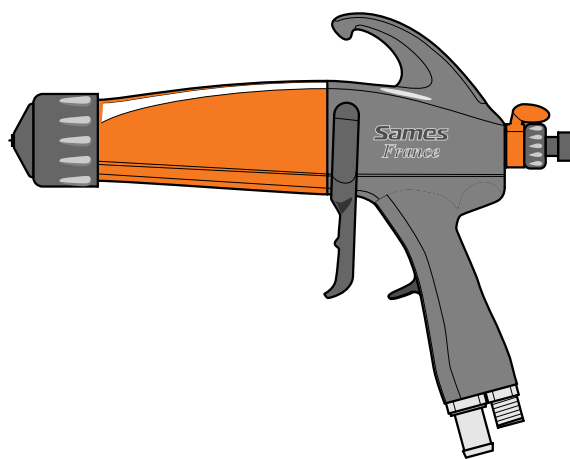




From February 1st, 2017 SAMES Technologies SAS becomes SAMES KREMLIN SAS  
A partir du 1/02/17, SAMES Technologies SAS devient SAMES KREMLIN SAS

**SAMES**  **KREMLIN**



DES00520

# Manuel d'emploi

**Pistolet MIV 6600**  
**Types .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](http://www.sames.com)

Toute communication ou reproduction de ce document, sous quelque forme que ce soit, et toute exploitation ou communication de son contenu sont interdites, sauf autorisation écrite expresse de SAMES Technologies.

Les descriptions et caractéristiques contenues dans ce document sont susceptibles d'être modifiées sans avis préalable.

© SAMES Technologies 2003



**IMPORTANT : SAS Sames Technologies est déclaré organisme de formation auprès du ministère du travail.**

**Notre société dispense, tout au long de l'année, des formations permettant d'acquérir le savoir faire indispensable à la mise en oeuvre et à la maintenance de vos équipements.**

**Un catalogue est disponible sur simple demande. Vous pourrez ainsi choisir, parmi l'éventail de programmes de formation, le type d'apprentissage ou de compétence qui correspond à vos besoins et objectifs de production.**

**Ces formations peuvent être dispensées dans les locaux de votre entreprise ou au centre de formation situé à notre siège de Meylan.**

**Service formation :**

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

**E-mail : formation-client@sames.com**

**SAS Sames Technologies** établit son manuel d'emploi en français et le fait traduire en anglais, allemand, espagnol, italien et portugais.

Elle émet toutes réserves sur les traductions faites en d'autres langues et décline toutes responsabilités à ce titre.

# Pistolet MIV 6600

## Types .1/.H1/JR/JP/ESLP

1. Instructions de sécurité - - - - -	6
2. Réglementation - - - - -	6
2.1. <i>Il est imposé</i> . . . . .	6
2.2. <i>Il est conseillé</i> . . . . .	6
3. Instructions de sécurité - - - - -	7
3.1. <i>Risques et phénomènes dangereux</i> . . . . .	7
3.2. <i>Moyens d'intervention en cas d'incendie</i> . . . . .	9
3.3. <i>Risques encourus</i> . . . . .	9
3.4. <i>Mauvaises utilisations de l'équipement</i> . . . . .	9
4. Description - - - - -	10
5. Caractéristiques techniques - - - - -	11
5.1. <i>Gamme des MIV 6600</i> . . . . .	11
5.1.1. <i>Jet Plat (JP)</i> . . . . .	11
5.1.2. <i>Jet Rond (JR)</i> . . . . .	11
5.2. <i>Caractéristiques générales aux MIV 6600</i> . . . . .	12
5.3. <i>Caractéristiques des tuyaux de peinture</i> . . . . .	12
6. Fonctionnement des MIV 6600 - - - - -	12
7. Installation - - - - -	13
7.1. <i>Installation avec un réservoir sous pression</i> . . . . .	13
7.2. <i>Installation avec une pompe à membranes</i> . . . . .	14
7.3. <i>Raccordement du débit-contact</i> . . . . .	14
8. Conseils concernant la peinture à utiliser - - - - -	15
8.1. <i>Viscosité</i> . . . . .	15
8.2. <i>Résistivité</i> . . . . .	15
8.3. <i>Point éclair</i> . . . . .	15
9. Utilisation - - - - -	16
9.1. <i>Utilisation des pistolets MIV 6600</i> . . . . .	16
9.1.1. <i>Fonctionnement du pistolet</i> . . . . .	16
9.1.2. <i>Utilisation des injecteurs et chapeaux jet rond</i> . . . . .	16
9.1.3. <i>Utilisation des injecteurs et chapeaux jet plat</i> . . . . .	17
9.1.4. <i>Réglage du débit de peinture</i> . . . . .	17
9.1.5. <i>Réglage de la pression d'air de pulvérisation</i> . . . . .	18
10. Nettoyage - - - - -	19
11. Entretien - - - - -	20
11.1. <i>Chapeaux Jet Rond et Jet Plat</i> . . . . .	20
11.1.1. <i>Démontage</i> . . . . .	20
11.1.2. <i>Remontage</i> . . . . .	20
11.2. <i>Buses Jet Rond et Jet Plat</i> . . . . .	21
11.2.1. <i>Démontage</i> . . . . .	21

11.2.2. Remontage . . . . .	21
11.3. Ressort-électrode haute tension . . . . .	22
11.3.1. Démontage . . . . .	22
11.3.2. Remontage . . . . .	22
11.4. Diffuseurs Jet Rond . . . . .	23
11.4.1. Démontage . . . . .	23
11.4.2. Remontage . . . . .	23
11.5. Injecteurs Jet Plat conventionnel . . . . .	23
11.6. Support de buse . . . . .	24
11.6.1. Démontage . . . . .	24
11.6.2. Remontage . . . . .	25
11.7. Ligne de pointeau . . . . .	26
11.7.1. Démontage . . . . .	26
11.7.2. Entretien . . . . .	26
11.7.3. Remontage et réglage . . . . .	27
11.8. Cartouche porte-joint . . . . .	28
11.8.1. Démontage . . . . .	28
11.8.2. Remontage . . . . .	28
11.9. Accès à l'intérieur des pistolets MIV 6600 . . . . .	29
11.9.1. Démontage . . . . .	29
11.9.2. Remontage . . . . .	30
11.10. Unité haute tension . . . . .	31
11.10.1. Démontage . . . . .	31
11.10.2. Remontage . . . . .	32
11.11. Joint torique du raccord de peinture du canon . . . . .	33
11.11.1. Démontage . . . . .	33
11.11.2. Remontage . . . . .	33
11.12. Raccord de peinture du canon . . . . .	34
11.12.1. Démontage . . . . .	34
11.12.2. Remontage . . . . .	34
11.13. Démontage/remontage du séparateur . . . . .	35
11.13.1. Démontage . . . . .	35
11.13.2. Remontage . . . . .	35
11.14. Remplacement du tuyau de peinture en plastique . . . . .	36
11.14.1. Version MIV 6600.1 . . . . .	36
11.14.2. Version MIV 6600.H1 . . . . .	36
11.15. Support de distributeur . . . . .	38
11.15.1. Démontage . . . . .	38
11.15.2. Remontage . . . . .	38
11.16. Tuyaux de peinture en élastomère . . . . .	41
11.16.1. Version MIV 6600.1 . . . . .	41
11.16.2. Version MIV 6600.H1 . . . . .	41
11.17. Entretien du débit-contact . . . . .	42
11.17.1. Démontage . . . . .	42
11.17.2. Remontage . . . . .	42
11.18. Gâchette . . . . .	43
11.18.1. Démontage . . . . .	43
11.18.2. Remontage . . . . .	43
11.19. Crosse et gâchette montées . . . . .	44
11.19.1. Démontage . . . . .	44

11.19.2. Remontage. . . . .	44
11.20. Canon et cartouche porte joint . . . . .	44
11.20.1. Démontage. . . . .	44
11.20.2. Remontage. . . . .	44
12. Pannes et dépannages courants- - - - -	45
13. Pièces de rechange- - - - -	47
13.1. Pistolet MIV 6600 . . . . .	47
13.2. Crosse montée . . . . .	49
13.3. Buses Jet Rond et chapeaux (Option) . . . . .	50
13.4. Buses et chapeaux jet rond Super Vortex (Option) . . . . .	51
13.5. Buses Jet Plat et chapeaux . . . . .	52
13.6. Tuyaux de peinture modèle .1 . . . . .	53
13.7. Tuyaux de peinture modèle .H1 . . . . .	54
13.8. Tuyaux de peinture complets . . . . .	55
13.9. Débit-contact . . . . .	56
13.10. Outillage et accessoires . . . . .	57
14. Configurations- - - - -	59
14.1. Gravure 1202660 . . . . .	59
14.2. Gravure 1202658 . . . . .	59



**IMPORTANT : Ce document comporte des liens aux manuels d'emploi suivants:**

[voir RT n° 6407](#) Pour le manuel d'emploi du résistivohmmètre **AP 1000**

[voir RT n° 6209](#) Pour le manuel d'emploi du module de commande GNM 100.

## 1. Instructions de sécurité



**IMPORTANT : Le bon fonctionnement du matériel n'est garanti qu'avec l'emploi de pièces de rechange d'origine distribuées par "SAMES Technologies".**



**IMPORTANT : Consigne de sécurité: Cet équipement peut être dangereux s'il n'est pas utilisé, démonté et remonté conformément aux règles précisées dans ce manuel et dans toute Norme Européenne ou règlement national de sécurité applicables.**

**L'écriteau d'avertissement résumant les règles de sécurité (procédures et précautions) de la présente notice doit être placé en évidence au voisinage du poste de pulvérisation de produit de revêtement.**

## 2. Réglementation

Le pistolet **MIV 6600** doit toujours être utilisé dans les conditions requises par les normes et règlements en vigueur concernant l'application des peintures et vernis (voir norme Européenne EN 50.053 partie 1 en particulier, pour une utilisation en Europe.

