE VX 24 KHVLP**

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	8
04/114	22	7	23	9
06/094	21	7	21	10
06/114	23	8	23	11
06/134	25	8	27	13
06/154	28	8	31	15
09/094	21	8	23	11
09/114	22	7	23	12
09/134	25	8	27	13
09/154	28	9	29	15
12/094	21	8	22	11
12/114	24	8	26	12
12/134	26	9	28	16
12/154	26	9	30	15
12/174	31	10	33	17
14/094	22	8	22	11
14/114	23	8	24	12
14/134	27	9	28	15
14/154	29	9	32	16
14/174	30	12	33	20
18/134	27	13	29	19
18/154	29	15	32	21
18/174	31	15	33	23

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

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

**Pp** : pression produit

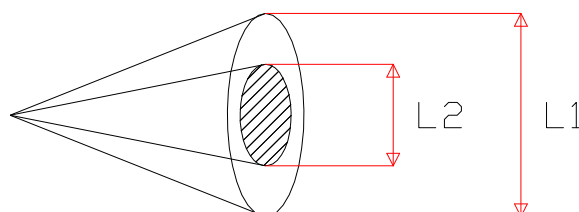
**Conditions d'essai :**

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



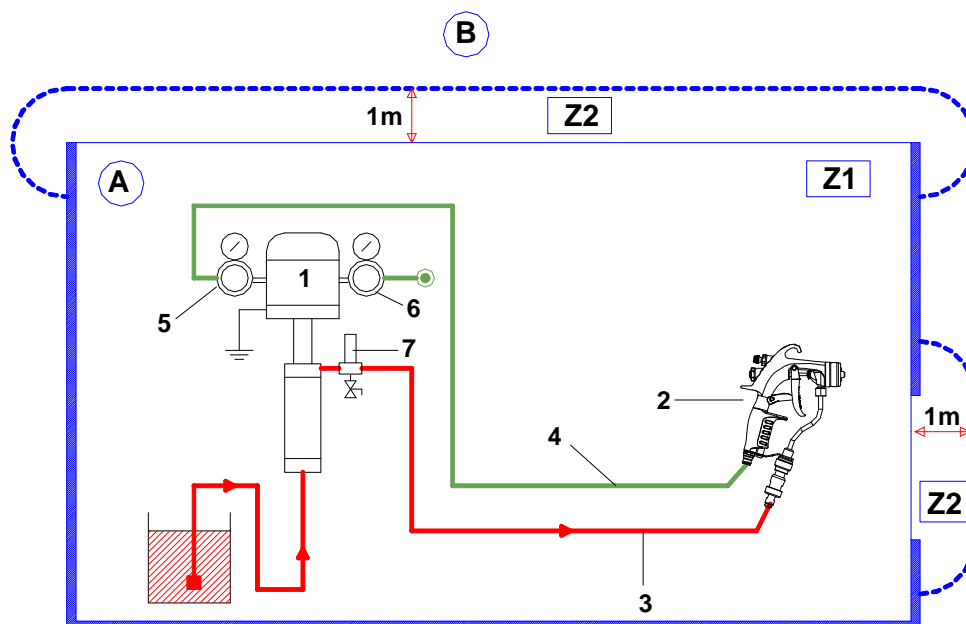
### 3. INSTALLATION

#### ■ DESCRIPTION DU MARQUAGE

Marquage défini par la directive ATEX

<b>KREMLIN REXSON STAINS FRANCE</b>	Raison social et adresse du fabricant	
<b>CE</b>  <b>II 2 G</b>	<b>CE</b> : conformité européenne <b>II</b> : groupe II <b>2</b> : 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. <b>G</b> : gaz	Sur la gâchette
<b>P air : 6 bar / 87 psi</b>	Pression maxi d'alimentation en air du pistolet	Sur le corps
<b>12</b>	Marquage de l'année de fabrication (avec 2 caractères)	Sur la gâchette
<b>Xcite™</b>	Modèle du pistolet	Sur le corps
<b>P prod : xx bar</b>	Pression produit maxi	Sur le fourreau

#### ■ SCHEMA D'INSTALLATION



A	Zone explosive zone 1 (Z1) ou zone 2 (Z2) : cabine de peinture
B	Zone non explosive
1	Pompe Airmix®
2	Pistolet Airmix® Xcite™
3	Tuyau produit Airmix®

4	Tuyau d'air conducteur
5	Détendeur d'air (→ air de pulvérisation)
6	Détendeur d'air (→ pression produit)
7	Filtre produit Airmix®



La distance de 1 mètre mentionnée dans ces schémas, n'est donnée qu'à titre indicatif et ne saurait engager la responsabilité de KREMLIN REXSON. La délimitation exacte des zones est de la responsabilité expresse de l'utilisateur, et ceci en fonction des produits utilisés, de l'environnement du matériel et des conditions d'utilisation (se reporter à la norme EN 60079-10).

Cette distance de 1 mètre pourra ainsi être adaptée si l'analyse menée par l'utilisateur le nécessite.



*Nota: Choisir la pompe pour que la pression produit délivrée par cette pompe soit en rapport avec le type de pistolet choisi.*

A l'aide d'un tuyau d'air conducteur ( $\varnothing$  7 intérieur minimum), relier le pistolet à un détendeur d'air capable de fournir au minimum 3 bar.

A l'aide d'un tuyau **haute pression**, relier le raccord peinture du pistolet à la pompe. Serrer fortement les raccords.



Nota : Dans certains cas particuliers, si le tuyau d'air (4) est non conducteur, le tuyau produit (3) doit obligatoirement être conducteur.

**Il faut impérativement que l'un des 2 tuyaux (air ou produit) du pistolet soit conducteur.**