



DOCUMENTATION - DOKUMENTATION - DOCUMENTACIÓN

PISTOLET / GUN / PISTOLE / PISTOLA

**A 35**

**PNEUMATIQUE / PNEUMATIC  
PNEUMATISCHE / NEUMÁTICA**

Notice / Manual / Betriebsanleitung / Libro : 582.057.110 - 1605

Date / Datum / Fecha : 27/05/16

Annule / Supersede / Ersetzt / Anula :

Modif. / Änderung :

**NOTICE ORIGINALE / TRANSLATION FROM THE ORIGINAL MANUAL  
/ ÜBERSETZUNG DER ORIGINAL BETRIEBSANLEITUNG  
/ TRADUCCIÓN DEL MANUAL ORIGINAL**

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

**Before assembly and start-up, please read and clearly understand all the documents relating to this equipment (professional use only).**

**WICHTIGER HINWEIS: Vor Lagerung, Installation oder Inbetriebnahme des Geräts bitte sämtliche Dokumente sorgfältig lesen (Einsatz nur von geschultem Personal).**

**IMPORTANTE : Lea con atención todos los documentos antes de almacenar, instalar o poner en marcha el equipo (uso exclusivamente profesional).**

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

THE PICTURES AND DRAWINGS ARE NON CONTRACTUAL. WE RESERVE THE RIGHT TO MAKE CHANGES WITHOUT PRIOR NOTICE.

ALLE IN DIESEM DOKUMENT ENTHALTENEN SCHRIFTLICHEN ANGABEN UND ABBILDUNGEN STELLEN DIE NEUESTEN

PRODUKTINFORMATIONEN DAR. WIR BEHALTEN UNS DAS RECHT VOR, JEDERZEIT OHNE VORANKÜNDIGUNG ÄNDERUNGEN VORZUNEHMEN.

LAS FOTOGRAFÍAS E ILUSTRACIONES NO SON VINCULANTES. LOS MATERIALES ESTÁN SUJETOS A CAMBIOS SIN PREVIO AVISO.

**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**



<p style="text-align: center;"><b>FR</b></p> <p><b>Pour une utilisation sûre, il est de votre responsabilité de :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Lire attentivement tous les documents contenus dans le CD joint avant la mise en service de l'équipement,</li> <li>• D'installer, d'utiliser, d'entretenir et de réparer l'équipement conformément aux préconisations de KREMLIN REXSON ainsi qu'aux réglementations nationales et/ou locales,</li> <li>• Vous assurez que les utilisateurs de cet équipement ont été formés, ont parfaitement compris les règles de sécurité et qu'ils les appliquent.</li> </ul>	<p style="text-align: center;"><b>UK</b></p> <p><b>To ensure safe use of the machinery, it is your responsibility to:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Carefully read all documents contained on the enclosed CD before putting the machinery into service,</li> <li>• Install, use, maintain and repair the machinery in accordance with KREMLIN REXSON's recommendations and national and/or local regulations,</li> <li>• Make sure that the users of the machinery have received proper training and that they have perfectly understood the safety rules and apply them.</li> </ul>	<p style="text-align: center;"><b>DE</b></p> <p><b>Eine sichere Nutzung setzt voraus, dass Sie: :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• alle in der CD enthaltenen Dokumente vor der Inbetriebnahme der Anlage aufmerksam lesen,</li> <li>• die Anlage im Einklang mit den Empfehlungen von KREMLIN REXSON sowie mit den nationalen und/oder lokalen Bestimmungen installieren, verwenden, warten und reparieren,</li> <li>• sich vergewissern, dass die Nutzer dieser Anlage angemessen geschult wurden, die Sicherheitsbestimmungen verstanden haben und sie anwenden.</li> </ul>
<p style="text-align: center;"><b>ES</b></p> <p><b>Para una utilización segura, será de su responsabilidad:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• leer atentamente todos los documentos que se incluyen en el CD adjunto antes de la puesta en servicio del equipo,</li> <li>• instalar, utilizar, efectuar el mantenimiento y reparar el equipo con arreglo a las recomendaciones de KREMLIN REXSON y a la normativa nacional y/o local,</li> <li>• cerciorarse de que los usuarios de este equipo han recibido la formación necesaria, han entendido perfectamente las normas de seguridad y las aplican.</li> </ul>	<p style="text-align: center;"><b>IT</b></p> <p><b>Per un uso sicuro, vi invitiamo a:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• leggere attentamente tutta la documentazione contenuta nel CD allegato prima della messa in funzione dell'apparecchio,</li> <li>• installare, utilizzare, mantenere e riparare l'apparecchio rispettando le raccomandazioni di KREMLIN REXSON, nonché le normative nazionali e/o locali,</li> <li>• accertarvi che gli utilizzatori dell'apparecchio abbiano ricevuto adeguata formazione, abbiano perfettamente compreso le regole di sicurezza e le applichino.</li> </ul>	<p style="text-align: center;"><b>PT</b></p> <p><b>Para uma utilização segura, é da sua responsabilidade:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ler atentamente todos os documentos incluídos no CD em anexo antes de pôr o equipamento em funcionamento,</li> <li>• Proceder à instalação, utilização, manutenção e reparação do equipamento de acordo com as preconizações de KREMLIN REXSON, bem como com outros regulamentos nacionais e/ou locais aplicáveis,</li> <li>• Assegurar-se que os utilizadores do equipamento foram devidamente capacitados, compreenderam perfeitamente e aplicam as devidas regras de segurança.</li> </ul>
<p style="text-align: center;"><b>NL</b></p> <p><b>Voor een veilig gebruik dient u:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• alle document op de bijgevoegde cd aandachtig te lezen alvorens het apparaat in werking te stellen,</li> <li>• het apparaat te installeren, gebruiken, onderhouden en repareren volgens de door KREMLIN REXSON gegeven aanbevelingen en overeenkomstig de nationale en/of plaatselijke reglementeringen,</li> <li>• zeker te stellen dat de gebruikers van dit apparaat zijn opgeleid, de veiligheidsregels perfect hebben begrepen en dat zij die ook toepassen.</li> </ul>	<p style="text-align: center;"><b>SE</b></p> <p><b>För en säker användning av utrustningen ansvarar ni för följande:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Läs noga samtliga dokument som finns på den medföljande cd-skivan innan utrustningen tas i drift.</li> <li>• Installera, använd, underhåll och reparera utrustningen enligt anvisningarna från KREMLIN REXSON och enligt nationella och/eller lokala bestämmelser.</li> <li>• Försäkra er om att användare av denna utrustning erhållit utbildning, till fullo förstått säkerhetsföreskrifterna och tillämpar dem.</li> </ul>	<p style="text-align: center;"><b>FI</b></p> <p><b>Käytön turvallisuuden varmistamiseksi velvollisuutesi on:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Lukea huolella kaikki CD:llä olevat asiakirjat ennen laitteiston käyttöönottoa,</li> <li>• Noudattaa laitteiston asennuksessa, käytössä, kunnossapidossa ja huollossa KREMLIN REXSON in suosituksia sekä kansallisia ja/tai paikallisia määräyksiä,</li> <li>• Varmistaa, että laitteiston käyttäjät ovat koulutettuja ja ymmärtävät täysin turvallisuusmääräykset ja miten niitä sovelletaan.</li> </ul>
<p style="text-align: center;"><b>PL</b></p> <p><b>Dla zapewnienia bezpiecznego użytkowania na użytkownika spoczywa obowiązek:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Uważnego zapoznania się ze wszystkimi dokumentami znajdującymi się na załączonej płycie CD przed pierwszym uruchomieniem urządzenia,</li> <li>• Instalowania, użytkowania, konserwacji i naprawy urządzenia zgodnie z zaleceniami firmy KREMLIN REXSON oraz z przepisami miejscowymi,</li> <li>• Upewnienia, że wszyscy przeszkoleni użytkownicy urządzenia zrozumieli zasady bezpieczeństwa i stosują się do nich.</li> </ul>	<p style="text-align: center;"><b>CS</b></p> <p><b>Pro bezpečné používání jste povinni:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Před uvedením zařízení do provozu si pozorně přečíst veškeré dokumenty obsažené na příloženém CD,</li> <li>• Nainstalovat, používat, udržovat a opravovat zařízení v souladu s pokyny firmy KREMLIN REXSON a s národními a/nebo místními legislativními předpisy,</li> <li>• Ujistit se, že uživatelé tohoto zařízení byli vyškoleni, že dokonale pochopili bezpečnostní pravidla a že je dodržují.</li> </ul>	<p style="text-align: center;"><b>RU</b></p> <p><b>Для целей безопасного использования необходимо:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ознакомиться со всеми документами, содержащимися в прилагаемом компакт-диске до ввода оборудования в эксплуатацию;</li> <li>• Устанавливать, использовать, производить техническое обслуживание и ремонт оборудования в соответствии с рекомендациями KREMLIN REXSON и национальным и/или местным законодательством;</li> <li>• Убедиться, что пользователи настоящего оборудования прошли подготовку, надлежащим образом усвоили правила безопасности и обеспечивают их соблюдение.</li> </ul>

Déclaration(s) de conformité au verso de ce document / Declaration(s) of conformity at the back of this document / Konformitätserklärung(en) auf der Rückseite dieser Unterlage / Declaración (es) de conformidad en el reverso de este documento / Dichiarazione/i di conformità sul retro del presente documento / Declaração(ões) de conformidade no verso do documento / Conformiteitsverklaring(en) op de keerzijde van dit document / Försäkran om överensstämmelse på omstående sida av detta dokument / Vaatimustenmukaisuusvakuutukset tämän asiakirjan kääntöpuolella / Deklaracja(e) zgodności na odwrocie dokumentu / Prohlášení o shodě se nachází/nacházejí na zadní straně tohoto dokumentu / Сертификат(ы) соответствия расположены на оборотной стороне настоящего документа



**DECLARATION UE DE CONFORMITE  
 UE DECLARATION OF CONFORMITY  
 EU- KONFORMITÄTSEKLRÄRUNG  
 DECLARACIÓN UE DE CONFORMIDAD  
 DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ UE  
 DECLARAÇÃO UE DE CONFORMIDADE  
 EU-CONFORMITEITSVERKLARING  
 EU-FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE  
 EU- VAATIMUKSEN MUKAISUUSVAKUUTUS  
 DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE  
 EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ  
 ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ НОРМАМ ЕС**

Le fabricant / The manufacturer / Der Hersteller / El fabricante / Il produttore / O fabricante / De fabrikant / Tillverkare / Valmistaja / Producent / Výrobce / Изготовитель:	<b>KREMLIN REXSON</b> 150, avenue de Stalingrad 93 240 - STAINS - FRANCE Tél. 33 (0)1 49 40 25 25 - Fax : 33 (0)1 48 26 07 16
--	--

Déclare que le matériel désigné ci-après / Herewith declares that the equipment / erklärt hiermit, dass die / Declara que el material designado a continuación / Dichiaro che il materiale sottoiducato / Declara que o material a seguir designado / verklaart dat de hieronder aangeduide apparatuur / Kungör att den utrustning som anges här nedan / ilmoittaa, että alla mainitut laitteistot / Oświadczca, że wymienione poniżej urządzenia / Prohlašuje, že níže uvedené vybavení / Декларирует, что ниженазванное оборудование:

**PISTOLETS AUTOMATIQUES DE PULVERISATION PNEUMATIQUES / AIRSPRAY AUTOMATIC SPRAYING GUNS  
 / AUTOMATIK LUFTSPRITZPISTOLEN / PISTOLAS AUTOMÁTICAS DE PULVERIZACIÓN NEUMÁTICAS**

A 25
A 25 F
A 26
A 28
A 29
A 35
A 3

Est conforme à la législation d'harmonisation de l'Union applicable suivante / Is in conformity with the relevant Union harmonisation legislation / Erfüllt die einschlägigen Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union / es conforme con la legislación de armonización pertinente de la Unión / è conforme alla pertinente normativa di armonizzazione dell'Unione / in overeenstemming met de desbetreffende harmonisatiewetgeving van de Unie / med den relevanta harmoniserade unionslagstiftningen / on asiaa koskevan unionin yhdenmukaistamislainsäädännön vaatimusten mukainen / jest zgodny z odpowiednimi wymaganiami unijnego prawodawstwa harmonizacyjnego / Shoduje se s následující příslušnou evropskou harmonizační legislativou / Соответствует следующим стандартизированным нормам Союза

