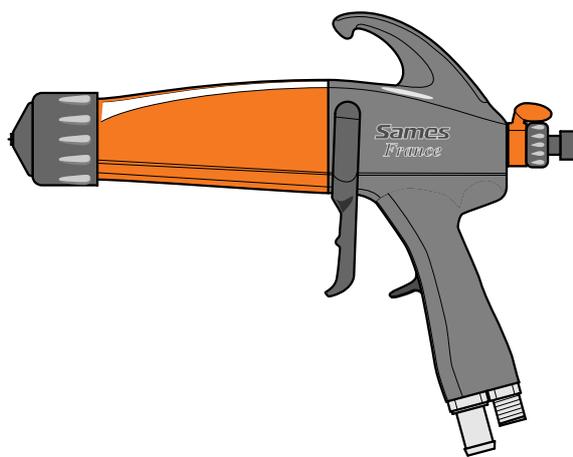




From February 1st, 2017 SAMES Technologies SAS becomes SAMES KREMLIN SAS
A partir du 1/02/17, SAMES Technologies SAS devient SAMES KREMLIN SAS

SAMES  **KREMLIN**



DES00520

Manual de empleo

Pistola MIV 6600 Tipos .1/.H1/JR/JP/ESLP

SAS SAMES Technologies 13 Chemin de Malacher 38243 Meylan Cedex
Tel. 33 (0)4 76 41 60 60 - Fax. 33 (0)4 76 41 60 90 - www.sames.com

Toda publicación o reproducción de este documento, en cualquier forma que sea, y toda explotación o publicación de su contenido están prohibidas, excepto si se dispone de la autorización explícita y por escrito de SAMES Technologies.

Las descripciones y características contenidas en este documento pueden ser modificadas sin aviso previo.

© SAMES Technologies 2003



CUIDADO : SAS Sames Technologies ha sido declarado organismo de capacitación por el ministerio del trabajo.

Nuestra sociedad realiza capacitaciones que permiten adquirir el conocimiento necesario para usar y mantener sus equipos a lo largo de todo el año.

Tenemos un catálogo a su disposición que puede conseguir por simple pedido. También puede escoger, en la gama de programas de capacitación, el tipo de aprendizaje o de competencia que corresponde a sus necesidades y objetivos de producción.

Estas formaciones se pueden realizar en los locales de su empresa o en el centro de formación situado en nuestra sede de Meylan.

Servicio formación :

Tel.: 33 (0)4 76 41 60 04

E-mail : formation-client@sames.com

SAS Sames Technologies establece su manual de empleo en francés y lo hace traducir en inglés, alemán, español, italiano y portugués.

Emite todas las reservas sobre las traducciones efectuadas en otros idiomas y declina toda responsabilidad en cuanto a ellas.

Pistola MIV 6600

Tipos .1/.H1/JR/JP/ESLP

1. Instrucciones de seguridad	6
2. Reglamentación	6
2.1. <i>Es obligatorio:</i>	6
2.2. <i>Se recomienda:</i>	6
3. Instrucciones de seguridad	7
3.1. <i>Riesgos y fenómenos peligrosos</i>	7
3.2. <i>Medios de intervención en caso de incendio</i>	9
3.3. <i>Riesgos expuestos</i>	9
3.4. <i>Utilizaciones incorrectas del equipo</i>	9
4. Descripción	10
5. Características técnicas	11
5.1. <i>Gama de las MIV 6600</i>	11
5.1.1. <i>Chorro plano (CHP)</i>	11
5.1.2. <i>Chorro redondo (CHR)</i>	11
5.2. <i>Características generales de las pistolas MIV 6600</i>	12
5.3. <i>Características de los tubos de pintura</i>	12
6. Funcionamiento de las pistolas MIV 6600	13
7. Instalación	14
7.1. <i>Instalación con un depósito bajo presión</i>	14
7.2. <i>Instalación con una bomba de membranas</i>	15
7.3. <i>Conexión del contacto de caudal</i>	15
8. Consejos relativos a la pintura que se debe utilizar	16
8.1. <i>Viscosidad</i>	16
8.2. <i>Resistividad</i>	16
8.3. <i>Punto de inflamación</i>	16
9. Utilización	17
9.1. <i>Utilización de las pistolas MIV 6600</i>	17
9.1.1. <i>Funcionamiento de las pistolas</i>	17
9.1.2. <i>Utilización de los inyectores y de los sombreros para chorro redondo</i>	17
9.1.3. <i>Utilización de los inyectores y de los sombreros de chorro plano</i>	18
9.1.4. <i>Ajuste del caudal de pintura</i>	18
9.1.5. <i>Ajuste de la presión del aire de pulverización</i>	19
10. Limpieza	20
11. Mantenimiento	21
11.1. <i>Sombrero de Chorro Redondo y Chorro Plano</i>	21
11.1.1. <i>Desmontaje</i>	21
11.1.2. <i>Montaje</i>	21
11.2. <i>Boquilla de Chorro Redondo y Chorro Plano</i>	22

11.2.1. Desmontaje	22
11.2.2. Montaje	22
11.3. Resorte del electrodo de alta tensión	23
11.3.1. Desmontaje	23
11.3.2. Montaje	23
11.4. Difusores de Chorro Redondo	24
11.4.1. Desmontaje	24
11.4.2. Montaje	24
11.5. Inyectores de chorro plano convencional	25
11.6. Soporte de la boquilla	25
11.6.1. Desmontaje	25
11.6.2. Montaje	26
11.7. Conjunto de aguja	27
11.7.1. Desmontaje	27
11.7.2. Mantenimiento	27
11.7.3. Montaje y ajuste	28
11.8. Cartucho portajuntas	29
11.8.1. Desmontaje	29
11.8.2. Montaje	29
11.9. Acceso al interior de la pistola MIV 6600	30
11.9.1. Desmontaje	30
11.9.2. Montaje	31
11.10. Unidad de alta tensión	32
11.10.1. Desmontaje	32
11.10.2. Montaje	33
11.11. Ensambladura telescópica del racor de pintura del cañón ..	34
11.11.1. Desmontaje	34
11.11.2. Montaje	34
11.12. Racor de pintura del cañón	35
11.12.1. Desmontaje	35
11.12.2. Montaje	35
11.13. Desmontaje/montaje del separador	36
11.13.1. Desmontaje	36
11.13.2. Montaje	36
11.14. Reemplazo del tubo de pintura de plástico	37
11.14.1. Versión MIV 6600.1	37
11.14.2. Versión MIV 6600.H1	37
11.15. Soporte del distribuidor	39
11.15.1. Desmontaje	39
11.15.2. Montaje	39
11.16. Tubo de pintura de elastómero	42
11.16.1. Versión MIV 6600.1	42
11.16.2. Versión MIV 6600.H1	42
11.17. Mantenimiento del contacto de caudal	43
11.17.1. Desmontaje	43
11.17.2. Montaje	43
11.18. Gatillo	44
11.18.1. Desmontaje	44
11.18.2. Montaje	44

11.19. Culata y gatillo montado	45
11.19.1. Desmontaje	45
11.19.2. Montaje	45
11.20. Cañón y cartucho portajunta	45
11.20.1. Desmontaje	45
11.20.2. Montaje	45
12. Averías y reparaciones corrientes - - - - -	46
13. Piezas de recambio - - - - -	48
13.1. Pistola MIV 6600	48
13.2. Culata montada	51
13.3. Boquilla de Chorro Redondo y sombreros (Opción)	52
13.4. Boquillas y sombreros de chorro redondo super vortex (Opción)	53
13.5. Boquillas de Chorro Plano y sombreros	54
13.6. Tubos de pintura modelo 1	55
13.7. Tubos de pintura modelo .H1	56
13.8. Tubos de pintura completos	57
13.9. Contacto de caudal	58
13.10. Utillaje e insertos	59
14. Configuraciones - - - - -	61
14.1. Grabado 1202660	61
14.2. Grabado 1202658	61



CUIDADO : Este documento dispone de enlaces a los siguientes manuales de empleo:

[ver RT n° 6407](#) Para el manual de empleo del resistivómetro **AP 1000**

[ver RT n° 6209](#) Para el manual de empleo del módulo de mando GNM 100.

1. Instrucciones de seguridad



CUIDADO : Sólo se garantiza el buen funcionamiento del equipo cuando se utilizan piezas de repuesto originales distribuidas por “SAMES Technologies”.



CUIDADO : Instrucciones de seguridad: Este equipo puede ser peligroso si no se utiliza, desmonta y vuelve a montar según las normas que se indican en este manual y en todas las Normas Europeas o normativas nacionales de seguridad aplicables.

El rótulo de advertencia que resume las normas de seguridad (procedimientos y precauciones) del presente aviso debe colocarse en un lugar bien visible, en las inmediaciones del puesto de pulverización del producto de recubrimiento.

2. Reglamentación

La pistola **MIV 6600** siempre deberá utilizarse dentro de las condiciones exigidas por las normas y reglamentos vigentes relativos a la aplicación de pinturas y barnices (véase la norma EN 50.053, especialmente la parte 1, para su utilización en Europa.

2.1. Es obligatorio:

- Conectar correctamente a la toma de tierra de la instalación las piezas que se van a pintar. Esta misma precaución es válida para todas las piezas metálicas que se encuentren en la cabina de pintura. Antes de aplicar el producto sobre la primera pieza a pintar del día, verificar que no hay fluctuación del corriente en acercando una pieza juntada electricamente a tierra en contacto del boquilla. Esta prueba debe estar efectuada con consignas máximas (tensión y corriente), fuera de ATmósfera EXplosiva y sin alimentación producto. Sino, entrar en relación con «Sames Technologies»
- Colocar el módulo de mando en el exterior de la cabina de pintura, al menos a 1,5 metros de las aberturas,
- Desconectar el módulo de mando al efectuar toda operación de mantenimiento y sobretodo cada vez que se desee limpiar la boquilla con solvente o disolvente pues estos productos suelen ser muy inflamables,
- Al pintar y las personas que trabajen en las inmediaciones del pintor llevar puestos zapatos antiestáticos y trabajar con las manos desnudas o con guantes antiestáticos, o bien modificados de tal manera que se establezca contacto directo entre la culata y su mano,
- Trabajar sobre un suelo antiestático tal como un suelo de cemento sin recubrimiento o con enrejado metálico (los suelos plásticos están prohibidos).

2.2. Se recomienda:

Agrupar los cables y tubos que llegan a la pistola para evitar que estén tendidos en el suelo, donde corren el riesgo de ser cortados

- Retroalimentar la puesta en marcha del **GNM 100** con el sistema de ventilación de la cabina para que éste **GNM 100** sólo ponerse en servicio cuando la ventilación de la cabina de aplicación de la pintura esté en funcionamiento.

3. Instrucciones de seguridad

Nota: el cartel de advertencia (J) [ver § 13.10 page 59](#) debe estar situado en la inmediaciones de la zona de aplicación

3.1. Riesgos y fenómenos peligrosos

Pulverización	Mala ventilación del local de aplicación que provoca una acumulación de vapores inflamables con una concentración igual o superior al límite inferior de explosividad (LIE).	Verifique periódicamente la ventilación. El operario puede estar expuesto a un peligro de incendio.
	Reacción química, en los recipientes, entre la mezcla de productos de recubrimiento y diluyentes, en el tubo de pintura, en la cabina de aplicación (por ejemplo en los filtros secos o en la cortina de agua).	No se puede eliminar este riesgo al diseñar el aparato. El operario puede estar expuesto a un riesgo de incendio o de explosión. Consulte las fichas técnicas de seguridad de los productos utilizados (véase el proveedor de estos líquidos).
	Utilización de productos de recubrimiento o de disolventes de limpieza cuyo punto de destello es superior a la temperatura ambiente.	No se puede eliminar este riesgo al diseñar el aparato. El operario puede estar expuesto a un peligro de incendio. Consulte las fichas técnicas de seguridad de los productos utilizados (véase el proveedor de estos líquidos).
	Mala puesta a tierra de las piezas que se van a pintar u objetos metálicos colocados en las inmediaciones de la zona de aplicación, que puede provocar una chispa de energía suficiente para provocar la combustión de los vapores explosivos existentes en la cabina. Todas las piezas metálicas de la cabina deben colocarse al mismo potencial que la tierra. Las piezas que se van a pintar deben colocarse al potencial de la tierra mediante una resistencia de contacto que no supere 1 MΩ.	El operario puede exponerse a riesgos de inflamación. Verifique periódicamente la buena puesta a tierra de los diferentes elementos de la cabina de aplicación para la manipulación de estos productos.
Pinturas	Contacto con productos de recubrimiento y disolventes de limpieza con cualquier parte del cuerpo humano.	No se puede eliminar este riesgo al diseñar el aparato. El operario debe utilizar obligatoriamente guantes de protección.
	Inhalación de vapores de productos pulverizados.	No se puede eliminar este riesgo al diseñar el aparato. El operario debe utilizar una mascarilla de respiración (con cartucho de carbón activo), así como gafas de protección.
	Ingestión involuntaria de los líquidos utilizados después de una preparación incorrecta o de una contaminación.	No se puede eliminar este riesgo al diseñar el aparato. El operario no debe almacenar alimentos ni bebidas en las inmediaciones de su puesto de trabajo.
Ruido	El aire de pulverización y la emisión de un chorro de pintura provocan un ruido de funcionamiento.	Se recomienda utilizar un medio de protección individual (casco, etc.).

Equipo	Emisión inesperada de productos de recubrimiento o de diluyente después de que se haya interrumpido la alimentación, por ejemplo debido a un taponamiento de la boquilla.	Detenga la bomba y purgue el circuito antes de desmontar la boquilla.
	Mal funcionamiento del retorno automático del gatillo o mala estanqueidad de la aguja de pintura, que permite el derrame incontrolado del producto de recubrimiento o del disolvente de limpieza.	Verifique periódicamente el estado de las diferentes piezas de la pistola.
Aplastamiento	Pinzamiento de un dedo entre el gatillo y la culata al presionar el gatillo.	Proceda con precaución al pulsar, así como al liberar el gatillo.
Penetración	Ligada a la presencia del electrodo de alta tensión en la boquilla de la pistola.	El operador debe evitar pincharse con el electrodo que sobresale del sombrero de aire
Pulverización y eyección de aire comprimido	Escape incontrolado de líquido de recubrimiento debido a que se presiona el gatillo de manera involuntaria (por ejemplo: caída de la pistola que conlleva la presión del gatillo).	Corte la alimentación del aire y de la pintura cuando efectúe una parada prolongada del equipo.
	Mala estanqueidad de la aguja de pintura o de la aguja de aire.	Verifique periódicamente la estanqueidad de la aguja y del distribuidor de aire.
	Envejecimiento y desgaste de los órganos de la pistola (por ejemplo : deterioro del cañón, desgaste de la aguja, rotura de la junta, etc.,).	Verifique periódicamente el estado de las diferentes piezas de la pistola.
	Escape de aire comprimido, si no se ha cortado o purgado el aire antes de desmontar la toma de aire/baja tensión en la culata de la pistola.	Cierre la válvula de parada y purgue el circuito de aire de la pistola presionando el gatillo antes de conectar la toma.
Deterioro	Desprendimiento de piezas debido a vibraciones.	Verifique periódicamente el estado de las diferentes piezas de la pistola.
	Desgaste del equipo.	Verifique periódicamente el estado de las diferentes piezas de la pistola.
	Agresión mecánica del tubo de pintura y del tubo de aire.	Verifique periódicamente el estado del tubo de pintura y del tubo de aire.
	Reacción química entre los diversos líquidos de recubrimiento pulverizados o bien entre los líquidos de recubrimiento y los materiales utilizados para construir la pistola (previa petición se puede enviar una lista de los materiales).	Consulte las fichas técnicas de seguridad de los líquidos utilizados (véase proveedor de estos líquidos).
Eléctrico	Contacto directo del operario con piezas eléctricas descubiertas al realizar el mantenimiento del GNM 100, si se ha retirado la tapadera cuando el aparato permanece bajo tensión.	No se puede eliminar este riesgo durante el diseño del aparato; el operario puede estar expuesto a choques eléctricos.
	Contacto directo del operario con los husillos de la toma de baja tensión en la culata, si no se corta el aire comprimido y si está en servicio el GNM 100.	No se puede eliminar este riesgo durante el diseño del aparato; el operario puede quedar expuesto a choques eléctricos o a riesgo de incendio.
Térmico	Contacto del operario con la culata, la bomba, los racores del tubo de pintura, si se utiliza un calentador de pintura y si la temperatura de la pintura supera los 40 °C (104 °F).	No se puede eliminar este riesgo durante el diseño del aparato; el operario puede sufrir quemaduras.

3.2. Medios de intervención en caso de incendio

Se recomienda instalar, en las inmediaciones de la zona de aplicación de pintura, un extintor lleno de una sustancia especial para combatir los fuegos de hidrocarburos. Tipo: Extintor tipo CO2 o dióxido de carbono.

También es recomendable instalar un recipiente de retención para contener los fuegos de hidrocarburos, o un recipiente de arena con una pala.

3.3. Riesgos expuestos

Dispositivo de seguridad	Riesgo
Ausencia de la tuerca de sombrero.	Eyección del sombrero y de la boquilla debido a la presión de pintura, riesgo de heridas.

