

# MANUEL D'UTILISATION PISTOLET DE PEINTURE A GRAVITE PAP413G-HVLP

---



## Spécification de l'outil :

Caractéristiques techniques :

Modèle de l'outil :	PAP413G-HVLP
Dimensions (long. x haut.):	147 x 343 mm
Poids:	0,5 Kg
Entrée d'air :	1/4" Gaz BSP
Pression d'utilisation recommandée :	2 bar
Consommation:	3,5 l/s
Capacité godet :	0,6 litre
Fermeture godet :	
Diamètre de buse :	1,4 mm
Forme du jet :	rond ou plat
Jet plat (test avec eau) :	180-240 mm
Jet rond (test avec eau) :	diam 55 mm

Descriptif :

Pistolet de peinture de précision pour des applications délicates et de qualité dans les secteurs :

- Carrosserie : couches de fond, antirouille, etc.
- Menuiserie : peintures, vernis, apprêts, polyuréthane, etc.
- Industrie : martelés, laques, Glycéro, etc.

## Consignes de sécurité :

- Une mauvaise utilisation de cet outil peut occasionner des accidents, des dysfonctionnements, des dégradations. Merci de lire attentivement les instructions suivantes et de conserver ce manuel.
- Le personnel utilisateur doit être qualifié pour la peinture au pistolet.
- Débrancher le pistolet avant toute intervention d'entretien ou nettoyage. Toujours dépressuriser le circuit en appuyant sur la gâchette du pistolet.
- Utiliser impérativement les équipements de protection certifiés suivants : gants, masque respiratoire, lunettes et protections auditives.
- Vérifier la compatibilité chimique des produits à pulvériser.
- L'endroit de pulvérisation doit être ventilé ou raccordé à un système d'extraction.
- Les produits contenant des halogènes de carbure sont interdits. Risque d'explosion
- Toute exposition directe à une source d'inflammation est interdite.
- Maintenir la zone de travail propre et rangée.
- Ne jamais dépasser la pression maxi d'utilisation.
- Ne jamais diriger le pistolet vers une personne ou un animal.
- Maintenir ce pistolet hors de portée des enfants.
- Ne pas utiliser le pistolet pour des utilisations autres que celles pour lequel il est conçu.

## Installation - recommandations générales

Les pistolets de peinture **ne doivent pas** être alimentés par un air **lubrifié**.  
Il est recommandé d'utiliser un air comprimé sec et dépourvu de traces d'huile, pour obtenir les meilleurs résultats de peinture.

Prévoir un filtre déshuileur et un filtre régulateur en amont de l'outil.

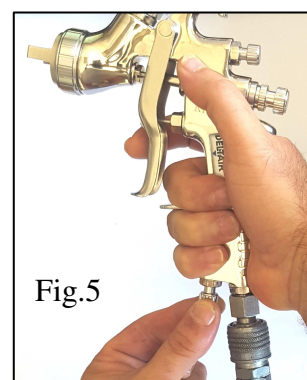
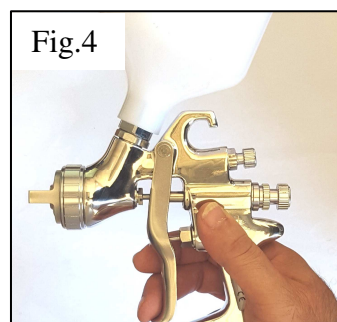
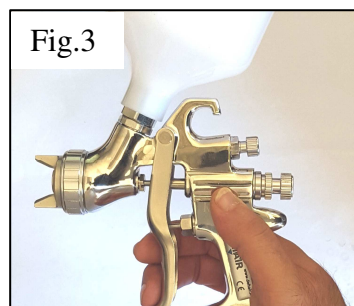
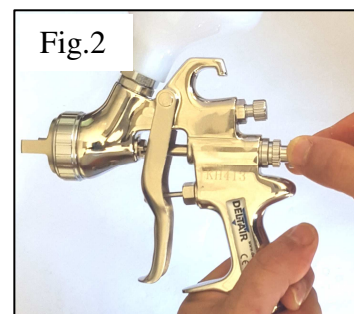
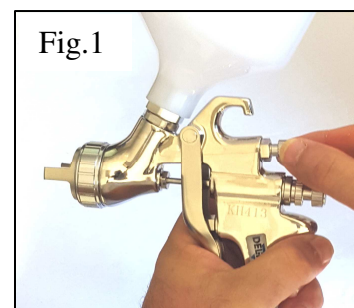
Le compresseur doit avoir une puissance minimum de 3 CV.