Directive ATEX / ATEX Directive / ATEX Richtlinie / Directiva ATEX / Direttiva ATEX / Diretiva ATEX / ATEX-Richtlijn / ATEX-direktivet / ATEX-direktivi / Dyrektywa ATEX / Směrnice ATEX / Директива ATEX  II 2G IIA T6	<b>2014/34/UE</b>
Procédure d'évaluation de la conformité : Module A Documentation technique (Annexe VIII) archivée par : / Conformity assessment procedure: Module A Technical documentation (ANNEX VIII) recorded by: / Verfahren zur Konformitätsbewertung: Modul A Technische Unterlagen (ANLAGE VIII) archiviert durch: / Procedimiento de evaluación de la conformidad: Módulo A Documentación técnica (ALLEGATO VIII) archivada por: / Procedura di valutazione della conformità: Modulo A Documentazione tecnica (ALLEGATO VIII) archiviata a cura di: / Procedimento de avaliação da conformidade: Módulo A Documentação técnica (ANEXO VIII) arquivada por: / Conformiteitsbeoordelingsprocedure: Module A Technische documentatie (BIJLAGE VIII) gearhiveerd door: / Förfarande för bedömning av överensstämmelse: Modul A Teknisk dokumentation (BILAGA VIII) arkiverad av: / Vaatimustenmukaisuusarviointimenetelmä: moduuli A Tekninen dokumentaatio (LIITE VIII) arkistoitu: / Procedura oceny zgodności: Modul A Dokumentacja technicznej (ZAŁĄCZNIK VIII) zarchiwizowane przez: / Postup posuzování shody: Modul A Technická dokumentace (PŘÍLOHA VIII) archivována: / Процедура оценки соответствия: Модуль A Техническая документация (ПРИЛОЖЕНИЕ VIII), архивированная: ISSeP Zoning A. Schweitzer Rue de la Platinerie B - 7340 COLFONTAINE BELGIQUE	

Dominique LAGOUGE  
 Directeur Général / Chief Executive Officer / Generaldirektor  
 / Director General / Direttore Generale / Director Geral / Algemeen  
 Directeur / Generaldirektör / Pääjohtaja / Dyrektor Naczelny  
 / Dyrektor Generalny / Generální ředitel / Генеральный директор

Fait à Stains, le / Established in Stains, on / Geschehen zu Stains, am / En Stains, a / Redatto a Stains, / Vastgesteld te Stains, / Utformat i Stains, den / Stains, Ranska, / Sporządzono w Stains, dnia / Stains, dnia / Издано в г. Стен (Stains) 10/06/2016 - 06/10/2016



# CONSIGNES DE SECURITE ET D'INSTALLATION

## 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. SECURITE

## CONSIGNES DE SECURITE GENERALES



**ATTENTION : Cet équipement peut être dangereux s'il n'est pas utilisé conformément aux règles précisées dans ce manuel. Lire attentivement toutes les préconisations qui suivent, avant la mise en service de votre matériel.**

Le personnel utilisant cet équipement doit avoir été formé à l'utilisation de ce matériel. (Pour acquérir une formation indispensable, consulter le centre de formation agréée "KREMLIN REXSON UNIVERSITY" à Stains).

Le responsable d'atelier doit s'assurer que les opérateurs ont parfaitement assimilé toutes les instructions et toutes les règles de sécurité de cet équipement et des autres éléments et accessoires de l'installation.

Lire attentivement toutes les notices d'utilisation, les étiquettes des appareils avant de mettre l'équipement en service.

Une mauvaise utilisation ou fonctionnement peut causer des blessures graves. Ce matériel est réservé à un usage professionnel. Il doit être utilisé uniquement pour l'usage auquel il a été destiné.

**Des protecteurs (capot moteur, protecteur d'accouplement, carters,...) sont mis en place pour une utilisation sûre du matériel.  
Le fabricant ne peut être tenu pour responsable en cas de dommages corporels ainsi que des pannes et / ou endommagement du matériel résultant de la destruction, de l'occultation ou du retrait total ou partiel des protecteurs.**

Ne pas modifier ni transformer le matériel. Les pièces et accessoires doivent être exclusivement fournies ou agréés par KREMLIN REXSON. Le matériel doit être vérifié périodiquement. Les pièces défectueuses ou usées doivent être remplacées.

**Ne jamais dépasser les pressions maxi de travail des composants de l'équipement.**

Toujours respecter les législations en vigueur en matière de sécurité, d'incendie, d'électricité du pays de destination du matériel. N'utiliser que des produits ou solvants compatibles avec les pièces en contact avec le produit (Voir fiche technique du fabricant de produit).

## PICTOGRAMMES

danger pincement	danger : élévateur en mouvement	danger pièces en mouvement	danger : palette en mouvement	ne pas dépasser cette pression	danger : haute pression
vanne de décompression ou de purge	danger : flexible sous pression	port de lunettes obligatoire	port de gants obligatoire	risques d'émission de produit	danger : pièces ou surfaces chaudes
danger : électricité	danger : risques d'inflammabilité	risque d'explosion	mise à la terre	danger (utilisateur)	danger blessures graves

## DANGERS INCENDIE - EXPLOSION - ARC ELECTRIQUE - ELECTRICITE STATIQUE

Une mise à la terre incorrecte, une ventilation insuffisante, des flammes ou étincelles sont susceptibles de provoquer explosion ou incendie pouvant entraîner des blessures graves. Pour parer à ces risques, notamment lors de l'utilisation des pompes, Il convient impérativement :



- de relier le matériel, les pièces à traiter, les bidons de produits et de nettoyeurs à la terre,
- d'assurer une bonne ventilation,
- de maintenir la zone de travail propre et exempte de chiffons, papiers, solvants,
- de ne pas faire fonctionner de commutateurs électriques en présence de vapeurs ou pendant les déposes,
- de cesser immédiatement l'application en présence d'arcs électriques,
- de stocker tous liquides en dehors des zones de travail,
- d'utiliser des produits dont le point éclair est le plus haut possible pour éviter tout risque de formation de gaz et de vapeurs inflammables (consulter les fiches de sécurité des produits),
- d'équiper les fûts d'un couvercle pour réduire la diffusion de gaz et vapeurs dans la cabine.

## DANGERS DES PRODUITS TOXIQUES



Les produits ou vapeurs toxiques peuvent provoquer des blessures graves par contact avec le corps, dans les yeux, sous la peau, mais également par ingestion ou inhalation. Il est impératif :



- de connaître le type de produit utilisé et les dangers qu'il représente,
- de stocker les produits à utiliser dans des zones appropriées,
- de contenir le produit utilisé lors de l'application dans un récipient conçu à cet effet,
- d'évacuer les produits conformément à la législation du pays où le matériel est utilisé,
- de porter des vêtements et protections conçus à cet usage,
- de porter lunettes, protecteurs auditifs, gants, chaussures, combinaisons et masques pour les voies respiratoires.

(Consulter le chapitre "Protection individuelle" du guide de sélection KREMLIN).

### **ATTENTION!**



Il est interdit d'utiliser des solvants à base d'hydrocarbure halogéné ainsi que des produits contenant ces solvants en présence d'**aluminium** ou de **zinc**. Le non-respect de ces consignes expose l'utilisateur à des risques d'explosion occasionnant des blessures graves ou mortelles.



## PRECONISATION MATERIELS

**Des protecteurs (capot moteur, protecteur d'accouplement, carters,...) sont mis en place pour une utilisation sûre du matériel.**  
**Le fabricant ne peut être tenu pour responsable en cas de dommages corporels ainsi que des pannes et / ou endommagement du matériel résultant de la destruction, de l'occultation ou du retrait total ou partiel des protecteurs.**

### **POMPE**



Il est impératif de prendre connaissance des compatibilités des moteurs et des pompes avant leur accouplement ainsi que des consignes particulières de sécurité. Ces instructions figurent sur les manuels d'instructions des pompes.



Le moteur pneumatique est destiné à être accouplé à une pompe. Ne jamais modifier le système d'accouplement. Tenir les mains à l'écart des pièces en mouvement. Les pièces constituant ce mouvement doivent être maintenues propres. Avant toute mise en service ou utilisation de la motopompe, lire attentivement la PROCEDURE DE DECOMPRESSION. Vérifier le bon fonctionnement des vannes d'air de décompression et de purge.

### **TUYAUX**

- Eloigner les flexibles des zones de circulation, des pièces en mouvement et des zones chaudes.
- Ne jamais soumettre les flexibles produit à des températures supérieures à 60°C ou inférieures à 0°C.
- Ne pas utiliser les flexibles pour tirer ou déplacer le matériel.
- Serrer tous les raccords ainsi que les flexibles et les raccords de jonction avant la mise en service du matériel.
- Vérifier les flexibles régulièrement, les remplacer en cas d'endommagement
- Ne jamais dépasser la pression de service mentionnée sur le tuyau (PS).

## PRODUITS MIS EN OEUVRE

Compte tenu de la diversité des produits mis en œuvre par les utilisateurs et de l'impossibilité de recenser l'intégralité des caractéristiques des substances chimiques, de leurs interactions et de leur évolution dans le temps KREMLIN REXSON ne pourra être tenu responsable :

- de la mauvaise compatibilité des matériaux en contact,
- des risques inhérents envers le personnel et l'environnement,
- des usures, des dérèglages, du dysfonctionnement du matériel ou des machines ainsi que des qualités du produit fini.

L'utilisateur devra identifier et prévenir les dangers potentiels inhérents aux produits mis en œuvre tels que vapeurs toxiques, incendies ou explosions. Il déterminera les risques de réactions immédiates ou dus à des expositions répétées sur le personnel.

KREMLIN REXSON décline toute responsabilité, en cas de blessures corporelles ou psychiques, ou de dommages matériels directs ou indirects dus à l'utilisation des substances chimiques.

## 2. MANUTENTION



### **Vérifier le poids et l'encombrement du matériel**

(☞ voir le paragraphe " Caractéristiques " du manuel d'utilisation)

Si le poids ou l'encombrement est important, le matériel doit être manutentionné avec des moyens appropriés. Le déplacement doit se faire par un personnel spécialisé, dans un endroit horizontal bien dégagé, afin d'éviter tous risques de basculement et d'écrasement de tiers personnes.

Le centre de gravité n'étant pas toujours au centre de la machine, effectuer à la main un essai de stabilité après avoir soulevé l'ensemble de 10 cm maximum.

La manipulation d'un ensemble (ex : pompe sur élévateur) s'effectue à l'aide d'un transpalette en prenant l'ensemble par le dessous du châssis.



**Nota : Chaque moteur de pompe est équipé d'un anneau. Cet anneau est destiné au levage d'une pompe et ne doit en aucun cas être utilisé pour la manutention d'une machine complète.**

## 3. STOCKAGE

Stockage avant installation :

- Température ambiante de stockage : 0 / +50 °C.
- Protéger l'ensemble contre les poussières, le ruissellement d'eau, l'humidité et les chocs.

Stockage après installation :

- Température de fonctionnement : +15 / +35 °C.
- Protéger l'ensemble contre les poussières, le ruissellement d'eau, l'humidité et les chocs.

## 4. ENVIRONNEMENT SUR LE SITE

Le matériel devant être installé au sol, doit être placé sur un sol horizontal, stable et plan (ex : dalle de béton).



**Pour éviter les risques dus à l'électricité statique, il est nécessaire que le matériel ainsi que ses constituants soient mis à la terre.**

- **Pour les équipements de pompage** (pompes, élévateurs, châssis...), un fil de section 2,5 mm est fixé sur le matériel. Utiliser ce fil pour relier le matériel à "la terre" générale. Dans les cas d'environnements sévères (protection mécanique du fil de mise à la terre insuffisante, vibrations, matériel mobile...) où des endommagements de la fonction mise à la terre sont probables, l'utilisateur devra remplacer le fil de 2,5 mm fourni, par un dispositif plus adapté à son environnement (fil de section plus importante, tresse de masse, fixation par cosse à œillet...).
- Faire contrôler la continuité de la terre par un électricien qualifié. Si la continuité de la terre n'est pas assurée, vérifier la borne, le fil et le point de mise à la terre. Ne jamais faire fonctionner le matériel sans avoir résolu ce problème.
- **Le pistolet** doit être « mis à la terre » par l'intermédiaire du flexible air ou du flexible produit. Dans le cas de pulvérisation à l'aide d'un pistolet muni d'un godet, le flexible air devra être conducteur.
- **Les matériels à peindre** doivent être également « mis à la terre » par l'intermédiaire de pinces munies de câbles ou, s'ils sont suspendus, à l'aide de crochets qui doivent rester propres en permanence.

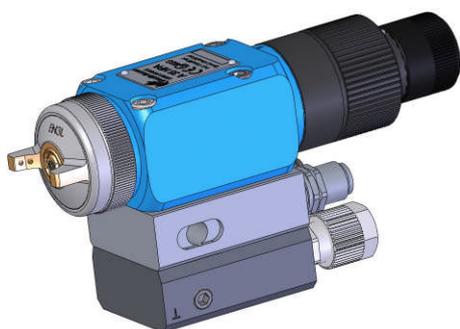
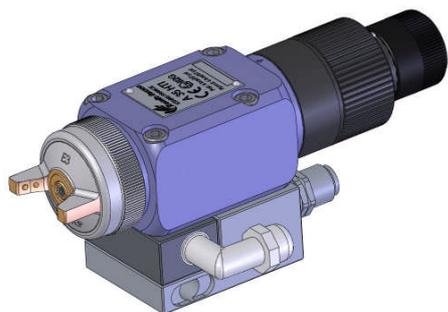
**La totalité des objets situés dans la zone de travail devra également être mis à la terre.**



- **Ne pas stocker** plus de produits inflammables que nécessaire à l'intérieur de la zone de travail.
- Ces produits doivent être conservés dans des **réipients homologués** et mis à la terre.
- N'utiliser que des **seaux métalliques** mis à la terre pour l'emploi des solvants de rinçage.
- **Cartons et papiers sont à bannir**. En effet ils sont de très mauvais conducteurs, voire isolants.