### 2.1. Il est imposé

- De raccorder correctement les pièces à peindre à la terre de l'installation. Il en est de même de toutes les pièces métalliques se trouvant dans la cabine de peinture. Avant d'appliquer le produit sur la première pièce à peindre du jour, vérifier la non fluctuation de courant en approchant une pièce reliée électriquement à la terre au contact de la buse. Ce test doit être effectué à consignes maximales (tension et courant), hors atmosphères explosives et sans alimentation produit. Dans le cas contraire, contacter «SAMES Technologies».
- De placer le module de commande à l'extérieur de la cabine de peinture, à au moins 1,5 m de ses ouvertures,
- De mettre hors tension le module de commande pour toute opération d'entretien et en particulier chaque fois que l'on veut nettoyer la buse avec du solvant ou du diluant car ces produits sont généralement très inflammables,
- Au peintre, de porter des chaussures antistatiques et de travailler à main nue ou avec des gants antistatiques ou modifiés de façon à établir un contact direct entre la crosse et sa main,
- Aux personnes qui travaillent dans le voisinage du peintre, de porter également des chaussures antistatiques,
- De travailler sur un sol antistatique tel qu'un sol en béton nu ou un caillebotis métallique (proscrire les sols plastiques).

### 2.2. Il est conseillé

De regrouper les câbles et tuyaux arrivant au pistolet et d'éviter qu'ils ne traînent au sol où ils risquent d'être sectionnés,

- D'asservir la mise en route du **GNM 100** au système de ventilation de la cabine, de façon à ce que le **GNM 100** ne puisse être mis en service que lorsque la ventilation de la cabine d'application de peinture est en service.

### 3. Instructions de sécurité

Nota: l'écriteau d'avertissement (J) [voir § 13.10 page 57](#) doit être placé à proximité de la zone d'application.

#### 3.1. Risques et phénomènes dangereux

Pulvérisation	Mauvaise ventilation du local d'application provoquant une accumulation de vapeurs inflammables d'une concentration supérieure ou égale à la limite inférieure d'explosivité (LIE).	Vérifier périodiquement la ventilation. L'opérateur peut s'exposer à des risques d'incendie.
	Réaction chimique entre mélange de produits de revêtement et diluants dans les récipients, dans le tuyau de peinture, dans la cabine d'application, (par exemple sur les filtres secs ou rideau d'eau).	Ce risque ne peut pas être éliminé lors de la conception de l'appareil. L'opérateur peut s'exposer à des risques d'incendie ou d'éclatement. Consulter les fiches techniques de produits utilisés (voir fournisseur de ces produits).
	Utilisation de produits de revêtement ou de diluants de nettoyage dont le point d'éclair est supérieur à la température ambiante.	Ce risque ne peut pas être éliminé lors de la conception de l'appareil. L'opérateur peut s'exposer à des risques d'incendie. Consulter les fiches techniques de produits utilisés (voir fournisseur de ces produits).
	Mauvaise mise à la terre des pièces à peindre ou d'objets métalliques placés au voisinage de la zone d'application, pouvant provoquer une étincelle d'énergie suffisante pour l'ignition de vapeurs explosives de la cabine. Toute pièce métallique de la cabine doit être placée au potentiel de la terre. Les pièces à peindre doivent être placées au potentiel de la terre par une résistance de contact ne dépassant pas 1 MΩ.	L'opérateur peut s'exposer à des risques d'inflammation. Vérifier périodiquement la bonne mise à la terre des différents éléments de la cabine d'application pour la manipulation de ces produits.
Peintures	Contact avec des produits de revêtement et diluants de nettoyage sur toute partie du corps humain.	Ce risque ne peut pas être éliminé lors de la conception de l'appareil. L'opérateur doit impérativement utiliser des gants de protection.
	Inhalation de vapeurs de produits pulvérisés.	Ce risque ne peut pas être éliminé lors de la conception de l'appareil. L'opérateur doit utiliser un masque respiratoire (cartouche à charbon actif), ainsi que des lunettes de protection.
	Ingestion involontaire des liquides utilisés suite à un conditionnement inadapté ou une contamination.	Ce risque ne peut pas être éliminé lors de la conception de l'appareil. L'opérateur doit ne pas stocker d'aliments ou boissons à proximité de son poste de travail.
Bruit	L'air de pulvérisation et l'émission du jet de peinture provoque un bruit de fonctionnement.	Il est recommandé d'utiliser un moyen de protection individuelle (casque, etc...).

Equipe- ment	Emission inattendue de produit de revêtement ou de diluant après une interruption de l'alimentation, causée par exemple par un bouchage de la buse.	Arrêter la pompe et purger le circuit avant tout démontage de la buse.
	Mauvais fonctionnement du retour automatique de la gâchette ou mauvaise étanchéité du pointeau de peinture, permettant l'écoulement incontrôlé du produit de revêtement ou du diluant de nettoyage.	Vérifier périodiquement l'état des différents organes du pistolet.
Ecrase- ment	Coincement d'un doigt entre la gâchette et la crosse lorsque la gâchette est appuyée.	Procéder avec précaution lors de l'appui, ainsi que lors du relâchement de la gâchette.
Pénétration	Lié à la présence de l'électrode haute tension sur la buse du pistolet.	L'opérateur doit veiller à ne pas se piquer avec l'électrode dépassant du chapeau d'air.
Pulvérisa- tion et éjec- tion d'air comprimé	Echappement incontrôlé de liquide de revêtement lié à un appui involontaire sur la gâchette (par exemple : chute du pistolet entraînant un appui sur la gâchette).	Fermer l'alimentation en air et en peinture lors d'un arrêt prolongé de l'équipement.
	Mauvaise étanchéité du pointeau de peinture ou du pointeau d'air.	Vérifier périodiquement l'étanchéité du pointeau et du distributeur d'air.
	Vieillesse et usure des organes du pistolet (par exemple : endommagement du canon, usure du pointeau, rupture de joint,...).	Vérifier périodiquement l'état des différents organes du pistolet.
	Echappement d'air comprimé, si l'air n'est pas coupé et purgé avant le démontage de la prise air / basse tension sous la crosse du pistolet.	Fermer la vanne d'arrêt d'air et purger le circuit d'air du pistolet par appui sur la gâchette avant de connecter la prise.
Détériora- tion	Détachement de pièces à cause de vibrations.	Vérifier périodiquement l'état des différents organes du pistolet.
	Usure de l'équipement.	Vérifier périodiquement l'état des différents organes du pistolet.
	Agression mécanique du flexible peinture et du tuyau d'air.	Vérifier périodiquement l'état du flexible peinture et du tuyau d'air.
	Réaction chimique entre les divers liquides de revêtement pulvérisés ou bien entre les liquides de revêtement et les matériaux utilisés pour la construction du pistolet (liste des matériaux disponible sur demande).	Consulter les fiches techniques de sécurité des liquides utilisés (voir fournisseur de ces liquides).
Electrique	Contact direct de l'opérateur avec des parties électriques dénudées lors de la maintenance du GNM 100, si le couvercle est retiré alors qu'il est toujours sous tension.	Ce risque ne peut pas être éliminé lors de la conception de l'appareil; l'opérateur peut s'exposer à des chocs électriques.
	Contact direct de l'opérateur avec les broches de la prise basse tension sous la crosse si l'air comprimé n'est pas coupé et si le GNM 100 est en service.	Ce risque ne peut pas être éliminé lors de la conception de l'appareil; l'opérateur peut s'exposer à des chocs électriques ou d'incendie.
Thermique	Contact de l'opérateur avec la crosse, la pompe, les raccords du flexible de peinture, si un réchauffeur de peinture est utilisé et si la température de la peinture dépasse 40 °C (104 °F).	Ce risque ne peut pas être éliminé lors de la conception de l'appareil; l'opérateur peut être victime de brûlures.



### 3.2. Moyens d'intervention en cas d'incendie

Il est recommandé d'installer à proximité de la zone d'application de peinture un extincteur rempli d'une substance adaptée pour combattre les feux d'hydrocarbures. Type : Extincteur gamme CO2 ou dioxyde de carbone.

Il est aussi recommandé d'installer soit un bac de rétentions pour contenir les fuites d'hydrocarbures, soit un bac à sable avec une pelle.

### 3.3. Risques encourus

Dispositif de sécurité	Risque
Absence de l'écrou de chapeau.	Ejection du chapeau et de la buse sous l'effet de la pression de peinture, risque de blessure.

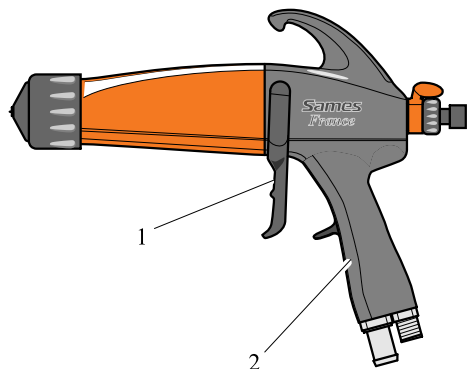
### 3.4. Mauvaises utilisations de l'équipement

Liste non exhaustive :

Utiliser le <b>GNM 100</b> et le débit-contact à l'intérieur de la cabine de peinture.
Ne pas fixer le débit-contact sur le <b>GNM 100</b> .
Approcher le pistolet du <b>GNM 100</b> en marche et appuyer sur la gâchette.
Exercer des tractions excessives sur le tuyau d'air et flexible de peinture.
Laisser traîner les tuyaux / flexibles d'air et de peinture sur des lieux de passage d'engins pouvant les écraser.
Pointer en direction d'une personne ou d'un animal le pistolet et appuyer sur la gâchette.
Pulvériser un liquide de revêtement non autorisé.
Laisser tomber le pistolet ou lui faire subir un choc mécanique.
Utiliser le pistolet sans chapeau ou sans buse.
Utiliser le canon ou le chapeau du pistolet pour manutentionner ou déplacer les pièces à peindre.
Laisser le pistolet (ou le <b>GNM 100</b> ) non utilisé au sol.
Laisser l'équipement sous pression après la fin du poste de travail.
Verser du liquide sur l'équipement (ou le tremper).
Laisser l'équipement exposé aux intempéries (dans le cas de travail à l'extérieur).
Alimenter le pistolet avec des pressions inadaptées en air et en produit de revêtement.
Pulvériser du diluant avec de la haute tension.
Utiliser un collier à serrage rapide pour actionner la gâchette.
Faire circuler du produit de revêtement ou du diluant dans le circuit d'air.
Débrancher la prise de connexion rapide sous la crosse alors que le <b>GNM 100</b> est en marche ou que la vanne d'arrêt d'air n'est pas coupée.
Mettre en service le <b>GNM 100</b> après avoir débranché puis rebranché la prise de déconnexion rapide du tuyau d'air basse tension, sans avoir soufflé l'air par appui sur la gâchette (15 secondes de soufflage minimum).
Connecter le <b>GNM 100</b> sur un réseau secteur inadapté à la tension de fonctionnement.
Laisser au sol le tuyau d'air basse tension, déconnecté du pistolet. Laisser du diluant pénétrer dans le tuyau. Nettoyer l'intérieur de ce tuyau avec du diluant.