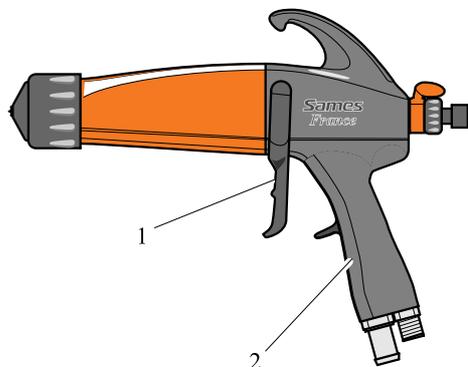
3.4. Utilizaciones incorrectas del equipo

Lista no exhaustiva:

Utilizar el GNM 100 y el caudal de contacto dentro de la cabina de pintura.
No fijar el contacto de caudal sobre el GNM 100 .
Acercar la pistola al GNM 100 en marcha y pulsar el gatillo.
Ejercer una tracción excesiva sobre el tubo de aire y el tubo de pintura.
Dejar tendidos los tubos o tubos de aire y de pintura sobre lugares de paso de máquinas que puedan aplastarlos.
Apuntar la pistola en dirección a una persona o a un animal y presionar el gatillo.
Pulverizar un líquido de recubrimiento no autorizado.
Dejar caer la pistola o someterla a un choque mecánico.
Utilizar la pistola sin sombrero o sin boquilla.
Utilizar el cañón o el sombrero de la pistola para manipular o desplazar las piezas que se van a pintar.
Dejar la pistola (o el GNM 100) no utilizada en el suelo.
Dejar el equipo sometido a presión en las inmediaciones del puesto de trabajo.
Verter líquido sobre el equipo (o sumergirle en agua).
Dejar el equipo expuesto a la intemperie (en caso de realizar trabajos en el exterior).
Alimentar la pistola con presiones inadecuadas de aire y con producto de revestimiento.
Pulverizar el diluyente con alta tensión.
Utilizar un collar de cierre rápido para accionar el gatillo.
Hacer circular producto de recubrimiento o diluyente por el circuito de aire.
Desenchufar la toma de conexión rápida situado debajo de la culata mientras que el GNM 100 esté en funcionamiento o cuando la válvula de parada no esté desconectada.
Hacer funcionar el GNM 100 luego de haber desconectado y conectado la toma de conexión rápida del tubo de aire de baja tensión, sin haber purgado el aire presionando el gatillo (15 segundos de purga como mínimo).
Conectar el GNM 100 a una red de corriente inadaptada a la tensión de funcionamiento.
Dejar tendido en el suelo el tubo de aire de baja tensión, desconectado de la pistola. Dejar que el disolvente penetre por el tubo. Limpiar el interior de este tubo con disolvente.

4. Descripción

Las pistolas **MIV 6600** fueron concebidas para una utilización electrostática y funcionan por pulverización neumática (presión de aire : 6 bares como máximo). Su utilización está destinada a pinturas y barnices líquidos con solventes, excluyendo cualquier otro producto líquido.



Estas pistolas están destinadas para ser alimentadas con pintura desde una distribución a baja presión (6 bares como máximo) tal como un recipiente bajo presión o una bomba de membranas.

Estas pistolas están destinadas para recibir alimentación de baja tensión y de aire comprimido por el módulo de mando eléctrico. **GNM 100**. Este módulo permite ajustar la alta tensión y la corriente máxima suministradas a la pistola. Un indicador visualiza los defectos eléctricos de funcionamiento. La alta tensión puede ser suprimida accionando el módulo de mando.

Las pistolas **MIV 6600** están equipadas con un contacto de caudal neumático que suministra la alta tensión cuando se aprieta el gatillo (1) y se expulsa el aire comprimido

DES00521

La pistola **MIV 6600** está equipada con un conector situado debajo de la culata (2) que permite una conexión o desconexión rápida y simultánea del aire de pulverización y del cable de baja tensión. Este conector debe ser utilizado ocasional y exclusivamente para satisfacer las necesidades del mantenimiento rápido de la pistola, respetando estrictamente las consignas de seguridad vinculadas con su utilización.

El módulo de mando **GNM 100** puede ser conectado y desconectado del conjunto de pistola y contacto de caudal. El cable de baja tensión que conecta el módulo **GNM 100** con la pistola está situado en el tubo de aire comprimido lo que garantiza su protección mecánica. La unidad generadora de la alta tensión está instalada en la pistola.

Las pistolas **MIV 6600** pueden estar equipadas para producir sea un chorro plano, sea un chorro redondo de movimiento remolineante :

- la versión chorro redondo CHR existe con un calibre de 6, 8 y 12;
- la versión chorro plano convencional CHP:

En todo los casos, el calibre de la boquilla de pintura (en la versión chorro redondo) y el sombrero de aire (en la versión chorro plano) deben ser escogidos en función de las características y del caudal de pintura utilizados, así como del tamaño del chorro de pintura deseado y de la viscosidad de la pintura.

En función de la resistividad de la pintura y del margen de caudal deseados, la puesta a tierra del tubo de alimentación de pintura se efectúa por un racor situado en el extremo de un tubo aislado, conectado a la pistola (versión .H1), o bien debajo de la culata de la pistola (versión .1).

Las pistolas **MIV 6600** no necesitan una columna de pintura para conducir o producir la corriente de carga electrostática.

Para la aplicación de pinturas hidrosolubles, se necesita utilizar una versión especial de pistola, la MIV 6600 W, la cual permite una alimentación con pintura adaptada.

5. Características técnicas

5.1. Gama de las MIV 6600

En función del tipo de pieza que se deba pintar así como de la resistividad y de la viscosidad de la pintura utilizada, se utilizarán las siguientes versiones de la **MIV 6600**.

5.1.1. Chorro plano (CHP)

Viscosidad	Resistividad de 1 a 500 MΩ.cm (1) Caudal de pintura 100 a 750 cc/min (2)	Resistividad de 10 a 500 MΩ.cm (1) Caudal de pintura 100 a 750 cc/min (2)
De 14 a 40 segundos según la norma AFNOR n° 4. De 45 a 200 segundos según la norma AFNOR n° 2.5.	MIV 6600.H1 CHP	MIV 6600.1 CHP

- Longitud del tubo de pintura [ver § 5.3 page 12](#).
- Longitud del tubo de aire : 9, 15 o 20 m.

(1) Medida con ayuda de un resistivómetro SAMES "**AP 1000**" [ver RT n° 6407](#).

(2) El caudal máximo del producto pulverizable depende del sistema de alimentación del producto, de la boquilla utilizada, de la tensión superficial del producto a pulverizar (poder humectante), de la calidad del aspecto de la superficie a obtener y sobretodo de la viscosidad del producto a pulverizar. Hemos indicado el caudal máximo para una utilización con chorro redondo, para un aspecto de superficie considerado correcto en una utilización industrial, y dentro de un margen de viscosidad corriente. Este caudal máximo aumenta cuando la viscosidad disminuye.

Caudal obtenido en asociación con una bomba de membranas 753472 en aquellas versiones equipadas con un tubo de pintura de 9 m de longitud total. El caudal máximo determinado se midió con una pintura a 25 segundos según la norma AFNOR n° 4 o a 130 segundos según la norma AFNOR n° 2,5.

5.1.2. Chorro redondo (CHR)

Estas versiones serán utilizadas para pintar objetos tubulares o enrejados ([ver § 9.1.2 page 17](#)).

- Tipo de **MIV 6600.H1** CHR
- Resistividad de 1 a 500 MΩ.cm (1).
- Caudal de pintura de 70 a 750 cm³/min. según el calibre (2).
- Viscosidad de la pintura de 14 a 40 segundos según la norma AFNOR n°4, de 45 a 200 segundos según la norma AFNOR N° 2,5.
- Calibre estándar 8 (a pedido calibres 6 y 12).
- Longitud del tubo de pintura [ver § 5.3 page 12](#).
- Longitud del tubo de aire : 9, 15 o 20 m.

(1) Medida con ayuda de un resistivóhmetro SAMES "AP 1000" [ver RT n° 6407](#).

(2) Caudal obtenido con una bomba de membranas en una relación 1/1 en las versiones equipadas con un tubo de pintura de una longitud total de 9 m (5 m de tubo aislado + una extensión de 4 m) El caudal máximo determinado fue medido con una pintura a 25 segundos según la norma AFNOR n° 4 o a 130 segundos según la norma AFNOR n° 2,5; éste depende del calibre del inyector utilizado ([ver § 9.1.5.1 page 19](#)).

5.2. Características generales de las pistolas MIV 6600

Característica	Valor
Marcado	 0080  II 2 G ISSeP00ATEX018 EEx 0,24mJ
Longitud	290 mm aproximadamente en la versión chorro redondo, 300 mm aproximadamente en la versión chorro plano
Masa, sin cables ni tubos	625 g
Alta tensión	de 0 a 60 kV
Corriente	de 0 a 60 µA
Característica de salida de la tensión/corriente	rectangular
Presión máxima de aire comprimido	6 bares (90 PSI)
Presión máxima de pintura	6 bares (90 PSI)
Conexión de aire	3/8" BSP hembra, racor acanalado suministrado, (para un tubo flexible de Ø 12 mm interior o para tubo flexible de Ø 8 mm interior) o 1/4 " NPS macho
Racor de entrada del circuito de pintura	3/8" NPS hembra

5.3. Características de los tubos de pintura

- Versión.1 : 9 m (estándar), 15 m o 20 m (a pedido),
- Versión.H1 : 9 m (estándar), 14 m o 20 m (a pedido)

Solamente en la versión .H1, esta longitud posee dos partes y comprende un tubo aislado de plástico de una longitud de 5 m contiguo a la pistola. Este tubo aislado de plástico está protegido por un tubo de elastómero especial. Este último efectúa la puesta a tierra del racor metálico situado a 3 m debajo de la culata.

El tubo de pintura de elastómero es resistente tanto a los disolventes conductores (polares) como a los no conductores (no polares) y a los materiales de pulverización que contiene tales disolventes.

La extensión del tubo de pintura de goma (elastómero) es de :

- Versión.1 : 9 m (estándar), 15 o 20 m (a pedido),
- Versión.H1 : 4 m (estándar), 9 m o 15 m (a pedido).

6. Funcionamiento de las pistolas MIV 6600

Las pistolas están provistas con un dispositivo para ajustar rápidamente la anchura del chorro y ajustar automáticamente el caudal de pintura a este ancho.

Al presionarse el gatillo, luego de la rectificación del juego mecánico, la válvula de aire de pulverización se abre y aleja progresivamente de su asiento la aguja de la válvula de pintura hasta que su varilla alcance el botón de ajuste. La válvula de aire está situada en un distribuidor rotativo, enroscada en su asiento, y activada por una palanca situada en la parte trasera de la culata, la cual posee un botón de ajuste del caudal de pintura.

Cuando la palanca alcanza su tope derecho (enroscada al máximo) el caudal de pintura se reduce al mínimo escogido y el chorro es muy estrecho y muy penetrante.

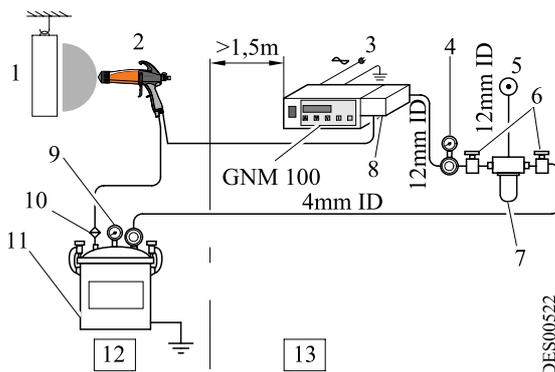
Cuando la palanca alcanza su tope izquierdo (desenroscada al máximo) el caudal de pintura es llevado al máximo escogido y el chorro es muy ancho y muy envolvente, especialmente con el chorro redondo.

7. Instalación



CUIDADO : El módulo de mando GNM 100 y el contacto de caudal deben estar instalados fuera de la cabina de pintura (fuera de la zona explosiva), al menos a 1,5 m de toda abertura de la cabina. El módulo de mando GNM 100 se instala sobre el soporte del carro RFV 476.

7.1. Instalación con un depósito bajo presión



1	Pieza a pintar
2	Pistola MIV 6600
3	Corriente 220 V monofásica Hz + tierra
4	Manorreductor de aire de 0-6 bares - 50 m ³ /h (ajuste del aire de pulverización)
5	Red de aire comprimido
6	Válvulas de parada
7	Filtro desaceitador
8	Contacto de caudal
9	Manorreductor de aire 0-6 bares - 20 m ³ /h (ajuste del aire del caudal de pintura)
10	Filtro 150 µm
11	Depósito bajo presión
12	Zona explosiva
13	Zona no explosiva

Nota: m³/h : volumen llevado a la presión atmosférica y con una temperatura de 20 °C .

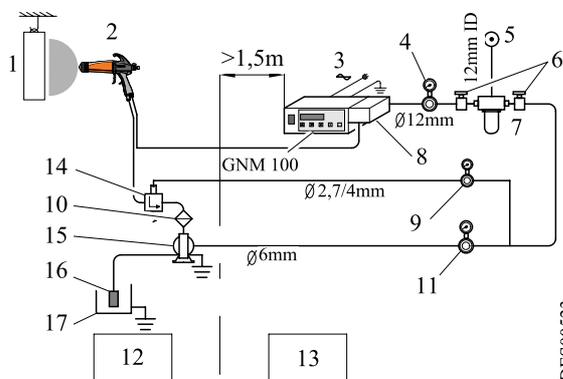
Se recomienda equipar el depósito bajo presión con un agitador neumático para el braceo de la pintura

Se recomienda montar un filtro equipado con un tamiz 150 µm en la entrada del tubo de pintura de la pistola.



CUIDADO : Es obligatorio conectar a una tierra eléctrica el depósito bajo presión así como el filtro de pintura (si es metálico). La seguridad del personal depende de ello.

7.2. Instalación con una bomba de membranas



DES00523

1	Pieza a pintar
2	Pistola MIV 6600
3	Corriente de 220 V monofásica 50 Hz + tierra
4	Manorreductor de aire de 0-6 bares - 50 m ₀ ³ /h (ajuste del aire de pulverización)
5	Red de aire comprimido
6	Válvulas de parada
7	Filtro desaceitador
8	Contacto de caudal
9	Manorreductor de aire de 0-6 bares-5 m ₀ ³ /h Ajuste de la presión de mando del regulador (ajuste del caudal de pintura)
10	Manorreductor de aire de 0-6 bares - 20 m ₀ ³ /h (ajuste de la alimentación de aire de la bomba)
12	Cabina de pintura
13	Zona no explosiva
14	Regulador del caudal de pintura
15	Bomba de membranas
16	Alcachofa
17	Bidón de pintura

Nota: m₀³/h volumen llevado a la presión atmosférica y con una temperatura de 20 °C.
Se aconseja equipar la bomba de membranas con un grifo en el circuito de retorno del bidón para permitir el cebado de la bomba y la agitación de la pintura.



CUIDADO : Es obligatorio conectar el bidón de pintura, la bomba de membranas y el filtro de pintura a una tierra eléctrica. La seguridad del personal depende de ello.

7.3. Conexión del contacto de caudal

El contacto de caudal, el cual se entrega conectado a la pistola y no fijado sobre el módulo de mando, se conecta a la entrada de aire de pulverización. La entrada de aire del contacto de caudal está roscada a 3/8" BSP. El racor acanalado entregado sirve conectar un tubo de aire débil de Ø 12 (o Ø 8 mm) interior. También se entrega un racor macho/4" NPS.

Modelo.1

- Conectar el racor (79') del tubo (78') en el racor (70') de la culata de la pistola.
- Apretar suficientemente el racor para asegurar la estanqueidad.

Modelo.H1

- Conectar el racor (79') del tubo (78') en el racor (E) de la culata de la pistola.
- Apretar suficientemente el racor para asegurar la estanqueidad.

Todo modelos

- Tener cuidado con hacer coincidir las muescas de alineación, apretar el racor de aire de enlace del contacto de caudal ([ver § 13.9 page 58](#)) en el racor de aire situado debajo de la culata.
- Apretar suficientemente el racor para asegurar la estanqueidad.

8. Consejos relativos a la pintura que se debe utilizar

De manera general, todas las pinturas y barnices utilizados con las pistolas neumáticas clásicas (incluyendo las pinturas escasamente metalizadas) se utilizan normalmente con la pistola MIV 6600. Las pinturas que posean un elevado contenido de pigmentos metálicos, o bien aquellas que contengan pigmentos metálicos de gran tamaño deben ser aplicadas con un equipo especial (contactar Sames).

8.1. Viscosidad

Los mejores resultados se obtienen con una viscosidad que va de 25 a 30 segundos, medida según la norma AFNOR n° 4. No obstante, se pueden proyectar pinturas que tengan una mayor o una menor viscosidad (por ejemplo de 14 a 40 segundos o más).

8.2. Resistividad

Utilice una pintura cuya resistividad se adapte a la versión de la pistola. **MIV 6600** que Ud. posee. ([ver § 5.1 página 11](#)). El margen óptimo de resistividad está comprendido entre 10 y 100 MΩ.cm, una resistividad un poco más débil da un buen desarrollo electrostático pero puede provocar retornos sobre el operador en caso de ventilación insuficiente de la cabina, sobretodo si se trata de un chorro redondo. Una resistividad mucho más débil (por ejemplo 0.1 MΩ.cm) cortocircuitará la alta tensión suprimiendo por ende todo envolvimiento electrostático. Una resistividad muy importante (por ejemplo 1000 MΩ.cm), disminuirá mucho el envolvimiento electrostático. El resistivómetro SAMES "AP 1000" permite controlar fácilmente la resistividad de las pinturas [ver RT n° 6407](#).

8.3. Punto de inflamación

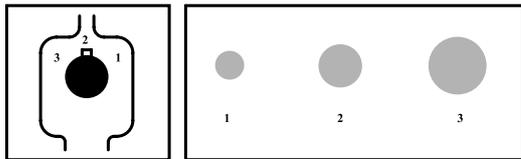
Utilice pinturas cuyo punto de inflamación sea el más elevado posible, preferentemente superior a la temperatura ambiente.

9. Utilización

9.1. Utilización de las pistolas MIV 6600

9.1.1. Funcionamiento de las pistolas

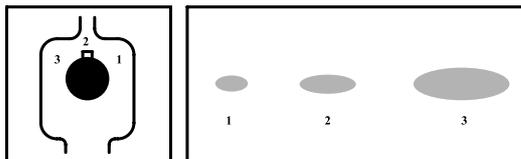
- En las dos versiones de esta pistola (chorro plano o chorro redondo), la simple operación que consiste en modificar las diferentes dimensiones del chorro se efectúa durante el trabajo. Todos los retoques, preparaciones y acabados se efectúan sin que sea necesario retomar varias veces la pieza, sea cual sea su forma.



DES00524

•La pistola en su versión “chorro redondo” da un impacto sensiblemente circular, que se va agrandando a medida que se va moviendo la palanca situada en la parte trasera de la culata, de la derecha a la izquierda (véase aquí abajo). El chorro de cono totalmente cerrado en su posición A (a la derecha, visto desde atrás) permite pintar las partes huecas y profundas de las piezas. El chorro de cono abocardado posición 3 activado por un movimiento de remolino de escasa velocidad axial permite pintar grandes superficies y conjuntos de tubos con una máxima cobertura.