## 5. MARQUAGE MATERIELS

Chaque appareil comporte un marquage avec le nom du fabricant, la référence de l'appareil et les renseignements importants pour l'utilisation de l'appareil (pression d'air, puissance électrique...).



# PISTOLET PNEUMATIQUE

## A 35

*Démontage / Remontage*

### 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

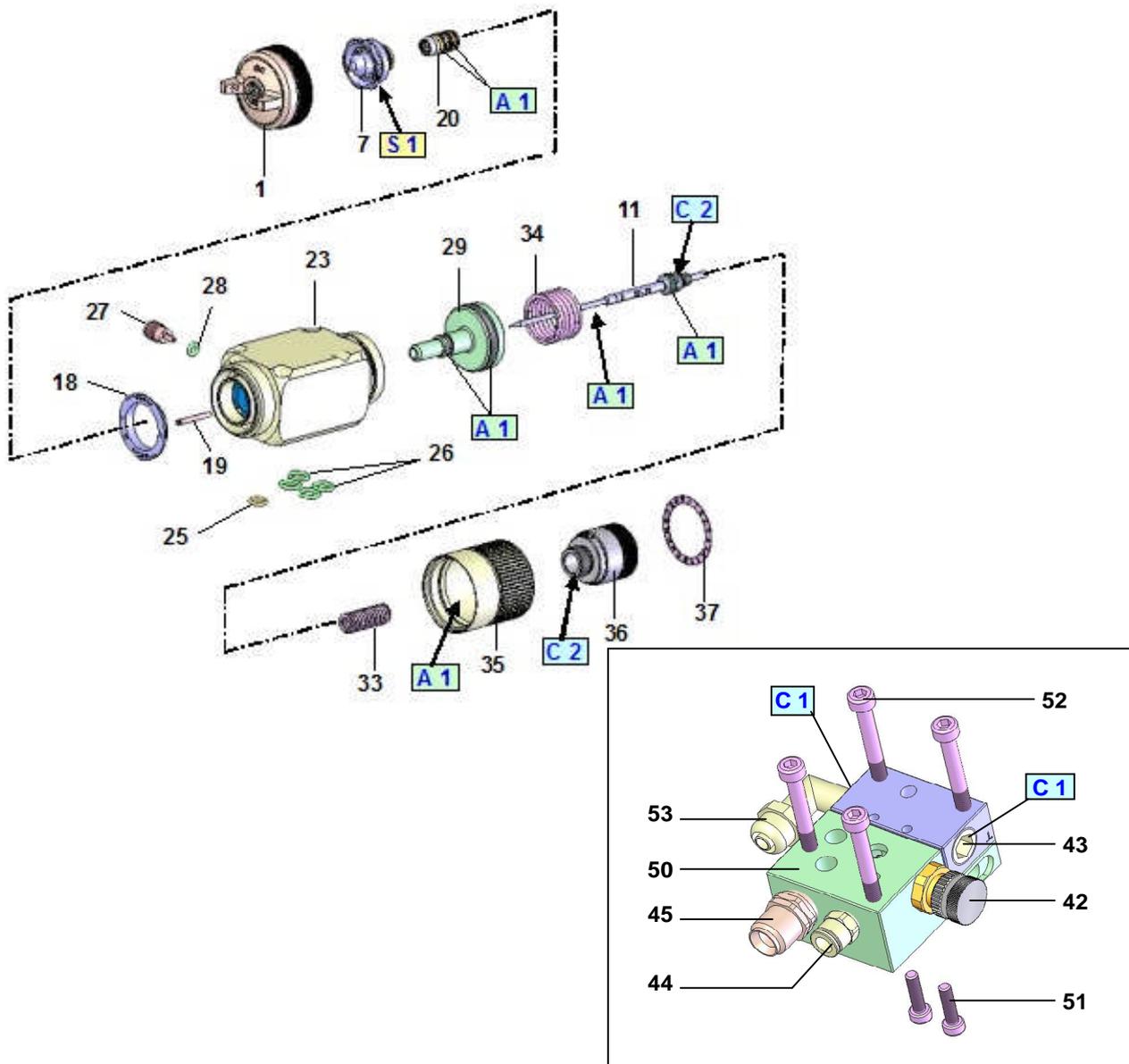
**[www.kremlin-rexson.com](http://www.kremlin-rexson.com)**



**ATTENTION :**

Avant toute intervention sur le pistolet, couper l'alimentation en air comprimé et décompresser les circuits en commandant l'ouverture du pistolet.

**Le pistolet est soumis à la directive ATEX et ne doit en aucun cas être modifié. Le non-respect de cette préconisation ne saurait engager notre responsabilité.**



Repère	Instructions	Désignation	Référence
<b>A1</b>	Graisse PTFE	Tube de graisse "TECHNILUB" (10 ml)	560.440.101
<b>C1</b>	Colle Anaérobie tube étanche au PTFE	Loctite 577	-
<b>C2</b>	Colle Anaérobie frein filet faible	Loctite 222	-
<b>S1</b>	couple de serrage : 18 Nm		

Avant le démontage d'un élément du pistolet, il faut prendre certaines précautions :

- Vider la peinture contenue dans le récipient à peinture.
- Remplir ce récipient avec du solvant de nettoyage.
- Pulvériser le solvant jusqu'à ce que celui-ci sorte bien clair.
- Couper la pression d'air d'alimentation du pistolet.
- Commander l'ouverture du pistolet pour décompresser le circuit.
- Démontez la pièce à nettoyer ou à changer.

**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 si nécessaire, après les avoir graissés avec la graisse PTFE.**
- **Monter des pièces neuves si nécessaire.**

#### ■ REMPLACEMENT DU PISTOLET

Couper les alimentations en air et en produit du pistolet. Décompresser les circuits.

Désolidariser le pistolet de son embase en dévissant les 4 vis.

Monter le nouveau pistolet sur l'embase en remplaçant les joints (25 et 26) et remonter les 4 vis.

#### ■ CARTOUCHE ET POINTEAU

Dévisser le cylindre (35) - (attention aux ressorts 33 et 34).

Saisir l'ensemble pointeau et piston (11 et 29) et le retirer vers l'arrière.

Déposer la tête (1) et la buse (7).

Dévisser la vis (27) de 2 tours (témoin de fuite).

Enfiler une des vis (52 ou 59) par l'arrière à la place du pointeau et forcer ou taper jusqu'à ce que la cartouche (20) sorte par l'avant.

Bien tout nettoyer au solvant et souffler à l'air.

Changer tous les joints. Monter des joints neufs.

Enfiler la nouvelle cartouche par l'avant.

➡ **IMPORTANT : avec la tête de la vis (52 ou 59), pousser la cartouche à fond. Taper légèrement dessus si nécessaire.**

Serrer le témoin de fuite (27).

Re monter l'ensemble pointeau et piston (11 et 29).

Monter les ressorts (33 et 34).

Visser le cylindre (35).

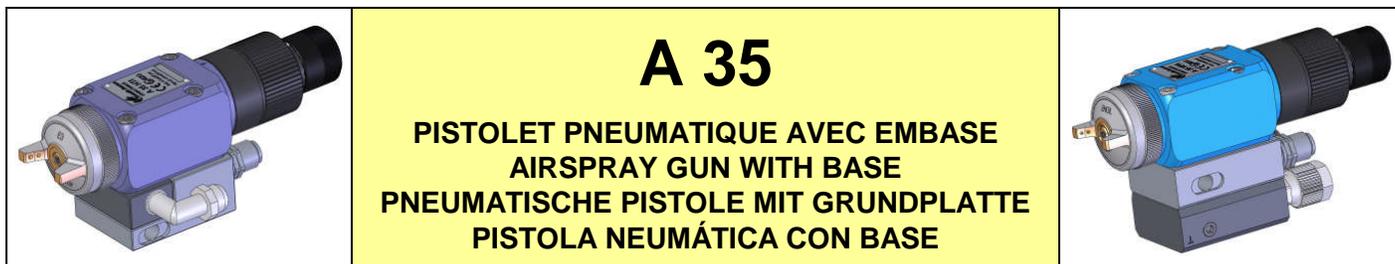
Re monter la buse (7) et la tête (1), en ayant au préalable dévissé la butée de pointeau (36).



Lors du remontage du pistolet, visser complètement la butée indexée et vérifier l'alignement des 3 éléments suivants : la marque faite sur le corps, le zéro de la bague d'indexage et le trait sur la butée.

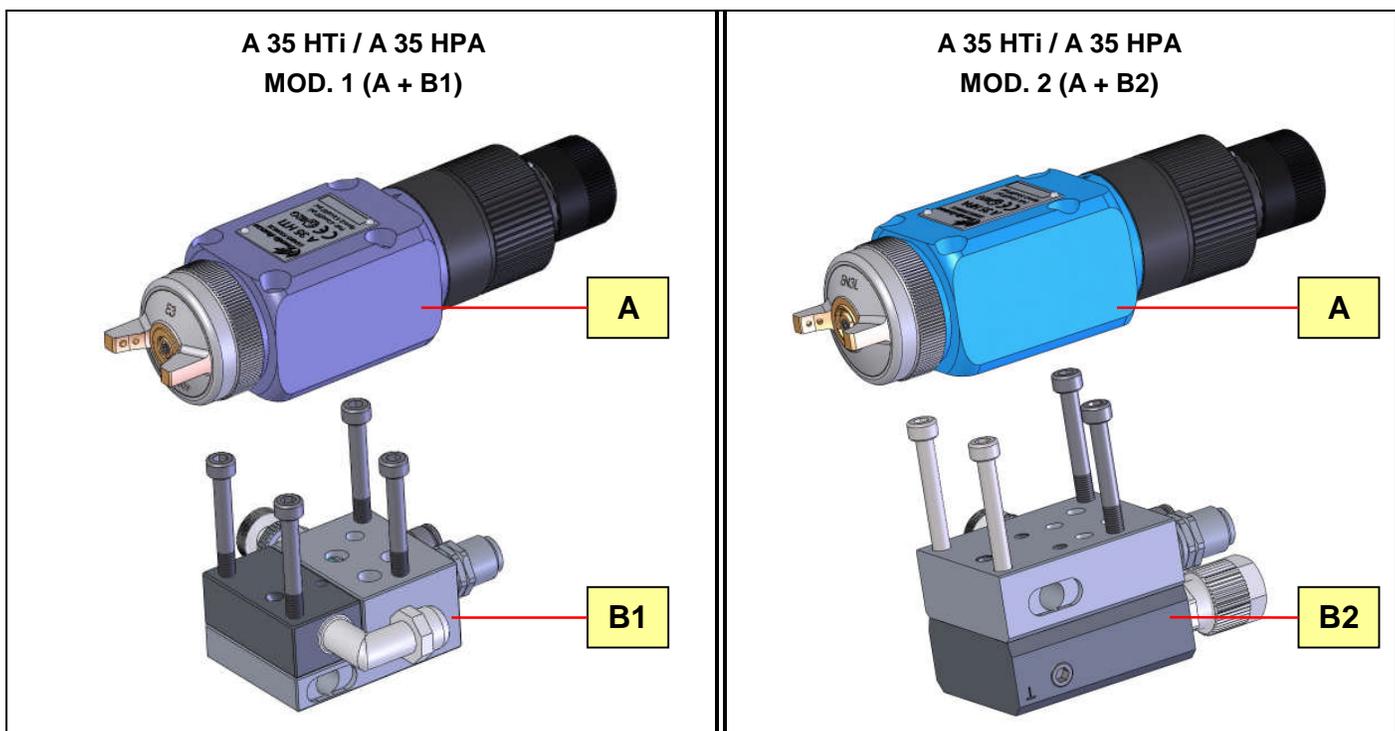
Si ce n'est pas le cas, déclipser la pastille montée sur la butée indexée et la replacer en alignant le trait avec le zéro.