Le tuyau d'air comprimé doit avoir un diamètre intérieur minimum de 8 mm.

### Réglages :

- La forme du jet :  
Grâce au bouton supérieur rep.5: réglage du jet (voir fig.1)  
Jet rond : en serrant au maximum  
Jet plat : en dévissant au maximum  
  
Jet plat vertical : en orientant le chapeau de buse rep.1-3 à l'horizontale (voir fig.3)  
Jet plat horizontal : en orientant le chapeau de buse rep.1-3 à la verticale (voir fig.2)
- Le débit de peinture :  
Grâce au bouton inférieur rep.16: réglage du débit (voir fig.4)  
Plus le jet est large, plus il faut augmenter le débit pour la même qualité de couverture.
- La pression d'air :  
Bouton de poignée rep.21-5 : réglage pression d'air (voir fig.5)  
Pour obtenir la meilleure application possible, il est parfois nécessaire d'ajuster la pression d'air à l'entrée du pistolet.  
Procéder par échantillonnage et tests avant l'application sur le produit fini.

Pressions recommandées :  
2-3 bar : peintures fluides à liquides  
3-4 bar : peintures épaisses



## Techniques d'application :

Pour peindre dans les meilleures conditions, respecter les consignes suivantes :

- La surface à peindre doit être propre.
- Tenir le pistolet perpendiculairement à la surface à peindre.
- Déplacer le pistolet parallèlement à la surface à peindre à une distance de 10 à 20 cm.
- Commencer le mouvement avant de faire sortir le produit en appuyant sur la gâchette.
- Relâcher la gâchette à la fin de chaque passe.
- Sur les grandes surfaces, régler le pistolet sur jet plat, faire chevaucher chaque bande d'environ un tiers de sa largeur, appliquer la peinture par surface d'au moins 1 m<sup>2</sup>.
- Pulvériser la peinture en déplaçant le pistolet, pour éviter que la couche obtenue soit trop épaisse et coule.
- Dans les angles, régler le pistolet sur jet rond, réduire le débit de peinture, appliquer la peinture sur les deux surfaces en même temps.
- Toujours traiter les bords et les angles AVANT la ou les surfaces principales.

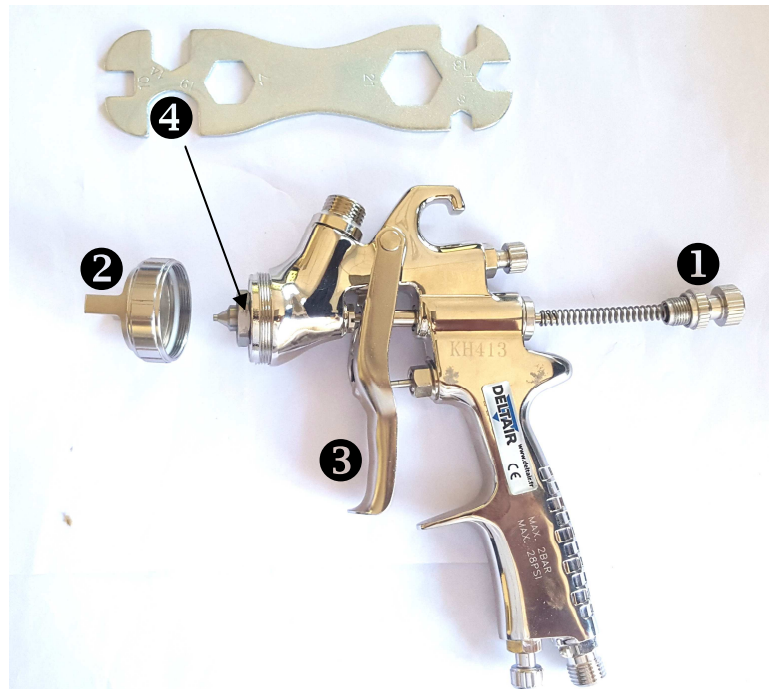
---

## Démontage et remplacement de l'ensemble buse :

La buse est à changer selon la peinture à utiliser, il faut également la nettoyer périodiquement.

