Operating Instructions • Warning Information • Parts Breakdown
Instrucciones de operación • Información de advertencia • Desglose de partes
Mode d'emploi • Avertissements • Pièces détachées

SUNEX®
TOOLS

9041

41 PIECE SPRAY GUN KIT

JUEGO DE PISTOLA PULVERIZADORA DE 41 PIEZAS

TROUSSE DE PISTOLET PULVÉRISATEUR 41 PIÈCES

SPECIFICATIONS

90415 HVLP GRAVITY FEED SPRAY GUN

Fluid Orifice	1.5mm
Air Inlet:	1/4" NPT
Fluid Delivery (water @ 43PSI, 68° F):	120ml/min
Max. Air Pressure	43 PSI (3.0 kg/cm2)
Air Consumption:	15 SCFM @ 43PSI
Cup Size:	16.9 oz (500ml)
Weight:	1.45 lbs (0.66 kgs)

90066 TOUCH-UP SPRAY GUN

Fluid Orifice	1.6mm
Air Inlet:	1/4" NPT
Fluid Delivery (water @ 43PSI, 68° F):	185ml/min
Max. Air Pressure	50 PSI
Air Consumption:	7 SCFM at 50 PSI
Cup Size:	6.8 oz (200ml)
Weight:	1.32 lbs. (0.6 kg)

ESPECIFICACIONES

90415 PISTOLA PULVERIZADORA DE ALTO VOLUMEN BAJA PRESIÓN (HVLP) DE ALIMENTACIÓN POR GRAVEDAD

Orificio para fluidos	1.5mm
Admisión de aire:	1/4" NPT
Descarga de fluido (agua @ 43PSI, 68° F):	120ml/min
Máx. Presión de aire	43 PSI (3.0 kg/cm2)
Consumo de aire:	15 SCFM @ 43PSI
Tamaño del recipiente:	16.9 onzas (500ml)
Peso:	1.45 lbs (0.66 kgs)

90066 PISTOLA PULVERIZADORA PARA RETOQUES

Orificio para el fluido	1.6mm
Admisión de aire:	1/4" NPT
Descarga de fluido (agua @ 43PSI, 68° F):	185ml/min
Máx. presión de aire	50 PSI
Consumo de aire:	7 SCFM a 50 PSI
Tamaño del recipiente:	6.8 onzas (200ml)
Peso:	1.32 lbs. (0.6 kg)

DESCRIPTIF DE PRODUIT

90415 PISTOLET PULVÉRISATEUR (DÉBIT ÉLEVÉ À FAIBLE PRESSION) À GRAVITÉ

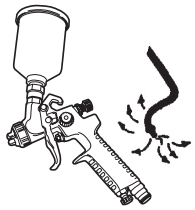
Orifice pour liquide	1,5 mm
Orifice de ventilation :	1/4po NPT
Débit de liquide (eau @ 43psi, 68 °F):	120ml/min
Pression d'air Max.	43 psi (3,0 kg/cm2)
Pression d'air :	15 pi3/min std @ 43psi
Dimension du godet :	16,9 oz (500ml)
Poids :	1,45 lb (0,66 kg)

90066 PISTOLET PULVÉRISATEUR POUR RETOUCHE

Orifice pour liquide	1,6 mm
Orifice de ventilation :	1/4po NPT
Débit de liquide (eau @ 43psi, 68 °F) :	185ml/min
Pression d'air Max.	50 psi
Pression d'air :	7 pi3/min std à 50 psi
Dimension du godet :	6,8 oz (200ml)
Poids :	1,32 lb (0,6 kg)

WARNING - FOLLOW THESE RULES FOR SAFE OPERATION!

- During cleaning and flushing, solvents can be forcefully expelled from fluid and air passages. Some solvents can cause eye injury.
- Be sure all others in the area are wearing impact-resistant eye and face protection.
- Even small projectiles can injure eyes and cause blindness.
- Air under pressure can cause severe injury. Always shut off air supply, drain hose of air pressure and disconnect tool from air supply when not in use, before changing accessories or when making repairs. Never direct air at yourself or anyone else. Whipping hoses can cause serious injury. Always check for damaged or loose hoses and fittings. Never use quick change couplings at tool. They add weight and could fail due to vibration. Instead, add a hose whip and connect coupling between air supply, and hose whip, or between hose whip and leader hose. Do not exceed maximum air pressure of 50 PSI.



- Always use tool a safe distance from other people in work area.
- Maintain tools with care. Keep tools clean and oiled for best and safest performance. Follow instructions for lubricating and changing accessories. Wiping or cleaning rags and other flammable waste materials must be placed in a tightly closed metal container and disposed of later in the proper fashion.
- Do not wear loose or ill-fitting clothing, remove watches and rings.

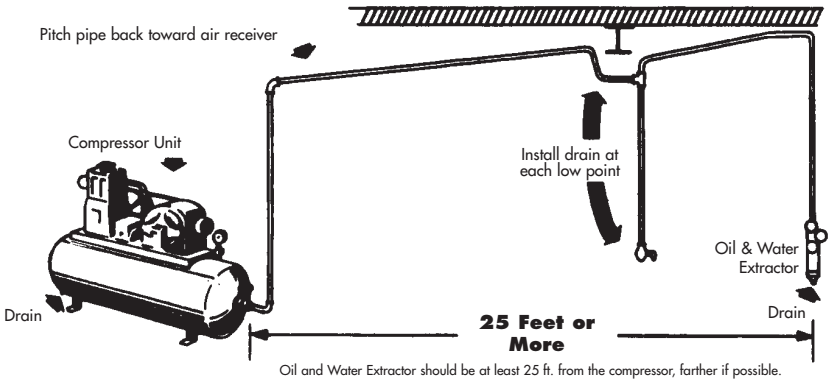
- Do not over reach. Keep proper footing and balance at all times. Slipping, Tripping and Falling can be a major cause of serious injury or death. Be aware of excess hose left on the walking or work surface.
- Do not force tool. It will do the job better and safer at the rate for which it was designed.
- Do not abuse hoses or connectors. Never carry tool by the hose or yank it to disconnect from power supply. Keep hoses from heat, oil and sharp edges. Check hoses for weak or worn condition before each use, making certain that all connections are secure.

- High sound levels can cause permanent hearing loss. Protect yourself from noise. Noise levels vary with work surface. Wear ear protectors.
- When possible, secure work with clamps or vise so both hands are free to operate tool.
- Repetitive work motions, awkward positions and exposure to vibration can be harmful to hands and arms.
- Avoid inhaling dust or handling debris from work processes which can be harmful to your health.
- Operators and maintenance personnel must be physically able to handle the bulk, weight and power of this tool.
- This tool is not intended for using in explosive atmospheres and is not insulated for contact with electric power sources.

- Solvent and coatings can be highly flammable or combustible especially when sprayed. Adequate exhaust must be provided to keep air free of accumulations of flammable vapors.
- Smoking must never be allowed in the spray area.
- Fire extinguishing equipment must be present in the spray area.
- Never spray near sources of ignition such as pilot lights, welders, etc.
- Halogenated hydrocarbon solvents — for example; methylene chloride, are not chemically compatible with the aluminum that might be used in many system components. The chemical reaction caused by these solvents reacting with aluminum can become violent and lead to an equipment explosion. Guns with stainless steel fluid passages may be used with these solvents. However, aluminum is widely used in other spray application equipment - such as material pumps, cups and regulators, valves, etc. Check all other equipment items before use and make sure they can also be used safely with these solvents. Read the label or data sheet for the material you intend to spray. If in doubt as to whether or not a coating or cleaning material is compatible, contact your material supplier.
- Sprayed materials may be harmful if inhaled, or if there is contact with the skin. Adequate exhaust must be provided to keep the air free of accumulations of toxic materials. Use a mask or respirator whenever there is a chance of inhaling sprayed materials. The mask must be compatible with the material being sprayed and its concentration.

AIR SUPPLY

Air Flow CFM	Length of Pipe (ft.)			
	50	100	150	200
10	1/2"	3/4"	3/4"	
20	3/4"	3/4"	3/4"	3/4"
30	3/4"	3/4"	1"	1"
40	1"	1"	1"	1"
50	1"	1"	1"	1"
70	1"	1"	1-1/4"	1-1/4"



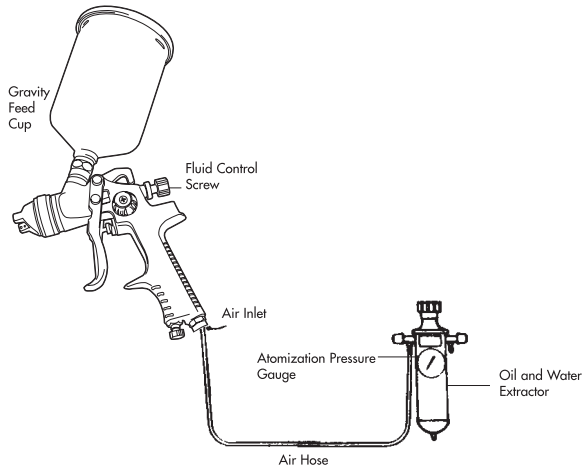
Oil and Water Extractor should be at least 25 ft. from the compressor, farther if possible.

Never mount oil and water extractor on or near the air compressor.
During compression, air temperature is greatly increased. As the air cools down to room temperature, moisture condenses in the air line, on its way to the spray gun. Therefore, always mount the oil and water extractor at a point in the air supply system where the compressed air temperature is lowest.