<b>Doc. 573.366.050</b> Date/Datum/Fecha : 25/07/13 Annule/Cancel/Ersetzt/Anula : 06/02/09	<b>Modif. / Änderung :</b> Mise à jour / Update / Aktualisierung / Actualización	<b>Pièces de rechange</b> <b>Spare parts list</b> <b>Ersatzteilliste</b> <b>Piezas de repuesto</b>
---	--	---



### A 35 HTi - A 35 HPA

- A 35 HTi :** Pistolet à haut taux de transfert / Gun with high transfer efficiency  
 Pistole mit ausgezeichneter Übertragungsrate / Pistola con alta tasa de transfer
- A 35 HPA :** Pistolet à haut pouvoir d'atomisation / Gun with high spraying quality  
 Pistole mit hoher Zerstäubungsqualität / Pistola con alto poder de atomización



**A :** Pistolet sans embase / Gun without base / Pistole ohne Grundplatte / Pistola sin base

**B1 / B2 :** Embase / Base / Grundplatte / Base

**B 1 :** raccordements produit latéraux / lateral fluid connections  
 Materialanschlüsse seitlich / conexiones producto laterales

**B 2 :** raccordements produit arrière / back fluid connections  
 Materialanschlüsse hinten / conexiones producto trasero

**PISTOLET / GUN / PISTOLE / PISTOLA : A 35**

**A35 avec embase / with base / mit Grundplatte / con base**

A 35 HTi (KHVLP)	#	A 35 HTi	#	A 35 HPA	#	<b>A + B1</b> 
+ 06 E3 KHVLP	135 300 112	+ 06 EP 3	135 300 111	+ 06 EN 3L	135 305 106	
+ 07 E3 KHVLP	135 300 101	+ 07 EP 3	135 300 106	+ 07 EN 3L	135 305 101	
+ 09 E3 KHVLP	135 300 102	+ 09 EP 3	135 300 107	+ 09 EN 3L	135 305 102	
+ 12 E3 KHVLP	135 300 103	+ 12 EP 3	135 300 108	+ 12 EN 3L	135 305 103	
+ 15 E3 KHVLP	135 300 104	+ 15 EP 3	135 300 109	+ 15 EN 3L	135 305 104	
+ 18 E3 KHVLP	135 300 105	+ 18 EP 3	135 300 110	+ 18 EN 3L	135 305 105	

A 35 HTi (KHVLP)	#	A 35 HTi	#	A 35 HPA	#	<b>A + B2</b> 
+ 06 E3 KHVLP	135 300 212	+ 06 EP 3	135 300 211	+ 06 EN 3L	135 305 206	
+ 07 E3 KHVLP	135 300 201	+ 07 EP 3	135 300 206	+ 07 EN 3L	135 305 201	
+ 09 E3 KHVLP	135 300 202	+ 09 EP 3	135 300 207	+ 09 EN 3L	135 305 202	
+ 12 E3 KHVLP	135 300 203	+ 12 EP 3	135 300 208	+ 12 EN 3L	135 305 203	
+ 15 E3 KHVLP	135 300 204	+ 15 EP 3	135 300 209	+ 15 EN 3L	135 305 204	
+ 18 E3 KHVLP	135 300 205	+ 18 EP 3	135 300 210	+ 18 EN 3L	135 305 205	

**A35 sans embase / without base / ohne Grundplatte / sin base**

A 35 HTi (KHVLP)	#	A 35 HTi	#	A 35 HPA	#	<b>A</b> 
(∅)	129 300 000	(∅)	129 300 000	(∅)	129 305 000	
+ 06 E3 KHVLP	135 300 012	+ 06 EP 3	135 300 011	+ 06 EN 3L	135 305 006	
+ 07 E3 KHVLP	135 300 001	+ 07 EP 3	135 300 006	+ 07 EN 3L	135 305 001	
+ 09 E3 KHVLP	135 300 002	+ 09 EP 3	135 300 007	+ 09 EN 3L	135 305 002	
+ 12 E3 KHVLP	135 300 003	+ 12 EP 3	135 300 008	+ 12 EN 3L	135 305 003	
+ 15 E3 KHVLP	135 300 004	+ 15 EP 3	135 300 009	+ 15 EN 3L	135 305 004	
+ 18 E3 KHVLP	135 300 005	+ 18 EP 3	135 300 010	+ 18 EN 3L	135 305 005	

(∅) : *Pistolet sans projecteur, sans embase / Gun without projector, without base  
Pistole ohne Zerstäubereinheit, ohne Grundplatte / Pistola sin projector, sin base*

**Projecteur / Projector / Zerstäubereinheiten / Projector (Ind. 1+7+11)**

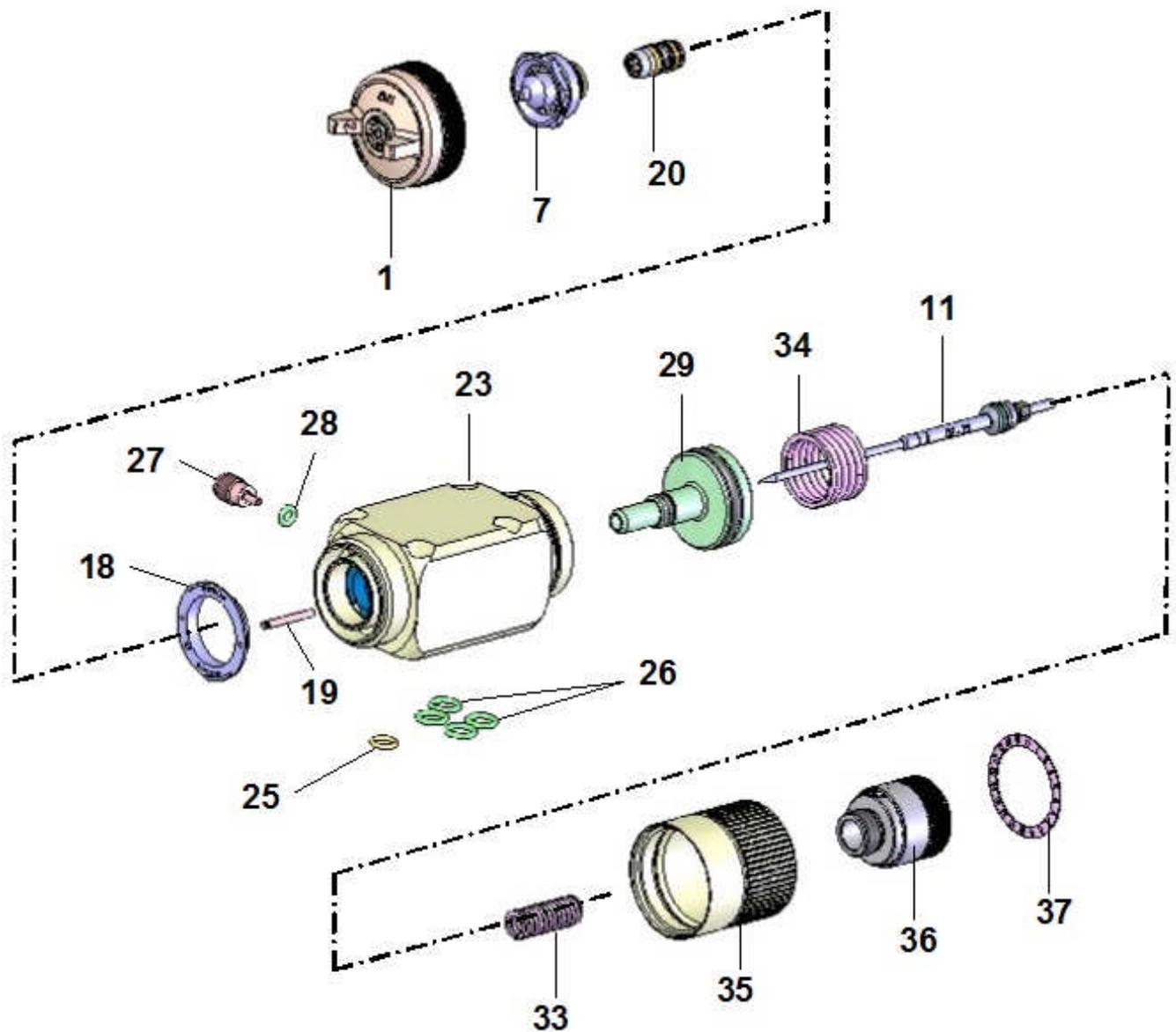
Ind. 1+7+11	#	Ind. 1+7+11	#	Ind. 1+7+11	#
06 E3 K HVLP	031 300 012	06 EP 3	031 300 011	06 EN 3L	031 305 006
07 E3 K HVLP	031 300 001	07 EP 3	031 300 006	07 EN 3L	031 305 001
09 E3 K HVLP	031 300 002	09 EP 3	031 300 007	09 EN 3L	031 305 002
12 E3 K HVLP	031 300 003	12 EP 3	031 300 008	12 EN 3L	031 305 003
15 E3 K HVLP	031 300 004	15 EP 3	031 300 009	15 EN 3L	031 305 004
18 E3 K HVLP	031 300 005	18 EP 3	031 300 010	18 EN 3L	031 305 005

**Tête / Aircap  
Luftkappe / Cabezal**

Ind. 1	#
E 3 K HVLP	132 300 100
EP 3	132 300 300
EN 3L	132 305 200

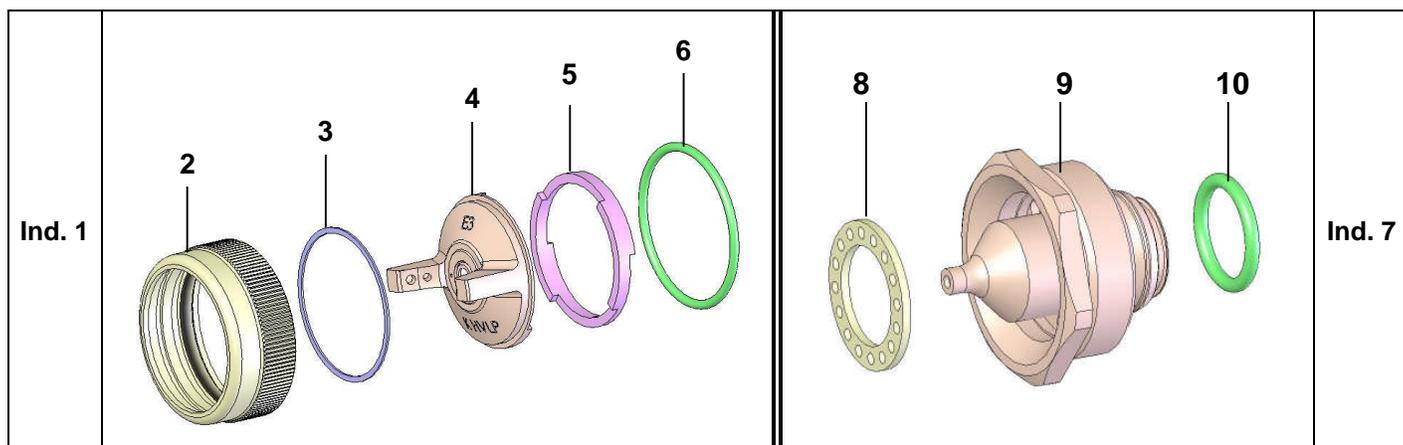
Buse / Nozzle / Düse / Boquilla			Pointeau / Needle / Nadel / Aguja	
Ind. 7	Ø (mm / ")	#	Ind. 11	#
06	0,6 / 0.023	134 130 050	06 - 07 - 09 - 12	033 300 100
07	0,7 / 0.028	134 130 100		
09	0,9 / 0.035	134 130 200		
12	1,2 / 0.047	134 130 300		
15	1,5 / 0.059	134 130 600	15 - 18	033 300 200
18	1,8 / 0.071	134 130 700		