•Se pueden obtener todas las dimensiones intermedias de los chorros colocando la palanca en la posición 1 y en la posición 3.



DES00525

•La pistola en su versión “chorro plano” es particularmente utilizada para pintar grandes superficies planas que deban tener un acabado perfecto.

•Esta da los impactos representados (véase aquí al lado). Partiendo de un chorro circular muy cerrado en la posición 1 de la palanca, se obtiene sucesivamente un impacto que se va ampliando hasta alcanzar su punto máximo en la posición 3.

9.1.2. Utilización de los inyectores y de los sombreros para chorro redondo

La pistola, en su versión chorro redondo, es entregada de manera estándar con una boquilla de calibre 8. Este conjunto permite proyectar en buenas condiciones de 150 à 650 cm³/min. de pintura. Por lo tanto, está perfectamente adaptada a las piezas de superficie media, por ejemplo : muebles de jardín, de campamento, muebles metálicos, bicicletas, etc...

En caso de que las piezas que se deban pintar presenten superficies reducidas (objetos de alambres, expositores), se recomienda utilizar el conjunto con una boquilla de calibre 6, la que permite pintar en muy buenas condiciones con caudales de 70 a 400 cm³/min.

Por el contrario, si las piezas presentan grandes superficies : material agrícola, o de obras públicas, le recomendamos utilizar el conjunto con una boquilla de calibre, 12, [ver § 13.5 page 54](#).

el equipo con chorro plano será utilizado preferentemente para pintar grandes superficies con un buen acabado pero con un revestimiento más limitado. Una pistola **MIV 6600** equipada con un chorro redondo puede transformada en una pistola **MIV 6600** de chorro plano convencional cambiando la boquilla, el sombrero y la cámara de aire

9.1.3. Utilización de los inyectores y de los sombreros de chorro plano

La pistola en su versión de chorro plano convencional, es entregada con una boquilla, y un sombrero de boquilla estándar

[ver § 13.5 página 54](#). Tal conjunto permite proyectar en buenas condiciones de 100 a 750 cm³/min. para una versión H1 y para una versión 1 (viscosidad : 25 segundos según la norma AFNOR n° 4 con anchos máximos de chorro de 18 a 47 cm aproximadamente según el caudal). También se pueden utilizar mayores viscosidades = (hasta 40 segundos según la norma AFNOR FORD n° 4, e incluso más)) Para caudales de pintura diferentes, [ver § 9.1.5.2 página 19](#) . Una pistola **MIV 6600** equipada con un chorro plano convencional puede ser transformada en una pistola **MIV 6600** de chorro redondo reemplazando la boquilla, el sombrero y el distribuidor de aire.

9.1.4. Ajuste del caudal de pintura

el caudal de pintura se ajusta modificando la presión del aire de alimentación de la pintura y/o la posición del botón de ajuste. Para una viscosidad de 25 segundos según la norma AFNOR n° 4, ajuste la presión de la pintura de 1 a 2 bares para una pistola de chorro redondo y de 3 a 4 bares para una pistola de chorro plano (longitud del tubo : 9 m). Coloque la palanca situada detrás de la culata en su tope derecho (posición 1) enrosque el botón de ajuste de caudal mientras presiona el gatillo hasta que desaparezca el caudal de pintura. Desenrosque media vuelta aproximadamente el botón de ajuste: la pistola está ahora ajustada.

Nota: nunca desmonte el conjunto de la aguja cuando el tubo de pintura contenga disolvente o pintura

Coloque la palanca en la posición adaptada al trabajo que deba realizar y ajuste la presión de pintura para obtener la velocidad de revestimiento deseada.

En caso necesario, ajuste nuevamente el botón. El caudal de pintura varía según la posición de la palanca la cual ajusta a su vez el tamaño del chorro.

9.1.5. Ajuste de la presión del aire de pulverización

Para obtener una pintura bien adaptada (resistividad entre 5 y 100 MΩ.cm, una viscosidad de 25 segundos según la norma AFNOR n° 4) y un acabado correcto, el ajuste del aire será el siguiente :

9.1.5.1. Versión Chorro Redondo

Pintura	Calibre del inyector	6			8			12		
	Caudal (cm ³ /min.)	70	200	400	150	300	650	150	300	750
Aire de pulverización	Caudal (Nm ³ /h) (1)	6.7	8.4	15.5	7.5	11.7	17	9	13	23
	Presión (bares) (2)	1.3	1.7	4	1.3	2.3	3.7	1.4	2.3	4.5
	Tamaño del chorro (3)	32	33	28	38	36	34	43	42	38

9.1.5.2. Versión chorro plano convencional

Pintura	Caudal (cm ³ /min.)	100	300	500	750
Aire de pulverización	Caudal (Nm ³ /h) (1)	12.3	14	18.5	25
	Presión (bares) (2)	1.3	1.5	2.3	3.4
	Tamaño del chorro (3)	18	34	44	45

(1) Caudal en Nm³/h "normales en metro cúbicos por hora", es decir llevado a condiciones atmosféricas normales, por lo tanto aspirado por el compresor (1 Nm³/h = 0,621 SCFM).

(2) Presión medida en la entrada del tubo de aire estándar de 9 m. Aumente estas presiones de 0,5 à 1,5 bares para un tubo de aire de 15 m. Aumente estas presiones de 2 a 2,5 bares para un tubo de aire de 20 m sin sobrepasar una presión máxima de 6 bares. Las presiones indicadas se miden cuando el aire se evacua por el sombrero.

(3) Tamaño máximo del chorro de pintura (palanca en posición 3), a una distancia de pulverización de 25 cm y una alta presión de 60 kV. Este tamaño del chorro es aproximado.

Nota : para una pintura más viscosa o de calidad inferior, o para obtener un acabado perfecto, puede ser necesario aumentar un poco la presión de aire.

Cuando la presión del aire en la entrada del tubo es de 5,5 bares (presión medida cuando el aire se evacua de un tubo de aire de 9 m de longitud) se reduce el aire de pulverización en la pistola para que la presión del aire sea inferior a 0,67 bares detrás del sombrero de pulverización (límite de la pulverización High Volume Low Pressure y de la pulverización neumática convencional),

Para casos difíciles (pinturas de difícil pulverización, o gran caudal de pintura) y si el compresor de aire lo permite, se puede sobrepasar este límite aumentando el aire de pulverización a un valor comprendido entre 5,5 y 6 bares (aire de evacuación) en la entrada del tubo de aire, pero en este caso, la pulverización es neumática convencional.

En la pulverización a baja presión, las velocidades del aire a la salida del sombrero de pulverización están limitadas a algunos décimos de la velocidad del sonido. Ello permite reducir la niebla y el ruido emitido por la pistola, obteniéndose, no obstante, una buena finura de pulverización.

Las presiones del aire de pulverización sobre el sombrero puede ser medidas en forma precisa gracias a un sombrero especial que mide la presión. Consulte su agente SAMES.

Nota : si en el sombrero de pulverización se aplica una presión de aire de centro inferior a 0,2 bares (3 psi) no se puede lograr una pulverización aceptable y compatible con la pulverización de chorro plano.

10. Limpieza

La pistola debe limpiarse apenas se haya finalizado su utilización, como cualquier pistola de pintura.



CUIDADO : Nunca sumerja la pistola en disolvente.,

Para efectuar la limpieza, respete las siguientes instrucciones :

pare el módulo de mando GNM 100 (obligatorio),

- utilice el tipo de disolvente apropiado :
 - Disolvente no graso
 - De elevada resistividad
 - No utilice solventes clorados
- lave el circuito de pintura haciendo circular disolvente (luego de haber cerrado el aire de pulverización),
- desenrosque la tuerca manteniendo el sombrero de la boquilla de pulverización, quite este sombrero y límpielo. Limpie asimismo el inyector teniendo sumo cuidado con su extremo pues de él depende la finura de la pulverización.
- limpie el exterior de la pistola con un pincel impregnando de disolvente, y séquela rápidamente,
- coloque nuevamente el sombrero y su tuerca,
- seque la pistola antes de poner en marcha el módulo de mando **GNM 100**.

Nunca desmonte el conjunto de la aguja cuando el tubo de pintura contenga pintura o disolvente,



CUIDADO : Al limpiar la boquilla, siempre apunte la pistola y su boquilla de pulverización hacia el suelo para evitar que el disolvente sucio no fluya en los conductos del cañón.



CUIDADO : Después de cada ciclo de limpieza, secar al aire comprimido los conductos y el conducto de alimentación con el fin de eliminar todo rastro de solvente.



CUIDADO : Para toda la operación de montaje o limpieza, asegurarse de la limpieza de los alojamientos de los tornillos especiales ([ver § 11.9.2 page 31](#) ,Núm.45).

11. Mantenimiento



CUIDADO : Sólo se puede intervenir en las pistolas MIV 6600 después de haber :

Parado el módulo de mando GNM 100,

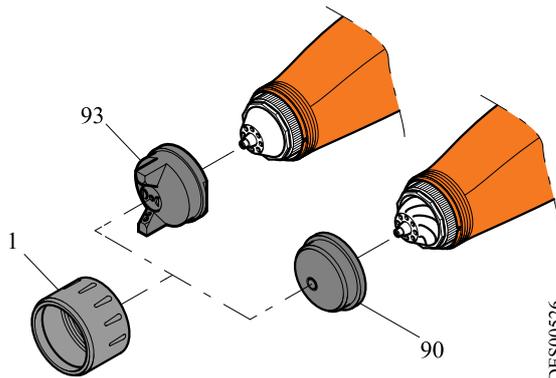
- Desconectado el cable de alimentación del módulo de mando de la red eléctrica **GNM 100**,
- Limpiado con disolvente el tubo de pintura ([ver § 10 página 20](#)),
- Cerrado la alimentación del aire de pulverización, luego de haber despresurizado la tubería de aire pulsando el gatillo de la pistola,
- Cerrado la alimentación de pintura o de disolvente. Para intervenir en el tubo de pintura, se requiere además soplar con aire comprimido el tubo de pintura manteniendo pulsado el gatillo de la pistola.

Nota: desconexión / conexión de las pistolas MIV 6600 del módulo de mando GNM 100. Para efectuar el mantenimiento de la pistola, puede resultar práctico desconectar la pistola del módulo de mando. Para el módulo de mando GNM 100 [ver RT n° 6209](#).

11.1. Sombrero de Chorro Redondo y Chorro Plano

11.1.1. Desmontaje

- Desenrosque la tuerca del sombrero (1).
- Retire el sombrero (90) o (93)).



1	Tornillo del sombrero
90	Sombrero de chorro redondo cal. 6
	Sombrero de chorro plano cal. 8
93	Sombrero de chorro redondo cal. 12
	Sombrero de chorro plano convencional

11.1.2. Montaje



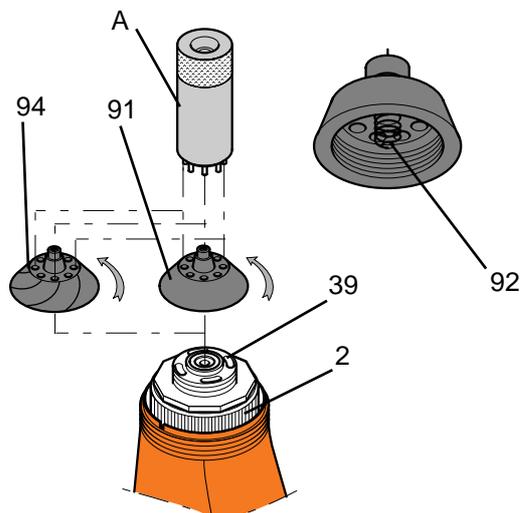
CUIDADO : El sombrero (chorro redondo, chorro plano) son partes de primera urgencia cuya frecuencia de sustitución en las condiciones normales de utilización es de 3 a 6 meses.

- Actúe en sentido inverso al desmontaje controlando la limpieza del sombrero y de la boquilla
- Ajuste la tuerca del sombrero a mano y moderadamente.

11.2. Boquilla de Chorro Redondo y Chorro Plano

11.2.1. Desmontaje

- Desenrosque el sombrero [ver § 11.1 page 21](#).
- Coloque la herramienta (A) sobre la cara delantera de la boquilla (91). Haga girar la herramienta hasta que los 8 peones entren en los orificios de la boquilla (91) [ver § 13.10 page 59](#).
- Desenrosque la boquilla (91).
- Tenga cuidado de no perder el resorte del electrodo de alta tensión (92 [ver § 11.3 page 23](#) o [ver § 11.6 page 25](#) situado dentro de la boquilla, ni la junta tórica (39) del soporte de la boquilla.



DES00527

2	Tuerca de la boquilla
39	Ensambladura telescópica
91	Boquilla de chorro redondo cal. 6
	Boquilla de chorro redondo cal. 8
	Boquilla de chorro redondo cal. 12
92	Resorte del electrodo
94	Boquilla de chorro plano convencional
94''	Boquilla de chorro plano convencional, para acabado "automóvil" con electrodo

11.2.2. Montaje



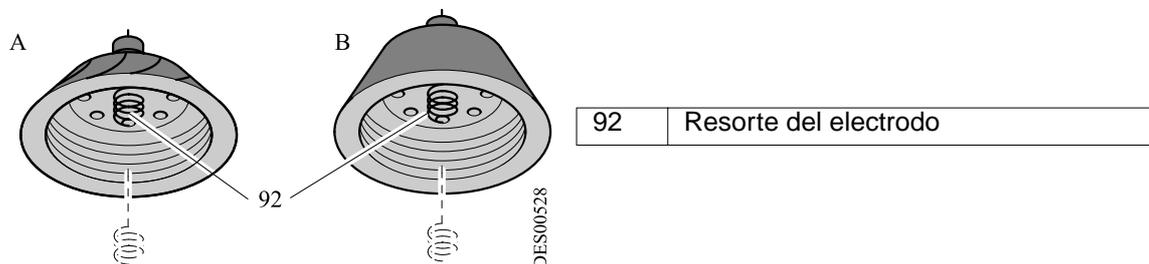
CUIDADO : El boquilla (chorro redondo, chorro plano) son partes de primera urgencia cuya frecuencia de sustitución en las condiciones normales de utilización es de 3 a 6 meses.

- Verifique la presencia y el buen estado de la junta tórica (39) sobre el soporte de la boquilla; reemplácela si fuera necesario. Verifique la presencia del resorte del electrodo (92 - [ver § 11.6 page 25](#) ou [ver § 13.5 page 54](#)).
- Enrosque la boquilla (91) manualmente.
- Termine de ajustar la boquilla con la herramienta (A) [ver § 13.10 page 59](#). El apriete debe ser moderado.

11.3. Resorte del electrodo de alta tensión

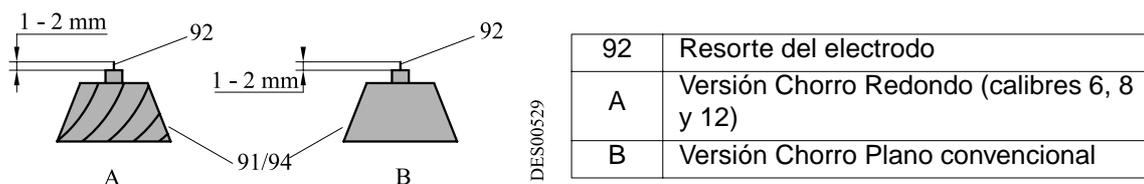
11.3.1. Desmontaje

- Desmonte el sombrero [ver § 11.1 página 21](#).
- Desmonte la boquilla [ver § 11.2 página 22](#).
- Tire la parte trasera (resorte) del electrodo de alta tensión (92) para extraerlo.



11.3.2. Montaje

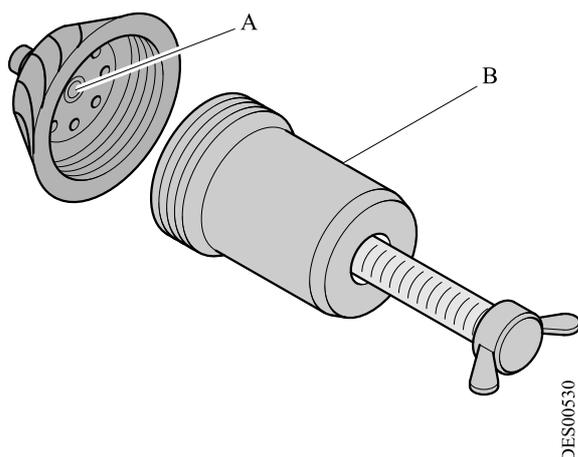
- Inserte la parte rectilínea del resorte del electrodo en el orificio central del difusor de chorro redondo o del inyector de chorro plano, accesible desde la parte trasera de la boquilla
- Vuelva a montar la boquilla sobre su soporte ([ver § 11.1 página 21](#)).
- Si fuera necesario, corte la parte rectilínea del electrodo que sobrepasa la parte delantera del difusor de chorro redondo o del inyector de chorro plano con una pinza cortante : la parte sobresaliente debe medir de 1 a 2 mm.
- Vuelva a montar el sombrero de pulverización.



11.4. Difusores de Chorro Redondo

11.4.1. Desmontaje

- Desmonte el sombrero de pulverización ([ver § 11.1 página 21](#)).
- Desmonte la boquilla ([ver § 11.2 página 22](#)).
- Desmonte el resorte del electrodo de alta tensión [ver § 11.3 página 23](#).
- Enrosque la herramienta B en la boquilla, la mariposa está totalmente desenroscada, empuje el difusor enroscando la tuerca mariposa [ver § 13.10 página 59](#).
- Si fuera necesario, limpie con disolvente la boquilla y el difusor.



A	Difusor
B	Herramienta (B) (ver § 13.10 página 59)

11.4.2. Montaje

- Coloque el difusor en la cavidad de la herramienta C [ver § 13.10 página 59](#) instalación del difusor; existe una herramienta por calibre de chorro redondo. Las ranuras del difusor deben estar orientadas hacia la parte delantera de la boquilla.
- introduzca el difusor sobre la herramienta en la parte delantera de la boquilla. El montaje del difusor es correcto :
 - cuando las caras delanteras del difusor y de la boquilla están en el mismo plano (la herramienta choca contra la parte delantera de la boquilla),
 - cuando las ranuras del difusor están dentro de la boquilla y no son visibles.
- Vuelva a montar el resorte del electrodo de alta tensión. ([ver § 11.3 página 23](#)).