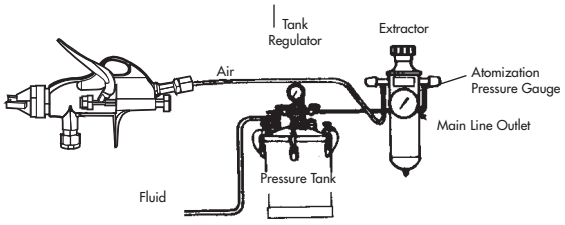
Drain air lines properly.
Pitch all air lines back towards the compressor so that condensed moisture will flow back into the air receiver where it can be drained off. Each low point in an air line acts as a water trap. Such points should be fitted with an easily accessible drain. See diagram above.

TYPES OF INSTALLATION

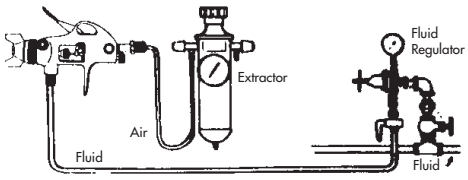
This spray gun is rugged in construction, and is built to yield exceptional value. The life of this product and the efficiency of its operation depend upon a knowledge of its construction, use and maintenance.



GRAVITY FEED CUP HOOKUP
Air pressure for atomization is regulated at extractor. Amount of fluid is adjusted by fluid control screw on gun, viscosity of paint, and air pressure.



PRESSURE FEED TANK HOOKUP
For medium production spraying. (Single Regulator) Air pressure for atomization is regulated at extractor, fluid pressure at tank regulator.



PRESSURE FEED CIRCULATING HOOKUP
For medium production spraying. (Single Regulator) Air pressure for atomization is regulated at extractor, fluid pressure regulated at fluid regulator.

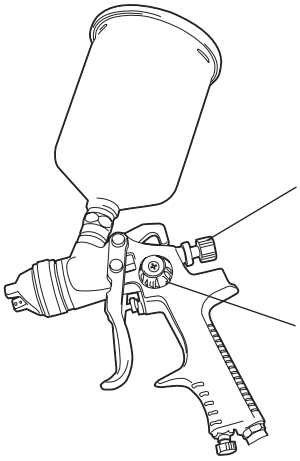
FOR BEST PERFORMANCE, PLEASE BE SURE TO DO THE FOLLOWING BEFORE USING THIS TOOL

- Tighten the gun to the cup securely with the nut and fitting supplied.
- Be sure to have the proper air pressure at the gun to operate. Proper air pressure for this tool should be 35 PSI for lacquer and 43 PSI for enamel.
- Adjust fluid control screw and spray width adjustment screw to your desired pattern before using on production.
- Clean all parts after use.

ADJUSTMENTS

HVLP Spray Gun

The model you have purchased is a professional high volume, low pressure, spray gun. It is designed to spray very efficiently with virtually no overspray. To accomplish this, the inlet pressure regulation is critical. Please be sure to read pressure requirements carefully.

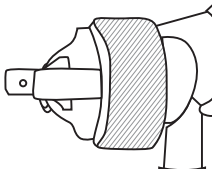


Fluid control screw
Turn right to decrease flow, left to increase.

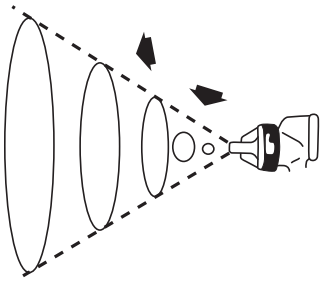
Spray width adjustment screw
Turn right for round, left for fan.

SPRAYING

In normal use, the nozzle wings are horizontal as shown here. This provides a vertical fan-shaped pattern which gives maximum, even, material coverage as the gun is moved back and forth parallel to the surface being finished.



Set atomization pressure at no more than 43 PSI. For optimum performance, some materials may spray better at PSI ratings below 43. If unsure, always test at PSI ratings before using on final production. Try spray. If it is too fine, decrease the air pressure or open fluid control screw. If the spray is too thick, close the fluid control screw. Regulate the pattern width and repeat adjustment of spray as needed.



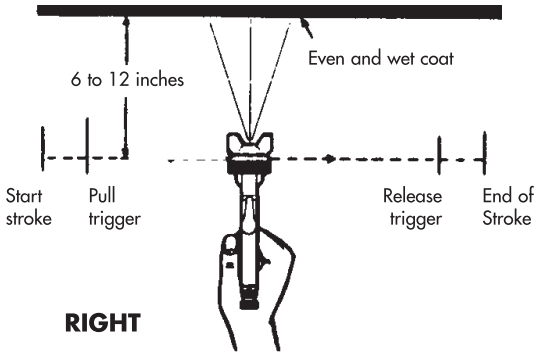
Spray pattern may be infinitely adjusted from round to flat.

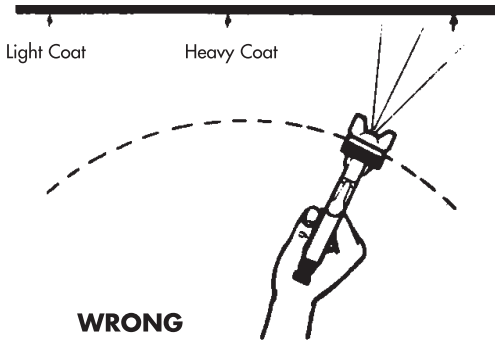
OPERATION

Proper handling of the gun is essential for obtaining a good finish. The gun should be held at a right angle to the surface being covered, and moved parallel with it. For precise control of the gun and material, the trigger should be released before the end of the stroke.

Hold the gun from 6 to 12 inches away from the surface depending on material and atomizing pressure. For a uniform finish, lap each stroke over the preceding stroke, making sure the spray is smooth and wet.

Using the lowest possible atomizing air pressure will reduce overspray and provide maximum efficiency.





CLEANING & MAINTENANCE

SPRAY GUN

1. Submerge the front end of the gun in solvent just until the fluid connection is covered.
2. Paint that has built up on the gun should be removed using a bristle brush and solvent.
3. Never submerge all of the spray gun in solvent because:
   - This will dissolve the lubricant in the leather packings and on wear surfaces, causing them to dry out and resulting in difficult operation and faster wear.
   - Air passages in the gun will become clogged with dirty solvent.
4. Using a rag moistened with solvent, wipe down the outside of the gun.
5. Oil gun daily. Use a drop of lightweight machine oil on:
   A. fluid needle packing
   B. air valve packing
   C. trigger pivot point

   See Fig. 1 for Location of Above Points.
6. Caution: Do not use lubricants which contain silicone. Silicone may cause defects in the finish application.

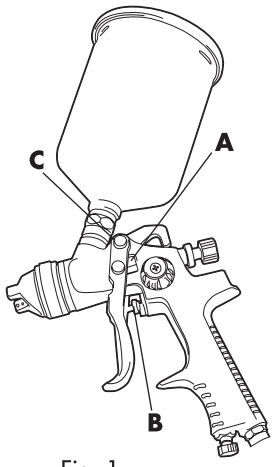


Fig. 1

AIR NOZZLE, FLUID NOZZLE, AIR VALVE ASSEMBLY

1. All nozzles and needles are made to exact standards. They should be handled carefully.
2. To clean nozzles, immerse them in solvent until any dried material is dissolved, then blow them clean.
3. Do not use metal or sharp instrument to probe any of the holes in the nozzles.
4. Air flow should occur before fluid-flow when the gun is triggered. It may be necessary to adjust the fluid control screw to make sure air flows before fluid.
5. Do not alter the gun in any way.

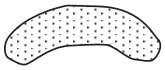
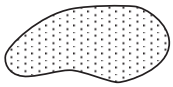
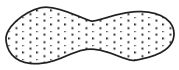
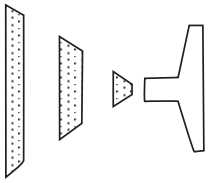
GRAVITY FEED

Turn off air supply. Remove cover of cup. Empty the cup of material. Clean the cup and cover. Add some cleaning solvent to cup. Replace cup cover. Turn on air supply and spray with proper cleaning solvent. Repeat with clean solvent if necessary. Remove solvent, disconnect gun, remove cup cover and clean. Wipe gun and cup with rag dampened with solvent.