**A** **PISTOLET / GUN / PISTOLE / PISTOLA**  
(inox / stainless steel / Edelstahl)

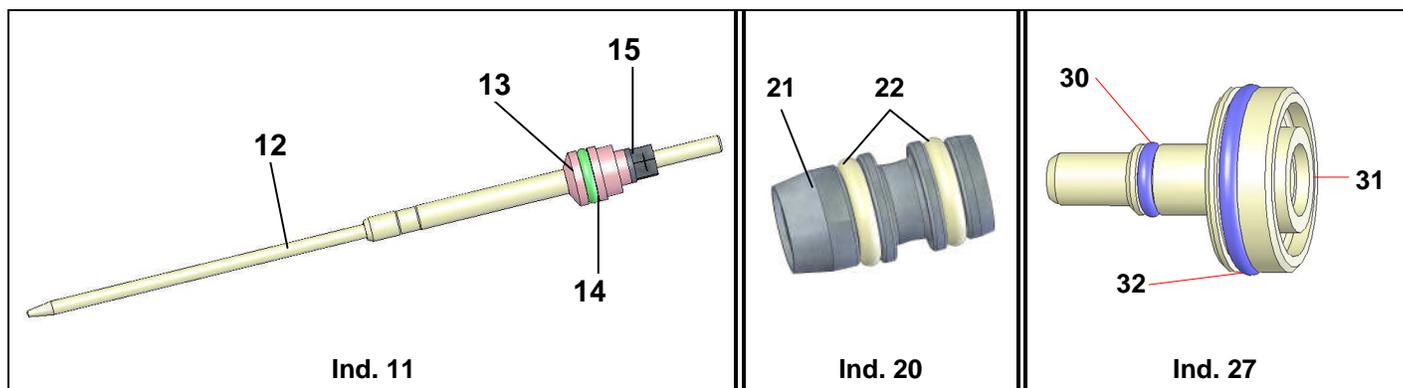


PIECES DE RECHANGE - PARTS IDENTIFICATION LIST - ERSATZTEILLISTE - PIEZAS DE REPUESTO

Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
*1	-	<b>Tête indexée complète (voir tableau)</b>	<b>Indexed aircap assembly (refer to chart)</b>	<b>Zerstäuberkopf kpl. mit Indexierungsring (siehe Tabelle)</b>	<b>Cabezal completo indexado (consultar cuadro)</b>	1
2	029 130 005	• Bague de tête	• Aircap ring	• Haltering	• Anillo de cabezal	1
3	129 080 007	• Joint de tête (les 2)	• Aircap seal (pack of 2)	• O-Ring (10 St.)	• Junta de cabezal (x 2)	1
4	NC / NS	• Tête nue	• Aircap only	• Luftkappe	• Cabezal solo	1
5	032 300 102	• Anneau d'indexage	• Index ring	• Indexierungsring	• Anillo de indexación	1
6	150 040 309	• Joint de bague (les 10)	• Ring seal (pack of 10)	• O-Ring (10 St.)	• Junta de anillo (x 10)	1
*7	-	<b>Buse équipée (voir tableau)</b>	<b>Nozzle assembly (refer to chart)</b>	<b>Düse kpl. (siehe Tabelle)</b>	<b>Boquilla equipada (consultar cuadro)</b>	1
8	129 130 004	• Bague de répartition (les 5)	• Distribution ring (pack of 5)	• Luftverteillerring (5 St.)	• Anillo de distribución (bolsa de 5)	1
9	NC / NS	• Buse	• Nozzle	• Düse	• Boquilla	1
10	129 209 902	• Joint de buse (les 5)	• Nozzle seal (pack of 5)	• O-Ring, Düse (5 St.)	• Junta de boquilla (x 5)	1

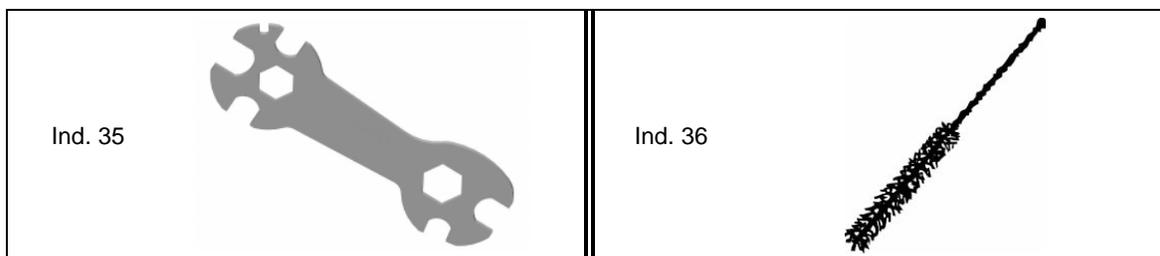


*11	-	<b>Pointeau équipé (voir tableau)</b>	<b>Needle assembly (refer to chart)</b>	<b>Farbnadel kpt (siehe Tabelle)</b>	<b>Aguja equipada (consultar cuadro)</b>	1
12	NC / NS	• Pointeau	• Needle	• Nadel	• Aguja	1
13	029 251 301	• Entraîneur de pointeau	• Needle retainer	• Nadelmitnehmer	• Arrastre de aguja	1
14	129 400 915	• Joint FPM (les 10)	• FPM O-Ring (x 10)	• O-Ring, FPM (x 10)	• Junta FPM (x 10)	1
15	029 251 303	• Ecrou special	• Special nut	• Spezialmutter	• Tuerca especial	1



Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
18	129 300 025	Bague de répartition d'air (les 5)	Air distribution ring (pack of 5)	Luftverteiler (5 St.)	Anillo de distribución de aire (bolsa de 5)	1
19	029 300 026	Goupille	Pin	Splint	Pasador	1
<b>*20</b>	<b>129 690 039</b>	<b>Cartouche complète</b>	<b>Cartridge assembly</b>	<b>Nadelpackung, kpl.</b>	<b>Cartucho completo</b>	<b>1</b>
21	NC / NS	• Cartouche	• Cartridge	• Nadelpackung	• Cartucho	1
22	909 429 702	• Joint blanc (polyfluid)	• White seal, Polyfluid	• O-Ring, weiß, Polyfluid	• Junta blanca, Polifluido	2
23	NC / NS	Corps A35 HTi	Body, model A35 HTi	Pistolenkörper, A35 HTi	Cuerpo A35 HTi	1
-	NC / NS	Corps A35 HPA	Body, model A35 HPA	Pistolenkörper, A35 HPA	Cuerpo A35 HPA	1
25	150 040 328	Joint torique (les 10)	O-Ring (pack of 10)	O-Ring (10 St)	Junta tórica (bolsa de 10)	1
26	129 251 991	Joint torique (les 10)	O-Ring (pack of 10)	O-Ring (10 St)	Junta tórica (bolsa de 10)	4
27	029 690 001	Témoin de fuite	Detector, fluid leakage	Leckageanzeige	Testigo de fuga	1
28	129 529 903	Joint (les 10)	Seal (x 10)	Dichtung (10 St.)	Junta (bolsa de 10)	1
<b>*29</b>	<b>129 690 010</b>	<b>Piston équipé</b>	<b>Piston assembly</b>	<b>Kolben, kpl.</b>	<b>Pistón equipado</b>	<b>1</b>
30	129 479 910	• Joint R6 (les 10)	• Seal, model R6 (x 10)	• O-Ring, R6 (10 St.)	• Junta R6 (bolsa de 10)	1
31	NC / NS	• Piston seul	• Piston only	• Kolben, nackt	• Pistón solo	1
32	909 130 522	• Joint noir R20	• Black seal, model R20	O-Ring, schwarz, R20	• Junta negra R20	1
<b>*33</b>	<b>050 312 226</b>	<b>Ressort de pointeau (inox)</b>	<b>Needle spring (stainless steel)</b>	<b>Feder für Farbnadel (Edelstahl)</b>	<b>Muelle de aguja (inox)</b>	<b>1</b>
<b>*34</b>	<b>050 313 504</b>	<b>Ressort de piston</b>	<b>Piston spring</b>	<b>Feder für Kolben</b>	<b>Muelle de pistón</b>	<b>1</b>
35	029 690 041	Cylindre	Cylinder	Luftzylinder	Cilindro	1
36	129 300 020	Equipement d'indexage	Index equipment	Indexierter Nadelanschlag	Equipo de indexación	1
37	149 022 012	Cadran d'indexage	Index dial	Indexierte Skalenscheibe	Disco de indexación	1

35	049 030 042	Clé plate	Gun wrench	Pistolenschlüssel	Llave para pistola	1
36	906 300 101	Goupillon	Large size brush	Reinigungsbürste, groß	Cepillo grande	1



Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
*	<b>129 300 901</b>	<b>Pochette de joints (ind. 3, 6, 10, 14, 22x2, 25, 26x4, 28, 30, 32, 43, 44, 45 + tube de graisse)</b>	<b>Package of seals (ind. 3, 6, 10, 14, 22x2, 25, 26x4, 28, 30, 32, 43, 44, 45 + grease tube)</b>	<b>Dichtungssatz (Pos. 3, 6, 10, 14, 22x2, 25, 26x4, 28, 30, 32, 43, 44, 45 + tube-fett)</b>	<b>Bolsa de juntas (ind. 3, 6, 10, 14, 22x2, 25, 26x4, 28, 30, 32, 43, 44, 45 + tubo de grasa)</b>	<b>1</b>

\* Pièces de maintenance préconisées.

\* Preceding the index number denotes a suggested spare part.

\* Bezeichnete Teile sind empfohlene Ersatzteile.

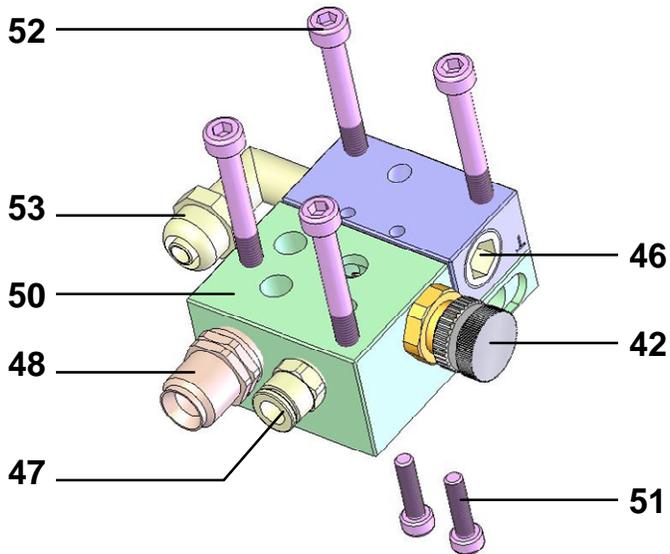
\* Piezas de mantenimiento preventivas.

N C : Non commercialisé.

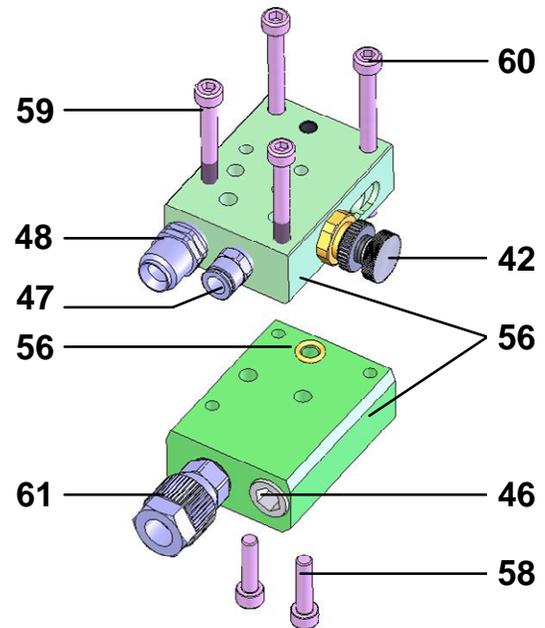
N S : Denotes parts are not serviceable separately.

N S : bezeichnete Teile gibt es nicht einzeln, sondern nur komplett.

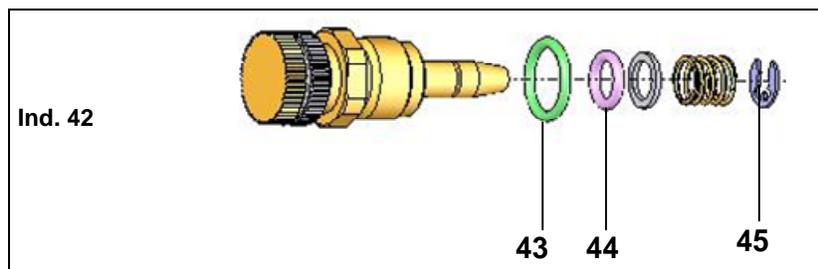
N C : no suministrado.

raccordements produit latéraux / lateral fluid connections  
 Materialanschlüsse seitlich / conexiones producto laterales

**B1 ⇒ # 129 300 050**

raccordements produit arrière / back fluid connections / Materialanschlüsse hinten / conexiones producto trasero


**B2 ⇒ # 129 300 060**
**Pièces communes - Common parts - Gleiche Teile - Partes comunes**

Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
42	129 253 100	Pointeau des événts	Air adjuster	Spritzstrahlregulier-schaube	Aguja control abanico	1
43	129 529 907	• Joint FPM (les 10)	• FPM O-Ring (x 10)	• O-Ring, FPM (x 10)	• Junta FPM (x 10)	1
44	129 400 915	• Joint FPM (les 10)	• FPM O-Ring (x 10)	• O-Ring, FPM (x 10)	• Junta FPM (x 10)	1
45	102 202 101	• Circlips Ø 5 (les 10)	• Ring, Ø 5 (x 10)	• Sicherungsring (10 St.)	• Anillo truarc Ø 5 (x 10)	1
46	905 210 303	Bouchon type 1/4" (inox)	Plug, model 1/4" (stainless steel)	Bindstopfen, 1/4" (Edel-stahl)	Tapón, tipo 1/4" (inox)	1
47	905 124 901	Raccord (commande), type M 1/8 BSP - T 4 x 6	Quick release fitting (control), model M1/8 BSP- T4 x 6	Stecknippel (Steuerluft), AG 1/8 BSP - T 4 x 6	Racor (mando), tipo M 1/8 BSP tubería 4 x 6	1
48	050 102 624	Raccord (air) M 1/4 BSP - M 1/4 NPS	Fitting (air), model double male, 1/4 BSP - 1/4 NPS	Stecknippel (Zerst.-Luft), AG 1/4 BSP - 1/4 NPS	Racor (aire), tipo M 1/4 BSP - M 1/4 NPS	1