11.5. Inyectores de chorro plano convencional

En la versión estándar, la boquilla y el inyector forman parte de la misma pieza.

En la opción boquilla de acabado "automóvil", el inyector puede ser desmontado y montado gracias a la herramienta (B)

[ver § 13.10 página 59.](#)

La parte sobresaliente del inyector del sombrero de Chorro Plano debe estar ajustada entre 0,4 y 0,8 mm.

11.6. Soporte de la boquilla

11.6.1. Desmontaje

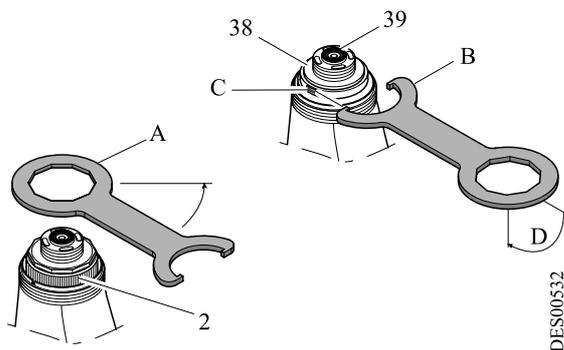
- Desmonte el sombrero de pulverización ([ver § 11.1 página 21](#)).
- Desmonte la boquilla ([ver § 11.2 página 22](#)), teniendo cuidado de no perder el resorte del electrodo de alta tensión.

Nota: no es necesario desmontar la boquilla para desmontar el soporte de la boquilla.

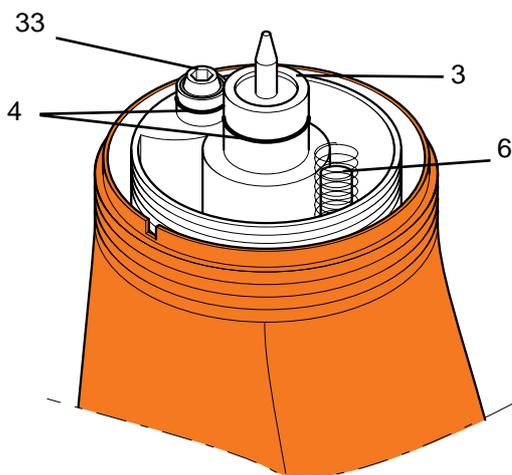
- Utilizando la llave especial (B) de 10 bocas, desenrosque el soporte de la boquilla (véase el siguiente dibujo).
- El soporte de la boquilla (38) está encastrado en la parte delantera del cañón. Coloque las 2 horquillas de la llave (D) en las muescas del soporte de la boquilla (véase aquí abajo). Apoyándose sobre el cañón, ejerza un esfuerzo perpendicular al eje del cañón, del lado de las 10 bocas, para extraer el soporte de la boquilla paralelamente al eje de la pistola.



CUIDADO : No utilice el lado " horquilla "de la herramienta (D) para efectuar un par de apriete o para desenroscar el soporte de la boquilla.

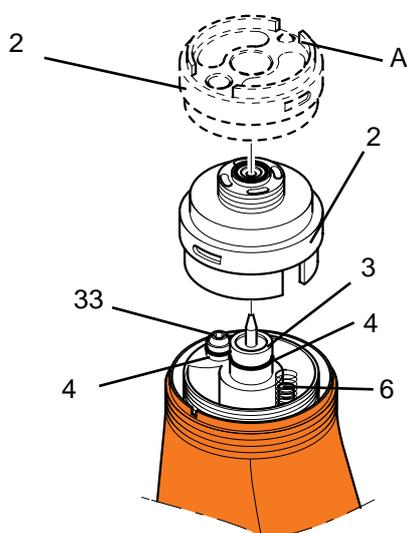


2	Tuerca del soporte de la boquilla
38	Soporte de la boquilla
39	Junta tórica - FEP



DES00533

- Verifique el estado de la junta tórica (39) del soporte de la boquilla, y cámbiela si fuera necesario.
- El cartucho portajuntas blanco (3) debe quedar unido al cañón durante el desmontaje. Si tal no fuera el caso, extráigalo del soporte con la herramienta (G) [ver § 13.10 página 59](#). Vuelva a colocarlo en su sitio pegándolo al cañón [ver § 11.8 página 29](#).
- Verifique el estado de la junta tórica (4) del cartucho, y cámbiela si fuera necesario.
- Si fuera necesario, limpie con un pincel y disolvente las zonas accesibles de la parte delantera del cañón. Oriente la parte delantera hacia abajo para que el disolvente no circule por los conductos de aire del cañón, luego seque con aire comprimido la parte delantera del cañón.



DES00534

A	Contacto metálico
2	Soporte de la boquilla
3	Cartucho portajuntas
4	Ensambladura telescópica perfluorada
6	Resorte
33	Racor de pintura

11.6.2. Montaje



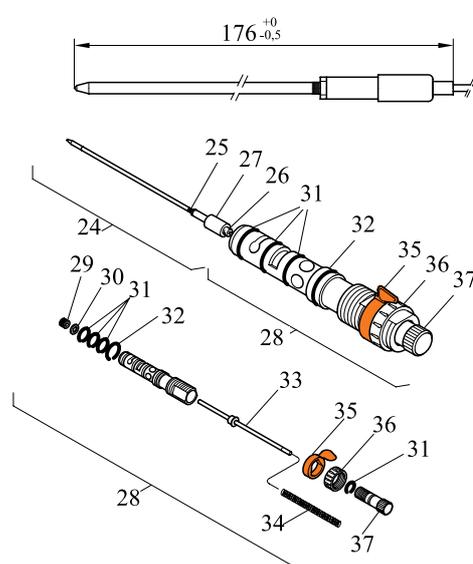
CUIDADO : El soporte de la boquilla es una parte de primera urgencia cuya frecuencia de sustitución en las condiciones normales de utilización es de 1 año.

- Coloque angularmente el soporte de la boquilla (2) sobre el cartucho de juntas blanco (3) : el contacto metálico del soporte de la boquilla debe estar frente al resorte (6) fijado sobre el cañón.
- Deslice lentamente el soporte de la boquilla sobre el cartucho empujando paralelamente el eje de la pistola. Utilice la tuerca del soporte de la boquilla para finalizar la instalación completa del soporte de la boquilla. Tenga cuidado de no dañar la junta tórica blanca (4) del cartucho durante esta operación. Controle que el racor de pintura (11) del cañón entre sin forzar en el asiento del soporte de la boquilla (4) (sin dañar la junta tórica(4))
- Apriete moderadamente la tuerca del soporte de la boquilla con la llave (D) de 10 bocas. ([ver § 13.10 página 59](#)).
- Verifique la estanqueidad del montaje, alimente la pistola con disolvente (6 bares), el módulo de mando está desconectado. No deben haber fugas de disolvente alrededor de la tuerca del soporte de la boquilla.

11.7. Conjunto de aguja

El conjunto de aguja está constituido por :

- una válvula de aire(28) que permite repartir la llegada del aire de pulverización al aire de centro y aire de cuerno para el chorro plano, o bien al aire directivo y aire remolino para el chorro redondo. Existe una válvula para la pulverización del chorro plano convencional, una válvula para la pulverización del chorro redondo (idéntica para los calibres 6, 8 y 12); la válvula es activada por una palanca (35) situada en la parte trasera de la pistola
- una caja de retraso (27) que permite, al soltar el gatillo, detener la llegada de la pintura así como la llegada del aire al sombrero de pulverización. Ella permite también, al apretar el gatillo, admitir la entrada del aire de pulverización y luego la pintura en el sombrero, la caja de retraso está ensamblada a la válvula de aire por un pasador (26); la caja de retraso es idéntica para todos los modelos de MIV 6600,
- una aguja (24) que permite admitir o detener la llegada de pintura en la boquilla, la aguja es idéntica para todos los modelos de la MIV 6600; está fijada sobre la caja de retraso mediante un tornillo y mantenida en su lugar por una tuerca (25) antiaflojamiento.



24	Aguja + tuerca plástica
25	Tuerca H M 3 plástica
26	Pasador
27	Caja de retraso
28	Válvula para Chorro Redondo montada Válvula para Chorro Plano convencional
29	Prensaestopas
30	Guarnición de aire
31	Pequeño anillo
32	Gran anillo
33	Aguja de aire
34	Resorte de aguja
35	Palanca de ajuste del aire
36	Tuerca de la palanca
37	Tuerca de la válvula

11.7.1. Desmontaje

- Desenrosque algunas vueltas la tuerca (36) situada en la parte trasera de la pistola.
- Empuje la palanca (35) hacia la tuerca (36) y desenrosque totalmente el conjunto de aguja.
- Empuje la palanca en el eje de la pistola para no deteriorar la aguja. Saque el conjunto de aguja

11.7.2. Mantenimiento

- Si se produce un escape de aire al nivel de la válvula de aire o si uno de los anillos biselados (31) o (32) de la válvula está deteriorado, proceda de la siguiente manera :
 - quite el anillo deteriorado separando los extremos biselados,
 - coloque un anillo nuevo en la válvula manteniendo firmemente sus extremos biselados (conformación de la junta).
- Si al soltar el gatillo la aguja ya no es hermética a la pintura, y si el extremo puntiagudo de color dorado se ha deteriorado, proceda de la siguiente manera.
 - desenrosque la tuerca plástica (25),
 - desenrosque la aguja (24) de la caja de retraso (27),
 - instale una nueva aguja,
- ajuste la longitud de la aguja (entre 175,5 y 176 mm, véase el diseño de aquí arriba) a través de los tornillos fijados sobre la caja de retraso.

- enrosque la tuerca plástica antiaflojamiento (25).

11.7.3. Montaje y ajuste



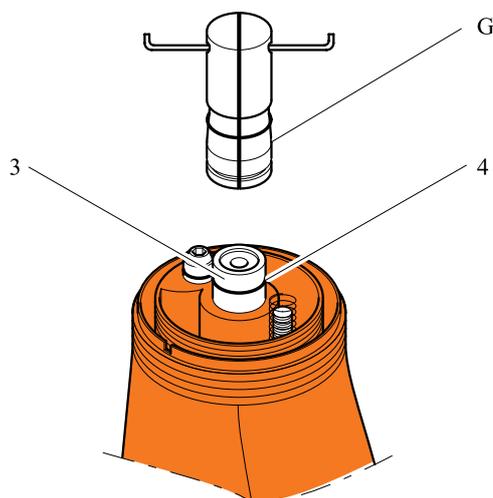
CUIDADO : El aguja es una parte de primera urgencia cuya frecuencia de sustitución en las condiciones normales de utilización es de 1 año.

- Engrase levemente la válvula y sus juntas con la grasa H1GMIN017.
- Coloque el conjunto de aguja en su asiento. Empújelo hasta el eje de la pistola controlando que las juntas de la válvula tengan sus extremos biselados en contacto.
- Enrosque el conjunto de aguja con la palanca de ajuste (35) y enrosque la tuerca (36) situada detrás de la palanca.
- Ajuste el botón de reglaje (37) del caudal de pintura ([ver § 9.1.4 page 18](#)).

11.8. Cartucho portajuntas

11.8.1. Desmontaje

- Desmonte el sombrero de pulverización, el soporte de la boquilla y el conjunto de aguja [ver § 11.1 pagine 21](#), [ver § 11.7 pagine 27](#) y [ver § 11.7 pagine 27](#)).
- Coloque la herramienta (G) ([ver § 13.10 pagine 59](#)) sobre el cartucho portajuntas (3), teniendo cuidado de colocar correctamente la ensambladura telescópica (4) del cartucho en el asiento previsto a tal efecto. A falta de herramienta (G), utilice una pinza cocodrilo para extraer el cartucho.
- Tire la herramienta paralelamente al eje de la pistola para extraer el cartucho.



3	Cartucho portajuntas
4	Ensambladura telescópica

11.8.2. Montaje

- Retire las marcas de cola del asiento central del cañón. Limpie y desengrase con disolvente no graso, las superficies de pegado del cartucho nuevo y del asiento central, teniendo cuidado de no hacer penetrar el disolvente dentro del cañón. Seque estas superficies con aire comprimido.
- Utilice cola LOCTITE DP 460 para pegar el cartucho portajunta en el asiento central de la parte delantera del cañón. Aplique la cola sobre los 12 mm de la superficie del asiento central del cañón (hasta la saliente interior)
- Haga deslizar manualmente el nuevo cartucho portajunta en el asiento central hasta que choque contra la saliente interior del mismo. La ensambladura telescópica (4) del nuevo cartucho portajunta debe ser colocada en la parte delantera de la pistola y debe ser visible una vez que se haya instalado el nuevo cartucho.
- Quite los restos de cola con un trapo.
- Deje secar la cola aproximadamente 8 horas.



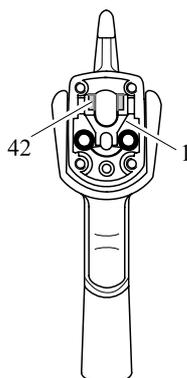
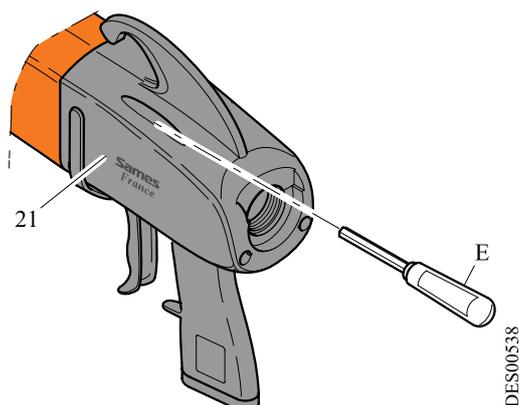
CUIDADO : Este pegado debe ser efectuado con sumo cuidado.

- Vuelva a colocar el soporte de la boquilla, el conjunto de aguja y el sombrero de pulverización ([ver § 11.7 pagine 27](#) [ver § 11.7 pagine 27](#) y [ver § 11.1 pagine 21](#)).
- Accione varias veces el gatillo y verifique que no haya nada anormal.

11.9. Acceso al interior de la pistola MIV 6600

11.9.1. Desmontaje

- Desmonte el sombrero de pulverización, el soporte de la boquilla y el conjunto de aguja. [ver § 11.1 página 21](#), [ver § 11.6 página 25](#) y [ver § 11.7 página 27](#)).
- Desenrosque los 4 tornillos (45) situados detrás de los tapones de la culata con la llave hexagonal de 3 mm (E) ([ver § 13.10 página 59](#)). Tenga cuidado de no perder las arandelas y juntas.
- Separe la culata de (21) del cañón ejerciendo una leve presión sobre estas dos piezas.
- Verifique el estado de la ensambladura telescópica (9) situada detrás del cañón, ésta garantiza la estanqueidad entre la culata y el cañón. Si fuera necesario, desmóntela retirándola de su asiento y deslizándola por la superficie externa del cañón. Quita la ensambladura telescópica desde la parte delantera del cañón (del lado de la boquilla). Limpie cuidadosamente el asiento de la ensambladura telescópica. Si fuera necesario, reemplácela.



- Verifique la correcta instalación y el estado de la protección (42) que recubre el estribo. Esta protección no debe tener ninguna degradación (fisuras, roturas, suciedades) en las dos partes acopladas al eje del gatillo. Si fuera necesario, reemplace la protección del estribo o límpiela con un disolvente no graso.

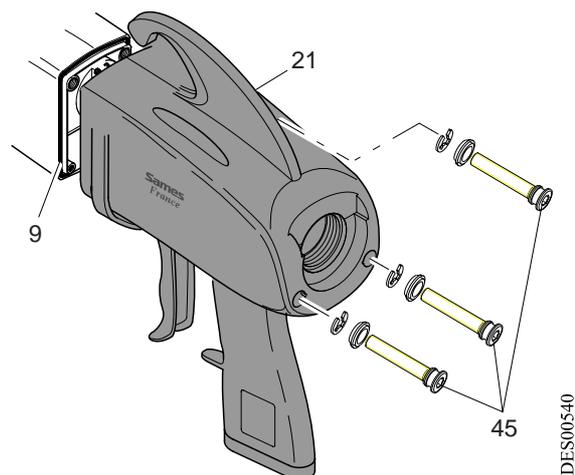


CUIDADO : Esta inspección debe ser efectuada con sumo cuidado, la seguridad del personal depende de la misma.

- Para reemplazar (o desmontar) la protección del estribo (42), actúe de la siguiente manera :
 - Retire con un destornillador una de las dos partes de la protección que recubre el eje del gatillo. La protección es flexible y se deforma cuando se la desplaza hacia el eje de la pistola.
 - Saque la protección del estribo desde la parte delantera de la culata para poder extraerla completamente.
 - Coloque una protección nueva montando en primer lugar una de las dos partes que recubre el eje del gatillo. Nota: Verifique el sentido correcto de montaje pues la protección no es simétrica.
 - Instale la segunda parte de la protección deformándola.
 - Finalice encastrando la protección sobre el estribo.
 - Mueva el gatillo y verifique que la protección se mantenga en su sitio

11.9.2. Montaje

9	Ensambladura telescópica - viton
21	Culata
45	Tornillo especial con junta



- Encaje el cañón en la culata (21).
- Enrosque los cuatro tornillos (45) equipados con arandelas y juntas :
 - verifique la correcta posición de la junta. El apriete debe ser moderado.



CUIDADO : Para toda la operación de montaje o limpieza, asegurarse de la limpieza de los alojamientos de los tornillos especiales (Núm.45).

- Verifique la estanqueidad interna del aire de la pistola : aliméntela con 6 bares de aire comprimido. Si constata un escape de aire al nivel de los orificios de los tornillos inferiores, será necesario verificar :
(ver § 13.1 page 48) :
 - la estanqueidad de la guarnición de aire (30),
 - la estanqueidad de las ensambladuras telescópicas (31) y (32),
 - la estanqueidad de la ensambladura telescópica (18),
 - la estanqueidad de las ensambladuras telescópicas (17) y (20),
 - la estanqueidad de la ensambladura telescópica (4),
 - la estanqueidad de las arandelas especiales (7).