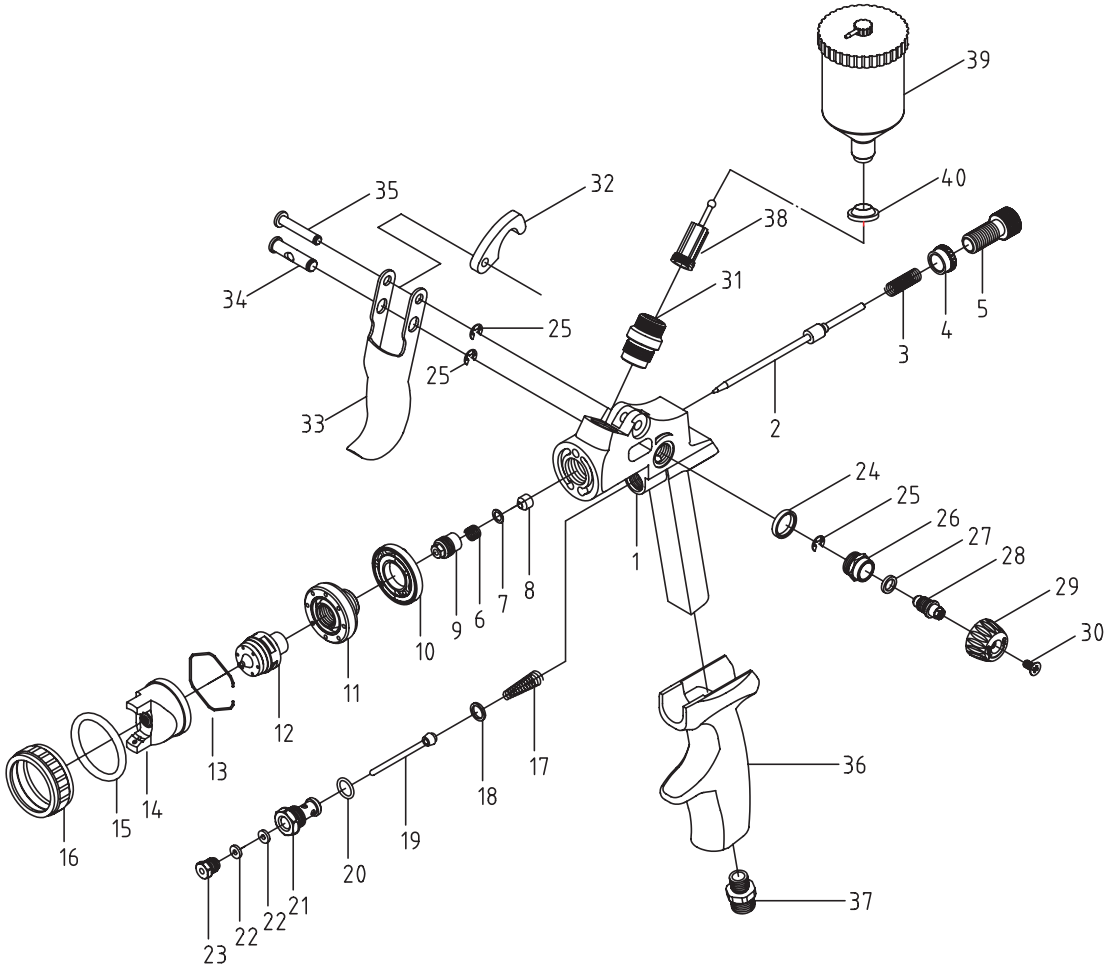
CAUTION...

To avoid cross-threading, all spray gun parts should be screwed in hand tight initially. If the parts can not easily be turned by hand , be sure you have the correct parts, unscrew, realign, and try again. NEVER use excessive force in matching parts.

TROUBLESHOOTING

SPRAY PATTERN/ CONDITION	PROBLEM	SOLUTION
	**One side of nozzle wing is clogged.**	Soak nozzle in solvent to loosen clog, then blow air through until clean. To clean orifices use a broom straw or toothpick. Never try and detach dried material with sharp tool.
	A.) Loose air nozzle. B.) Material around outside of air nozzle has dried.	A.) Tighten air nozzle. B.) Take off air nozzle and wipe off fluid tip, using rag moistened with thinner.
	A.) Atomization air pressure is set too high. B.) Trying to spray a thin material in too wide a pattern.	A.) Reduce air pressure. B.) Increase material control by turning fluid control screw to left, while reducing spray width by turning spray width adjustment screw to right.
 Spitting	A.) Packing around needle valve is dried out. B. Fluid nozzle loosely installed, or dirt between nozzle and body. C.) Loose or defective swivel nut on siphon cup.	A.) Back up knurled nut, put a few drops of machine oil on packing, re-tighten nut. B.) Take off fluid nozzle, clean rear of nozzle and seat in gun body. Replace nozzle and bring in tight to body. C.) Tighten or change out swivel nut.
Improper spray pattern.	A.) Gun improperly adjusted. B.) Dirty air cap. C.) Fluid tip obstructed. D.) Sluggish needle.	A.) Readjust gun. Follow instructions carefully. B.) Clean air cap. C.) Clean. D.) Lubricate.
Unable to get round spray.	Fan adjustment screw not seating properly.	Clean or replace.
Will not spray.	A.) No air pressure at gun. B.) Fluid pressure too low with internal mix cap and pressure tank. C.) Fluid control screw not open enough. D.) Fluid too heavy for suction feed.	A.) Check air supply and air lines. B.) Increase fluid pressure at tank. C.) Open fluid control screw. D.) Thin material or change to pressure feed.
Fluid leakage from packing nut.	A.) Packing nut loose. B.) Packing worn or dry.	A.) Tighten, but not so tight as to grip needle. B.) Replace packing or lubricate.
Dripping from fluid tip.	A.) Dry packing. B.) Sluggish needle. C.) Tight packing nut. D.) Worn fluid nozzle or needle.	A.) Lubricate. B.) Lubricate. C.) Adjust. D.) For pressure feed, replace with new fluid nozzle and needle.
Thin, sandy coarse finish.	A.) Gun held too far from surface. B.) Atomization pressure set too high.	A.) Move gun closer to surface. B.) Adjust atomization pressure.
Thick, dimpled finish resembling orange peel.	Gun held too close to surface.	Move gun further from surface.

PARTS BREAKDOWN - 90415 HVLP SPRAY GUN

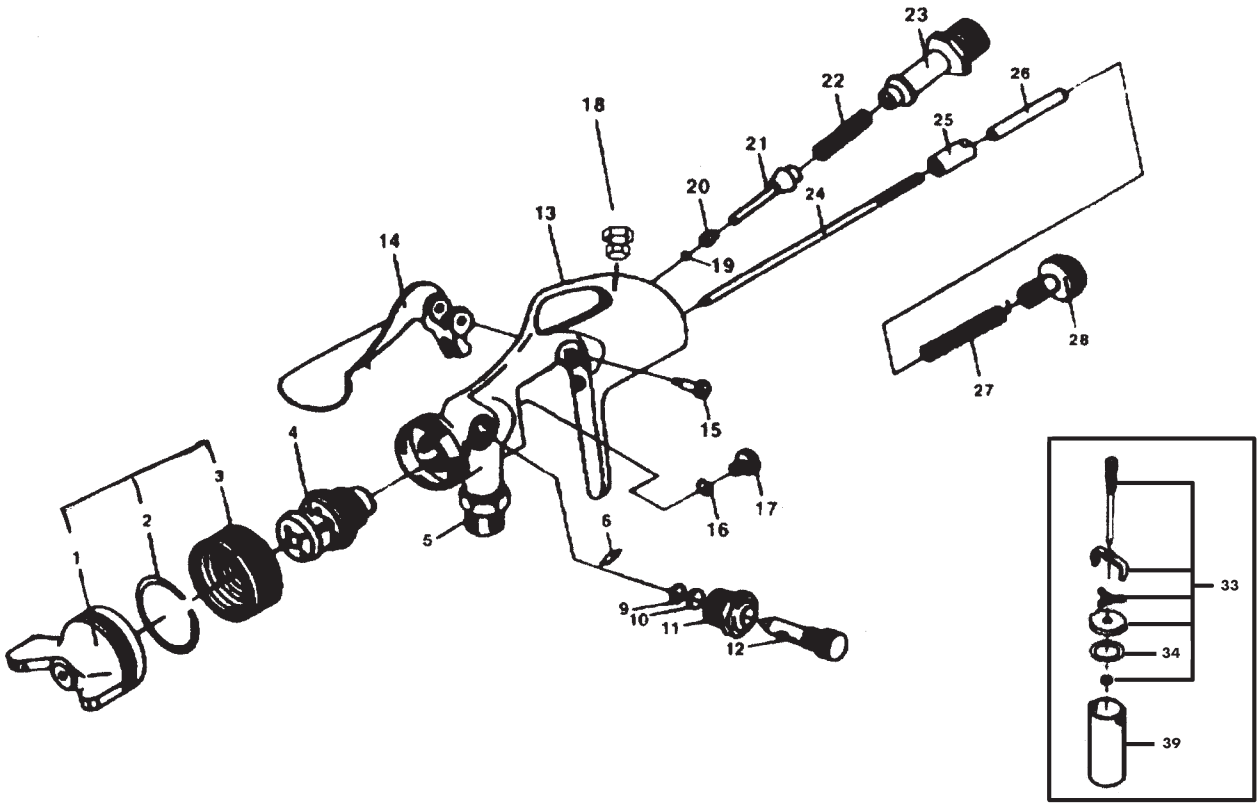


Item #	Part #	DESCRIPTION	QTY
1		Gun Body	1
2*	RS9041502	Needle	1
3+		Spring	1
4		Lock Nut	1
5		Fluid Volume Control Knob	1
6+		Spring	1
7+		Washer	1
8+		Washer	1
9		Packing Bushing	1
10+		Nylon Gasket	1
11+		Brass Ring	1
12*	RS9041512	Fluid Nozzle	1
13		Snap Ring (incl. w/ #14)	1
14*	RS9041514	Air Nozzle (incl. #13-16)	1
15		Washer (incl. w/ #14)	1
16		Brass Ring (incl. w/ #14)	1
17		Spring (incl. w/ #21)	1
18		Washer (incl. w/ #21)	1
19		Needle Valve (incl. w/ #21)	1
20		O-ring (incl. w/ #21)	1

Item #	Part #	DESCRIPTION	QTY
21*	RS9041521	Air Valve Assembly (incl. #17-23)	1
22		Needle Valve Washer (incl. w/ #21)	2
23		Needle Valve Bushing (incl. w/ #21)	1
24		Washer (incl. w/ #28)	1
25+		E-Clip (incl. w/ #28)	3
26		Spray Regulator Nut (incl. w/ #28)	1
27		Washer (incl. w/ #28)	1
28*	RS9041528	Spray Regulator Screw Assembly (incl. #24-30)	1
29		Spray Pattern Control Knob (incl. w/#28)	1
30		Screw (incl. w/#28)	1
31*	RS9041531	Paint Cup Bushing	1
32		Pothook	1
33		Trigger	1
34+		Needle	1
35+		Trigger Pivot Pin	1
36		Handle	1
37		Air Inlet Bushing	1
38*	RS9041538	Paint Cup Filter (pkg of 10)	1
39*	RS9041539	Paint Cup Assembly (incl. #40)	1
40*	RS9041540	Washer (replacements available only in 10-pk	1

NOTE: Accessories in this set are consumable items and carry no warranty. Accessories are not available as Service Parts.
Only Service Parts marked with an asterisk (*) are available for this item. Items marked with a plus (+) are available only in a complete repair kit (RS90415RK).