**Pièces spécifiques - Specific parts - Spezifische Teile - Partes específicas**

**Pour embase / For base / Für Grundplatte / Para base : # 129 300 050**

Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
50	NC / NS	Embase + insert	Base + insert	Grundplatte + ES Einsatz	Base + inserto	1
51	933 151 219	Vis M 4 x 16	Screw, model M 4 x 16	Schraube M4 x 16	Tornillo, tipo M 4 x 16	2
52	88 126	Vis M 5 x 40	Screw, model M 5 x 40	Schraube M 5 x 40	Tornillo, tipo M 5 x 40	4
53	905 190 401	Raccord coudé (produit) M 1/4" - T 6 x 8	Elbow (material) M 1/4" - hose 6 x 8	Winkelnippel (Material) AG1/4" - Schlauch 6 x 8	Codo (producto) M 1/4" - T 6 x 8	2

**Pour embase / For base / Für Grundplatte / Para base : # 129 300 060**

Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
55	NC / NS	Embases	Bases	Grundplatten	Bases	1
56	150 040 328	Joint (les 10)	Seal (pack of 10)	Dichtung (10 St.)	Junta (bolsa de 10)	1
57	050 261 103	Bouchon	Plug	Blindstopfen	Tapón	1
58	933 151 275	Vis M 5 x 20	Screw, model M 5 x 20	Schraube M 5 x 20	Tornillo, tipo M 5 x 20	2
59	88 126	Vis M 5 x 40	Screw, model M 5 x 40	Schraube M 5 x 40	Tornillo, tipo M 5 x 40	2
60	930 151 596	Vis M 5 x 60	Screw, model M 5 x 60	Schraube M 5 x 60	Tornillo, tipo M 5 x 60	2
61	905 190 417	Raccord droit (produit) M 1/4" - T 6 x 8	Straight fitting (material) M 1/4" - hose 6 x 8	Gerader Nippel (Material) AG 1/4" - Schlauch 6 x 8	Racor recto (producto) M 1/4" - tubería 6 x 8	2

**ACCESSOIRES - ACCESSORIES - ZUBEHÖR - ACCESORIOS**

Ind.	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación
80	029 253 002	Raccord pour réglage largeur de jet à distance	Remote adjusting fan width	Spezialanschluss zur Fernverstellung der Spritzstrahlbreite	Racor para ajuste anchura abanico a distancia
81	049 351 000	Support de fixation pour pistolet (Ø 16 mm longueur : 100 mm)	Mounting rod for gun (Ø 16 mm - 5/8" length : 100 mm / 4")	Pistolenhalterung (Ø 16 mm Länge: 100 mm)	Soporte de fijación para pistola (Ø 16 mm longitud : 100 mm)
82	049 351 700	Support de fixation	Mounting support	Halterung	Soporte de fijación
83	049 351 705	Support de fixation orientable	Swivelling mounting support	Halterung, orientierbar	Soporte de fijación orientable
84	106 380 856	Cap de protection pour pistolet (pochette de 10)	Protective cap for gun (pack of 10)	Schutzkappe für Pistolenkopf (10 St.)	Capa de protección para pistola (bolsa de 10)





# PISTOLET AUTOMATIQUE PNEUMATIQUE

## ENTRETIEN PREVENTIF

### 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)**

Ce pistolet est un outil de précision. Son bon fonctionnement exige un entretien fréquent, effectué avec soin. S'il est effectué immédiatement après le travail, le nettoyage est plus facile et rapide.

---

---

**Ne jamais utiliser de brosses métalliques, limes, ou pinces pour le démontage**

---

---

■ **ARRET DE QUELQUES MINUTES**

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

■ **ARRET DE LONGUE DUREE**

Couper l'alimentation en air et en produit du pistolet.

Décompresser les tuyaux en appuyant sur la gâchette ou en commandant l'ouverture du pistolet.

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

A l'aide d'une clé, dévisser la buse et ôter le pointeau par l'arrière du pistolet. Mettre la buse à tremper. La brosser. A l'aide du goupillon imbibé de solvant, nettoyer l'intérieur du pistolet. Bien laver et brosser les filets des pièces vissées.

Rincer le pistolet.

---

---

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

---

---



# PISTOLET AUTOMATIQUE PNEUMATIQUE

## GUIDE DE DEPANNAGE

### 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

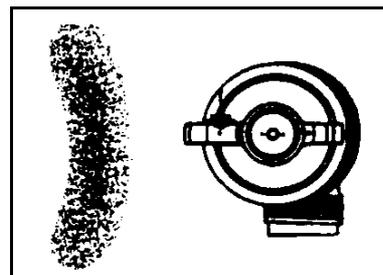
93 245 - STAINS CEDEX – France

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

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

#### ■ JET EN FORME DE HARICOT

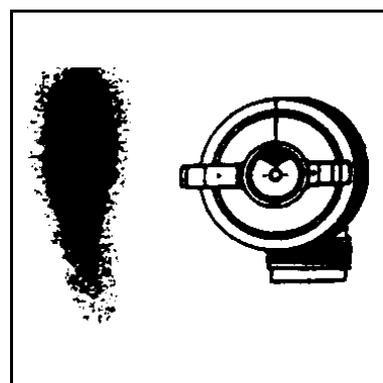
Le défaut provient de la tête : desserrer légèrement la bague et faire tourner la tête d'un demi-tour ; si le défaut s'inverse, l'un des événements latéraux est bouché ou déformé. Nettoyer alors la tête du pistolet au solvant et déboucher les événements avec un jet d'air comprimé. Si le phénomène ne s'inverse pas, la buse est sans doute endommagée.



#### ■ JET DEPORTE

Cette déformation provient d'un défaut du jet central. Il faut nettoyer la tête comme indiqué ci-dessus et la buse. Vérifier également que :

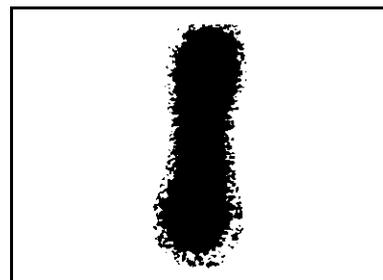
- la tête est bien centrée sur la buse,
- la buse n'est pas trop grosse (pointeau et buse doivent être adaptés),
- vous travaillez avec une ouverture suffisante du pointeau. Avec un pointeau presque fermé, l'alimentation du jet en peinture n'est pas régulière dans toutes les directions.



#### ■ JET COUPE

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

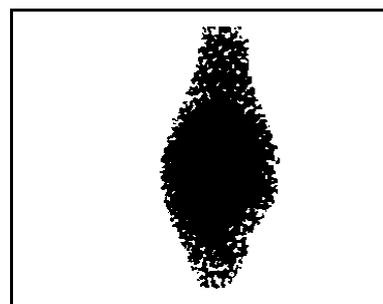
- Réduire l'air aux événements en fermant le pointeau de réglage. Le jet est moins large.
- Augmenter le débit peinture.



#### ■ JET CHARGE AU CENTRE

Défaut inverse du précédent :

- Soit le débit de peinture est excessif pour la pression d'air de pulvérisation adoptée : vous devez augmenter la pression d'air de pulvérisation et réduire le débit de peinture.
- Soit la peinture est trop épaisse : vous devez alors la diluer.



#### ■ JET DE PEINTURE SACCADE

On dit couramment que le pistolet mitraille.

Le phénomène est provoqué par une entrée d'air dans le circuit peinture :

- Le récipient contenant la peinture peut être vide : remettre de la peinture.
- La buse est mal serrée et porte mal sur son siège : resserrer la buse.

Si le phénomène persiste, démonter la buse et la nettoyer. Vérifier que le siège et le cône de la buse ne sont pas détériorés, remonter la buse et la bloquer.

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

Vérifier si le pistolet « pression n'est pas utilisé avec un godet « aspiration ».

DEFAUT	ORIGINE	REMEDE
La peinture ne sort plus du pistolet	Buse bouchée	Couper la pression sur la pompe. Démontez et nettoyez la buse. Bien décompresser les tuyaux.
Le jet se rétrécit aux inversions de pompe	Entrée d'air dans la peinture	Vérifier qu'il n'y a pas de prise d'air au tuyau d'aspiration.
	Viscosité trop élevée	Diluer la peinture.
La tête se salit fréquemment	Trop d'air	Réduire la pression d'air.
	Fuite à la garniture produit (ou cartouche)	Remplacer la garniture ou cartouche.
La peinture sort par les trous d'air de la tête	Joint de buse défectueux	Le remplacer.
	Bague insuffisamment serrée	La serrer.
Fuite de peinture	Impuretés dans la peinture	Ouvrir puis fermer 3 ou 4 fois la commande du pistolet.
	Pointeau usé	Remplacer le pointeau et la buse.
	Cartouche ou garniture usée	La remplacer.



# **PISTOLET AUTOMATIQUE PNEUMATIQUE**

## ***FONCTIONNEMENT, REGLAGE ET UTILISATION***

### **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. FONCTIONNEMENT



### Consignes de sécurité :

- Ne jamais diriger le jet vers une autre personne. Ne jamais tenter d'arrêter le jet avec le corps (mains, doigts...) ni avec des chiffons ou similaires.
- Une injection de produit dans la peau ou autres parties du corps (yeux, doigts...) doit être traitée en urgence par des soins médicaux appropriés.
- **Suivre impérativement les procédures de décompression et de purge** pour toute opération de nettoyage, de vérification, d'entretien du matériel ou de nettoyage des buses de pistolet.



L'opérateur doit utiliser des protections individuelles telles que : gants, masque, lunettes, protecteurs auditifs, vêtements...

L'utilisateur doit s'assurer de la ventilation du lieu d'utilisation du matériel.

- 1- Dévisser la butée de pointeau produit à l'arrière du pistolet,
  - 2- Dévisser le ou les pointeaux d'air situé sur l'embase ou sur le pistolet,
  - 3 -Choisir le projecteur (ensemble tête + buse + pointeau) adapté au travail à effectuer,
  - 4 -Visser la buse, puis la tête sur le pistolet,
- ☞ Il est recommandé de mettre le pistolet en position " OUVERTURE " pour monter la buse sans endommager le pointeau.
- 5 - Avant de serrer fortement la bague de tête, positionner la tête pour obtenir la position de pulvérisation désirée. Le jet est vertical quand les 2 oreilles de la tête sont horizontales,
  - 6 - Appuyer sur la gâchette pour pulvériser.

## 2. REGLAGE

Ce pistolet professionnel comporte 3 réglages :

### ■ LA PRESSION D'AIR

- Alimenter le pistolet avec l'air du réseau (air propre - pression : 6 bar maxi).
- Commander l'ouverture du pistolet (pression air > 3 bar).
- Régler la pression d'air en amont du pistolet pour obtenir une bonne pulvérisation.

### ■ LA LARGEUR DU JET

Elle est réglable par l'intervention sur le bouton moleté du pointeau des événements. On commande ainsi l'air admis aux événements latéraux pour passer du jet plat (grand ouvert) au jet rond (fermé).

### ■ LE DEBIT DE PEINTURE

Il est réglé par le choix du projecteur et de la pression du produit.

Il est possible d'ajuster encore le débit par l'intervention sur la course du pointeau (bouton de butée de pointeau) dans le cas de l'alimentation produit.

Le réglage optimum est obtenu avec le pointeau de produit ouvert au maximum (un pointeau presque fermé n'assure pas un jet régulier).

### 3. UTILISATION DU PISTOLET

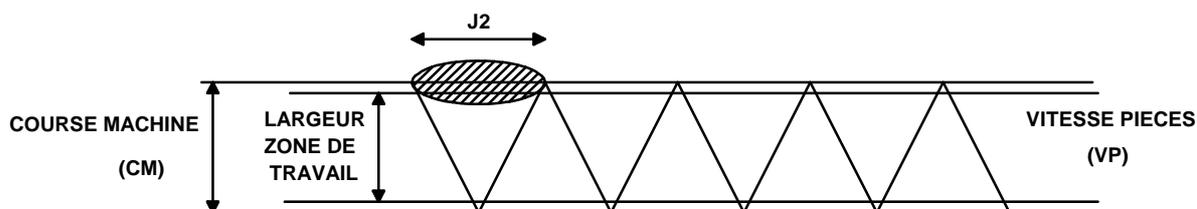
Lors du montage de la tête sur le pistolet, tenir celui-ci verticalement afin de bien positionner la tête avant de serrer la bague de tête.