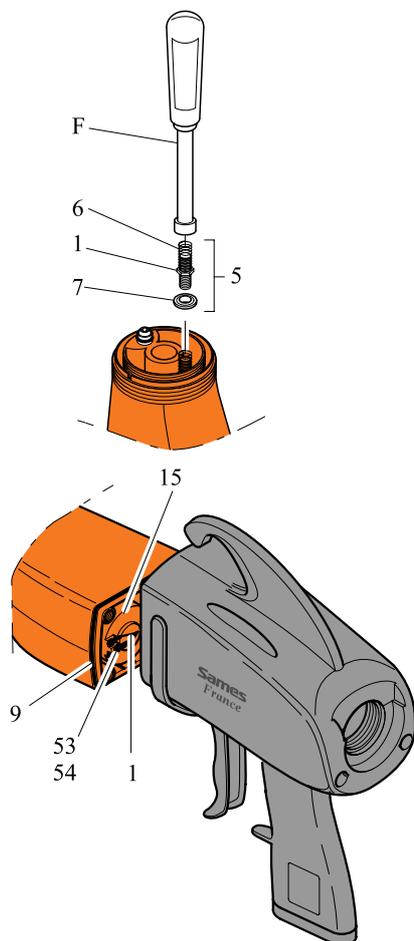
CUIDADO : Esta verificación es obligatoria para garantizar la seguridad del personal.

- Monte el soporte de la boquilla, el conjunto de aguja y el sombrero de pulverización, [ver § 11.6 page 25](#), [ver § 11.7 page 27](#), [ver § 11.1 page 21](#).

11.10. Unidad de alta tensión (solamente por personal competente)

11.10.1. Desmontaje

- Acceda al interior de la pistola [ver § 11.9 página 30](#).
- Desmonte el contacto de alta tensión (5) con la llave de tubo (F) [ver § 13.10 página 59](#). Tenga cuidado de no perder la arandela de estanqueidad (7) del contacto de alta tensión.
- Gire un cuarto de vuelta el cañón en torno a su eje para poder acceder a las conexiones eléctricas de la unidad de alta tensión. (15).



DES00542

5	Contacto de alta tensión
6	Resorte del contacto de alta tensión
7	Arandela de estanqueidad
9	Ensambladura telescópica estándar
15	Unidad de alta tensión
53	Tornillo C M 2 x 4 – Ac. zincado
54	Arandela elástica estrellada AZ2 - Ac. zincada

DES00541

- Desenrosque los 3 tornillos (53) que conectan los 3 hilos (azul, blanco y rojo) de alimentación de la unidad de alta tensión. Quite las 3 arandelas estrelladas (54) antiaflojamiento de los tornillos, luego quite los guardacabos de la unidad [ver § 11.6.2 página 26](#)).
- Pase una varilla de Ø 2 mm por el agujero de contacto de alta tensión situado en la parte delantera del cañón. Empuje la unidad de alta tensión (sin golpes) para extraerla por la parte trasera del cañón.



CUIDADO : Tenga sumo cuidado de no dejar caer al suelo la unidad de alta tensión, este dispositivo es frágil y podría romperse. Su mal estado podría afectar la seguridad del equipo.

- Verifique la limpieza de la superficie de la unidad de alta tensión : ella debe ser perfecta. Si tal no fuera el caso (marcas de pintura, y de disolvente) es imprescindible buscar la causa de la entrada de líquidos en la pistola y suprimirla antes de volver a montar la pistola.
- Si la unidad presenta marcas de pintura o de disolvente, será necesario quitarlas. Utilice un trapo impregnado de disolvente no graso (aromático, alifático excluyendo alcohol, polialcohol y cetona) y friccione la superficie de la unidad.



CUIDADO : No sumerja la unidad de alta tensión en disolvente.

- Seque rápidamente la superficie de la unidad con aire comprimido seco y limpio.
- Verifique que la superficie de la unidad no presente fisuras o marcas negras, si tal fuera el caso, reemplácela.

11.10.2. Montaje

- Engrase levemente con la grasa H1GMIN017 la totalidad de la superficie de la unidad de alta tensión (15).
- Inserte hasta el fondo (sin dar golpes) la unidad (15) en el asiento superior del cañón, los 3 contactos de conexión eléctrica están dirigidos hacia la parte superior y trasera del cañón.
- Vuelva a montar el contacto de alta tensión en la parte delantera del cañón, cerciorándose de haber colocado una nueva arandela de estanqueidad (7). Verifique que el resorte del contacto, situado en la parte delantera de la pistola, esté en buen estado (sin roturas ni deformaciones).



CUIDADO : Es obligatorio montar una arandela de estanqueidad y un contacto de alta tensión equipado con su resorte original, la seguridad del personal depende de ello.

- Conecte los 3 hilos (azul, blanco y rojo) a los contactos de la unidad (15) cerciorándose de colocar 3 arandelas estrelladas (54) nuevas entre las cabezas de los tornillos y los guardacabos (véase el siguiente diseño).

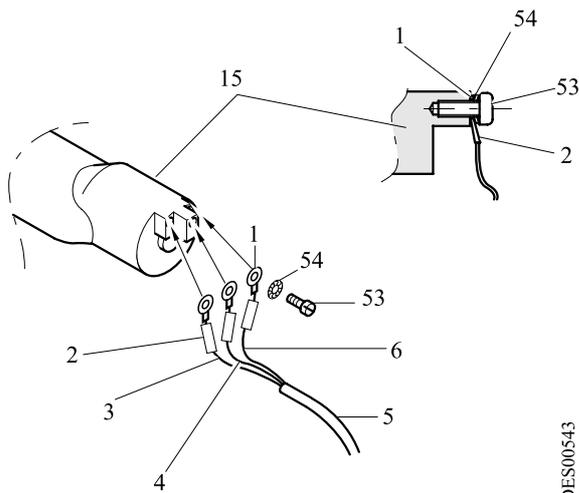


CUIDADO : Es obligatorio:

- instalar arandelas estrelladas (54) nuevas,
- utilizar los cabos de cable junto con sus guardacabos, su manguito protector negro y sus tornillos de origen (53),
- orientar los 3 guardacabos hacia la parte inferior de la unidad (15) sin plegarlos ni torcerlos.

La seguridad del equipo depende de ello.

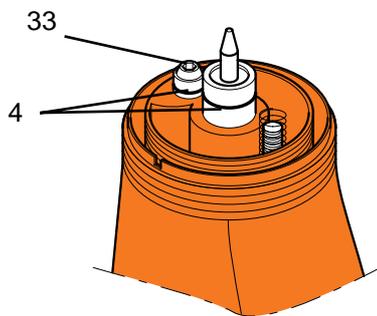
- Verifique la presencia de las dos juntas (17) en los conductos de aire del soporte del distribuidor dentro de la culata.
- Gire un cuarto de vuelta el cañón para colocarlo frente a la culata. Vuelva a montar el cañón sobre la culata. [ver § 11.9 page 30](#).



1	Guardacabos
2	Manguito negro de 10 mm de longitud
3	Hilo blanco
4	Hilo azul
5	Cable de baja tensión
6	Hilo rojo
15	Unidad de alta tensión
42	Protección del estribo
53	Tornillo C M 2 x 4 – Ac. zincado
54	Arandela estrellada AZ2 - Ac. zincada

DES00543

11.11. Ensambladura telescópica del racor de pintura del cañón



Nota: No se necesita desmontar el racor (11) para reemplazar la ensambladura telescópica (4).

DES00545

11.11.1. Desmontaje

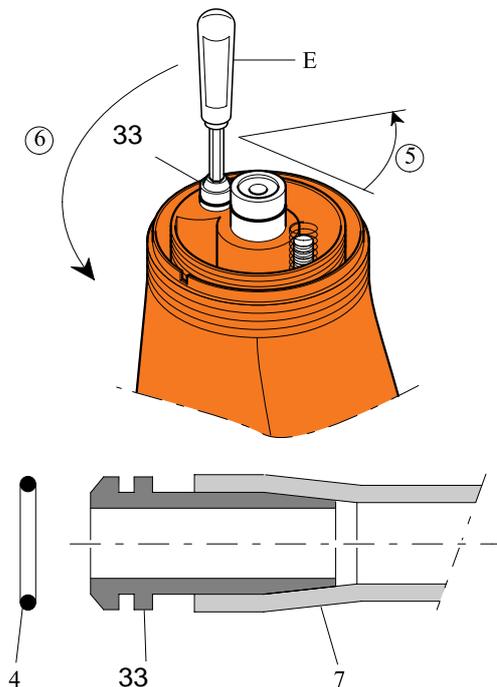
- Desmonte el sombrero de pulverización y el soporte de la boquilla ([ver § 11.1 page 21](#) y [ver § 11.6 page 25](#)).
- Con un destornillador, extraiga la ensambladura telescópica (4). Tenga cuidado de no dañar la parte terminal del racor de pintura al efectuar esta operación

11.11.2. Montaje

- Instale una ensambladura telescópica (4) nueva sobre el racor (33), luego enrosque manualmente el soporte de la boquilla con su tuerca ([ver § 11.6.2 page 26](#)).
- Enrosque moderadamente la tuerca del soporte de la boquilla con ayuda de la herramienta (D) [ver § 13.10 page 59](#) Si fuera necesario, monte la boquilla. No monte el sombrero de pulverización.
- Verifique la estanqueidad de la ensambladura telescópica: una vez desconectado el módulo de mando **GNM 100**, alimente la pistola con disolvente a 6 bares. Al soltar el gatillo no deben haber fugas de solvente en la parte delantera del cañón, alrededor de la tuerca de la boquilla.
- Vuelva a montar el sombrero de pulverización [ver § 11.1 page 21](#).

11.12. Racor de pintura del cañón (únicamente por personal competente)

11.12.1. Desmontaje



DES00546

DES00773

- Desmonte la ensambladura telescópica (4) del racor de pintura del cañón (11) ([ver § 11.11.1 page 34](#)).
- Introduzca la herramienta (E) en el racor de pintura (11), por la parte delantera del cañón y desenrosque el racor.
- Si fuera necesario, limpie el orificio del paso del racor y el roscado del cañón con un trapo impregnado de disolvente. Sople con aire comprimido para secar las superficies.

4	Ensambladura telescópica perfluorada
7	Tubo de pintura de plástico
11	Racor pintura (sin la ensambladura telescópica)

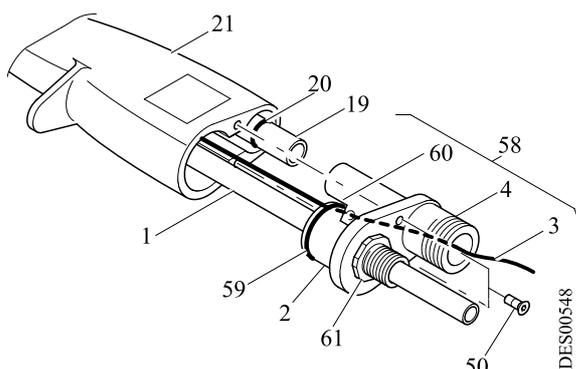
11.12.2. Montaje

- Proceda en sentido inverso a las operaciones de desmontaje. Al enroscar el racor en el cañón, efectúe un apriete moderado, pero el racor deberá, no obstante, estar enroscado de manera segura sobre el cañón con ayuda de la herramienta (E) ([ver § 13.10 page 59](#)).

11.13. Desmontaje/montaje del separador (solamente por personal competente)

11.13.1. Desmontaje

- Desmonte la extensión del tubo de pintura para una versión .1. Desmonte el tubo de aire de elastómero para una versión .H1 [ver § 11.6.2 página 26](#).
- Desmonte el tubo de aire/baja tensión situado debajo de la culata utilizando la herramienta (I) [ver § 13.10 página 59](#).
- Desmonte el racor de pintura del cañón [ver § 11.12 página 35](#).
- Desenrosque los dos tornillos (50) manteniendo el separador (58) sobre la culata (21), con ayuda de una llave hexagonal de 2 mm.



19	Conducto de aire
20	Ensambladura telescópica estándar
50	Tornillo F/90 Hc M 3 x 10 - Inoxidable 18-10
58	Separador de aire/baja tensión, comprende las piezas 50, 59, 60, 61 y las boquillas de pintura y de aire
59	Ensambladura telescópica estándar
60	Ensambladura telescópica estándar
61	Tuerca de la boquilla de pintura

- Tire el separador para desencajarlo de la culata hasta sentir la resistencia mecánica del cable (cable completamente tenso). No ejerza un esfuerzo demasiado importante al efectuar esta operación. El conducto de aire (19 - [ver § 13.1 página 48](#)) situado en el asiento de la parte trasera de la culata se desencaja durante esta operación.
- Verifique el estado de la ensambladura telescópica (59) en la boquilla de pintura metálica del separador. Si fuera necesario, reemplácela extrayendo el tubo de pintura de plástico del separador. ([ver § 11.14 página 37](#)).
- La ensambladura telescópica (20 - [ver § 13.1 página 48](#)) está situada en la culata y no es visible cuando el separador está desencajado de la culata

11.13.2. Montaje

- Cerciórese que la junta (20) [ver § 13.1 página 48](#) esté situada alrededor del conducto de aire
- Coloque el conducto de aire en el separador y el separador en la culata.
- Enrosque los dos tornillos (50) manteniendo el separador debajo de la culata.
- Monte el racor de pintura del cañón [ver § 11.12 página 35](#).

11.14. Reemplazo del tubo de pintura de plástico



CUIDADO : Remítase a las instrucciones de seguridad indicadas [ver § 1 página 6](#).

11.14.1. Versión **MIV 6600.1**

La puesta a tierra de la pintura se halla debajo de la culata y debajo del separador por el racor (70).

11.14.1.1. Desmontaje

Nota: es práctico desmontar el tubo de pintura de elastómero (80) desmontando el racor giratorio (79) antes de proceder al desmontaje.

- Desmonte el racor (70):
 - mantenga la tuerca (75) debajo del separador con ayuda de una llave delgada de 17 mm, luego desenrosque el racor (70) con una llave plana de 17 mm,
 - durante esta operación haga girar el tubo de elastómero si éste no fue previamente desmontado.
- Desmonte el racor de pintura del cañón [ver § 11.12 página 35](#)).
- Tire el extremo del tubo plástico de pintura (82) que sobresale del separador (A) para extraerlo de la pistola.
- Si fuera necesario, limpie las partes sucias internas de la pistola (para la unidad, [ver § 11.10 página 32](#)).

11.14.1.2. Montaje

Utilice un tubo (82) nuevo y pliéguelo manualmente para darle aproximadamente una forma adecuada en el interior de la pistola.

- Coloque el tubo a través del separador.
- Monte el racor de pintura (11) sobre el cañón ([ver § 11.12 página 35](#)).
- Enchufe las conexiones de la unidad de alta tensión ([ver § 11.10 página 32](#)).
- Coloque el cañón en la culata ([ver § 11.9 página 30](#)).
- Tire manual y levemente el tubo plástico de pintura (13) que sale del separador (A) para insertarlo en la pistola.
- Con un cortador de tubos, corte si fuera necesario, el tubo de pintura para que solo sobrepase unos 12 mm aproximadamente de la contera metálica del separador (A).
- Instale una oliva (72') nueva en el tubo que sobrepasa la contera metálica. Instale la junta (87) sobre el revestimiento (86) y coloque el conjunto en el tubo de pintura.
- Enrosque manualmente el racor (70') en la contera metálica del separador. Finalice el apriete del racor con la llave.
- Si el tubo de pintura de elastómero (80) ha sido desmontado, móntelo enroscando el racor giratorio (79) en el racor (70). En este caso, mantenga fijo el racor (70) con la llave.
- Verifique la estanqueidad del empalme debajo de la culata alimentando la pistola con disolvente a 6 bares, desconecte el módulo de mando **GNM 100**

11.14.2. Versión **MIV 6600.H1**

La puesta a tierra de la pintura se efectúa al nivel del racor (70) situado en el extremo del tubo de elastómero de 5 m de longitud debajo de la culata de la pistola.

La conexión a tierra de este racor se efectúa :

- por un lado, por el tubo de elastómero (77) de 5 m de largo el cual comprende dos trenzas de tierra (84) insertas en el elastómero,
- y por el otro, por el tubo de elastómero antiestático (80) conectado a la alimentación de pintura (la cual se halla asimismo conectada a tierra).

11.14.2.1. Desmontaje

- Retire el racor de pintura (11) del cañón
- Desmonte la extensión del tubo de pintura (78').
- Retire el collar (73).
- Desencaje el tubo de elastómero (77) del portafiltro (D).
- Empuje el portafiltro (D) para acceder al tubo de pintura (83').
- Mantenga el tubo de pintura (83') en rotación con ayuda de una tela de esmeril, al nivel de su montaje en el portafiltro (D).
- Desenrosque el portafiltro (D).
- Desenrosque el racor (85') situado debajo de la culata y tire el tubo de elastómero para liberar completamente el tubo de pintura (83').
- Extraiga el tubo (83') de la pistola.

11.14.2.2. Ensamblado

- Introduzca una oliva nueva (72') en el tubo de pintura (83') nuevo.
- Preforme el tubo de pintura para su introducción en la pistola, utilizando la forma del codo adquirida por el antiguo tubo desmontado.
- Introduzca el extremo del tubo de pintura preformado en el separador (A).
- Empuje el tubo para que entre hasta el extremo del cañón.
- Enrosque el racor de pintura (11) manteniendo el tubo de pintura bien introducido hasta el fondo del cañón, utilizando una tela de esmeril, debajo de la culata. Al efectuar esta operación, es necesario que el atornillado del racor (11) no haga retroceder el tubo de pintura. Enrosque el racor de pintura (11) firmemente utilizando la llave hexagonal (E) suministrada, luego de haber introducido un pedazo de tubo $\varnothing 4 \times 6$ mm (Rilsan por ejemplo) de una longitud de 80 mm sobre el hexágono del destornillador. Este tubo de $\varnothing 4 \times 6$ mm permite introducir en el racor (11) la longitud del hexágono necesaria para el atornillado, actuando asimismo de tope mecánico.
- Coloque la oliva (72') en la contera metálica del separador (A).
- Introduzca el tubo de elastómero (77) en toda la longitud del tubo de pintura (83').
- Enrosque el racor (85') en el extremo (A), comprimiendo la oliva (72').
- Ajuste a un valor de 20 mm la longitud del tubo de pintura que sobresale (83') del extremo del tubo de elastómero (77).
- Mantenga el tubo de pintura y empuje hacia la culata el tubo de elastómero de 50 mm.
- Enrosque la parte roscada del racor (D) en el tubo de pintura.
- Encastre el tubo de elastómero (77) en el racor, colocando cuidadosamente una de las trenzas de tierra del tubo entre éste último y el racor (D), y la otra trenza sobre la superficie del tubo.
- Coloque el collar (73) sobre el tubo de elastómero (77), en contacto con la trenza de tierra.