#### 4. Description

Les pistolets **MIV 6600** sont des pistolets pour utilisation manuelle électrostatique, à pulvérisation pneumatique (pression d'air : 6 bar maximum) pour les peintures et vernis liquides solvantés, à l'exclusion de tout autre produit liquide.



Ces pistolets sont destinés à être alimentés en peinture par une distribution à basse pression (6 bar maximum), telle que pot sous pression ou pompe à membranes.

Ils sont destinés à être alimentés en basse tension et en air comprimé par le module de commande électrique **GNM 100**. Ce module permet d'effectuer les réglages de la haute tension et du courant maximum délivrés au pistolet. Un afficheur indique les défauts électriques de fonctionnement. La haute tension peut être supprimée par action sur le module de commande.

Les pistolets **MIV 6600** sont équipés d'un débit-contact pneumatique qui établit la haute tension lorsque l'on presse la gâchette (1) et que l'air comprimé s'écoule.

DES00521

Le **MIV 6600** est équipé d'un connecteur sous la crosse (2) permettant une connexion/déconnexion rapide et simultanée de l'air de pulvérisation et du câble basse tension.

Ce connecteur doit être utilisé occasionnellement et exclusivement pour des assurer les besoins de maintenance rapide du pistolet, en respectant strictement les consignes de sécurité liées à son usage.

Le module de commande **GNM 100** peut être connecté / déconnecté de l'ensemble pistolet / débit-contact. Le câble basse tension reliant le module **GNM 100** au pistolet est situé dans le tuyau d'air comprimé qui assure sa protection mécanique. L'unité de puissance est logé dans le pistolet.

Les pistolets **MIV 6600** peuvent être équipés pour produire soit un jet plat, soit un jet rond tourbillonnaire:

- la version jet rond JR existe en calibre 6, 8 et 12;
- la version jet plat conventionnel JP

Dans tous les cas, le calibre de la buse de peinture (en jet rond) et le chapeau d'air (en jet plat) doivent être choisis selon les caractéristiques et le débit de peinture utilisés, la taille du jet de peinture souhaité et la viscosité de la peinture.

En fonction de la résistivité de la peinture et de la plage de débit souhaitées, la mise au potentiel de la terre du tuyau d'alimentation en peinture est faite par son raccord situé à l'extrémité d'un tuyau isolé connecté au pistolet (version.H1), ou bien sous la crosse du pistolet (version.1).

Les pistolets **MIV 6600** n'ont pas besoin d'une colonne de peinture pour conduire ou produire le courant de charge électrostatique.

Pour l'application des peintures hydrosolubles, il est nécessaire d'utiliser une version spéciale du pistolet, le MIV 6600 W, avec une alimentation en peinture adaptée.

## 5. Caractéristiques techniques

### 5.1. Gamme des MIV 6600

En fonction du type de pièce à peindre, ainsi que de la résistivité et de la viscosité de la peinture utilisée, on emploiera les versions de **MIV 6600** suivantes.

#### 5.1.1. Jet Plat (JP)

Viscosité	Résistivité de 1 à 500 MΩ.cm (1) Débit de peinture 100 à 750 cc/min (2)	Résistivité de 10 à 500 MΩ.cm (1) Débit de peinture 100 à 750 cc/min (2)
De 14 à 40 secondes à la coupe AFNOR n° 4. De 45 à 200 secondes à la coupe AFNOR n° 2.5.	<b>MIV 6600.H1 JP</b>	<b>MIV 6600.1 JP</b>

- Longueur du tuyau de peinture [voir § 5.3 page 12](#).
- Longueur du tuyau d'air : 9, 15 ou 20 m.

(1) Mesurée à l'aide d'un résistivohmmètre SAMES "**AP 1000**" [voir RT n° 6407](#).

(2) Le débit maximum de produit pulvérisable dépend du système d'alimentation en produit, de la buse utilisée, de la tension superficielle du produit à pulvériser (pouvoir mouillant), de la qualité de l'aspect de surface à obtenir et surtout de la viscosité du produit à pulvériser. Il est indiqué le débit maximum pour une utilisation en jet rond, pour un aspect de surface jugé correct en utilisation industrielle, dans une plage de viscosité courante. Ce débit maximum augmente quand la viscosité diminue.

Débit obtenu en association avec une pompe à membranes 753472 dans les versions équipées d'un tuyau de peinture de 9 m de longueur totale. Le débit maximum donné est mesuré avec une peinture à 25 secondes coupe AFNOR n° 4 ou 130 secondes coupe AFNOR n° 2,5.

#### 5.1.2. Jet Rond (JR)



Ces versions seront utilisées pour peindre des objets tubulaires ou grillagés ([voir § 9.1.2 page 16](#)).

- Type **MIV 6600.H1 JR**.
- Résistivité de 1 à 500 MΩ.cm (1).
- Débit de peinture de 70 à 750 cm<sup>3</sup>/min. selon le calibre (2).
- Viscosité de la peinture de 14 à 40 secondes coupe AFNOR n°4, de 45 à 200 secondes coupe AFNOR N° 2,5.
- Calibre standard 8 (sur demande calibres 6 et 12).
- Longueur du tuyau de peinture [voir § 5.3 page 12](#).
- Longueur du tuyau d'air : 9, 15 ou 20 m.

(1) Mesurée à l'aide d'un résistivohmmètre SAMES "AP 1000" [voir RT n° 6407](#).

(2) Débit obtenu en association avec une pompe à membranes rapport 1/1 dans les versions équipées d'un tuyau de peinture de 9 m (5 m de tuyau isolé + rallonge de 4 m) de longueur totale. Le débit maximum donné est mesuré avec une peinture à 25 secondes coupe AFNOR n° 4 ou 130 secondes coupe AFNOR n° 2,5; il dépend du calibre de l'injecteur utilisé ([voir § 9.1.5.1 page 18](#)).

## 5.2. Caractéristiques générales aux MIV 6600

Caractéristiques	Valeur
<b>Marquage</b>	 0080  II 2 G ISSeP00ATEX018 EEx 0,24mJ
Longueur	290 mm environ en jet rond, 300 mm environ en jet plat
Masse, sans câble, ni tuyau	625 g
Haute tension	de 0 à 60 kV
Courant	de 0 à 60 µA
Caractéristique de sortie tension/courant	rectangulaire
Pression maximum d'air comprimé	6 bar (90 PSI)
Pression maximum de peinture	6 bar (90 PSI)
Raccordement en air	3/8" BSP femelle, raccord cannelé livré (pour tuyau flexible de Ø 12 mm intérieur ou pour tuyau flexible de Ø 8 mm intérieur) ou 1/4 " NPS mâle
Raccord d'entrée du circuit peinture	3/8" NPS femelle

## 5.3. Caractéristiques des tuyaux de peinture

- Version.1 : 9 m (Std), 15 m ou 20 m (sur demande),
- Version.H1 : 9 m (Std), 14 m ou 20 m (sur demande).

Dans la version.H1 uniquement, cette longueur est en deux parties et comprend un tuyau isolé en plastique d'une longueur de 5 m attenante au pistolet. Ce tuyau isolé en plastique est protégé par un tuyau en élastomère spécial. Ce dernier met au potentiel de la terre le raccord métallique situé à 3 m sous la crosse.

Le tuyau de peinture en élastomère est résistant aussi bien aux diluants conducteurs (polaires) qu'aux non conducteurs (non polaires) et aux matériaux de pulvérisation contenant de tels diluants.

La rallonge du tuyau de peinture en caoutchouc (élastomère) est de :

- Version.1 : 9 m (Std), 15 ou 20 m (sur demande),
- Version.H1 : 4 m (Std), 9 m ou 15 m (sur demande).

## 6. Fonctionnement des MIV 6600

Les pistolets sont munis d'un dispositif de réglage rapide de largeur du jet et d'ajustement automatique du débit peinture à cette largeur.

La pression sur la gâchette, après rattrapage du jeu mécanique, ouvre la vanne d'air de pulvérisation puis éloigne progressivement de son siège le pointeau de la vanne de peinture jusqu'à ce que sa tige bute dans le bouton de réglage. La vanne d'air est dans un distributeur rotatif, vissé dans son logement, commandé par une manette à l'arrière de la crosse et portant le bouton de réglage du débit de peinture. Lorsque la manette est en butée à droite (vissée au maximum) le débit de peinture est réduit au minimum choisi et le jet est très étroit, et très pénétrant.