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 :

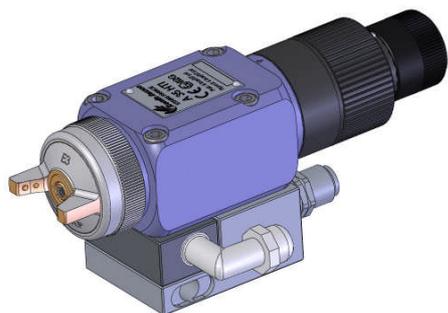
$$J\ 2\ (m) = VP\ (m/s) \times 2 \frac{CM\ (m)}{VM\ (m/s)}$$

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).



# PISTOLET PNEUMATIQUE

## A 35

### ***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 A35 est conçu pour la pulvérisation de peintures, apprêts, colles dans des installations automatiques. Il peut être monté sur des supports fixes, des machines automatiques ou des robots.

Le montage du pistolet sur embase permet une interchangeabilité rapide en réduisant le temps d'immobilisation. Le démontage et la remise en place du pistolet se font sans démontage des tuyaux.

Le pistolet est équipé d'une tête à indexage (positionnement 1/4 de tour) et d'une butée de pointe à indexage (réglage pour optimiser les petits débits).

Il existe 2 types de pistolet A 35 avec embase :

A 35 HTi : pistolet à haut taux de transfert (recommandé pour produits hydrosolubles)

A 35 HPA : pistolet à haut pouvoir d'atomisation (recommandé pour produits à haut extraits secs)

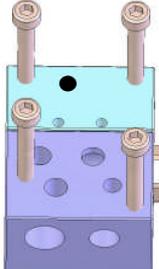
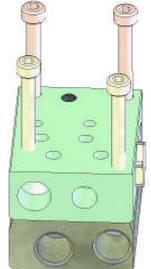
Suivant l'installation, choisir une embase à raccordement produit latéral, ou une embase à raccordement produit arrière.

## 2. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

CARACTERISTIQUES	A 35 HTi + tête E3 KHVLP	A 35 HTi + tête EP 3	A 35 HPA + tête EN 3L
Couleur (corps)	gris	gris	bleu
Pression d'alimentation d'air	6 bar max.		
Pression d'alimentation produit	6 bar max.		
Pression d'air de commande	3 bar mini		
Pression d'air de pulvérisation recommandée (bar)	2	2,5	3 à 5
Plage de travail (bar)	1,5 à 2,5	2 à 3	2,5 à 5,5
Consommation d'air (m3/h)	20 à 30	21 à 29	24 à 44
Débit produit	Suivant type de buse		
Poids (pistolet seul)	497 g		
Température maximum d'utilisation	50°C		
Teintes et vernis hydro ou solvantés			
- faible viscosité	* * * *	* * *	* * *
- moyenne viscosité	* * * *	* * * *	* * * *
- forte viscosité	* *	* * *	* * * *
Taux de transfert (Norme EN 13966-1) (α)	74 % ± 2 %	72 % ± 2 %	63% ± 2 %
Matériaux en contact avec le produit	Inox - inox traité		
Circulation produit	Circulation dans l'embase		

(α) : Viscosité peinture : 20 s CA n° 4 - 20°C / Distance tête du pistolet - objet à peindre : 20 cm

**Nota : pour les pistolets HTi équipés de la tête E 3 KHVLP, une pression d'air de 1,9 bar en amont du pistolet, est équivalent à une pression de 0,68 bar à la tête du pistolet.**

	Embase (⊥) (sorties latérales)	Embase (⊥) (sorties arrières)
Type		
Poids (embase seule)	240 g	480 g
Embase	Livrée avec le pistolet	
Matériau (embase)	Aluminium avec insert inox	
Poids (pistolet + embase + raccords)	856 g	1096 g

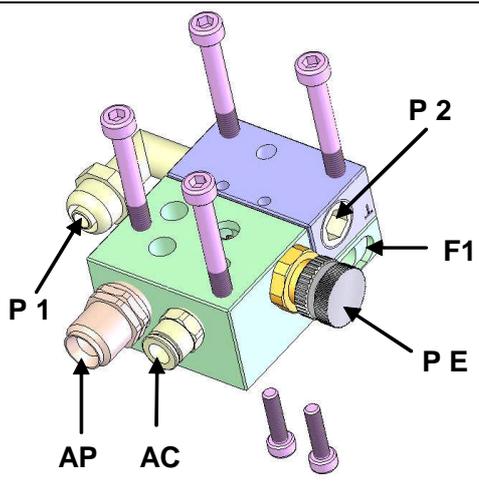
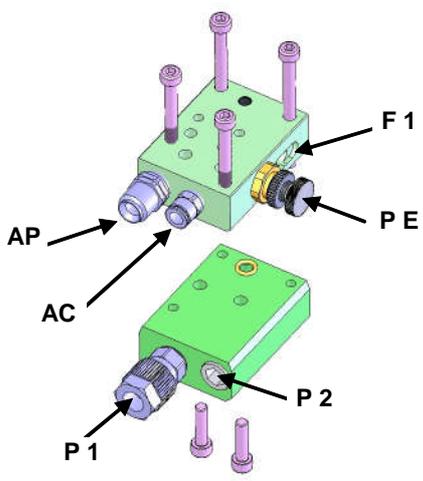
■ RACCORDEMENT EN PRODUIT ET EN AIR

Alimentation	Filetages (embase)	Raccords (embase)	Tuyaux
Produit (P1-P2)	F 1/4 NPS	Raccord instantané	Tuyau Ø 6 x 8
Air de pulvérisation (AP)	F 1/4 NPS	M 1/4 NPS	Pour A 35 HPA : Tuyau d'air Ø 7 mm int. minimum (pour une longueur de 7,5m). Pour A 35 HTi : Tuyau d'air Ø 8 mm int. minimum (pour une longueur de 7,5m).
Air de commande (AC)	F 1/8 NPS	Raccord instantané	Tuyau polyamide Ø 4 x 6

Sur l'embase, on peut monter :  
 - soit 2 raccords produit (P1 - P2) → circulation du produit  
 - soit 1 raccord produit et un bouchon



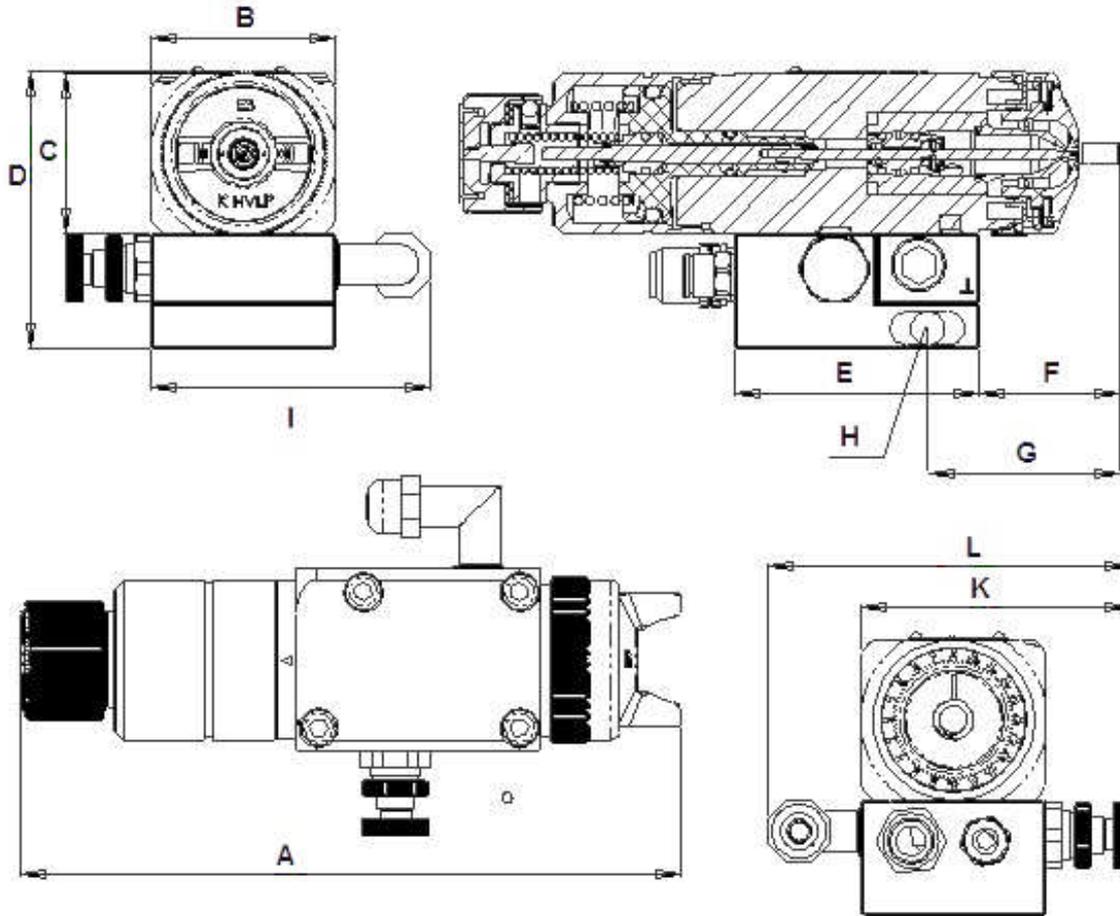
**Mettre de la colle sur le filetage des raccords produit ou du bouchon avant montage (colle type Loctite 577).**

	
<p>Fixation du pistolet sur l'embase : 4 vis M 5 x 40.</p>	<p>Fixation du pistolet sur l'embase : 2 vis M 5 x 60 (à l'avant) et 2 vis M 5x 40 (à l'arrière)</p>

Pointeau des événements (PE) → réglage largeur de jet

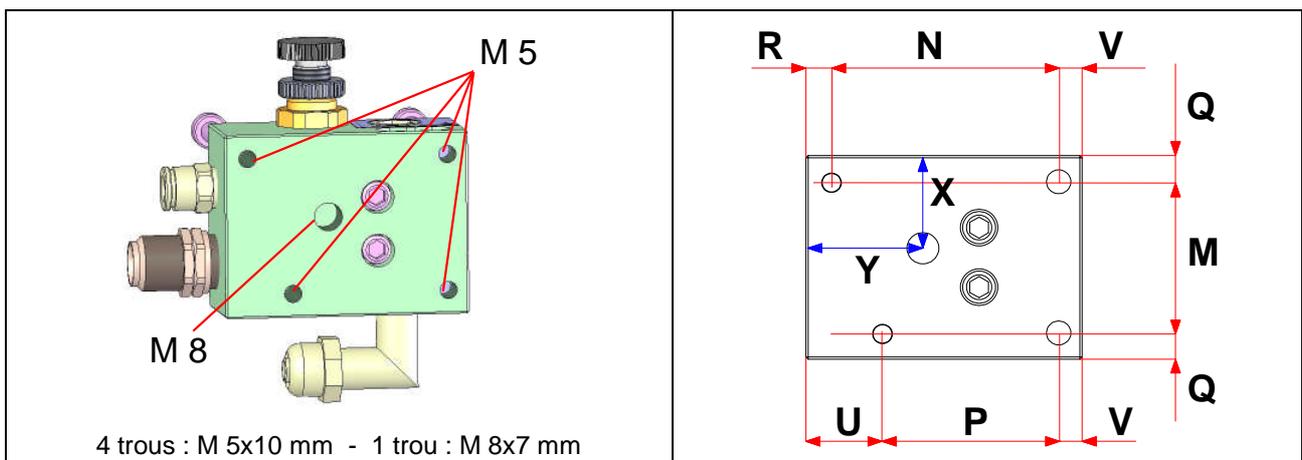
Fixation de l'ensemble (pistolet-embase) en F1 : tige Ø 16, longueur 100 mm.