PARTS LIST - 90066 Touch-Up Spray Gun



ITEM NO.	PART NO.	DESCRIPTION
1*	RS9006601	Air Nozzle Assy. (incl. Items 2,3)
2*	N/A	Inner Ring
3*	N/A	Cap Ring
4	RS9006602	Fluid Nozzle
5	N/A	Connection
6	N/A	Pin
9	N/A	Ring
10*+	N/A	Packing
11	N/A	Body
12	N/A	Stem
13	N/A	Body
14*	RS15-551	Trigger
15	RS15-509	Screw, Trigger
16*+	N/A	Packing
17	N/A	Nut

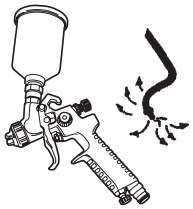
ITEM NO.	PART NO.	DESCRIPTION
18	N/A	Screw
19*+	N/A	Packing
20	N/A	Valve Nut
21*+	N/A	Stem Assembly
22*+	N/A	Spring
23	N/A	Air Connection
24	RS9006603	Paint Needle (incl. Items 25,26)
25	N/A	Lock Nut
26	N/A	Rear Lock Nut
27*+	N/A	Spring
28	N/A	Screw
33*	1034A	Lid Assembly
34*	1035	Gasket
39*	1038	Cup
*+	RS9006604	Seal Kit (Incl. Item #10,16,19,21,22 & 27)

NOTE: Accessories in this set are consumable items and carry no warranty. Accessories are not available as Service Parts. Only Service Parts marked with an asterisk (*) are available for this item. Items marked with a plus (+) are available only in complete seal kit. Lid Assembly and Cup (Items 33, 34 & 39), must be ordered together to ensure tight seal.

ADVERTENCIA: ¡SIGA ESTAS NORMAS PARA UNA OPERACIÓN SEGURA!

- Durante la limpieza y enjuague a chorro, los solventes podrían ser expelidos con fuerza por los conductos de fluidos y aire. Algunos solventes pueden lesionar los ojos.
- Asegúrese de que todas las personas que se hallan en el área usen gafas y máscaras de protección para la cara resistentes al impacto.

- Aun proyectiles pequeños pueden lesionar los ojos y causar ceguera.
- El aire bajo presión puede causar lesiones graves. Cierre siempre el suministro de aire, drene la presión de aire de la manguera y desconecte la herramienta del suministro de aire cuando no se la usa, antes de cambiar los accesorios o al hacer reparaciones. Nunca dirija el flujo de aire hacia usted o hacia otra persona. El latigazo de la manguera puede causar una lesión grave. Verifique siempre que las mangueras y los herrajes no estén dañados o sueltos. No use nunca acoplamientos de cambio rápido en la herramienta, ya que agregan peso y podrían fallar debido a la vibración. En lugar de esto, agregue un latiguillo de manguera y conecte el acoplamiento entre el suministro de aire y el latiguillo de manguera o entre el latiguillo de manguera y la manguera principal. No exceda la presión máxima de aire de 50 PSI.



- Use siempre la herramienta a una distancia segura de las otras personas que están en el área de trabajo.
- Cuide siempre las herramientas. Manténgalas limpias y aceitadas para asegurar el mejor y más seguro rendimiento. Siga las instrucciones para lubricar y cambiar los accesorios. Los paños para repasar o limpiar y otros materiales inflamables de desecho deberán colocarse en un recipiente de metal herméticamente cerrado y desecharse luego en forma adecuada.

- No use ropa demasiado holgada o suelta, quítese los relojes y anillos.
- No se esfuerce en alcanzar lo que está fuera del alcance. Mantenga el equilibrio en todo momento. Resbalar, tropezar y caer puede ser una de las principales causas de lesiones graves o la muerte. Fíjese si hay manguera sobrante que esté obstruyendo el camino o la superficie de trabajo.
- No fuerce la herramienta. Funcionará mejor y en forma más segura a la velocidad de trabajo para la cual fue diseñada.
- No maltrate las mangueras o los conectores. No transporte nunca la herramienta por la manguera ni tire de ella para desconectarla de la fuente de potencia. Mantenga las mangueras alejadas del calor, del aceite y de los bordes afilados. Antes de cada uso, verifique que las mangueras no estén gastadas ni debilitadas y asegúrese de que todas las conexiones están firmes.

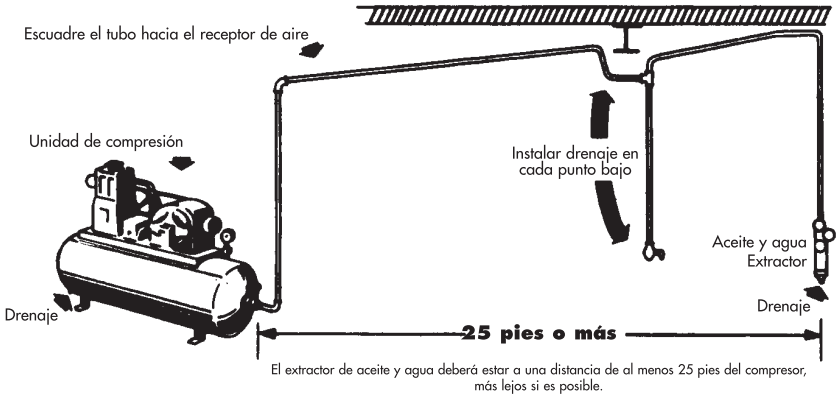
- Los niveles altos de sonido pueden causar una pérdida de audición permanente. Protéjase contra el ruido. Los niveles de ruido varían con la superficie de trabajo. Use protectores para los oídos.
- Siempre que sea posible asegure el trabajo con abrazaderas o un torno, para tener ambas manos libres para operar la herramienta.
- Los movimientos repetitivos de trabajo, las posturas incómodas y la exposición a la vibración pueden ser dañinos para las manos y los brazos.
- Evite inhalar el polvillo o manipular desechos de los procesos del trabajo, que pueden ser nocivos para su salud.
- Los operadores y el personal de mantenimiento deben tener capacidad física para manejar el tamaño, el peso y la fuerza de esta herramienta.

- Esta herramienta no debe usarse en atmósferas explosivas. No está aislada para el contacto con fuentes de corriente eléctrica.
- Los solventes y los recubrimientos pueden ser altamente inflamables o combustibles, especialmente cuando se los rocía. Debe proveerse un escape adecuado para evitar la acumulación de vapores inflamables en el aire.
- No se permitirá nunca fumar en el área de rociado.
- Deberá haber un equipo de extinción de incendios en el área de rociado.
- No deberá rociarse nunca cerca de áreas de encendido como pilotos, soldadores, etc.
- Los hidrocarburos solventes halogenados — como por ejemplo el cloruro de metileno, no son químicamente compatibles con el aluminio que podría usarse en muchos componentes de sistemas. La reacción química causada cuando estos solventes reaccionan al aluminio puede ser violenta y producir una explosión en el equipo. Podrán usarse pistolas pulverizadoras con conductos de acero inoxidable con estos solventes. No obstante, el aluminio se usa ampliamente en otro tipo de equipo de rociado como las bombas, recipientes y reguladores del matrial, válvulas, etc. Examine todos los otros artículos del equipo antes del uso y asegúrese de que puedan también usarse con seguridad con estos solventes. Lea la etiqueta o la hoja de información para el material que va a rociar. Si tiene alguna duda acerca de si un recubrimiento o material de limpieza es compatible, póngase en contacto con el proveedor de sus materiales.

- Los materiales rociados pueden ser dañinos si se inhalan o si entran en contacto con la piel. Debe proveerse un escape adecuado para evitar la acumulación de vapores inflamables en el aire. Use una máscara o un respirador cuando exista la posibilidad de inhalar materiales rociados. La mascara deberá ser compatible con el material que se rocía y su concentración.

SUMINISTRO DE AIRE

Pies cúbicos por minuto (CFM) de Flujo de aire	Longitud del tubo (pies)			
	50	100	150	200
10	1/2"	3/4"	3/4"	
20	3/4"	3/4"	3/4"	3/4"
30	3/4"	3/4"	1"	1"
40	1"	1"	1"	1"
50	1"	1"	1"	1"
70	1"	1"	1-1/4"	1-1/4"



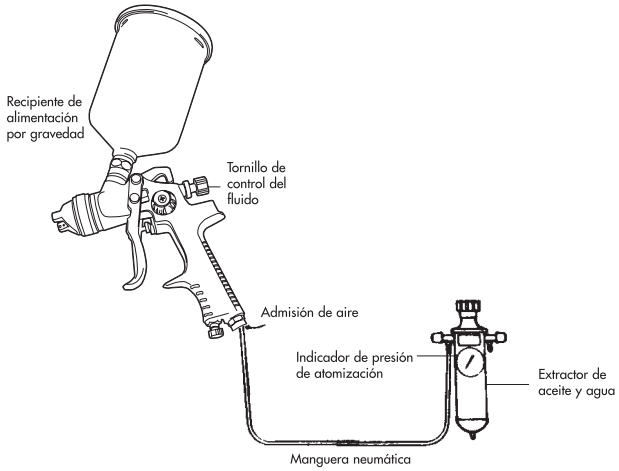
El extractor de aceite y agua deberá estar a una distancia de al menos 25 pies del compresor, más lejos si es posible.