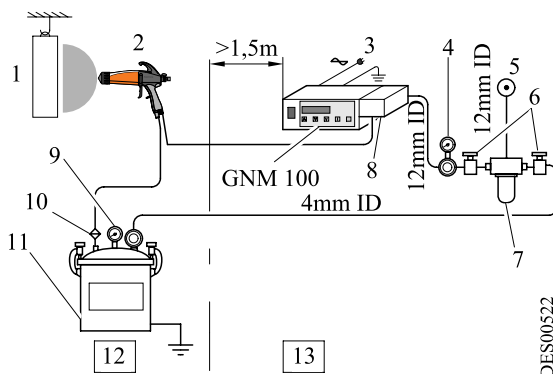
Lorsque la manette est en butée à gauche (dévissée au maximum) le débit de peinture est porté au maximum choisi et le jet est très large, et très enveloppant surtout en jet rond.

## 7. Installation



**IMPORTANT :** Le module de commande GNM 100 et le débit-contact doivent être installés hors cabine de peinture (hors zone explosive), à au moins 1,5 m de toute ouverture de la cabine. Le module de commande GNM 100 s'installe sur le support du chariot RFV 476.

### 7.1. Installation avec un réservoir sous pression



1	Pièce à peindre
2	Pistolet <b>MIV 6600</b>
3	Secteur 220 V monophasé 50 Hz + terre
4	Mano-détendeur d'air 0-6 bar - 50 m <sub>0</sub> <sup>3</sup> /h (réglage de l'air de pulvérisation)
5	Réseau d'air comprimé
6	Robinetts d'arrêt
7	Filtre déshuileur
8	Débit-contact
9	Mano-détendeur d'air 0-6 bar - 20 m <sub>0</sub> <sup>3</sup> /h (réglage de l'air du débit de peinture)
10	Filtre 150 µm
11	Réservoir sous pression
12	Zone explosive
13	Zone non explosive

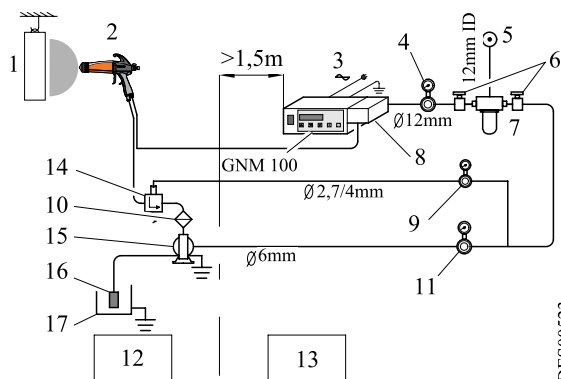
**Nota :** m<sub>0</sub><sup>3</sup>/h : volume rapporté à la pression atmosphérique et avec une température de 20 °C . Il est recommandé d'équiper le pot sous pression d'un agitateur pneumatique pour le brassage de la peinture.

Il est recommandé de monter un filtre équipé d'un tamis 150 µm en entrée du tuyau de peinture du pistolet.



**IMPORTANT :** il est impératif de raccorder à une terre électrique le pot sous pression ainsi que le filtre de peinture (s'il est métallique). La sécurité de l'équipement en dépend.

## 7.2. Installation avec une pompe à membranes



DES00523

1	Pièce à peindre
2	Pistolet <b>MIV 6600</b>
3	Secteur 220 V monophasé 50 Hz + terre
4	Mano-détendeur d'air 0-6 bar - 50 m <sub>0</sub> <sup>3</sup> /h (réglage de l'air de pulvérisation)
5	Réseau d'air comprimé
6	Robinets d'arrêt
7	Filtre déshuileur
8	Débit-contact
9	Mano-détendeur d'air 0-6 bar - 5 m <sub>0</sub> <sup>3</sup> /h Réglage de la pression de pilotage du régulateur (réglage du débit de peinture)
10	Mano-détendeur d'air 0-6 bar - 20 m <sub>0</sub> <sup>3</sup> /h (réglage de l'alimentation en air de la pompe)
12	Cabine de peinture
13	Zone non explosive
14	Régulateur de débit de peinture
15	Pompe à membranes
16	Crépine
17	Fût de peinture

**Nota :** m<sub>0</sub><sup>3</sup>/h volume rapporté à la pression atmosphérique et avec une température de 20 °C  
**Il est conseillé d'équiper la pompe à membranes d'un robinet sur le circuit de retour au fût pour permettre l'amorçage de la pompe et l'agitation de la peinture.**



**IMPORTANT :** Il est impératif de raccorder à une terre électrique le fût de peinture, la pompe à membranes ainsi que le filtre de peinture (s'il est métallique). La sécurité de l'équipement en dépend.

### 7.3. Raccordement du débit-contact

Le débit-contact, livré raccordé au pistolet et non fixé sur le module de commande, se connecte sur l'arrivée d'air de pulvérisation. L'entrée d'air du débit-contact est taraudée à 3/8" BSP. Le raccord cannelé livré est pour le raccordement d'un tuyau d'air souple de Ø 12(ou Ø 8 mm) intérieur. Un raccord mâle 1/4" NPS est également livré.

#### Modèle.1

- Connecter le raccord (79') du tuyau (78') sur le raccord (70') de la crosse du pistolet.
- Serrer suffisamment le raccord pour assurer l'étanchéité.

#### Modèle.H1

- Connecter le raccord (79') du tuyau (78') sur le raccord (E) de la crosse du pistolet.
- Serrer suffisamment le raccord pour assurer l'étanchéité.

#### Tous modèles

- En prenant soin de faire coïncider les encoches de détrompage, serrer le raccord de liaison air du débit contact ([voir § 13.9 page 56](#)) sur le raccord d'air situé sous la crosse.
- Serrer suffisamment le raccord pour assurer l'étanchéité.

## 8. Conseils concernant la peinture à utiliser

De manière générale, toutes les peintures et vernis utilisés avec des pistolets pneumatiques classiques (y compris les peintures faiblement métallisées) s'utilisent normalement avec le pistolet MIV 6600. Les peintures à forte teneur en pigments métalliques, ou bien les peintures contenant des pigments métalliques de grande taille doivent être appliquées avec un équipement spécial (contacter Sames).

### 8.1. Viscosité

Les meilleurs résultats sont obtenus avec une viscosité allant de 25 à 30 secondes, mesurée à la coupe AFNOR n° 4. Cependant des peintures ayant une plus petite ou une plus grande viscosité (par exemple de 14 à 40 secondes ou plus) peuvent être projetées.

### 8.2. Résistivité

Utiliser une peinture dont la résistivité est adaptée à la version de pistolet **MIV 6600** que vous possédez ([voir § 5.1 page 11](#)). La plage de résistivité optimale est comprise entre 10 et 100 MΩ.cm une résistivité un peu plus faible donne un bon enveloppement électrostatique, mais peut provoquer des retours sur l'opérateur en cas de ventilation insuffisante de la cabine, surtout en jet rond.

Une résistivité beaucoup plus faible (par exemple 0.1 MΩ.cm) court-circuitera la haute tension et de ce fait supprimera tout enveloppement électrostatique. Une résistivité trop importante (par exemple 1000 MΩ.cm), diminuera fortement l'enveloppement électrostatique. Le résistivohmmètre SAMES "AP 1000" permet un contrôle facile de la résistivité des peintures [voir RT n° 6407](#).

### 8.3. Point éclair

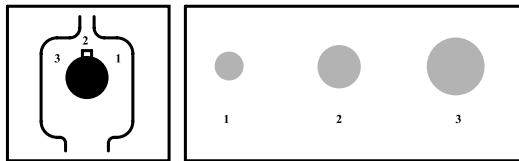
**Utiliser des peintures, dont le point éclair est le plus haut possible, de préférence supérieur à la température ambiante.**

## 9. Utilisation

### 9.1. Utilisation des pistolets MIV 6600

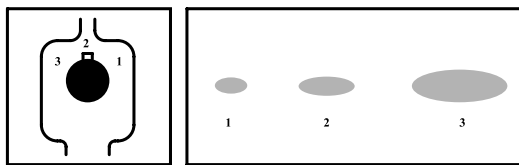
#### 9.1.1. Fonctionnement du pistolet

- Dans les deux versions de ce pistolet (jet plat ou jet rond), l'opération très simple consistant à passer aux différentes dimensions de jet se fait en cours de travail. Toutes les retouches, pré-touches et finitions se font sans qu'il soit nécessaire de reprendre la pièce en plusieurs fois et ce, quelle que soit sa forme.



•Le pistolet dans sa version "jet rond" donne un impact de forme sensiblement circulaire, allant en s'agrandissant au fur et à mesure que l'on déplace la manette, placée à l'arrière de la crosse, de la droite vers la gauche (voir ci-dessous). Le jet à cône très fermé position 1 (à droite, vue de l'arrière) permet de peindre les parties creuses et profondes des pièces. Le jet à cône évasé position 3 animé d'un mouvement tourbillonnaire de faible vitesse axiale permet la peinture de grandes surfaces et des ensembles en tube avec un enveloppement maximum

•Toutes les dimensions intermédiaires des jets peuvent être obtenues en plaçant la manette entre la position 1 et la position 3.



•Le pistolet dans sa version "jet plat" est plus particulièrement utilisé pour la peinture de grandes surfaces planes et où la finition doit être parfaite.

•Il donne les impacts représentés (voir ci-contre). En partant d'un jet circulaire très fermé en position 1 de la manette, on obtient successivement un impact allant en s'élargissant pour atteindre un maximum en position 3.

#### 9.1.2. Utilisation des injecteurs et chapeaux jet rond

Le pistolet, dans sa version jet rond, est livré en standard avec la buse calibre 8. Un tel ensemble permet de projeter dans de bonnes conditions de 150 à 650 cm<sup>3</sup>/min. de peinture. Il est donc parfaitement adapté aux pièces de surface moyenne, par exemple : mobilier de jardin et de camping, meubles métalliques, cycles, etc...

Dans le cas où les pièces à peindre présentent de faibles surfaces (objets en fil, présentoirs), il est recommandé d'utiliser l'ensemble buse calibre 6, qui permettent de peindre dans de très bonnes conditions avec des débits de 70 à 400 cm<sup>3</sup>/min.