▪ ENCOMBREMENT : A 35 AVEC EMBASE A RACCORDEMENT LATERAL



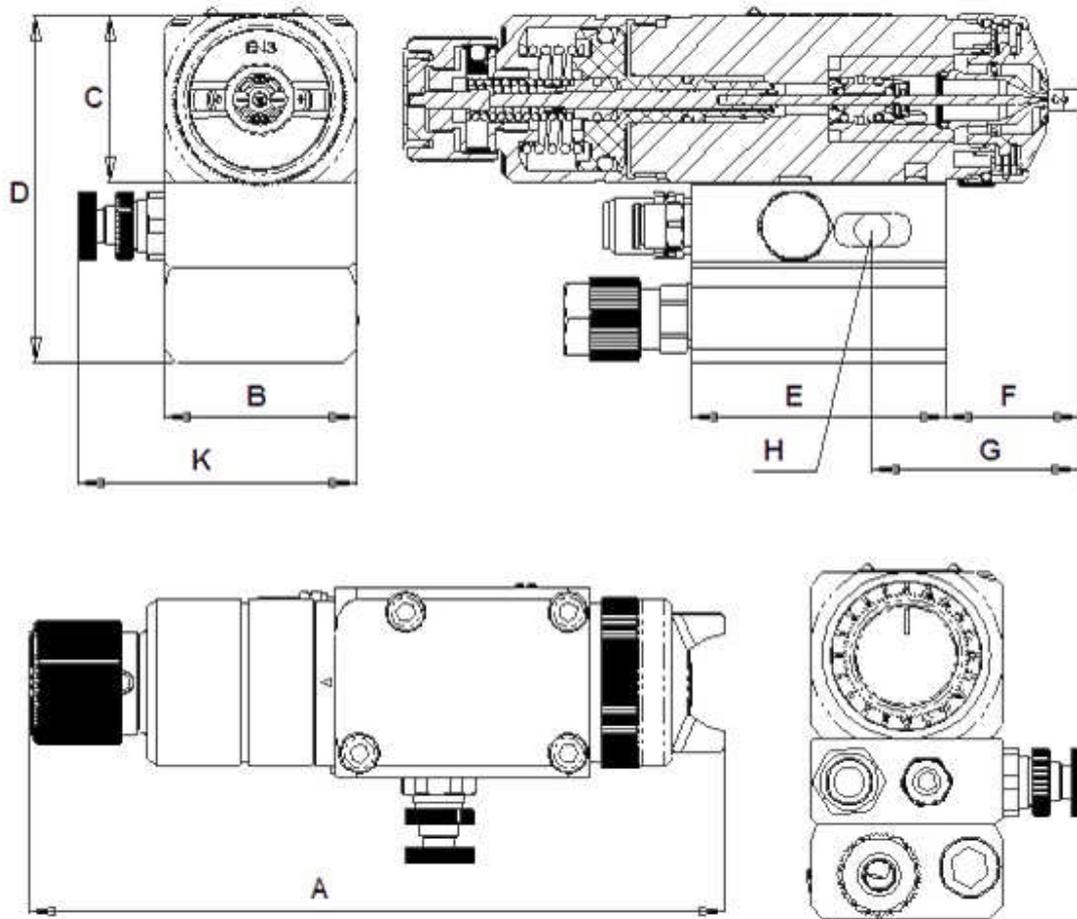
Rep.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	K	L
mm	162	44,5	39	67,5	59	33	45	Ø 8	67	65	88

**Embase** (vue de dessous)



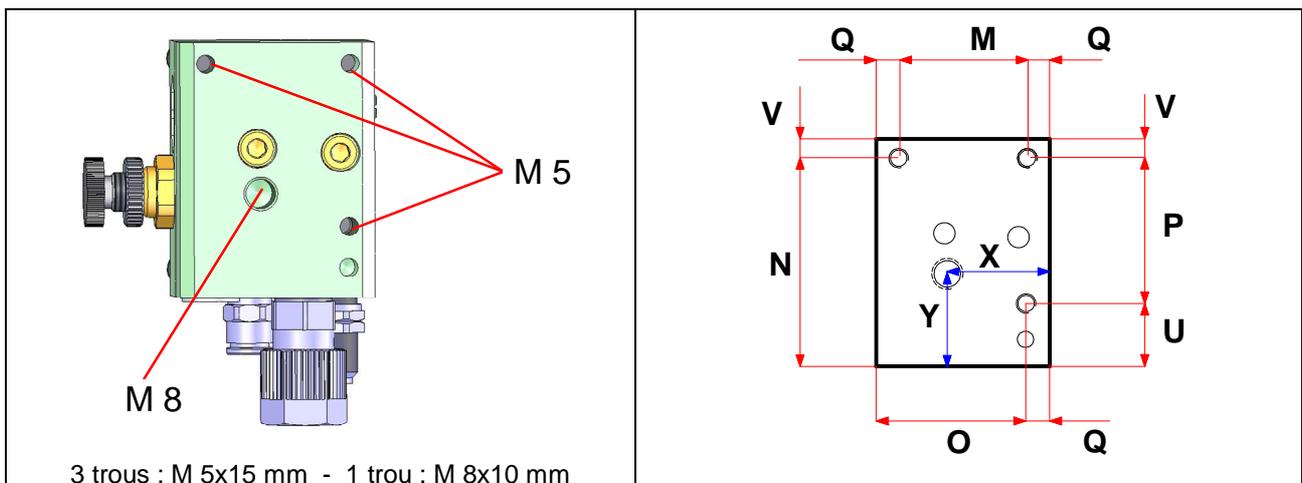
Rep.	M	N	P	Q	R	U	V	X	Y
mm	33	48,5	37,7	5,75	5,5	16,3	5	20,25	25

▪ ENCOMBREMENT : A 35 AVEC EMBASE A RACCORDEMENT ARRIERE



Rep.	A	B	C	D	E	F	G	H	K
mm	162	44,5	39	81	59	33	45	Ø 8	65

**Embase** (vue de dessous)



Rep.	M	N	O	P	Q	U	V	X	Y
mm	33	54	38,75	37,7	5,75	16,3	5	26,25	24

▪ **DEBIT ET LARGEUR DE JET**

Type de buse	Débit peinture (g/mn)	Largeur de jet mini - maxi (cm)		
		A 35 HTi + tête E3 KHVLP	A 35 HTi + tête EP 3	A 35 HPA + tête EN 3L
06	150	10 à 25 cm	10 à 24 cm	10 à 30 cm
07	200	10 à 29 cm	10 à 25 cm	10 à 31 cm
09	250	10 à 35 cm	10 à 31 cm	10 à 34 cm
12	300	10 à 38 cm	10 à 32 cm	10 à 38 cm
15	350	10 à 41 cm	10 à 34 cm	10 à 39 cm
18	400	10 à 43 cm	10 à 38 cm	10 à 41 cm

**Conditions d'essai pour la mesure de la largeur de jet :**

Viscosité peinture : 20 s CA n° 4 - 20°C , distance tête du pistolet - objet à peindre : 20 cm

Pression d'air = 2 bar pour A 35 HTi + tête E3 KHVLP

Pression d'air = 2,5 bar pour A 35 HTi + tête EP 3

Pression d'air = 3 bar pour A 35 HPA + tête EN 3L

▪ **REGLAGE DE L'INDEXAGE DU POINTEAU**

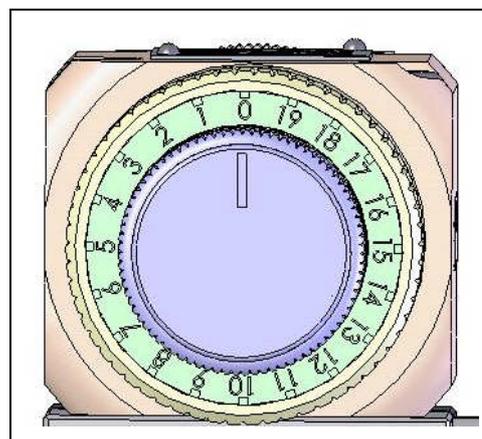
Ce réglage permet d'affiner les petits débits.

- Choisir la buse la mieux adaptée à l'application
- Dévisser complètement la butée de pointeau
- Visser la butée de pointeau jusqu'à obtenir le débit désiré. (Cette opération diminue la course du pointeau)
- Relever la graduation correspondante sur la bague pour reproduire le même réglage.

Nota : 1 tour de butée correspond à 1 mm de course de pointeau (4 tours maximum)

1 cran correspond à 5/100 mm de course de pointeau

➡ **Attention : ne pas freiner le débit si c'est inutile. Laisser alors l'ouverture du pointeau au maximum.**



### 3. INSTALLATION

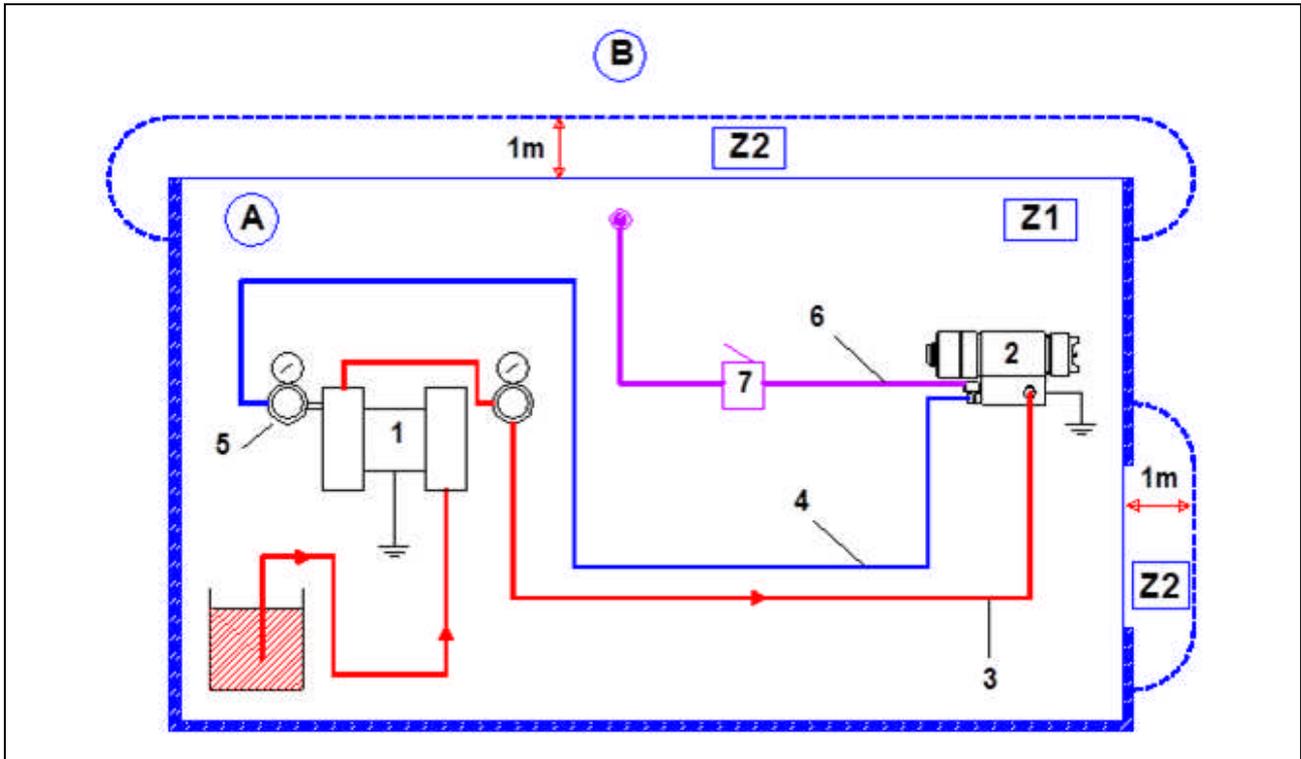
- DESCRIPTION DU MARQUAGE DE LA PLAQUE DE FIRME

Plaque de firme  
 (ex. : Pistolet A 35 HTi)  
 Marquage défini par la directive ATEX



<b>KREMLIN REXSON STAINS FRANCE</b>	Raison sociale et adresse du fabricant
<b>A 35 HTi</b>	Modèle du pistolet
<b>CE</b>  <b>II 2 G</b>	<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
<b>P air : 6 bar / 87 psi</b>	Pression maxi d'alimentation en air du pistolet
<b>P prod : 6 bar / 87 psi</b>	Pression produit maxi à l'entrée du pistolet
-	Numéro donné par KREMLIN REXSON. Les deux premiers chiffres indiquent l'année de fabrication.

▪ SCHEMA D'INSTALLATION



Légendes :

A	Zone explosive zone 1 (Z1) ou zone 2 (Z2) : cabine de peinture	3	Tuyau produit
B	Zone non explosive	4	Tuyau air <b>conducteur</b> (air de pulvérisation)
		5	Détendeur d'air
1	Pompe	6	Tuyau air (air de commande)
2	Pistolet automatique pneumatique	7	Vanne 3 voies ou électrovanne

- 1 - A l'aide d'un tuyau produit (3), relier le raccord de peinture du pistolet à la pompe. Serrer fortement les raccords.
- 2 - A l'aide d'un tuyau d'air **conducteur** (4), relier le raccord "Air de pulvérisation" du pistolet (2) à un détendeur d'air (5) capable de fournir au minimum 3 bar (→ air de pulvérisation).
- 3 - A l'aide d'un tuyau d'air (6), relier le raccord "Air de commande" du pistolet à la vanne ou l'électrovanne (7) qui va commander l'ouverture et la fermeture du pistolet.

**Une pression minimum de 3 ou 4 bar est nécessaire pour la commande du pistolet (→ air de commande).**



Nota : Il faut **impérativement** que le pistolet (et son embase éventuelle) soit mis à la terre par **au minimum** l'une des trois solutions suivantes :

- par le dispositif de fixation sur la machine,
- par le tuyau d'air conducteur statique,
- par le tuyau produit conducteur ou conducteur statique.

La connexion entre le pistolet et la terre doit avoir une résistance  $\leq 1 \text{ M}\Omega$ .



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.