Nunca monte el extractor de aceite y agua en o cerca del compresor de aire.
Durante la compresión, la temperatura del aire aumenta considerablemente. A medida que el aire se enfría a temperatura ambiente, la humedad se condensa en la tubería de aire, hacia la pistola pulverizadora. Por lo tanto siempre debe montarse el extractor de aceite y agua en un punto del sistema de suministro de aire donde la temperatura del aire comprimido sea la más baja.

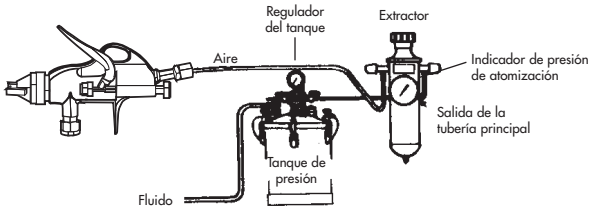
Drene correctamente las tuberías de aire.
Escuadre todas las tuberías de aire hacia el compresor para que la humedad condensada fluya de regreso al receptor de aire donde puede drenarse. Cada punto bajo en una tubería de aire hace de colector de agua. Deberá adaptarse un drenaje fácilmente accesible a esos puntos. Ver el diagrama arriba.

TIPOS DE INSTALACIÓN

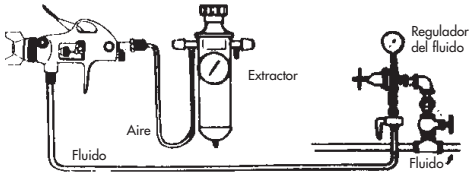
Esta pistola pulverizadora es de construcción robusta, concebida para un rendimiento excepcional. La vida útil de este producto y la eficiencia de su funcionamiento dependen del conocimiento de su construcción, su uso y su mantenimiento.



ACOPLAMIENTO DEL RECIPIENTE DE ALIMENTACIÓN POR GRAVEDAD
La presión de aire para la atomización se regula en el extractor. La cantidad de fluido se ajusta por medio del tornillo de control de fluido de la pistola, la viscosidad de la pintura y la presión de aire.



ACOPLAMIENTO DEL TANQUE DE ALIMENTACIÓN DE PRESIÓN
Para rociado de producción mediana. (Regulador único)
La presión de aire para la atomización se regula en el extractor, la presión del fluido en el regulador del tanque.



ACOPLAMIENTO DE CIRCULACIÓN DE LA ALIMENTACIÓN DE PRESIÓN
Para rociado de producción mediana. (Regulador único)
La presión de aire para la atomización se regula en elextractor, la presión del fluido se regula en el regulador del fluido.

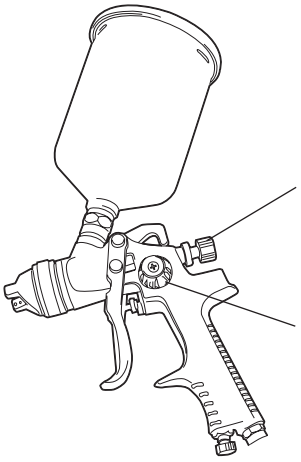
PARA OBTENER EL MAYOR RENDIMIENTO, POR FAVOR ASEGÚRESE DE HACER LO SIGUIENTE ANTES DE USAR ESTA HERRAMIENTA

- Ajuste firmemente la pistola al recipiente con la tuerca y el herraje provistos.
- Asegúrese de que tiene la presión de aire correcta en la pistola al operarla. La presión de aire correcta para esta herramienta deberá ser 35 PSI para laca y 43 PSI para esmalte.
- Ajuste el tornillo de control del fluido y el tornillo de ajuste del ancho del rociado al patrón que desea antes de usarlo en producción.
- Limpie todas las partes después del uso.

AJUSTES

PISTOLA PULVERIZADORA HVLP

El modelo que usted ha comprado es una pistola pulverizadora profesional de alto volumen y baja presión (HVLP por sus siglas en inglés). Está diseñada para rociar muy eficientemente, prácticamente sin exceso de rociado. Para lograr esto, es crítica la regulación de la presión de admisión. Por favor, asegúrese de leer cuidadosamente los requisitos de presión.

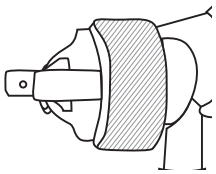


Tornillo de control del fluido
Girarlo hacia la derecha para disminuir el flujo, hacia la izquierda para aumentarlo.

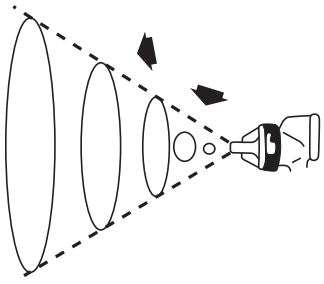
Rociado con tornillo de ajuste
Girarlo hacia la derecha para rociar en redondo, hacia la izquierda para rociar en abanico.

ROCIADO

En el uso normal, las orejetas de la boquilla están horizontales como se muestra aquí. Esto provee un patrón vertical en forma de abanico que brinda la máxima cobertura pareja del material al moverse la pistola de un lado a otro paralelamente a la superficie que recibe el acabado.



Ajuste la presión de atomización en no más de 43 PSI. Para obtener un rendimiento óptimo, algunos materiales podrán rociarse mejor debajo de 43 PSI. Si no está seguro, pruebe siempre las capacidades de PSI antes de usarla en producción final. Pruebe el rociado. Si es demasiado fino, disminuya la presión de aire o abra el tornillo de control del fluido. Si el rociado sale muy grueso, cierre el tornillo de control del fluido. Regule el ancho del patrón y repita el ajuste del rociado como sea necesario.



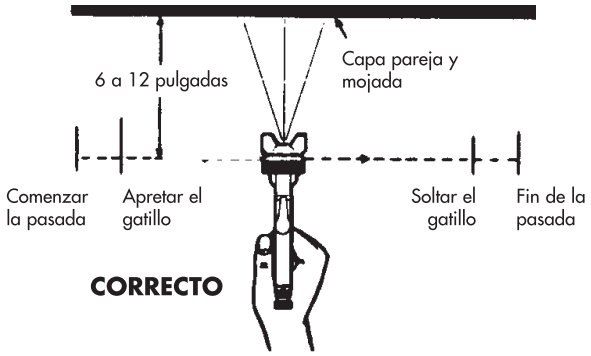
El patrón de rociado puede ajustarse infinitamente del redondo al plano.

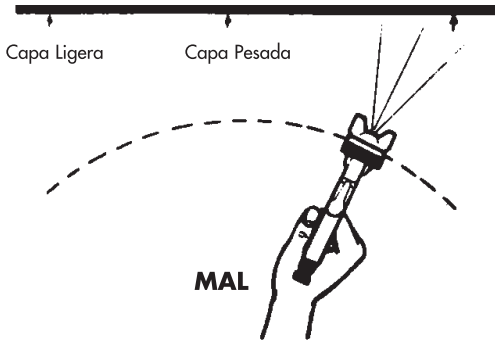
OPERACIÓN

Para obtener un buen acabado, es esencial manejar correctamente la pistola. La pistola debe sujetarse formando ángulo recto con la superficie que se está cubriendo y moverse paralela a ésta. Para lograr un control preciso de la pistola y el material, deberá soltarse el gatillo antes de terminar la pasada.

Sostenga la pistola de 6 a 12 pulgadas de distancia de la superficie, según el material que se use y la presión de atomización. Para obtener un acabado uniforme, traslape cada pasada sobre la pasada precedente, asegurándose de que el rociado salga suave y mojado.

Si se usa la presión de atomización más baja posible, se reducirá el exceso de rociado y se obtendrá una máxima eficiencia.





LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO

PISTOLA PULVERIZADORA

1. Sumerja el extremo delantero de la pistola en solvente justo hasta cubrir la conexión al fluido.
2. Debe removerse la pintura acumulada en la pistola usando un cepillo de cerda y solvente.
3. Nunca sumerja la pistola pulverizadora entera en el solvente porque:
   - Esto puede disolver el lubricante en las empaquetaduras de cuero y en las superficies de desgaste, haciendo que se resequen, dificultando la operación y apres rando el desgaste.
   - Los conductos de aire de la pistola quedarán atascados con el solvente sucio.
4. Usando un paño humedecido con solvente, repase la parte externa de la pistola.
5. Aceite diariamente su pistola. Use una gota de aceite ligero para maquinaria en:
   A. la empaquetadura de la aguja del fluido
   B. la empaquetadura de la válvula de aire
   C. el punto de pivote del gatillo

   Vea la Fig. 1 para la ubicación de los puntos mencionados.
6. Precaución: No use lubricantes que contienen siliconas. Las siliconas pueden causar defectos en la aplicación del acabado.