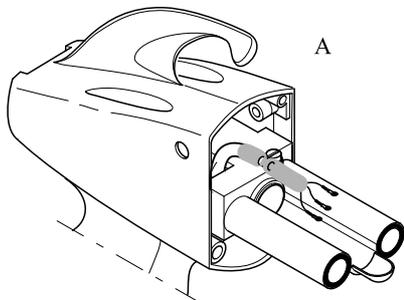
11.15. Soporte del distribuidor (únicamente por personal competente)

11.15.1. Desmontaje

- Desmonte el separador ([ver § 11.13 página 36](#)).
- Desmonte el conducto de aire (19) situado en el asiento del lado trasero de la culata. Para esta operación, utilice una pinza de punta redonda. Tire el conducto con la pinza.
- Verifique el estado de la ensambladuras telescópica (20) en el conducto. Reemplácelo si fuera necesario.
- Levante el gatillo de la pistola para liberar el paso (hacia la parte delantera de la culata) del soporte del distribuidor. Haga pasar el tubo de pintura debajo de la horquilla del gatillo (véase el siguiente diseño)
- Tire el soporte del distribuidor (16) encastrado en la culata.
- Cuando la fijación del cable sobre el soporte del distribuidor sea accesible, desenrosque el tornillo 62 ([ver § 13.1 página 48](#)) y su arandela antidesajuste 63 ([ver § 13.1 página 48](#)).
- Extraiga completamente el soporte del distribuidor (16) de la culata.
- Verifique el estado de la ensambladura telescópica trasera (18) del soporte del distribuidor. Reemplácela si fuera necesario (véase el siguiente diseño).

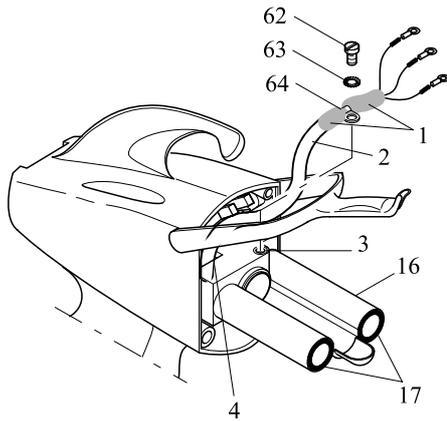
11.15.2. Montaje

- Encastre el soporte del distribuidor (16) en las dos ranuras de la culata. Los dos conductos de alimentación del aire y la ensambladura telescópica (17) del soporte del distribuidor (16) deben ser colocados del lado del cañón.
- Fije el cable sobre el soporte del distribuidor con ayuda de la pata de fijación (64 - [ver § 13.1 página 48](#)) Utilice una arandela especial antiaflojamiento (63 - [ver § 13.1 página 48](#)) nueva sobre la pata de fijación y debajo de la cabeza de tornillo (62 - [ver § 13.1 página 48](#)). El tornillo se enrosca sobre un inserto metálico del soporte del distribuidor. Coloque la pata de fijación de tal manera que el cable esté orientado hacia el eje de la pistola y lo más cerca posible de este eje (véase el siguiente diseño)



DES00550

A	Vista del soporte del distribuidor montado sin el gatillo
16	Soporte del distribuidor montado con las ensambladuras telescópicas (17) y (18)
17	Ensambladuras telescópica - PC851
18	Ensambladura telescópica estándar
19	Conducito de aire
20	Ensambladura telescópica estándar
62	Tornillo C M 3 x 5 de latón de cabeza ranurada
63	Arandela elástica bombeada Dia. 3 Ac. zincada
64	Pata de fijación

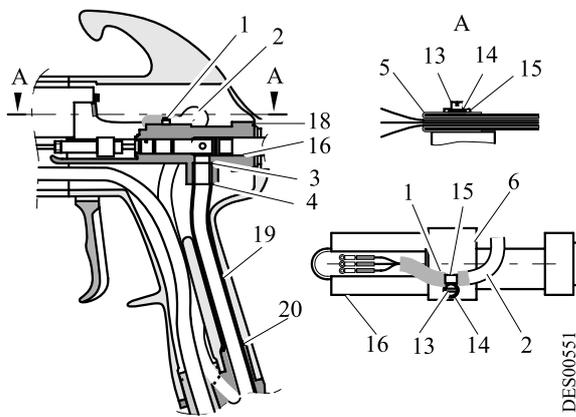


DES00549

- Cerciórese de apretar la pata de fijación sobre el blindaje del cable
- Introduzca el soporte del distribuidor en la culata pero no completamente, controle el avance del cable en la culata : éste debe pasar.



CUIDADO : Estas operaciones deberán ser realizadas con sumo cuidado. La seguridad del equipo depende de ello.



DES00551

1	Apriete del blindaje
2	Cable
3	Ensambladura telescópica no desmontable
4	Asiento
5	Blindaje
6	Saliente del soporte del distribuidor
13	Tornillo
14	Arandela
15	Pata de fijación
18	Ensambladura telescópica estándar - viton
19	Conducto de aire
20	Ensambladura telescópica estándar - viton

- Introduzca el soporte del distribuidor (16) hasta sentir una resistencia mecánica. Tire entonces alrededor de 1 cm hacia adelante el soporte del distribuidor.
- Instale el conducto de aire (19) nuevo por la parte inferior de la culata (asiento trasero). Introduzca el conducto en el soporte del distribuidor hasta que éste llegue al fondo. Una vez colocado, éste debe caber en el asiento del soporte del distribuidor previsto a tal efecto. La estanqueidad del aire es garantizada por una ensambladura telescópica solidaria del soporte del distribuidor y no desmontable. Al final de esta operación, el conducto de aire debe llegar a la parte inferior de la culata, en caso contrario, el montaje del conducto de aire es incorrecto, y deberá efectuarlo nuevamente.



CUIDADO : Esta operación deberá ser realizada con sumo cuidado.

- Introduzca completamente el soporte del distribuidor en la culata
- Baje el gatillo y haga pasar el tubo de pintura en la horquilla del estribo

- Monte nuevamente el separador ([ver § 11.13 página 36](#)) teniendo cuidado con la instalación de la ensambladura telescópica (20).
- Verifique la presencia y el correcto estado de las dos ensambladuras telescópicas (17).
- Verifique la estanqueidad del aire interno en la pistola :
 - luego del montaje de la pistola, afloje dos vueltas uno de los tornillos (45, [ver § 11.6.2 página 26](#)) manteniendo la culata en el cañón,
 - alimente la pistola de aire, aproximadamente 4 bares, el módulo de mando debe estar desconectado,
 - coloque algunas gotas de agua enjabonada en el asiento del tornillo desajustado (en la culata),
 - no deben formarse burbujas en el agua enjabonada. En caso contrario, verifique :
 - el conducto de aire (19), el estado de la ensambladura telescópica (20),
 - el estado de los anillos de la válvula 31 y 32, [ver § 11.7 página 27](#),
 - el apriete del prensaestopas 29, [ver § 11.7 página 27](#) de la válvula,
 - el estado de las dos ensambladuras telescópicas del soporte del distribuidor (17),
 - el estado de la ensambladura telescópica trasera del soporte del distribuidor (18).
 - Si no se ha detectado ninguna fuga, ajuste el tornillo.



CUIDADO : Esta operación debe ser realizada con sumo cuidado.

11.16. Tubo de pintura de elastómero

11.16.1. Versión **MIV 6600.1**

El tubo de pintura (78') está empalmado a un racor giratorio en la base de la culata. Otro racor giratorio lo empalma al sistema de alimentación de pintura (bomba o depósito).

- Desmonte los dos racores giratorios (79) situados sobre la alimentación de pintura y debajo de la culata de la pistola con las llaves planas de 17 y 19 mm.
- Monte un conjunto (78') tubo + racores nuevos.
- Verifique la estanqueidad de los racores alimentando la pistola con disolvente (6 bares), el módulo de mando **GNM 100** debe estar desconectado.

El tubo de pintura de elastómero está disponible en una longitud de 9, 15 o 20 m ([ver § 5.3 página 12](#)).

11.16.2. Versión **MIV 6600.H1**

En esta versión, el conjunto aguja de pintura se compone de :

- 5 m de tubo de pintura aislado, el tubo es de una sola longitud y pasa del racor de pintura del cañón al racor giratorio situado en el extremo del tubo de 5 m
- un tubo de extensión, no aislado de 3 longitudes de 4, 9 o 15 m, empalmado mediante un racor giratorio al tubo de 5 m y a la alimentación de pintura.

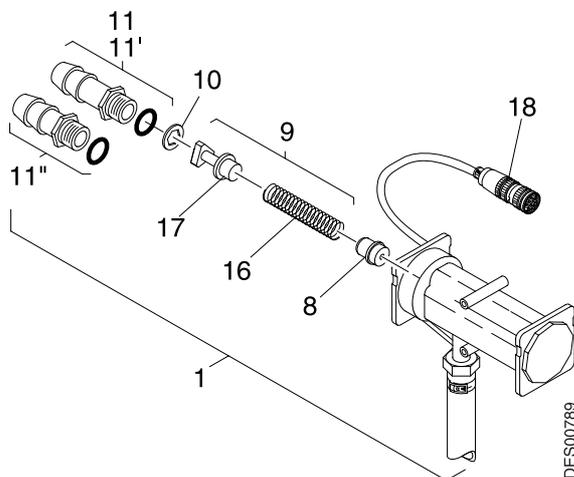
Para reemplazar el tubo de elastómero que protege el tubo de pintura, proceda de la siguiente manera :

- Desmonte el collar (73) del racor (71).
- Desencaje el racor del tubo de elastómero (77) y
- Empuje hacia la culata el tubo de elastómero (77) para hacer aparecer el tubo de plástico (83') interno.
- Con un tela de esmeril, mantenga el tubo plástico de pintura, (83') y desenrosque el racor (D).
- Desmonte el collar (73) del racor (85') situado debajo de la culata.
- Desencaje el tubo (77) y sepárelo del racor (85').
- Libere el tubo (77) del tubo plástico de pintura (83').
- Ajuste la longitud del nuevo tubo (77) a la longitud del antiguo más 30 mm.
- Desnude las trenzas de tierra sumergidas en la pared del nuevo tubo desnudándolas y torciéndolas a 15 mm de los dos extremos del tubo (77).
- Monte el tubo (77) sobre el tubo plástico de pintura (83'), hasta la culata. No se olvide de colocar el pequeño collar (76) debajo del racor (85') antes de deslizar el tubo (77).
- Encastre el tubo (77) en el racor (85'). Una de las trenzas de tierra debe estar en contacto con el racor en el interior del tubo y la otra debe estar en contacto debajo del collar (73) y sobre la superficie externa del tubo.
- Coloque un collar (73) sobre el tubo apretando la trenza y el tubo sobre el racor (85').
- En el otro extremo, mantenga el tubo de pintura (83') y empuje hacia la culata el tubo de elastómero unos 50 mm.
- Mantenga libre el otro extremo del tubo de pintura con una tela de esmeril.
- Enrosque el racor (D) al tubo de pintura.
- Coloque una trenza de tierra del tubo de elastómero dentro del tubo para que ella esté en contacto eléctrico con el portafiltro (D). La otra trenza debe estar afuera del tubo de elastómero.
- Coloque el racor (D) en el tubo del elastómero (77).
- Monte el collar (73) por encima de la trenza de tierra
- Vuelva a montar la extensión del tubo de pintura (78') en el racor (E).
- Verifique la estanqueidad de los diferentes racores con un disolvente, a 6 bares (90 psi), el generador **GNM 100** debe estar fuera de servicio.

11.17. Mantenimiento del contacto de caudal

- Desmonte el racor acanalado (11), (11') u (11'') con una llave plana 21 mm.
- Desmonte el tope (10) con una llave hexagonal de 8 mm.
- Tire el conjunto formado por el pistón (17), el resorte(16) y el amortiguador (8).
- Verifique el estado del pistón, del resorte y del amortiguador, reemplácelos si fuera necesario.

Nota: no se necesita lubricar o engrasar el pistón para garantizar el funcionamiento



1	Contacto de caudal montado
8	Amortiguador
9	Equipo móvil
10	Tope
11	Racor acanalado 3/8" BSP con una junta para tubo. Diámetro int. 12 mm
11'	Racor acanalado 3/8" BSP con una junta para tubo. Diámetro int. 8 mm
11''	Racor acanalado 3/8" BSP con una junta

11.17.1. Desmontaje

- Desconecte el conector (18) situado en la parte trasera del **GNM 100** (remítase al manual de empleo del **GNM 100** - [ver RT n° 6209](#)).
- Desconecte el conducto de aire ([ver § 11.16 página 42](#))

11.17.2. Montaje

- Coloque en su lugar el amortiguador (8), en el fondo del receptáculo del pistón. La parte de elastómero debe dirigirse hacia la entrada de aire.
- Coloque en su posición el pistón (17) equipado de resorte (16). El resorte está centrado en el pistón y se mantiene en su posición gracias a un seguro situado en el interior del diámetro de centrado. Al montarse el pistón, la parte cónica debe estar orientada hacia la entrada de aire.
- Atornille el tope (10), a fondo, apretando ligeramente. Verifique que el pistón se desplace fácilmente cuando se lo acciona con una varilla, a través del tope. (10).
- Monte el racor de entrada de aire (11), (11') u (11'') junto con su junta.
- Conecte el contacto de caudal al **GNM 100** (remítase al manual de empleo del **GNM 100** [ver RT n° 6209](#). Verifique el correcto funcionamiento del contacto de caudal :
 - detenga la alimentación de pintura;
 - alimente la pistola con aire (2 bares como mínimo);
 - ponga en marcha el módulo de mando **GNM 100** con una consigna de alta tensión de 0 kV;
 - accione el gatillo de la pistola : el indicador de presencia de la alta tensión del módulo de mando [ver RT n° 6209](#) debe encenderse con un retraso de 0,5 segundos como máximo (respecto al accionamiento del gatillo);
 - suelte el gatillo : el indicador debe apagarse con un retraso de 0,5 segundos como máximo;
 - no deben haber fugas de aire sobre el contacto de caudal

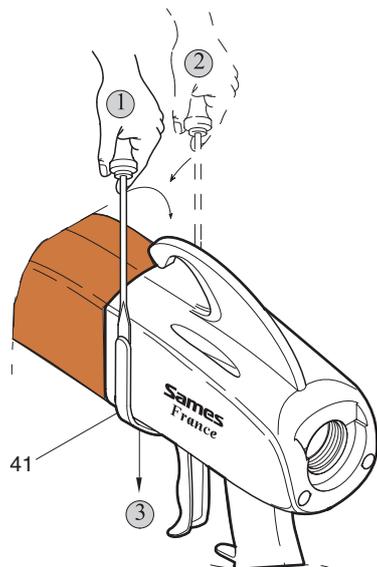
11.18. Gatillo

11.18.1. Desmontaje

- Deslice un destornillador de cuchilla ancha debajo de una de las dos articulaciones (que están en contacto con la culata) levante el gatillo para desencajar la articulación (véase las fases 1 y 2 del siguiente diseño).
- Empuje el gatillo hacia abajo para desmontarlo completamente (véase la fase 3).

11.18.2. Montaje

- Actúe en sentido inverso teniendo cuidado de insertar correctamente los dos insertos hexagonales del gatillo en los ejes hexagonales de la culata.



DES00556

Nota: el desmontaje de los ejes hexagonales así como del estribo del gatillo dentro de la culata requiere la utilización de herramientas especiales. Si fuera necesario, reemplace el conjunto compuesto por la culata, por los ejes equipados con sus respectivos cojinetes y su estanqueidad así como por estribo del gatillo (piezas ensambladas) .[ver § 13.2 page 51](#)

41	Gatillo de dos dedos
41'	Gatillo de cuatro dedos

11.19. Culata y gatillo montado (únicamente por personal competente)

11.19.1. Desmontaje

- Desmonte el gatillo [ver § 11.18 página 44](#).
- Desmonte el racor de pintura del cañón.
- Desmonte el soporte del distribuidor [ver § 11.15 página 39](#).
- Tire el separador para extraer el tubo plástico de pintura de la culata.

11.19.2. Montaje

**Nota: se recomienda reemplazar el tubo plástico de pintura en este momento.
[ver § 11.14 página 37](#).**

- Proceda en sentido inverso a las operaciones de desmontaje.

11.20. Cañón y cartucho portajunta (únicamente por personal competente)

11.20.1. Desmontaje

- Desmonte el racor de pintura del cañón ([ver § 11.12 página 35](#)).
- Desmonte la unidad de alta tensión ([ver § 11.10 página 32](#)) y verifique su estado.