Suivre les indications suivantes :

- ❶ Dévisser le bouton de réglage du débit de peinture.
- ❷ Dévisser le chapeau de buse.
- ❸ Retirer le ressort et l'aiguille en appuyant sur la gâchette.
- ❹ Desserrer la buse à l'aide de la clé multi fournie (position 19 mm sur plat).



## Nettoyage du pistolet :





Pour une interruption non prolongée, il n'est pas nécessaire d'effectuer un nettoyage en profondeur.

Néanmoins il est impératif de démonter l'ensemble buse pour un nettoyage complet.

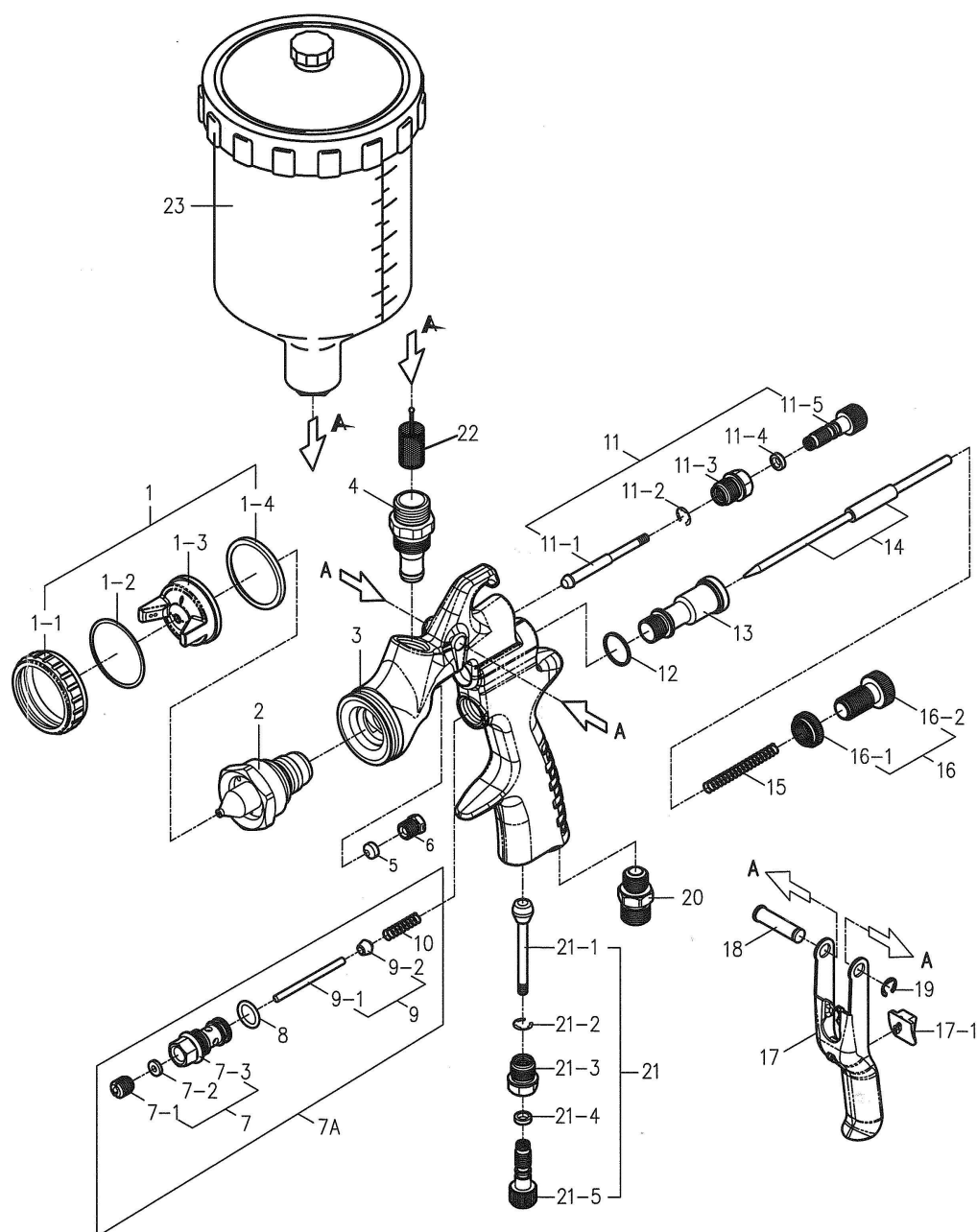
- Dévisser le bol
- Retirer le couvercle du bol
- Vider le bol de son contenu
- Nettoyer correctement le bol
- Verser du diluant (ou solvant adapté) dans le bol
- Remettre le couvercle
- Actionner la gâchette
- 

Cesser l'opération lorsque le jet obtenu devient de la couleur du diluant.  
Vider le bol, le pistolet est propre.