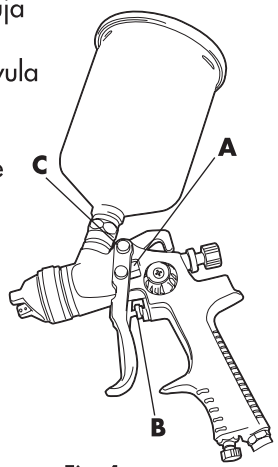


Fig. 1

BOQUILLA DE AIRE, BOQUILLA DE FLUIDO, MONTAJE DE LA VÁLVULA DE AIRE

1. Todas las boquillas y agujas se fabrican conforme a normas exactas. Deberán manipularse con cuidado.
2. Para limpiar las boquillas, sumérjalas en solvente hasta que se haya disuelto el material reseco, luego séquelas con soplador.
3. No use instrumentos de metal o afilados para hurgar en alguno de los orificios de las boquillas.
4. Cuando se dispara el gatillo de la pistola el flujo de aire deberá salir antes que el flujo de fluido. Puede ser necesario ajustar el tornillo de control del fluido para asegurar que el aire fluya antes del fluido.
5. No modifique la pistola de ninguna manera.

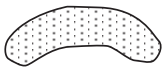
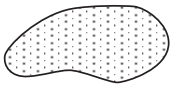
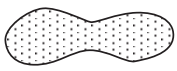
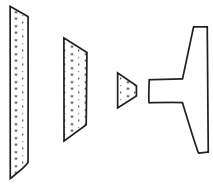
ALIMENTACIÓN POR GRAVEDAD

Apague el suministro de aire. Quite la cubierta del recipiente. Deseche el material del recipiente. Limpie el recipiente y la cubierta. Agregue un poco de solvente para limpieza en el recipiente. Vuelva a colocar la cubierta del recipiente. Encienda el suministro de aire y rocíe con el solvente de limpieza adecuado. Repita esto con solvente limpio si es necesario. Retire el solvente, desconecte la pistola, retire la cubierta del recipiente y límpielo. Repase la pistola y el recipiente con un paño humedecido en solvente.

PRECAUCIÓN...

Para evitar dañar la rosca, todas las partes de la pistola pulverizadora deberán enroscarse firmemente a mano inicialmente. Si las piezas no se pueden hacer girar fácilmente a mano, asegúrese de que tiene las piezas correctas, desenrósquelas, vuelva a alinearlas y pruebe otra vez. No use NUNCA fuerza excesiva al emparejar las piezas.

LOCALIZACIÓN Y CORRECCIÓN DE FALLAS

PATRÓN DE ROCIADO/ESTADO	PROBLEMA	SOLUCIÓN
	**Un lado de la orejeta de la boquilla está atascado.**	Remoje la boquilla en solvente para aflojar el atascamiento, luego sople aire por la boquilla hasta que quede limpia. Para limpiar los orificios use una pajita de escoba o un escarbadientes. No intente nunca despegar material reseco con una herramienta afilada.
	A.) Boquilla de aire suelta. B.) El material alrededor de la parte externa de la boquilla está reseco.	A.) Ajuste la boquilla de aire. B.) Saque la boquilla de aire y pásele un paño, humedecido con diluyente por la punta.
	A.) La presión de aire de atomización está ajustada muy alta. B.) Intentando rociar un material fino en un patrón demasiado amplio.	A.) Reduzca la presión de aire. B.) Aumente el control del material girando el tornillo de control del fluido hacia la izquierda, mientras reduce la amplitud del rocío ajustando el tornillo hacia la derecha.
 Pequeñas salpicaduras (escupidas) de fluido	A.) La empaquetadura alrededor de la válvula de la aguja está reseca. B. La boquilla del fluido ha que dado suelta, o hay suciedad entre la boquilla y el cuerpo. C.) Tuerca giratoria suelta o defectuosa en el casquillo del sifón.	A.) Mueva la tuerca estriada hacia atrás, coloque unas gotas de aceite para maquinaria en la empaquetadura, vuelva a ajustar la tuerca. B.) Saque la boquilla del fluido, limpie la parte trasera de la boquilla y el asiento en el cuerpo de la pistola. Vuelva a colocar la boquilla y afírmela bien al cuerpo. C.) Ajuste o cambie la tuerca giratoria.
Patrón de rociado incorrecto.	A.) Pistola incorrectamente ajustada. B.) Cubierta del aire sucia. C.) Punta del fluido obstruida. D.) Aguja lenta.	A.) Reajuste la pistola. Siga cuidadosamente las instrucciones. B.) Limpie la cubierta del aire. C.) Limpie. D.) Lubrique.
Imposible obtener un rociado en redondo.	El tornillo de ajuste del ventilador no está bien asentado.	Límpielo o reemplácelo.
Will not spray.	A.) No hay presión de aire en la pistola. B.) La presión del fluido está demasiado baja con la cubierta de mezcla interna y el tanque de presión. C.) El tornillo de control del fluido no está suficientemente abierto. D.) El fluido es demasiado pesado para alimentación por succión.	A.) Verifique el suministro de aire y las tuberías de aire. B.) Aumente la presión del fluido en el tanque. C.) Abra el tornillo de control del fluido. D.) Material delgado o cambia a alimentación a presión.
Fuga de fluido de la tuerca de empaquetadura.	A.) Tuerca de empaquetadura suelta. B.) Empaquetadura gastada o reseca.	A.) Ajuste pero no tan firmemente que agarre la aguja. B.) Reemplace o lubrique la tuerca de empaquetadura.
Goteo de la punta del fluido.	A.) Empaquetadura reseca. B.) Aguja lenta. C.) Tuerca de empaquetadura muy ajustada. D.) Boquilla o aguja del fluido gastada.	A.) Lubrique. B.) Lubrique. C.) Ajuste. D.) Para la alimentación a presión, reemplácela con una nueva boquilla y aguja del fluido.
Acabado delgado, arenoso, áspero.	A.) Se mantiene la pistola demasiado lejos de la superficie. B.) La presión de atomización está ajustada muy alta.	A.) Mueva la pistola más cerca de la superficie. B.) Ajuste la presión de atomización.
Acabado grueso, poroso, semejante a una cáscara de naranja.	Se mantiene la pistola demasiado cerca de la superficie.	Mueva la pistola más lejos de la superficie.

AVERTISSEMENT : VEUILLEZ SUIVRE LES RÈGLES CI-DESSOUS POUR UN FONCTIONNEMENT SÉCURITAIRE!

- Lors du nettoyage et de la purge, des solvants peuvent être expulsés avec force par les conduits d'air et de liquide. Certains solvants peuvent causer des blessures aux yeux.
- Assurez-vous que toutes les personnes autour ont un protecteur résistant au choc pour le visage et les yeux.
- Même les plus petits projectiles peuvent causer des blessures aux yeux ou la cécité.
- L'air sous pression peut causer de graves blessures Toujours fermer l'alimentation d'air, enlever la pression dans le tuyau d'air et débrancher l'outil de toute source d'alimentation lorsqu'il n'est pas utilisé, lors d'un changement d'accessoire ou lors de réparations. Ne jamais diriger le jet d'air vers vous ou quelqu'un d'autre. Les boyaux flexibles peuvent causer de graves blessures. Toujours s'assurer qu'il n'y a pas de pièces endo magées ou desserrées. Ne jamais utiliser de raccord rapide directement du côté de l'outil. Ils ajoutent du poids et pourraient causer un mauvais fonctionnement à cause des vibrations. Ajoutez plutôt un boyau flexible et un raccord entre l'alimentation d'air et le boyau flexible, ou entre le boyau flexible et le tuyau d'arrivée. Ne pas dépasser 50 psi de pression d'air.

- Toujours conserver une distance sécuritaire entre vous et les autres employés.
- Entretenir les outils avec soin. Garder les outils bien huilés et propres pour obtenir les meilleures performances sécuritaires Bien suivre les directives pour la lubrification et les changements d'accessoires. Les chiffons et les autres déchets inflammables doivent être mis dans un contenant de métal étanche et jeté ensuite de façon adéquate.

- Ne pas porter de vêtement ample, ou malajusté, enlever montre et bagues.
- Garder l'équilibre. Conserver un bon équilibre en tout temps. Les faux pas, les chute et les pertes d'équilibre sont les principales causes de décès et de blessures graves. Faire attention au surplus de boyau par terre ou sur la surface de travail.
- Ne pas forcer l'outil. Il fera un meilleur travail, de façon plus sécuritaire, s'il est utilisé comme il se doit.
- Ne pas faire mauvais usage des boyaux et des raccords. Ne jamais transporter l'outil en tenant le boyau ou tirer dessus pour le débrancher de l'alimentation électrique. Tenir les boyaux loin des sources de chaleur, de l'huile et des bords tranchants. Avant chaque utilistion, rechercher les signes de bris ou d'usure des boyaux, assurez-vous que tous les raccords sont bien fixés.

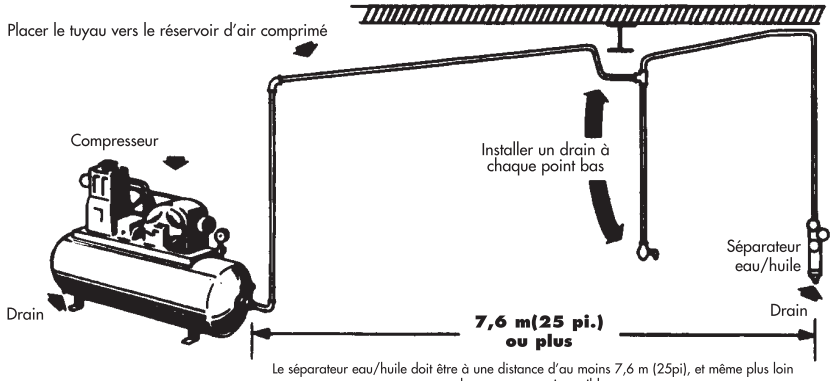
- Un niveau sonore élevé peut causer une perte d'audition permanente. Protégez-vous du bruit. Le niveau sonore peut varier en raison de la surface de travail. Porter une protection auditive.
- Lorsque c'est possible, fixer la pièce à travailler à l'aide de serre-joint ou d'un étau, ceci vous permettra d'utiliser vos deux mains pour manipuler l'outil.
- Les mouvements répétitifs, des positions inconfortables et une exposition aux vibrations peuvent causer des dommages aux bras et aux mains.
- Éviter de respirer la poussière ou de manipuler des débris provenant du travail, ceux-ci peuvent être dangereux pour votre santé.
- Les opérateurs et le personnel d'entretien doivent être phsiquement capables de supporter la masse, le poids et la puissance de cet outil.