11.20.2. Montaje

- Proceda en sentido inverso a las operaciones de desmontaje

12. Averías y reparaciones corrientes

Síntomas	Causas posibles	Reparación de averías
La pintura no fluye o fluye poco a poco por la boquilla de la pistola.	Falta presión del aire en el recipiente bajo presión o en la bomba de membranas	Aumente la presión del aire.
	Hay fugas debajo de la tapa del recipiente sometido a presión.	Ajuste la tapa, si fuera necesario, reemplace la junta de la tapa.
	Pintura demasiado viscosa.	Añada disolvente para reducir la viscosidad.
	El inyector está obstruido.	Cierre la alimentación de pintura de la pistola. Quite el sombrero. Desmonte la boquilla y límpiela con un pincel impregnado de disolvente. Si fuera necesario, desmonte y limpie el difusor (chorro redondo únicamente)
	La bomba de membranas está bloqueada.	Purgue el aire de alimentación de la bomba y luego coloque la bomba bajo presión del aire.
	El filtro de pintura del recipiente bajo presión o el de la bomba de membranas está obstruido (versión .H1).	Límpielo con disolvente.
	Ajuste la longitud incorrecta de la aguja	Controle los ajustes ver § 9.1.4 página 18 y ver § 11.7 página 27 .
	El tubo de pintura está obstruido.	Revise el tubo de pintura.
La pintura sale a sacudidas.	El caudal de pintura es demasiado débil.	Aumente el caudal aumentando la presión del aire del recipiente bajo presión o de la bomba de membranas.
	Hay aire en el tubo de alimentación de pintura.	Purgue el tubo pulsando el gatillo.
	El nivel de pintura es demasiado bajo en el recipiente bajo presión o en el bidón de pintura.	Rellene el bidón de nuevo.
La pintura fluye sin parar.	Hay un cuerpo extraño que impide el cierre de la aguja.	Desmonte el soporte de la boquilla. Limpie la boquilla y el extremo de la aguja. ver § 11.6 página 25
	Aguja deteriorada.	Cambie la aguja y eventualmente el soporte de la boquilla.
	El soporte de la boquilla está deteriorado.	Sustitúyalo.
	Ajuste la longitud incorrecta de la aguja.	Controle los ajustes (ver § 9.1.4 página 18 y ver § 11.7 página 27).

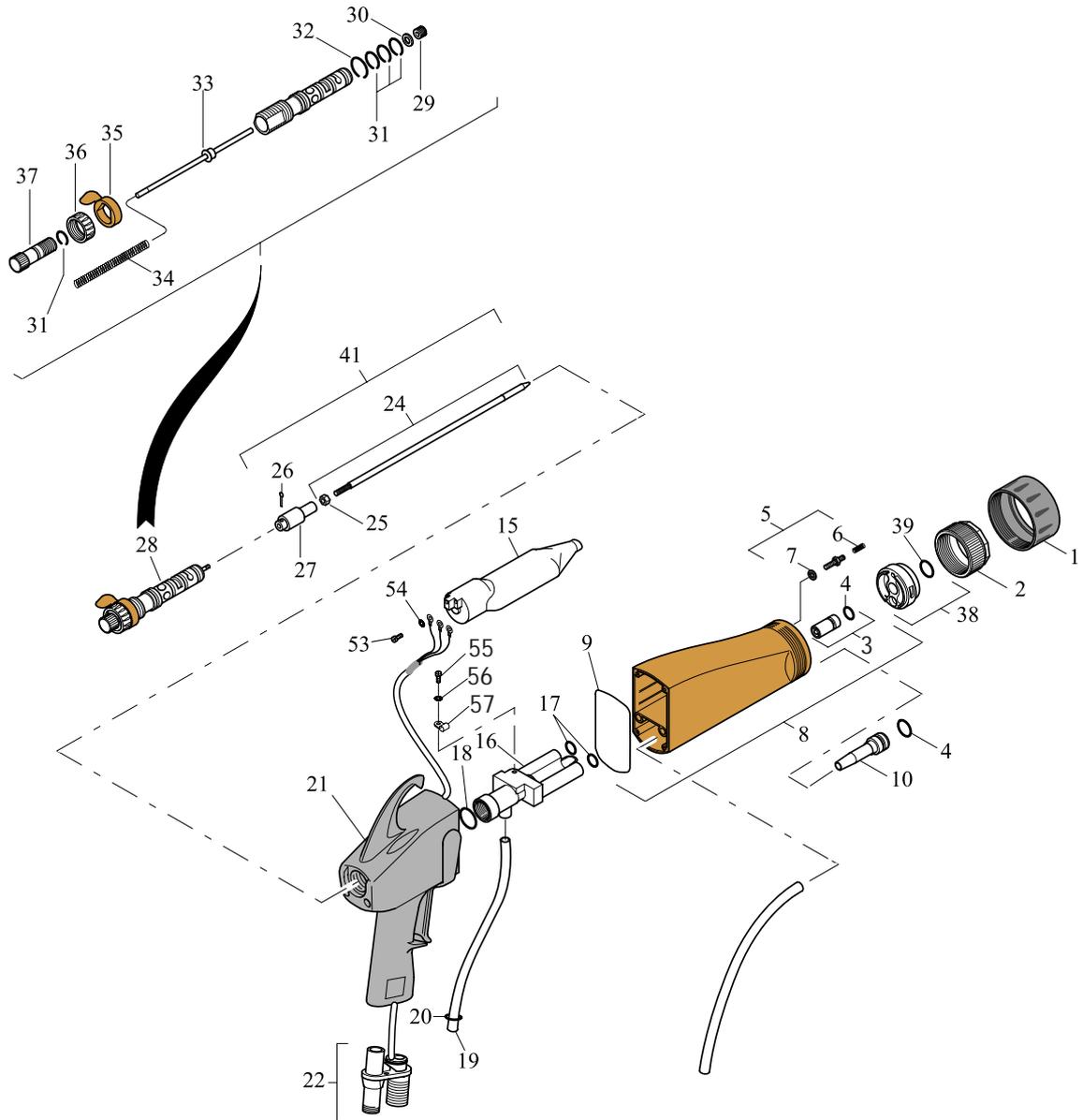
Síntomas	Causas posibles	Reparación de averías
El sombrero de pulverización se ensucia muy rápidamente.	Pintura mal adaptada.	Revise las características de la pintura: resistividad y viscosidad (ver § 5 page 11).
	Ajuste incorrecto del aire/pintura.	Ajústelo nuevamente (ver § 9.1.5 page 19).
	La pintura ha fluido y obstruido las salidas de aire del sombrero de pulverización.	Quite el sombrero y limpie el extremo de la pistola con un pincel impregnado de disolvente.
Fuga de aire en la parte trasera de la culata.	Fuga interna de aire.	Efectúe las verificaciones. (ver § 11.6.2 page 26).
Pulverización e impacto incorrectos.	Fuga de aire entre el aire de centro y el aire de cuerno (o el aire Vortex).	Destapone los orificios del sombrero de chorro plano con disolvente y aire comprimido. Limpie la boquilla. Apriete la tuerca del sombrero.
No hay alta tensión en la pistola (1) y el módulo de mando funciona normalmente.	Ajuste incorrecto del GNM 100 .	Verifique los ajustes del GNM 100 (remítase al manual de empleo del GNM 100 ver RT n° 6209).
	Verifique el buen funcionamiento del contacto de caudal.	ver § 11.17 page 43 .
	Pintura demasiado conductora.	Verifique la resistividad de la pintura (ver § 5.1 page 11 y ver § 8.2 page 16).
	El aire de pulverización está demasiado húmedo.	Purgue y seque el circuito de aire.
No hay contorno electrostático.	La presión del aire de pulverización está muy elevada	Redúzcala.
	La resistividad de la pintura está muy elevada.	Verifique la resistividad de la pintura (ver § 5.1 page 11 y ver § 8.2 page 16).



CUIDADO : la tensión sólo aparece normalmente en el extremo de la pistola cuando se acciona el gatillo : el aire de pulverización debe salir del sombrero para poner en marcha el módulo de mando.

13. Piezas de recambio

13.1. Pistola MIV 6600



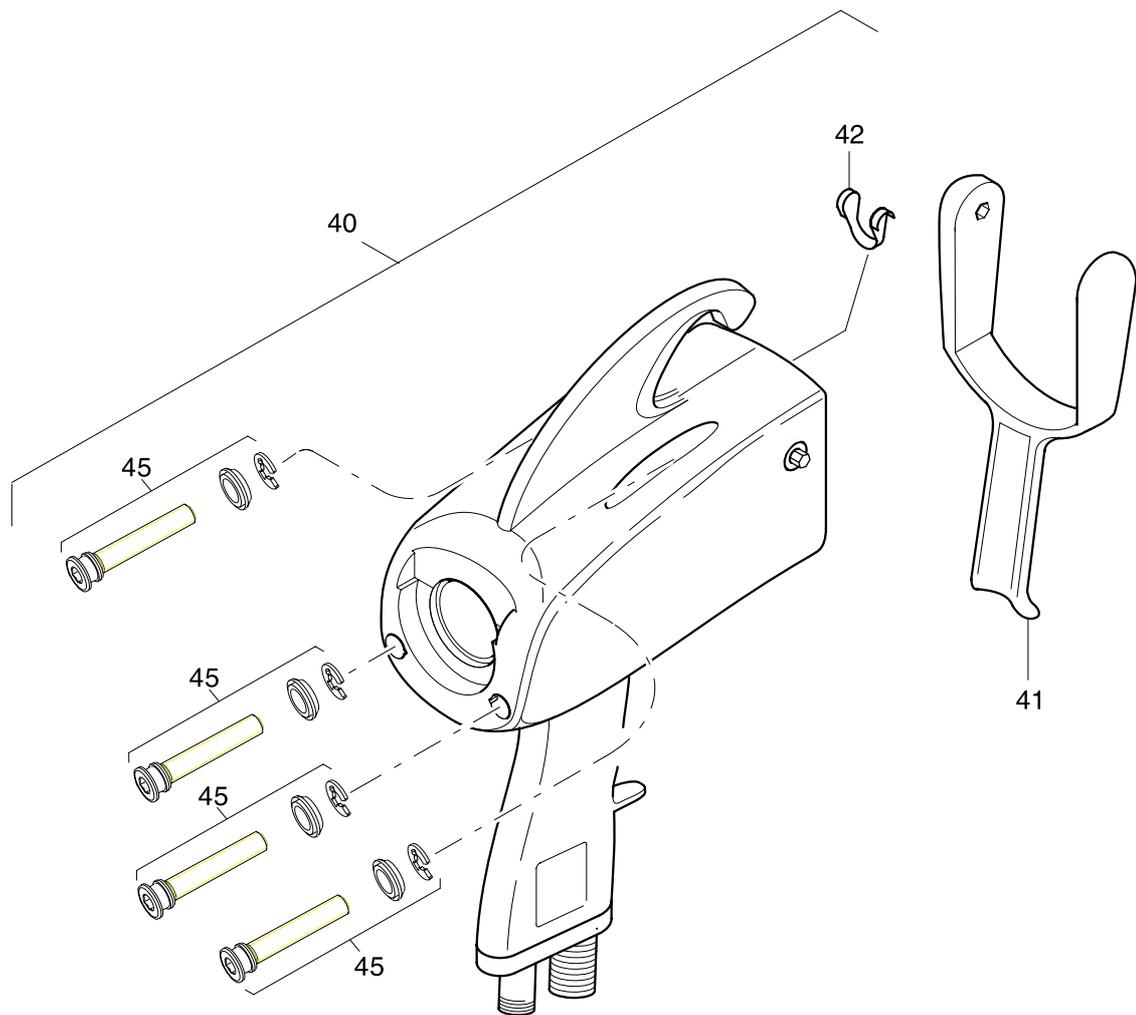
DIES00564

Número	Código de artículo	Denominación	Cantidad	Unidad de venta
1	548007	Tuerca de sombrero de chorro plano	1	1
	1404770	Tuerca de sombrero de chorro redondo super vortex	Opción	1
2	739302	Tuerca de la boquilla	1	1
3	745529	Cartucho portajunta (con ensambladura telescópica (4))	1	1
4	J3STKL005	Ensambladura telescópica estándar	2	1
5	1407354	Contacto de alta tensión completo	1	1
6	640113	Resorte	1	10
7	J2CRAN031	Arandela de estanqueidad	1	1
8	1515290	Cañón montado en las versiones CHR y CHP	1	1
9	J2FTDF472	Ensambladura telescópica estándar - viton	1	1
10	1402720	Racor de pintura del cañón	1	1
15	1508783	Unidad de alta tensión	1	1
16	737619	Soporte del distribuidor montado con las juntas (17) y (18)	1	1
17	J2CTCN436	Ensambladura telescópica estándar - EPDM	1	10
18	J2FTDF248	Ensambladura telescópica estándar - viton	2	1
19	1407356	Conducto de aire	1	1
20	J2FTDF121	Ensambladura telescópica estándar - viton	1	1
21	ver § 13.2 pagine 51	Culata montada	1	1
22	1302958	Conjunto separador de aire / baja tensión	1	1
24	1515326	Aguja + tuerca de nilón	1	1
25	900008732	Tuerca H M 3	1	1
26	X4CGFN001	Pasador	1	1
27	744642	Caja de retraso	1	1
28	1308863	Boquilla de chorro redondo montada	1	1
	1308862	Boquilla de chorro plano convencional	1	1
29	313881	Prensaestopas	1	5
30	313882	Guarnición de aire	1	5
31	313886	Anillo pequeño	4	6
32	313887	Anillo grande	1	2
33	744237	Aguja de aire	1	1
34	744000	Resorte de la aguja	1	2
35	1407184	Palanca de ajuste del aire	1	1
36	548024	Tuerca de la boquilla	1	1
37	549983	Tuerca de la palanca	1	1
38	1406307**	Soporte de la boquilla (con la ensambladura telescópica (39))	1	1
39	J2FENV094	Ensambladura telescópica estándar FEP	1	1
41	1407355**	Aguja montada	1	1
53	X2BVCB022	Tornillo C M 4 x 2 - Ac zincado	4	1
54	X2BDVX002	Arandela AZ 2 - Ac. zincada	4	1
-	-	Tubos de aire y de pintura (ver § 13.6 pagine 55)	-	-
55	X7CVCB065	Tornillo acanalado CM 3 x 5 de latón	1	1
56	X3DDSP026	Arandela elástica bombeada Ø 3 zincada	1	1
57	641554	Pata de fijación	1	1



CUIDADO : El aguja y el soporte de la boquilla son partes de primera urgencia cuya frecuencia de sustitución en las condiciones normales de utilización es de 1 año.

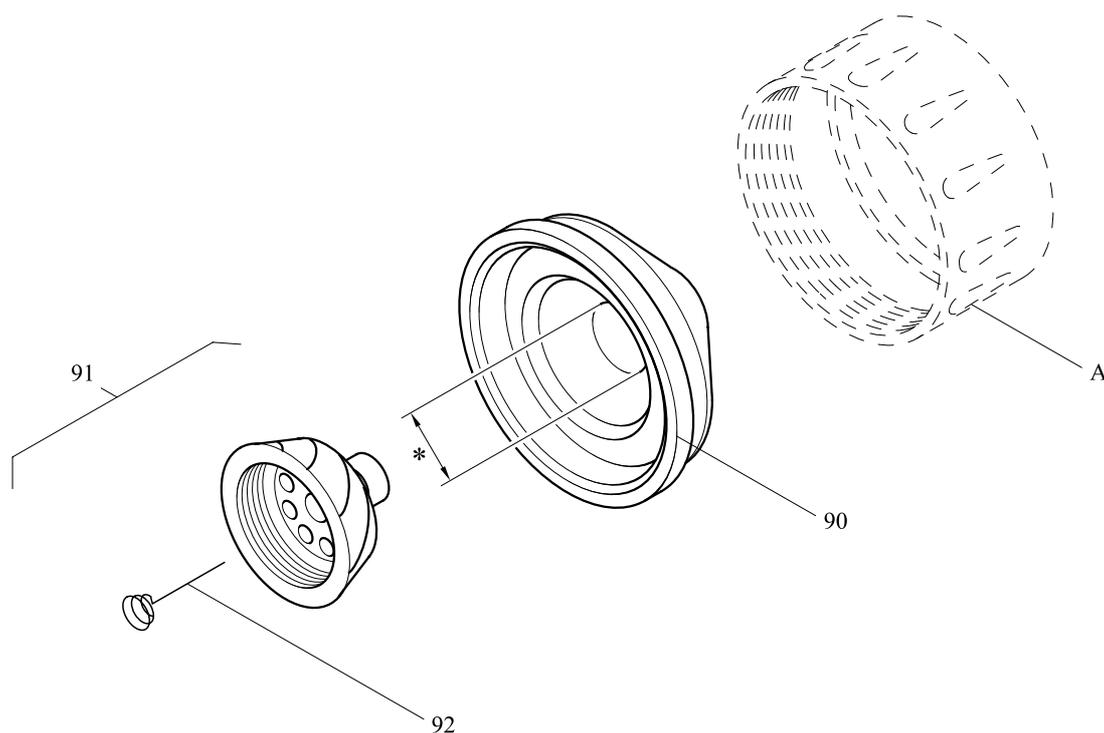
13.2. Culata montada



DES00665

Número	Código de artículo	Denominación	Cantidad	Unidad de venta
40	1515098	Culata montada con gatillo de dos dedos	1	1
41	737257	Gatillo de dos dedos	1	1
42	643252	Protección del estribo	1	1
45	1411142	Tornillo especial con junta (Lote de quatros)	4	1

13.3. Boquilla de Chorro Redondo y sombreros (Opción)



DES00568

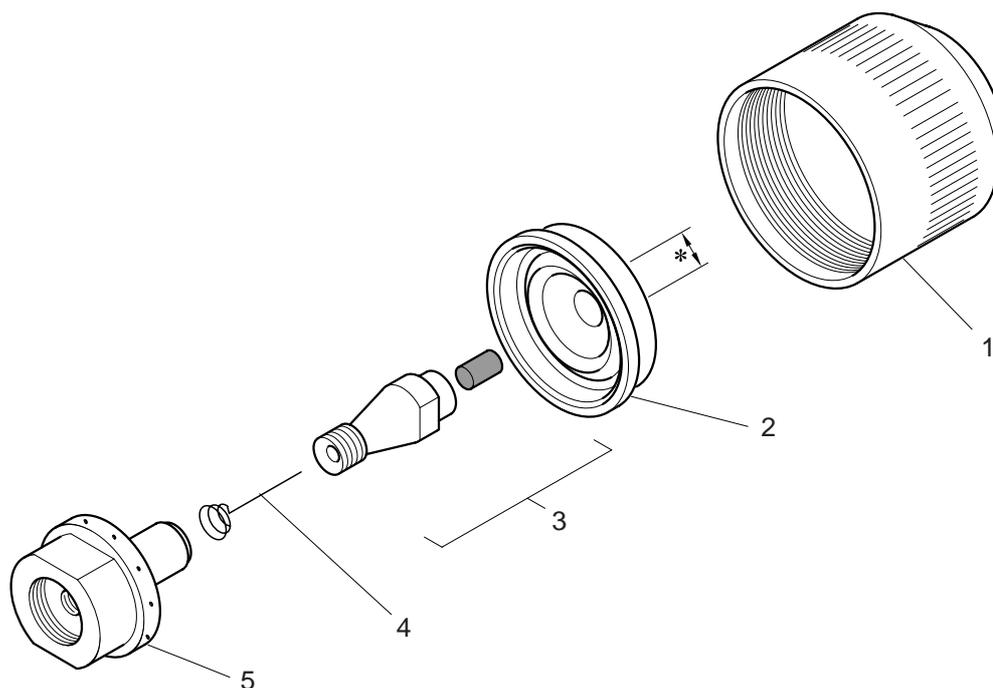
Número	Código de artículo	Denominación	Cantidad	Unidad de venta
A	548007	Tuerca de sombrero de chorro redondo	1	1
90	1407431	Sombrero de Chorro Redondo de calibre 6	1	1
	1406310	Sombrero de Chorro Redondo de calibre 8	1	1
	1406507	Sombrero de Chorro Redondo de calibre 12	1	1
91	1407430	Boquilla de Chorro Redondo calibre 6 (con difusor)	1	4
	1406309	Boquilla de Chorro Redondo calibre 8 (con difusor)	1	4
	1406506	Boquilla de Chorro Redondo calibre 12 (con difusor)	1	4
92	446028	Resorte de electrodo de alta tensión	1	5

El calibre es el \varnothing aproximado en mm de la parte terminal de la boquilla y del orificio central del sombrero.