## Causes possibles de mauvais fonctionnement :

Problème	Cause	Remède
Pas de pulvérisation	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Pas de pression en entrée du pistolet</li> <li>2. Mauvais réglage du régulateur extérieur</li> <li>3. Mauvais réglage du régulateur du pistolet</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Vérifier l'alimentation</li> <li>2. Vérifier et régler</li> <li>3. Vérifier et régler</li> </ol>
Forme de jet 	Buse bouchée	Nettoyer
Forme de jet 	Buse bouchée	Nettoyer
Forme de jet 	Produit trop épais ou trop de débit produit	Diluer ou réduire le débit produit
Forme de jet 	Pas assez de produit	Réduire la pression d'air ou augmenter le débit produit
Pulvérisation intermittente	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Pas assez de produit dans le godet</li> <li>2. Conduit obstrué (tube plongeur)</li> <li>3. Joint usé ou presse étoupe desserrée</li> <li>4. Buse desserrée ou abimée</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Remplir le godet</li> <li>2. Nettoyer conduit</li> <li>3. Remplacer joint, resserrer presse étoupe</li> <li>4. Resserrer ou remplacer buse</li> </ol>
Fuite de produit au presse étoupe	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Presse étoupe desserrée</li> <li>2. Joint presse étoupe sec</li> <li>3. Joint usé</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Resserrer le presse étoupe.</li> <li>2. Lubrifier.</li> <li>3. Remplacer joint.</li> </ol>
Fuite à la buse	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Joint Presse étoupe sec</li> <li>2. Aiguille bloquée</li> <li>3. presse étoupe trop serré</li> <li>4. Aiguille usée</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Lubrifier</li> <li>2. Lubrifier l'aiguille.</li> <li>3. Ajuster le serrage.</li> <li>4. Remplacer</li> </ol>

## Vue éclatée PAP413G-HVLP :



Rep.	Réf.	Désignation
1	N.C	Kit nez de pulvérisation
1-1	N.C	Bague fileté
1-2	N.C	Chapeau de buse
1-3	N.C	Bague
1-4	N.C	Joint teflon
2	N.C	Buse
3	N.C	Corps
4	N.C	Raccord godet/corps
5	N.C	Joint
6	N.C	Ecrou
7	N.C	Kit piston
7-1	N.C	Guide aiguille
7-2	N.C	Joint
7-3	N.C	Guide piston
7A	N.C	Kit piston/tige de valve
8	N.C	Joint

Rep.	Réf.	Désignation
9	N.C	Kit tige de valve
9-1	N.C	Tige
9-2	N.C	Valve
10	N.C	Ressort
11	N.C	Kit régulateur air
11-1	N.C	Piston
11-2	N.C	Circlip
11-3	N.C	Bouton réglage air
11-4	N.C	Joint
11-5	N.C	Vis réglage air
12	N.C	Rondelle
13	N.C	Chemise
14	N.C	Aiguille
15	N.C	Ressort
16	N.C	Kit régulateur peinture

Rep.	Réf.	Désignation
16-1	N.C	Ecrou
16-2	N.C	Régulateur peinture
17	N.C	Gâchette
17-1	N.C	Coussinet
18	N.C	Axe gâchette
19	N.C	Circlip
20	N.C	Raccord entrée air
21	N.C	Kit échappement
21-1	N.C	Soupape
21-2	N.C	Circlip
21-3	N.C	Régulateur échappement
21-4	N.C	Joint téflon
21-5	N.C	Bouton réglage échappmt
22	N.C	Filtre
23	N.C	Kit godet 0.6L nylon

## Déclaration de conformité ( € ) :

Nous, L'Outillage Industriel SAS, 4 rue de Chanteloup, 95100 Argenteuil, France, déclarons sous notre seule responsabilité d'importateur, que le produit fabriqué à Taiwan, portant la référence PAP413G-HVLP (pistolet à peinture), auquel se réfère cette déclaration, est conforme à la Directive machines 2006/42/CE. .

Fait à Argenteuil, le 28 Juin 2018.



Laurent Claude,  
Président