En revanche, si les pièces présentent de grandes surfaces : matériel agricole ou de travaux publics, nous recommandons l'ensemble buse calibre 12, [voir § 13.5 page 52](#).

L'équipement jet plat sera utilisé de préférence pour peindre les grandes surfaces avec une bonne finition mais avec un enveloppement plus limité. Il est possible de modifier un pistolet **MIV 6600** équipé pour du jet rond en un pistolet **MIV 6600** jet plat conventionnel en remplaçant la buse, le chapeau et le biseau d'air.



#### 9.1.3. Utilisation des injecteurs et chapeaux jet plat

Le pistolet, dans sa version jet plat conventionnel, est livré avec une buse, un chapeau de buse standard [voir § 13.5 page 52](#). Un tel ensemble permet de projeter dans de bonnes conditions de 100 à 750 cm<sup>3</sup>/min. pour une version.H1 et pour une version.1 (viscosité : 25 secondes coupe AFNOR n° 4 avec des largeurs maximales de jet de 18 à 47 cm environ selon le débit). Des viscosités plus élevées (jusqu'à 40 secondes à la coupe FORD n° 4, voire plus) peuvent être utilisées. Pour des débits de peinture différents, [voir § 9.1.5.2 page 18](#) . Il est possible de modifier un pistolet **MIV 6600** équipé pour du jet plat conventionnel en un pistolet **MIV 6600** jet rond en remplaçant la buse, le chapeau et le distributeur d'air.

#### 9.1.4. Réglage du débit de peinture

Le débit de peinture se règle en modifiant la pression sur l'alimentation en peinture et/ou la position du bouton de réglage. Pour une viscosité de 25 secondes à la coupe AFNOR n° 4, régler la pression de peinture de 1 à 2 bar pour un pistolet jet rond et de 3 à 4 bar pour un pistolet jet plat (longueur du tuyau : 9 m). La manette à l'arrière de la crosse étant en butée à droite (position 1) visser le bouton de réglage de débit, tout en appuyant sur la gâchette jusqu'à ce que le débit de peinture disparaisse. Redévisser alors d'un demi tour environ le bouton de réglage: le pistolet est réglé.

**Nota: Ne jamais démonter la ligne de pointeau lorsque le tuyau de peinture contient du diluant ou de la peinture.**

Mettre la manette dans la position convenant au travail à effectuer et ajuster la pression de peinture pour obtenir la vitesse de recouvrement désirée.

Au besoin, retoucher le réglage du bouton. Le débit de peinture varie ensuite en fonction de la position de la manette réglant la largeur du jet.

### 9.1.5. Réglage de la pression d'air de pulvérisation

Pour une peinture bien adaptée (résistivité entre 5 et 100 MΩ.cm et viscosité de 25 secondes à la coupe AFNOR n° 4) et une finition correcte, le réglage d'air sera le suivant :

#### 9.1.5.1. Version Jet Rond

	<b>Calibre injecteur</b>	<b>6</b>			<b>8</b>			<b>12</b>		
Peinture	Débit (cm <sup>3</sup> /min.)	70	200	400	150	300	650	150	300	750
Air de pulvérisation	Débit (Nm <sup>3</sup> /h) (1)	6.7	8.4	15.5	7.5	11.7	17	9	13	23
	Pression (bar) (2)	1.3	1.7	4	1.3	2.3	3.7	1.4	2.3	4.5
	Taille du jet (3)	32	33	28	38	36	34	43	42	38

#### 9.1.5.2. Version jet plat conventionnel

<b>Peinture</b>	<b>Débit (cm<sup>3</sup>/min.)</b>	<b>100</b>	<b>300</b>	<b>500</b>	<b>750</b>
Air de pulvérisation	Débit (Nm <sup>3</sup> /h) (1)	12.3	14	18.5	25
	Pression (bar) (2)	1.3	1.5	2.3	3.4
	Taille du jet (3)	18	34	44	45

(1) Débit en Nm<sup>3</sup>/h "normaux mètres cubes par heure", c'est-à-dire ramené aux conditions atmosphériques normales, donc aspiré par le compresseur (1 Nm<sup>3</sup>/h = 0,621 SCFM).

(2) Pression mesurée à l'entrée du tuyau d'air standard de 9 m. Augmenter ces pressions de 0,5 à 1,5 bar pour un tuyau d'air de 15 m. Augmenter ces pressions de 2 bar à 2,5 bar pour un tuyau d'air de 20 m sans dépasser une pression maximum de 6 bar. Les pressions indiquées sont mesurées lorsque l'air s'écoule au chapeau.

(3) Taille maximum du jet de peinture (manette en position 3), avec une distance de pulvérisation de 25 cm et une haute tension de 60 kV. Cette taille du jet est approximative.

**Nota : pour une peinture plus visqueuse ou de qualité inférieure ou pour obtenir une finition parfaite, il peut être nécessaire d'augmenter un peu la pression d'air.**

Une détente de l'air de pulvérisation est réalisée dans le pistolet de façon à ce que la pression d'air soit inférieure à 0,67 bar derrière le chapeau de pulvérisation (limite de la pulvérisation High Volume Low Pressure et de la pulvérisation pneumatique conventionnelle), lorsque la pression d'air à l'entrée du tuyau est de 5,5 bar (pression mesurée lorsque l'air s'écoule, avec un tuyau d'air de 9 m de longueur).

Pour des cas difficiles (peintures difficilement pulvérisables, gros débit de peinture), il est possible, si le compresseur d'air le permet, de dépasser cette limite en montant l'air de pulvérisation à une valeur comprise entre 5,5 et 6 bar (air en écoulement) en entrée du tuyau d'air; mais dans ce cas la pulvérisation est pneumatique conventionnelle.

En pulvérisation à basse pression, les vitesses de l'air en sortie du chapeau de pulvérisation sont limités à quelques dixièmes de la vitesse du son. Ceci permet de réduire le brouillard et le bruit émis par le pistolet, tout en ayant une bonne finesse de pulvérisation.

Les pressions d'air de pulvérisation dans le chapeau peuvent être mesurées précisément avec un chapeau spécial à prises de pression. Consulter l'agent SAMES.

**Nota : en dessous d'une pression d'air de centre de 0,2 bar (3 psi) dans le chapeau de pulvérisation, il n'est pas possible d'obtenir une pulvérisation acceptable et compatible avec la pulvérisation jet plat.**

## 10. Nettoyage

Le pistolet doit être nettoyé tout de suite après usage, comme tous les pistolets à peinture.



**IMPORTANT : Ne jamais tremper le pistolet dans du solvant,**

Pour procéder au nettoyage, il y a lieu d'observer les consignes ci-dessous :

**arrêter le module de commande GNM 100 (impératif),**

- utiliser le type de solvant approprié :
  - Solvant non gras
  - De résistivité élevée
  - Ne pas utiliser de solvant chloré
- laver le circuit de peinture en faisant circuler du solvant (après avoir coupé l'air de pulvérisation),
- dévisser l'écrou maintenant le chapeau de la buse de pulvérisation, enlever ce chapeau et le nettoyer. Nettoyer également l'injecteur en prenant soin de son extrémité dont dépend la finesse de pulvérisation,
- nettoyer l'extérieur du pistolet avec un pinceau trempé dans le solvant et l'essuyer rapidement,
- remonter le chapeau et son écrou,
- sécher le pistolet avant de remettre le module de commande **GNM 100** en marche.

**Ne jamais démonter la ligne de pointeau lorsque le tuyau de peinture contient de la peinture ou du solvant,**



**IMPORTANT : Lors du nettoyage de la buse, toujours diriger le pistolet buse de pulvérisation vers le sol afin d'éviter que du solvant sale ne coule dans les conduits du canon.**



**IMPORTANT : Après chaque cycle de nettoyage, sécher à l'air comprimé les conduits et le tuyau d'alimentation afin d'éliminer toute trace de solvant.**



**IMPORTANT : Pour chaque opération de montage et de nettoyage, s'assurer que les logements des vis spéciales soient exempts de toute trace de salissure.**

## 11. Entretien



**IMPORTANT :** Toute intervention sur les pistolets MIV 6600 ne doit être entreprise qu'après avoir:

### Arrêter le module de commande GNM 100,

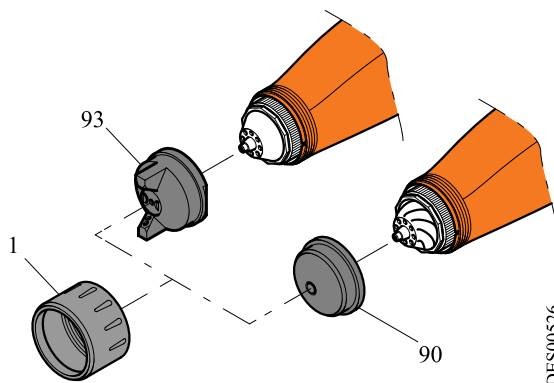
- Débrancher du réseau électrique le cordon d'alimentation du module de commande **GNM 100**,
- Nettoyer au solvant le tuyau de peinture ([voir § 10 page 19](#)),
- Arrêter l'alimentation en air de pulvérisation, puis dépressuriser la tuyauterie d'air en appuyant sur la gâchette du pistolet,
- Arrêter l'alimentation en peinture ou en solvant; pour une intervention sur le tuyau de peinture, il est de plus nécessaire de souffler à l'air comprimé le tuyau de peinture en maintenant appuyée la gâchette du pistolet.

**Nota :** déconnexion / connexion des pistolets MIV 6600 sur le module de commande GNM 100. Il est aisé, pour l'entretien du pistolet, de déconnecter le pistolet du module de commande. Pour le module de commande GNM 100 [voir RT n° 6209](#).