CUIDADO : Los boquillas y los sombreros son partes de primera urgencia cuya frecuencia de sustitución en las condiciones normales de utilización es de 3 a 6 meses.

13.4. Boquillas y sombreros de chorro redondo super vortex (Opción)



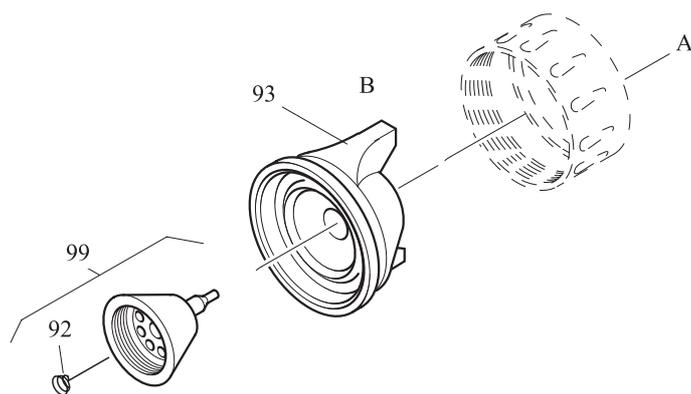
Número	Código de artículo	Denominación	Canti- dad	Unidad de venta
1	1404770	Tuerca de sombrero de chorro redondo super vortex	1	1
2	430804	Sombbrero de chorro redondo super vortex cal. 6	Opción	1
	430540	Sombbrero de chorro redondo super vortex cal. 8	1	1
	430179	Sombbrero de chorro redondo super vortex cal. 12	Opción	1
	430719	Sombbrero de chorro redondo super vortex cal. 20	Opción	1
3	455234	Inyector cal. 6	Opción	5
	455235	Inyector cal. 8	1	5
	455236	Inyector cal. 12	Opción	5
	455237	Inyector cal. 20	Opción	5
4	448110	Electródo	1	10
5	1305211	Boquilla de Chorro Redondo super vortex	1	1

. El calibre es el \emptyset aproximado en mm de la parte terminal de la boquilla y del orificio central del sombrero.



CUIDADO : Los boquillas y los sombreros son partes de primera urgencia cuya frecuencia de sustitución en las condiciones normales de utilización es de 3 a 6 meses.

13.5. Boquillas de Chorro Plano y sombreros



DES00569

Piezas comunes a todos los modelos

Número	Código de artículo	Denominación	Cantidad	Unidad de venta
A	548007	Tornillo de sombrero	1	1
92	446028	Resorte del electrodo	1	5

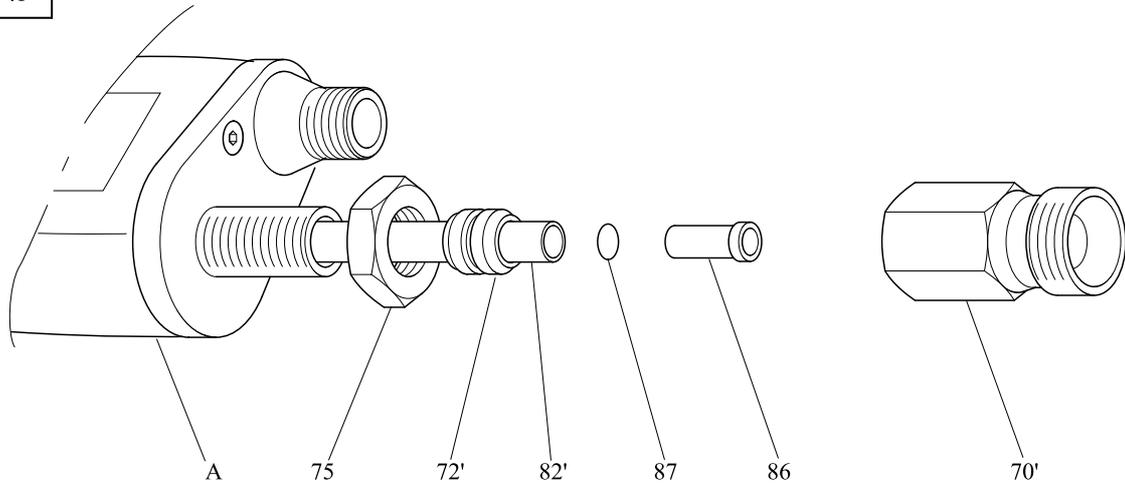
Piezas específicas del modelo convencional - (B)

Número	Código de artículo	Denominación	Cantidad	Unidad de venta
93	737549	Sombrero de Chorro Plano convencional estándar	1	1
	1313814	Sombrero de Chorro Plano blanco (a pedido)	Opción	1
	1313813	Sombrero de Chorro Plano anaranjado (a pedido)	Opción	1
	737550	Sombrero de Chorro Plano convencional (a pedido)	Opción	1
	1314353	Sombrero de Chorro Plano blanco (a pedido)	Opción	1
	1314354	Sombrero de Chorro Plano anaranjado (a pedido)	Opción	1
	737552	Sombrero de Chorro Plano convencional (a pedido)	Opción	1
	1314355	Sombrero de Chorro Plano blanco (a pedido)	Opción	1
1314356	Sombrero de Chorro Plano anaranjado (a pedido)	Opción	1	
99	1406402	Boquilla de Chorro Plano convencional para acabado automóvil (con 92)	1	1

Los boquillas y los sombreros son partes de primera urgencia cuya frecuencia de sustitución en las condiciones normales de utilización es de 3 a 6 meses.

13.6. Tubos de pintura modelo 1

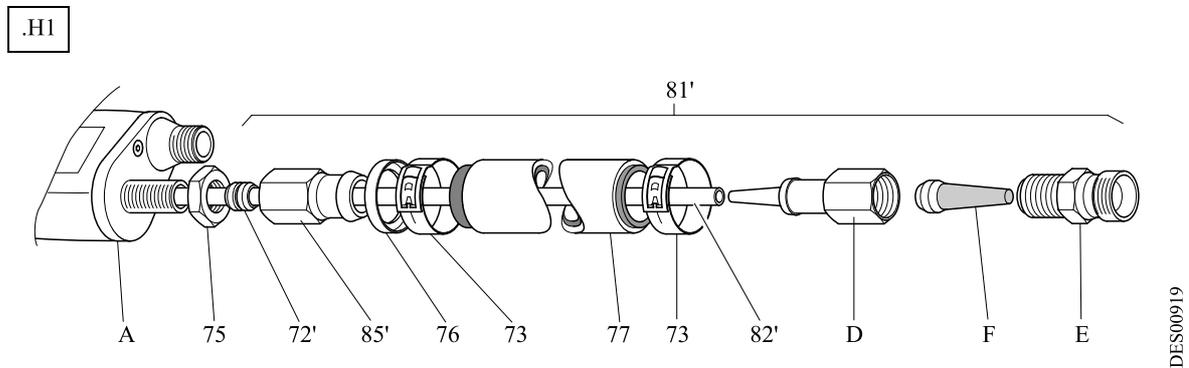
.1



DES00567

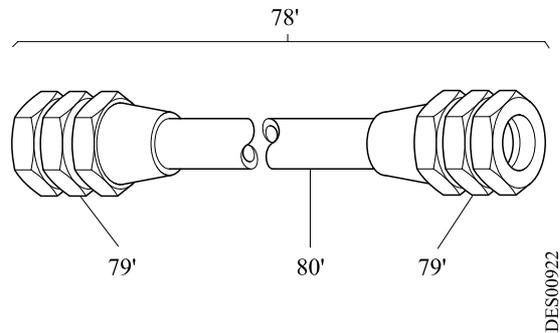
Número	Código de artículo	Denominación	Cantidad	Unidad de venta
75	549411	Tuerca	1	1
72'	1402402	Oliva	1	1
82'	U1GCBR084	Tubo plástico Diam 5/9 mm	0,5 m	m
87	J2FTCF008	Ensambladura telescópica estándar	1	2
86	1403257	Revestimiento	1	1
70'	1403260	Racor M 14 x 150 - 3/8" NPSM	1	1

13.7. Tubos de pintura modelo .H1



Número	Código de artículo	Denominación	Cantidad	Unidad de venta
81'	1506767	Tubos de pintura long 5.2 m aislado (para versión .H1 únicamente Ø 5/9 mm con filtro	1	1
75	549411	Tuerca	1	1
72'	1402402	Oliva	2	1
85'	1403255	Racor de enganche M 14 hembra	1	1
76	1400034	Collar	1	1
73	X4ECCV120	Collar	2	1
77	J2CTTL162	Tubo de elastómero con trenza de masa	5,2 m	m
82'	U1GCBR084	Tubo plástico Diam 5/9 mm	5,5 m	m
D	1303490	Soporte de filtro	1	1
F	126770	Filtro	1	5
E	744247	Racor 3/8" NPSM	1	1

13.8. Tubos de pintura completos

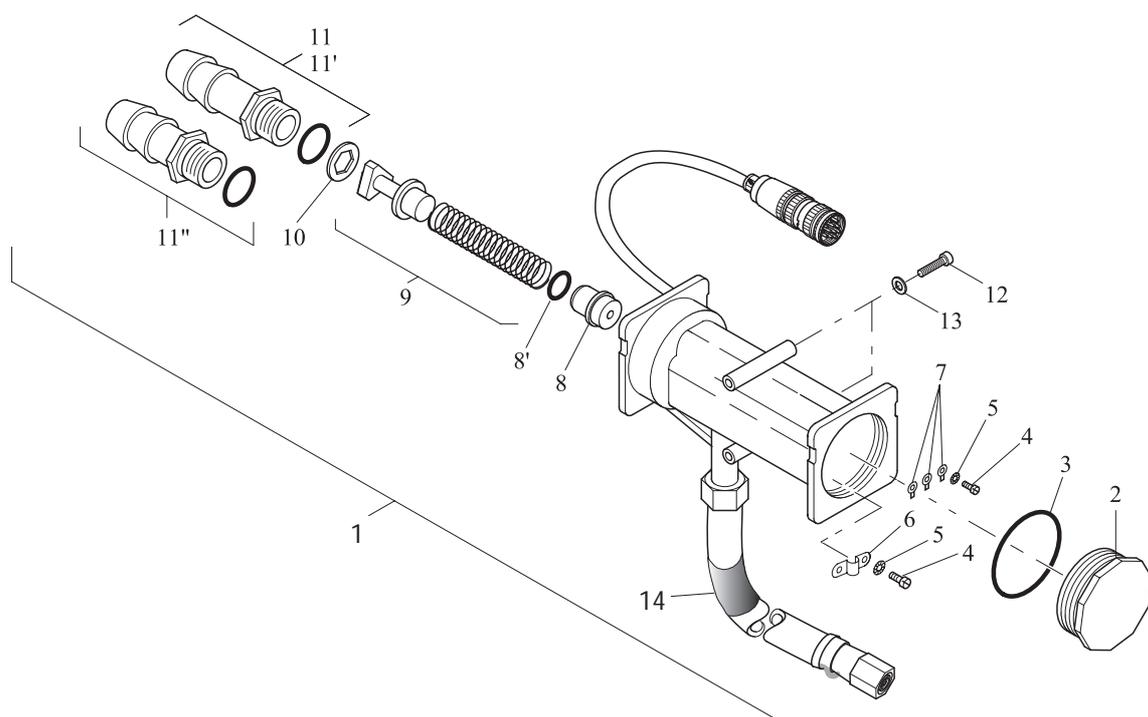


Número	Código de artículo	Denominación	Cantidad	Unidad de venta
78'	1506732	Tubo long. 4 m, (negro y rojo) (versiones .H1) con racores	1	1
	1506733	Tubo long 9 m, (negro y rojo) (versiones .H1 y .1) con racores	1	1
	1506734	Tubo long 15 m, (negro y rojo) (versiones .H1 y .1) con racores	Opción	1
	1506736	Tubo long. 20 m, (negro y rojo) (versiones .1) con racores	Opción	1
79'	F6RLKS284	Racor giratorio 3/8" NPS	2	1
80'	J2CTTL198	Tubo para solventes polares y no polares (negro y rojo)	-	m



CUIDADO : En caso de utilización de un solvente específico, contactar Sames.

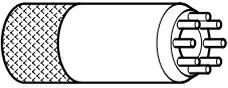
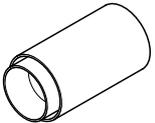
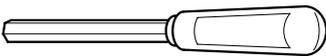
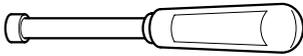
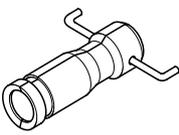
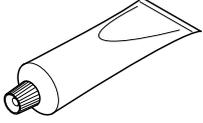
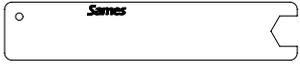
13.9. Contacto de caudal

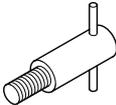


DES00465

Número	Código de artículo	Denominación	Cantidad	Unidad de venta
1	1308416	Contacto de caudal montado con tubo long. 9 m	1	1
1'	1308417	Contacto de caudal montado con tubo Long 15 m	Opción	1
1''	1308418	Contacto de caudal montado con tubo Long 20 m	Opción	1
2	1402842	Tapón del contacto de caudal	1	1
3	J2CTPB305	Ensambladura Telescópica Estándar - EPDM	1	1
4	X2BVCB023	Tornillo C M 2 x 5 - AC zincado	5	1
5	X2BDVX002	Arandela estrellada AZ 2 - zincada	5	1
6	641093	Pequeña barra de fijación	1	1
7	E4CSSP096	Guardacabos	3	10
8	742723	Amortiguador	1	1
8'	J2CNRD129	Arandela - HP 60	1	1
9	446698	Equipo móvil	1	1
10	742456	Tope	1	1
11	F6RLQP292	Racor acanalado 3/8" BSP + junta tórica. tubo aire Ø int. 12 mm	1	1
11'	F6RLQP294	Racor acanalado 3/8" BSP + junta tórica tubo aire Ø int. 8 mm	1	1
11''	1505717	Racor acanalado 1/4" NPS con junta tórica	1	1
12	X3AVSY128	Tornillo CHc M 4 x 45	1	1
13	X2BDMU004	Arandela M 4	1	1
14	1406952	Racor tubo 8/15 Contacto de caudal	1	1

13.10. Utillaje e insertos

Número de referencia del manual	Referencia		Uso
A	643156		DES00557 Utillaje : - montaje / desmontaje de la boquilla
B	1402015		DES00558 Utillaje de desmontaje de los difusores Chorro redondo
C	444239 003008 003009 003010		DES00559 Utillaje de montaje del difusor Chorro Redondo Ø 6, 8, 12 y 20.
D	739837		DES00560 Llave de montaje /desmontaje de la tuerca del soporte de la boquilla y del soporte de la boquilla.
E	W6CVTC052		DES00563 Llave hexagonal de 3 mm.
F	W6CVTB058		DES00561 Llave de tubo para el montaje/desmontaje del contacto de alta tensión.
G	745560		DES00562 Extractor de caja de juntas. Opción
H	H1GMIN017		DES00685 Tubo de grasa aislante.
I	1306985		DES00791 Útil de montaje/desmontaje del tubo de aire y del cable de baja tensión.

Número de referencia del manual	Referencia		Uso
J	1407684		Panel de aviso. DES00790
K	744055		Útil de montaje / de desmontaje de los inyectores de chorro redondo para el acabado de madera y la boquilla Vortex asociada Opción DES01262
L	1405914		Ustillaje de roscado del tubo plástico Opción DES00592
M	1202466		Funda de la pistola Opción DES01269
N	B5SHPL052		Manguito de protección de los tubos de aire y de pintura (bajo pedido), lg: 8 m DES03781
O	100000041		Manguito de protección de los tubos de aire y de pintura (bajo pedido), lg: 10 m DES03781

14. Configuraciones

14.1. Grabado 1202660

Type	Aislamiento del tubo de pintura		.H1	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
			.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Equipo de pulverización	C H R	6 mm	X	X	X	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		8 mm	-	-	-	X	X	X	-	-	-	-	-	
		12 mm	-	-	-	-	-	-	X	X	X	-	-	
		CHP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	X	X	
Longitud de los tubos		9 m	X	-	-	X	-	-	X	-	-	X	-	
		15 m	-	X	-	-	X	-	-	X	-	-	X	
		20 m	-	-	X	-	-	X	-	-	X	-	-	
GNM 100 (858075)			X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	

14.2. Grabado 1202658

Tipo	Aislamiento del tubo de pintura		.H1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			.1	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Equipo de pulverización	C H R	6 mm	X	X	X	-	-	-	-	-	-	-	-
		8 mm	-	-	-	X	X	X	-	-	-	-	-
		12 mm	-	-	-	-	-	-	X	X	X	-	-
		CHP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	X	X
Longitud de los tubos		9 m	X	-	-	X	-	-	X	-	-	X	-
		15 m	-	X	-	-	X	-	-	X	-	-	X
		20 m	-	-	X	-	-	X	-	-	X	-	-
GNM 100 (858075)			X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	