- Cet outil n'est pas conçu pour être utilisé dans les atmosphères explosives et il n'est pas isolé pour les contacts avec des sources d'alimentation électrique.
- Les solvants et les enduits peuvent s'enflammer facilement ou exploser surtout lors de la pulvérisation. Une ventilation adéquate doit être utilisée pour éviter l'accumulation de résdus combustibles.
- Ne jamais fumer dans les locaux de pulvérisation.
- Des équipements de protection contre les incendies doivent être disponibles dans les locaux de pulvérisation.
- Ne jamais pulvériser près des sources d'inflammation comme des veilleuses, appareil de soudure, etc.
- Les solvants d'hydrocarbures halogénés — par exemple, le chlorure de méthylène — ne sont pas chimiquement compatibles avec l'aluminium qui peut être utilisé pour plusieurs composants de systèmes. La réaction chimique causée par la réaction des solvants et de l'aluminium peut être violente et mener à une explosion de l'équipement. Les pistolets avec des canalisations en acier inoxydable peuvent être utilisés avec ces solvants. Cependant, l'aluminium est très utilisé pour les autres équipements de pulvérisation tels que les pompes, les godets et les valves. Vérifier toutes les autres pièces d'équipement avant l'utilisation et assurez-vous qu'elles peuvent être utilisées en toute sécurité avec ces solvants. Bien lire l'étiquette et la fiche technique du produit à pulvériser. Si vous avez des doutes sur la compatibilité des enduits ou des produits de nettoyage, veuillez contacter le fournisseur du produit.

- Les produits à pulvériser peuvent nocifs s'ils sont inhalés, ou s'ils entrent en contact avec la peau. Une ventilation adéquate doit être utilisée pour éviter l'accumulation de substances toxiques. Utiliser un masque ou un appareil de protection respiratoire toutes les fois qu'il y a une chance de respirer des produits de pulvérisation. Le masque doit être adapté au produit pulvérisé ainsi qu'à se concentration.

ALIMENTATION D'AIR

Débit d'air PCM	Longueur du tuyau (pi)			
	50	100	150	200
10	1/2"	3/4"	3/4"	
20	3/4"	3/4"	3/4"	3/4"
30	3/4"	3/4"	1"	1"
40	1"	1"	1"	1"
50	1"	1"	1"	1"
70	1"	1"	1-1/4"	1-1/4"



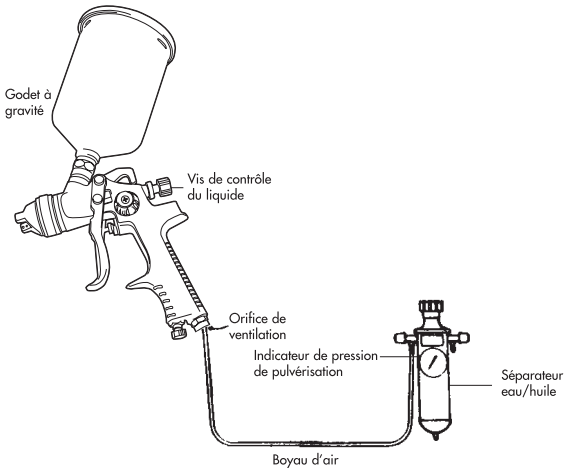
Le séparateur eau/huile doit être à une distance d'au moins 7,6 m (25pi), et même plus loin du compresseur si possible.

Ne jamais installer un séparateureau/ huile sur un compresseur d'air ou près de celui-ci.
Pendant la compression, la température de l'airaugmente beaucoup. Lorsque l'air retourne à la température ambiante, l'humidité se condense dans la canalisation d'air, en direction du pistolet pulvérisateur. Par conséquent, il faut toujours installer le séparateur eau/huile à un endroit du sytème d'arrivée d'air où la température de l'air est la plus basse.

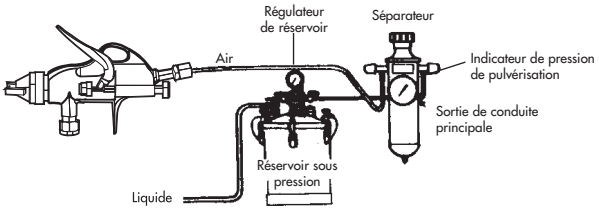
Vidanger adéquatement les canalisations d'air.
Envoyer les canalisations d'air vers le compresseur pour que le condensat retourne vers le réservoir d'air comprimé où il sera évacué. Chaque point bas le long de la canalisation d'air emprisonne l'eau. Ces points bas doivent être raccordés à un drain accessible facilement. Voir le schéma ci-dessus.

TYPES D'INSTALLATION

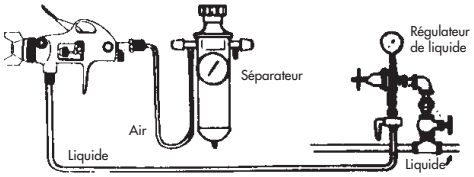
Ce pistolet pulvérisateur de construction solide est fabriqué pour obtenir une valeur exceptionnelle. La durée de vie de ce produit et son efficacité dépendent des connaissances acquises sur sa fabrication, son utilisation et son entretien.



RACCORD POUR GODET À GRAVITÉ
La pression d'air pour la pulvérisation est réglée au niveau du séparateur. La quantité de liquide est réglée par la vis de contrôle du liquide sur le pistolet, la viscosité de la peinture et la pression d'air.



RACCORD POUR RÉSERVOIR SOUS PRESSION
Pour une pulvérisation moyenne. (Régulateur simple)
La pression d'air pour la pulvérisation est réglée au niveau du séparateur, la pression du liquide est réglée à partir du régulateur de réservoir.



RACCORD POUR ALIMENTATION EN PRESSION
Pour une pulvérisation moyenne. (Régulateur simple)
La pression d'air pour la pulvérisation est réglée au niveau du séparateur, la pression du liquide est réglée à partir du régulateur de liquide.

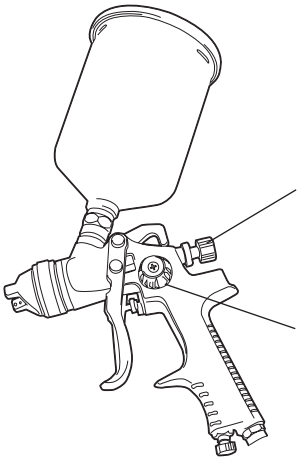
POUR OBTENIR DE MEILLEURS RÉSULTATS, ASSUREZ-VOUS DE RESPECTER LES ÉTAPES SUIVANTES AVANT D'UTILISER L'OUTIL

- Bien fixer le pistolet et le godet avec le raccord et l'écrou fournis.
- Assurez-vous d'avoir une pression d'air adéquate du côté du pistolet. La pression d'air adéquate pour cet outil doit être de 35 psi pour la laque et de 43 psi pour l'émail.
- Régler la vis de contrôle du liquide et la vis de largeur de pulvérisation pour obtenir le motif désiré avant de l'utiliser sur la pièce.
- Bien nettoyer toutes les pièces après l'utilisation.

RÉGLAGES

PISTOLET PULVÉRISATEUR DÉBIT ÉLEVÉ À FAIBLE PRESSION

Le modèle que vous avez acheté est un pistolet professionnel à débit élevé à faible pression. Il est conçu pour pulvériser de façon très efficace sans excès de projection. Pour bien réussir, la régulation de la pression d'entrée est très importante. Assurez-vous de bien lire les exigences pour la pression.

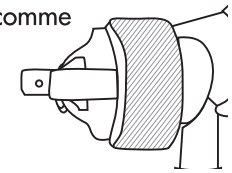


Vis de contrôle du liquide
Tourner vers la droite pour diminuer le débit et vers la gauche pour l'augmenter.

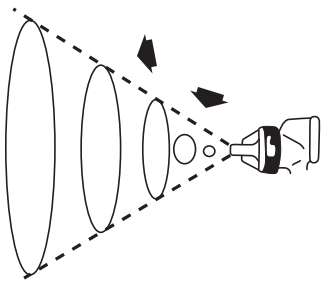
Vis de réglage de la largeur de pulvérisation
Tourner vers la droite pour un jet rond, et vers la gauche pour un jet en éventail.

PULVÉRISATION

Pour une utilisation normale, les ailettes de la buse doivent être placées horizontalement comme illustré ici. Ceci vous donne un jet en éventail vertical qui permet un rendement en surface maximum en déplaçant le pistolet de gauche à droite parallèlement à la surface à peindre.



Régler la pression de pulvérisation à moins de 43 psi. Pour obtenir des résultats optimums, certains produits se pulvérisent mieux à un niveau inférieur à 43 psi. Il faut toujours faire un essai si vous n'êtes pas certain du calibrage psi, avant de faire l'application sur la pièce. Essayer le jet. Si le jet est trop fin, diminuer la pression d'air ou ouvrir la vis de contrôle du liquide. Si la pulvérisation est trop épaisse, fermer la vis de contrôle de liquide. Régler la largeur du jet et recommencer les réglages du jet au besoin.