### 11.1. Chapeaux Jet Rond et Jet Plat

#### 11.1.1. Démontage

- Dévisser l'écrou de chapeau (1).
- Retirer le chapeau (90) ou (93).



1	Ecrou de chapeau
90	Chapeau jet rond cal. 6
	Chapeau jet rond cal. 8
	Chapeau jet rond cal. 12
93	Chapeau jet plat conventionnel

#### 11.1.2. Remontage



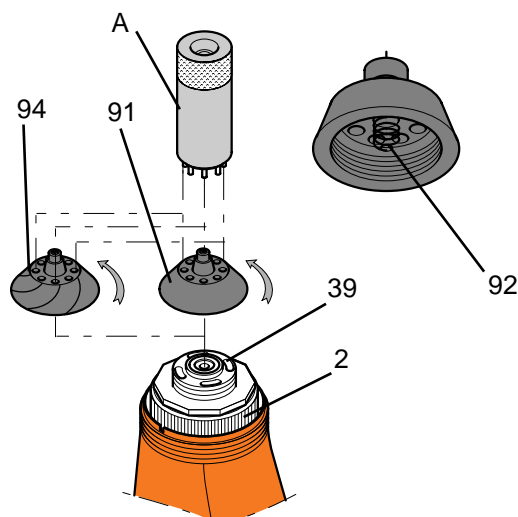
**IMPORTANT :** Les chapeaux (JR, JP) sont des pièces de 1ère urgence, dont la fréquence de remplacement, dans des conditions normales d'utilisation est de : 3 à 6 mois.

- Opérer en sens inverse du démontage en s'assurant de la propreté du chapeau et de la buse
- Serrer manuellement et modérément l'écrou de chapeau.

## 11.2. Buses Jet Rond et Jet Plat

### 11.2.1. Démontage

- Dévisser le chapeau [voir § 11.1 page 20](#).
- Positionner l'outil (A) sur la face avant de la buse (91). Faire tourner l'outil de façon à ce que les 8 pions s'engagent dans les trous de la buse (91) [voir § 13.10 page 57](#).
- Dévisser la buse (91).
- S'assurer de ne pas perdre le ressort-électrode haute tension (92 [voir § 11.3 page 22](#) ou [voir § 11.6 page 24](#) situé à l'intérieur de la buse ni le joint torique (39) du support de buse.



DES00527

2	Ecrou de buse
39	Joint torique
91	Buse jet rond cal. 6
	Buse jet rond cal. 8
	Buse jet rond cal. 12
92	Ressort électrode
94	Buse jet plat conventionnel
94"	Buse jet plat conventionnel finition "auto-mobile" avec électrode

### 11.2.2. Remontage



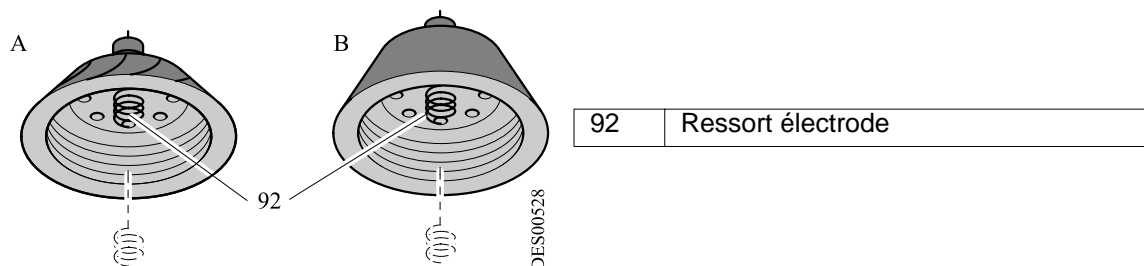
**IMPORTANT : Les buses (JR, JP) sont des pièces de 1ère urgence, dont la fréquence de remplacement, dans des conditions normales d'usage est de : 3 à 6 mois.**

- Vérifier la présence et le bon état du joint torique (39) sur le support de buse; le remplacer si nécessaire. Vérifier la présence du ressort-électrode (92 - [voir § 11.6 page 24](#) ou [voir § 13.5 page 52](#)).
- Visser manuellement la buse (91).
- Terminer le serrage de la buse à l'aide de l'outil (A) [voir § 13.10 page 57](#). Le serrage doit être modéré.

### 11.3. Ressort-électrode haute tension

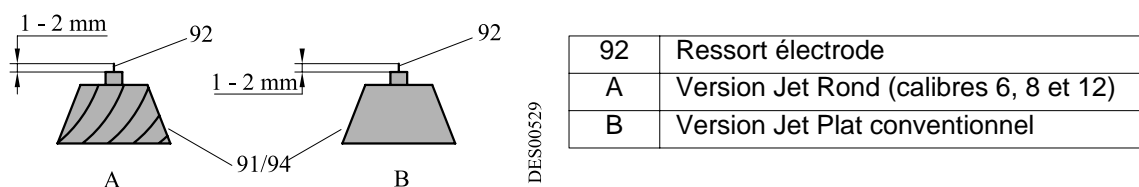
#### 11.3.1. Démontage

- Démonter le chapeau [voir § 11.1 page 20](#).
- Démonter la buse [voir § 11.2 page 21](#).
- Tirer sur la partie arrière (ressort) de l'électrode haute tension (92) pour l'extraire.



#### 11.3.2. Remontage

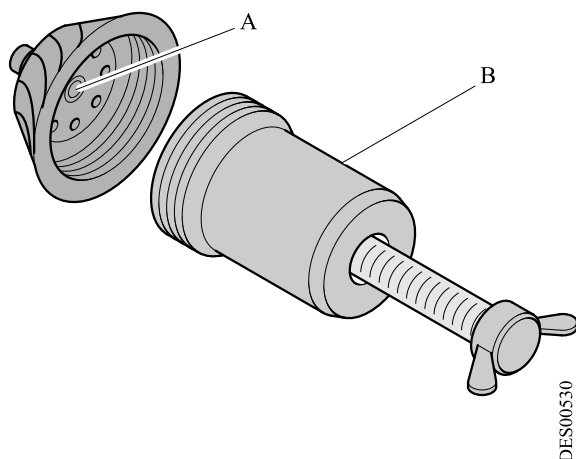
- Enfiler la partie rectiligne du ressort-électrode dans le trou central du diffuseur jet rond, ou de l'injecteur jet plat, accessible par l'arrière de la buse.
- Remonter la buse sur le support de buse ([voir § 11.1 page 20](#)).
- Si nécessaire, couper la partie rectiligne de l'électrode dépassant de l'avant du diffuseur jet rond ou de l'injecteur jet plat à l'aide d'une pince coupante : le dépassement doit être compris entre 1 et 2 mm.
- Remonter le chapeau de pulvérisation.



## 11.4. Diffuseurs Jet Rond

### 11.4.1. Démontage

- Démontez le chapeau de pulvérisation ([voir § 11.1 page 20](#)).
- Démontez la buse ([voir § 11.2 page 21](#)).
- Démontez le ressort-électrode haute tension ([voir § 11.3 page 22](#)).
- Vissez l'outil B sur la buse, le papillon étant dévissé à fond, chasser le diffuseur en vissant l'écrou papillon ([voir § 13.10 page 57](#)).
- Si besoin, nettoyez au solvant la buse et le diffuseur.



A	Diffuseur
B	Outil (B) ( <a href="#">voir § 13.10 page 57</a> )

### 11.4.2. Remontage

- Placer le diffuseur dans la cavité de l'outillage C [voir § 13.10 page 57](#) de mise en place du diffuseur; il existe un outillage par calibre jet rond. Les cannelures du diffuseur doivent être orientées vers l'avant de la buse.
- Introduire le diffuseur sur l'outillage à l'avant de la buse. Le montage du diffuseur est correct:
  - quand les faces avant du diffuseur et de la buse sont dans le même plan (outillage venant en butée sur l'avant de la buse),
  - quand les cannelures du diffuseur sont à l'intérieur de la buse et non visibles.
- Remonter le ressort-électrode haute tension ([voir § 11.3 page 22](#)).

## 11.5. Injecteurs Jet Plat conventionnel

La buse et l'injecteur font partie de la même pièce.

Pour l'option buse finition «automobile», l'injecteur est démontable/remontable grâce à l'outil (B) [voir § 13.10 page 57](#).

Le dépassement de l'injecteur du chapeau Jet Plat doit être réglé entre 0,4 et 0,8 mm.

## 11.6. Support de buse

### 11.6.1. Démontage

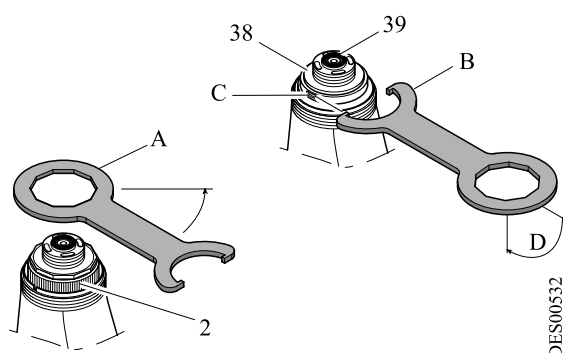
- Démontez le chapeau de pulvérisation ([voir § 11.1 page 20](#)).
- Démontez la buse ([voir § 11.2 page 21](#)), en prenant soin de ne pas perdre le ressort-électrode haute tension.

**Nota : il n'est pas nécessaire de démonter la buse pour démonter le support de buse.**

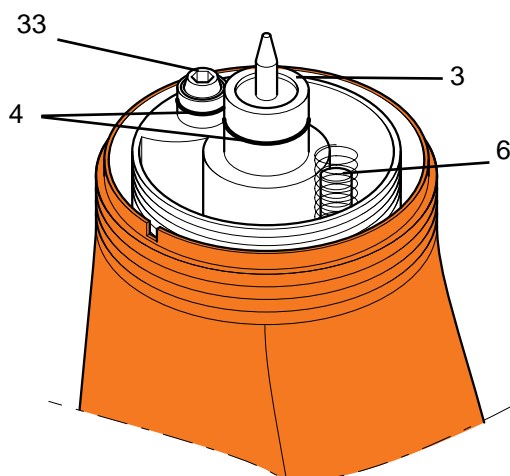
- A l'aide de la clé spéciale (B) à 10 pans, dévissez l'écrou du support de buse (voir figure ci-dessous).
- Le support de buse (38) est encastré dans la partie avant du canon. Placer les 2 fourches de la clé (D) dans les encoches du support de buse (voir ci-dessous). En prenant appui sur le canon, faire levier en exerçant un effort perpendiculairement à l'axe du canon, côté 10 pans, de façon à extraire le support de buse parallèlement à l'axe du pistolet.



**IMPORTANT : Ne pas utiliser la partie "clé à fourches" de l'outil (D) pour exercer un couple de serrage ou de dévissage du support de buse.**

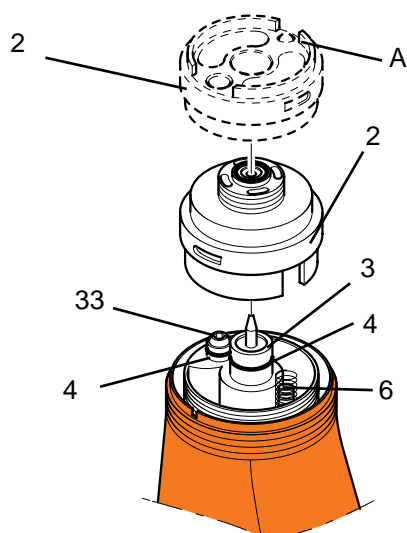


2	Ecrou du support de buse
38	Support de buse
39	Joint torique - FEP



- Vérifier l'état du joint torique (39) du support de buse, le remplacer si nécessaire.
- La cartouche porte-joints blanche (3) doit rester solidaire du canon lors du démontage. Si ce n'est pas le cas, l'extraire du support à l'aide de l'outillage (G) [voir § 13.10 page 57](#). La remettre en place en la collant dans le canon [voir § 11.8 page 28](#).
- Vérifier l'état du joint torique (4) de la cartouche; le remplacer si nécessaire.
- Si besoin, nettoyer au pinceau et au solvant les zones accessibles de la partie avant du canon. Diriger la partie avant vers le bas afin que le solvant ne remonte pas dans les conduits d'air du canon, puis sécher à l'air comprimé la partie avant du canon.





A	Contact métallique
2	Support de buse
3	Cartouche porte joint
4	Joint torique - perfluoré
6	Ressort
33	Raccord peinture

DES00534

### 11.6.2. Remontage



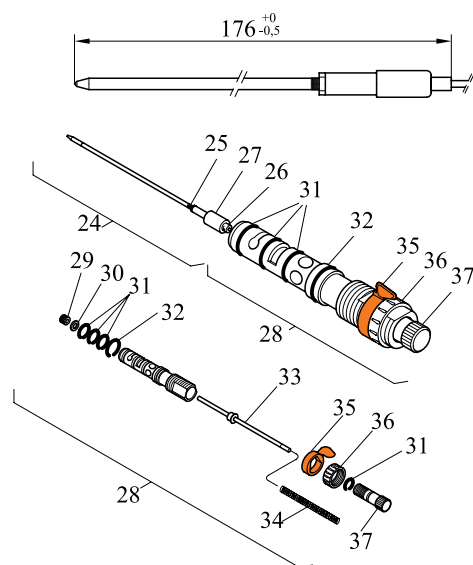
**IMPORTANT : Le support de buse est une pièce de 1ère urgence, dont la fréquence de remplacement, dans des conditions normales d'utilisation est de 1 an.**

- Positionner angulairement le support de buse (2) sur la cartouche à joints blanche (3) : le contact métallique du support de buse doit faire face au ressort (6) fixé sur le canon.
- Faire glisser lentement le support de buse sur la cartouche en le poussant parallèlement à l'axe du pistolet. Utiliser l'écrou du support de buse pour achever la mise en place complète du support de buse. Prendre soin de ne pas blesser le joint torique blanc (4) de la cartouche pendant cette opération. Bien veiller à ce que le raccord de peinture (11) du canon s'emboîte sans forcer dans le logement du support de buse (ne pas blesser le joint torique (4)).
- Serrer avec modération l'écrou du support de buse à l'aide de la clé (D) à 10 pans ([voir § 13.10 page 57](#)).
- Vérifier l'étanchéité du montage; alimenter le pistolet en diluant (sous 6 bar), module de commande hors service. Il ne doit pas y avoir de fuite de diluant autour de l'écrou du support de buse.

## 11.7. Ligne de pointeau

La ligne de pointeau est constituée :

- d'un boisseau d'air (28) permettant de répartir l'arrivée d'air de pulvérisation en air de centre et air de corne pour du jet plat, ou bien en air directif et air tourbillonnaire pour du jet rond. Il existe un boisseau pour la pulvérisation jet plat conventionnel, un boisseau pour la pulvérisation jet rond (identique pour les calibres 6, 8 et 12); le boisseau est commandé par une manette (35) à l'arrière du pistolet,
- d'une boîte à retard (27) permettant de stopper l'arrivée de peinture puis l'arrivée d'air au chapeau de pulvérisation lorsqu'on relâche la gâchette; elle permet d'admettre l'air de pulvérisation puis la peinture au chapeau lorsqu'on appuie sur la gâchette; la boîte à retard est liée au boisseau d'air par une goupille (26); la boîte à retard est identique pour tous les modèles de MIV 6600,
- d'un pointeau (24) permettant l'admission ou l'arrêt de la peinture dans la buse; le pointeau est identique pour tous les modèles de MIV 6600; il est fixé sur la boîte à retard par vissage et maintenu en place par un écrou (25) anti-desserrage.



DES00536

24	Pointeau + écrou plastique
25	Écrou H M 3 plastique
26	Goupille
27	Boîte à retard
28	Boisseau Jet Rond monté Boisseau Jet Plat conventionnel
29	Presse garniture
30	Garniture d'air
31	Petit anneau
32	Grand anneau
33	Pointeau d'air
34	Ressort de pointeau
35	Manette de réglage d'air
36	Écrou de manette
37	Écrou de boisseau

### 11.7.1. Démontage

- Dévisser l'écrou (36) à l'arrière du pistolet de quelques tours.
- Tirer la manette (35) vers l'écrou (36) et dévisser à fond la ligne de pointeau.
- Tirer la manette bien dans l'axe du pistolet pour ne pas détériorer le pointeau. Sortir la ligne de pointeau.

### 11.7.2. Entretien

- Si une fuite d'air se produit au niveau du boisseau d'air ou si l'un des anneaux biseautés (31) ou (32) du boisseau est endommagé, procéder de la façon suivante :
  - retirer l'anneau détérioré en écartant ses extrémités biseautées,
  - mettre en place un anneau neuf sur le boisseau en maintenant bout à bout ses extrémités biseautées (conformation du joint).
- Si le pointeau n'est plus étanche en peinture lorsque la gâchette est relâchée, et que l'extrémité pointue et de couleur dorée du pointeau est endommagée, procéder de la façon suivante.
  - dévisser l'écrou plastique (25),
  - dévisser le pointeau (24) de la boîte à retard (27),
  - mettre en place un nouveau pointeau,
  - régler la longueur du pointeau (entre 175,5 et 176 mm, voir figure ci-dessus) par vissage dans la boîte à retard,
  - visser l'écrou plastique anti-desserrage (25).

### 11.7.3. Remontage et réglage



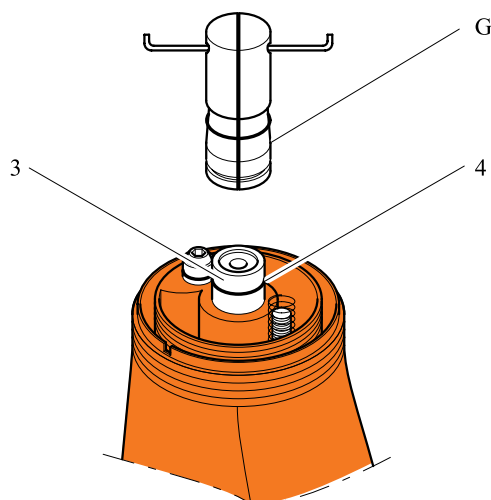
**IMPORTANT : Le pointeau est une pièce de 1ère urgence, dont la fréquence de remplacement, dans des conditions normales d'utilisation est de 1 an.**

- Graisser légèrement le boisseau avec ses joints, ainsi que le pointeau sur toute sa longueur avec de la graisse (Ref.: H1GMIN017).
- Positionner la ligne de pointeau dans son logement. Pousser la ligne de pointeau dans l'axe du pistolet en veillant à ce que les joints du boisseau aient leurs extrémités biseautées en contact.
- Visser la ligne de pointeau à l'aide de la manette de réglage (35) et visser l'écrou (36) situé derrière la manette.
- Régler le bouton de réglage (37) du débit de peinture ([voir § 9.1.4 page 17](#)).

## 11.8. Cartouche porte-joint

### 11.8.1. Démontage

- Démontez le chapeau de pulvérisation, le support de buse et la ligne de pointeau ([voir § 11.1 page 20](#), [voir § 11.7 page 26](#) et [voir § 11.7 page 26](#)).
- Mettre en place l'outil (G) ([voir § 13.10 page 57](#)) sur la cartouche porte joints (3), en prenant soin de bien positionner le joint torique (4) de la cartouche dans le logement de l'outil prévu à cet effet. A défaut d'outil (G), utiliser une pince crocodile pour extraire la cartouche.
- Tirer sur l'outil parallèlement à l'axe du pistolet pour extraire la cartouche.