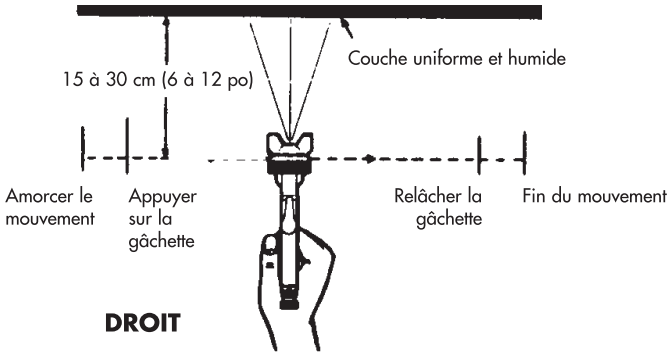
Le jet de pulvérisation peut être réglé à l'infini d'un jet rond à un jet plat

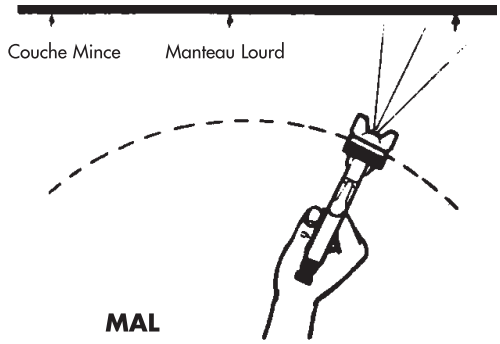
FONCTIONNEMENT

Un maniement adéquat du pistolet est nécessaire pour obtenir une belle finition. Le pistolet doit être tenu à angle droit par rapport à la surface à traiter et il doit se déplacer parallèlement à celle-ci. Pour un contrôle précis du pistolet et du produit, la gâchette doit être relâchée avant la fin du mouvement.

Tenir le pistolet entre 15 et 30 cm (6 à 12 po) de la surface selon le type de produit et la pression de pulvérisation. Pour un fini uniforme, faire chevaucher chaque pulvérisation sur la précédente en s'assurant que le jet est lisse et humide.

L'utilisation de la plus faible pression d'air de pulvérisation réduira les excès de projection et un maximum d'efficacité.





NETTOYAGE ET ENTRETIEN

PISTOLET PULVÉRISATEUR

1. Plonger le devant du pistolet dans un solvant jusqu'à ce que le raccord de liquide soit recouvert.
2. La peinture accumulée et séchée sur le pistolet doit être enlevée à l'aide d'une brosse et de solvant.
3. Ne jamais immerger le pistolet pulvérisateur complètement dans le solvant parce que :

- Ceci dissoudrait le lubrifiant contenu dans la garniture d'étanchéité en cuir et userait les surfaces, causant leur sécheresse, des difficultés de fonctionnement et une usure prématurée.
- Les canalisations d'air pourraient être obstruées par du solvant sale.

4. Utiliser un chiffon avec un peu de solvant pour nettoyer l'extérieur du pistolet.
5. Huiler le pistolet quotidiennement. Utiliser une goutte d'huile pour machine légère sur :

A. la garniture du pointeau du fluide
B. la garniture de la valve d'air
C. sur le point de pivotement de la gâchette Voir la fig. 1 pour connaître l'emplacement des points mentionnés ci-dessus.

6. ATTENTION : Ne pas utiliser des solvants à base de silicone. La silicone peut causer des imperfections sur l'application finale.

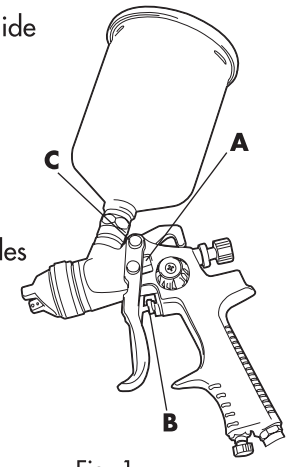


Fig. 1

BUSE D'AIR ET DE LIQUIDE ET VALVE D'AIR

1. Toutes les buses et aiguilles sont fabriquées selon des normes très strictes. Veuillez les manipuler avec soin.
2. Pour nettoyer les buses, les immerger dans le solvant jusqu'à ce que tous les produits secs se dissolvent, ensuite les nettoyer à l'air comprimé.
3. Ne pas utiliser des instruments pointus ou métalliques pour nettoyer les orifices des buses.
4. Le débit d'air doit se produire avant le débit de produit lorsqu'on appuie sur la gâchette. Il peut être nécessaire d'ajuster la vis de contrôle de liquide pour s'assurer que l'air passe avant le produit.
5. Ne jamais modifier le pistolet d'aucune façon.

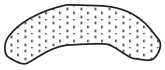
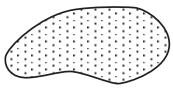
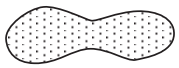
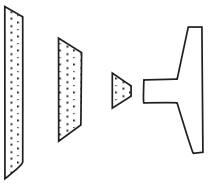
ALIMENTATION PAR GRAVITÉ

Fermer l'alimentation d'air. Enlever le couvercle du godet. Vider le godet du produit qu'il contient. Nettoyer le godet et le couvercle. Ajouter du solvant de nettoyage dans le godet. Remettre le couvercle sur le godet. Mettre l'alimentation d'air en marche et pulvériser avec le solvant de nettoyage adéquat. Répéter l'opération avec le solvant au besoin. Enlever le solvant, débrancher le pistolet, enlever le godet et le nettoyer. Essuyer le pistolet et le godet avec un chiffon et un peu de solvant.

MISE EN GARDE...

Pour éviter la déformation du filetage, toutes les pièces devraient être vissées fortement à la main au départ. Si les pièces ne se vissent pas facilement à la main, s'assurer que vous avez les bonnes pièces, les dévisser, les réaligner et recommencer. Ne JAMAIS utiliser la force sur les pièces.

DÉPANNAGE

PATRON DE PULVÉRISATION/ CONDITION	PROBLÈME	SOLUTION
	**Un côté des ailettes de la buse est bloqué.**	Mettre la buse dans le solvant pour enlever le blocage, ensuite faire passer de l'air jusqu'à ce qu'elle soit propre. Pour nettoyer les orifices, utiliser un brin de paille ou un cure-dent. Ne jamais utiliser d'outil pointu pour enlever des résidus de produit.
	A.) Buse d'air mal fixée. B.) À l'extérieur de la buse, il y a des résidus de produits	A.) Resserrer la buse d'air. B.) Enlever la buse à air et essuyer le bout pour le liquide en utilisant un chiffon et du diluant.
	A.) La pression d'air pour la pulvérisation est trop élevée. B.) Pulvérisation d'un produit trop clair en jet trop large.	A.) Réduire la pression d'air. B.) Augmenter la quantité de produit en tournant la vis de contrôle de liquide vers la gauche, tout en réduisant la largeur du jet en tournant la vis de réglage du jet.
 Éclaboussures	A.) La garniture d'étanchéité autour de la valve du pointeau est sèche. B.) La buse de liquide n'est pas assez vissée ou il y a de la saleté entre la buse et le corps du pistolet. C.) L'écrou tournant est mal vissé ou défectueux sur le godet.	A.) Dévisser l'écrou à molette, mettre quelques gouttes d'huile à machine sur la garniture d'étanchéité et revisser l'écrou. B.) Enlever la buse à liquide, nettoyer l'arrière de la buse et l'endroit où elle s'insère sur le pistolet. Remettre la buse en place et bien la visser. C.) Resserrer ou remplacer l'écrou à molette.
Jet inadéquat.	A.) Le pistolet est mal réglé. B.) Le bouchon à air est sale. C.) La pointe du liquide est obstruée. D.) Le pointeau bouge lentement.	A.) Refaire les réglages du pistolet. Bien suivre les directives. B.) Nettoyer le bouchon à air. C.) Nettoyer. D.) Lubrifier.
Impossible d'obtenir un jet rond.	La vis de réglage n'est pas bien installée.	La nettoyer ou la remplacer.
Aucun jet.	A.) Aucune pression d'air au pistolet. B.) La pression du liquide est trop basse au niveau du chapeau de mélange interne et dans le réservoir sous pression. C.) La vis de contrôle de liquide n'est pas assez ouverte. D.) Le produit est trop épais pour l'alimentation par aspiration.	A.) Vérifier l'alimentation et les canalisations d'air. B.) Augmenter la pression du liquide au réservoir. C.) Ouvrir la vis de contrôle du liquide. D.) Éclaircir le produit ou passer à l'alimentation par pression.
Fuite de liquide en provenance de l'écrou de presse-garniture.	A.) L'écrou de presse-garniture n'est pas assez vissé. B.) La garniture d'étanchéité est sèche ou usée	A.) Resserrer, mais pas trop, pour ne pas endommager le pointeau. B.) Remplacer ou lubrifier la garniture d'étanchéité.
La pointe du liquide fuit.	A.) Garniture d'étanchéité sèche. B.) Le pointeau bouge lentement. C.) L'égout de presse-garniture est trop serré. D.) La buse de liquide ou le pointeau sont usés.	A.) Lubrifier. B.) Lubrifier. C.) Régler. D.) Pour l'alimentation par pression, remplacer la buse de liquide et le pointeau.
Finition mince grossière et rugueuse	A.) Le pistolet est trop loin de la surface. B.) La pression de pulvérisation est trop haute.	A.) Rapprocher le pistolet de la surface. B.) Régler la pression de pulvérisation.
Finition épaisse et bosselée ressemblant à de la peau d'orange.	Le pistolet est trop près de la surface.	Éloigner le pistolet de la surface.