3	Cartouche porte-joint
4	Joint torique

DES00537

### 11.8.2. Remontage

- Retirer les traces de colle du logement central du canon. Nettoyer et dégraisser les surfaces de collage de la cartouche neuve et du logement central avec du diluant non gras, en prenant soin de ne pas faire pénétrer du diluant à l'intérieur du canon. Sécher ces surfaces à l'air comprimé.
- Utiliser de la colle LOCTITE DP 460 pour coller la cartouche porte joints dans le logement central de la partie avant du canon. Enduire la surface du logement central du canon avec de la colle sur 12 mm (jusqu'à l'épaulement intérieur).
- Glisser à la main la nouvelle cartouche porte joints dans le logement central jusqu'à ce qu'elle vienne en butée sur l'épaulement intérieur du logement central. Le joint torique (4) de la cartouche porte joints doit être placé vers l'avant du pistolet, et doit rester visible après mise en place de la nouvelle cartouche.
- Retirer les bavures de colle à l'aide d'un chiffon.
- Laisser sécher la colle environ 8 heures.



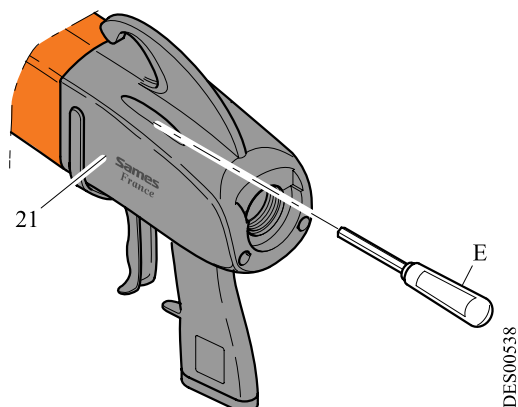
#### **IMPORTANT : Ce collage doit être effectué avec soins.**

- Remonter le support de buse, la ligne de pointeau et le chapeau de pulvérisation ([voir § 11.7 page 26](#) [voir § 11.7 page 26](#) et [voir § 11.1 page 20](#)).
- Actionner plusieurs fois la gâchette et vérifier que rien d'anormal ne se produit.

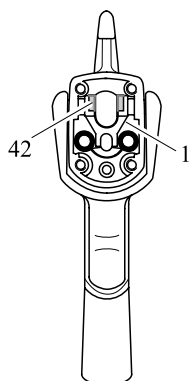
## 11.9. Accès à l'intérieur des pistolets MIV 6600

### 11.9.1. Démontage

- Démontez le chapeau de pulvérisation, le support de buse et la ligne de pointeau [voir § 11.1 page 20](#), [voir § 11.6 page 24](#) et [voir § 11.7 page 26](#)).
- Dévisser les 4 vis (45) situées derrière les bouchons de la crosse à l'aide de la clé hexagonale de 3 mm (E) ([voir § 13.10 page 57](#)). Prendre soin de ne pas perdre les joints et anneaux.
- Séparer la crosse (21) du canon en exerçant un léger effort sur ces 2 pièces.
- Vérifier l'état du joint torique (9) situé à l'arrière du canon et assurant l'étanchéité entre la crosse et le canon. Si nécessaire, le démonter en le délogeant et en le glissant sur la surface externe du canon. Enlever le joint par l'avant du canon (côté buse). Nettoyer soigneusement le logement du joint. Si nécessaire, remplacer le joint.



DES00538



DES00539

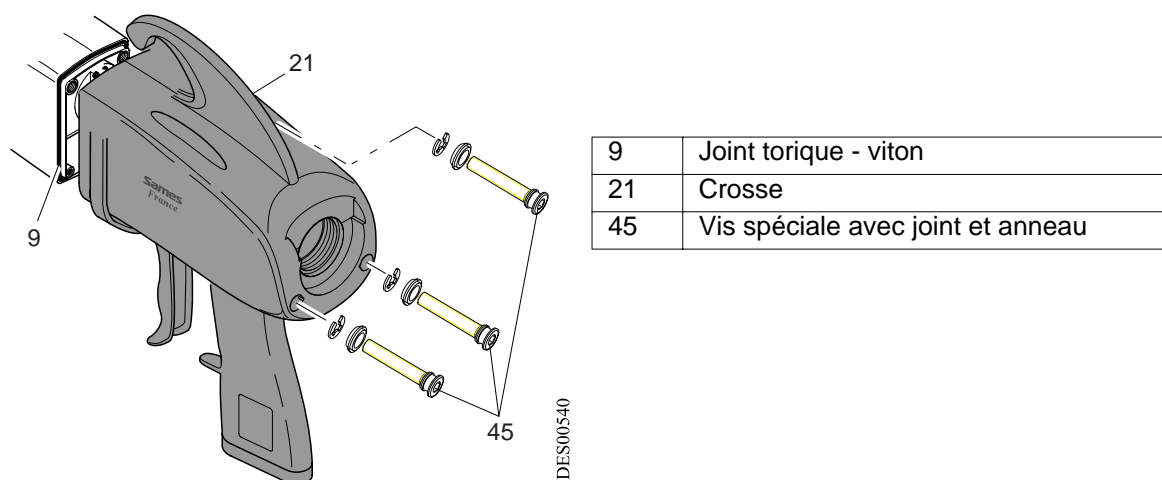
- Vérifier la bonne mise en place et l'état de la protection d'étrier (42) coiffant l'étrier. Elle ne doit pas présenter de dégradation (fissures, cassures, salissures) sur les deux parties emmanchées sur l'axe de gâchette. Selon le cas, remplacer la protection d'étrier ou la nettoyer à l'aide d'un solvant non gras.



**IMPORTANT : Cette inspection doit être faite avec le plus grand soin; le sécurité de l'équipement en dépend.**

- Pour remplacer (ou démonter) la protection d'étrier (42), procéder de la façon suivante:
  - Déboîter une des deux parties de la protection coiffant l'axe de la gâchette à l'aide d'un tournevis. La protection est flexible et se déforme lorsqu'on la déplace vers l'axe du pistolet.
  - Tirer la protection d'étrier vers l'avant de la crosse pour l'extraire complètement de celle-ci.
  - Remonter une protection neuve en positionnant d'abord une des deux parties de la protection coiffant l'axe de gâchette. Nota : Prendre garde au bon sens de montage car la protection n'est pas symétrique.
  - Mettre en place la deuxième partie de la protection en la déformant.
  - Finir l'emboîtement de la protection sur l'étrier.
  - Manœuvrer la gâchette et vérifier que la protection reste bien en place.

### 11.9.2. Remontage



- Emboîter le canon sur la crosse (21).
- Visser les quatre vis (45) équipées des joints et anneaux:
  - vérifier la bonne position du joint. Le serrage doit être modéré.



**IMPORTANT :** Pour toute opération de montage ou de nettoyage, s'assurer de la propreté des logements des vis spéciales (45).

- Vérifier l'étanchéité interne en air du pistolet : l'alimenter sous 6 bar d'air comprimé. Si une fuite d'air est constatée au niveau des orifices des vis inférieures, il est nécessaire de vérifier ([voir § 13.1 page 47](#)) :
  - l'étanchéité de la garniture d'air (30),
  - l'étanchéité des joints (31) et (32),
  - l'étanchéité du joint (18),
  - l'étanchéité des joints (17) et (20),
  - l'étanchéité du joint (4),
  - l'étanchéité des rondelles spéciales (7).



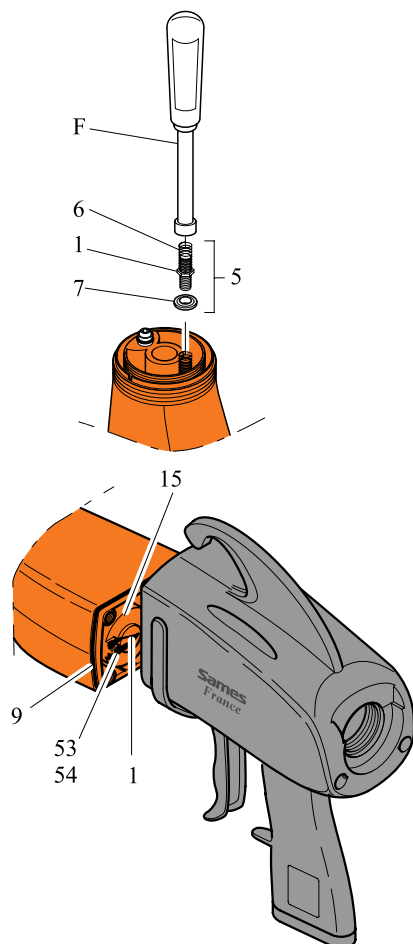
**IMPORTANT :** Cette vérification est impérative pour assurer la sécurité du personnel.

- Remonter le support de buse, la ligne de pointeau et le chapeau de pulvérisation, [voir § 11.6 page 24](#), [voir § 11.7 page 26](#), [voir § 11.1 page 20](#).

## 11.10. Unité haute tension (seulement par du personnel formé)

### 11.10.1. Démontage

- Accéder à l'intérieur du pistolet [voir § 11.9 page 29](#).
- Démontez le contact haute tension (5) à l'aide de la clé à douille (F) [voir § 13.10 page 57](#). Prendre soin de ne pas perdre la rondelle d'étanchéité (7) du contact haute tension.
- Faire pivoter d'un quart de tour le canon autour de son axe de façon à rendre accessibles les connexions électriques de l'unité haute tension (15).



DES00542

5	Contact haute tension
6	Ressort du contact haute tension
7	Rondelle d'étanchéité
9	Joint torique - viton
15	Unité haute tension
53	Vis C M 2 x 4 - Ac. zingué
54	Rondelle éventail AZ2 - Ac. zingué

DES00541

- Dévisser les 3 vis (53) reliant les 3 fils (bleu, blanc et rouge) d'alimentation de l'unité haute tension. Retirer les 3 rondelles éventails (54) anti-desserrage des vis, puis déloger les cosses de l'unité [voir § 11.6.2 page 25](#)).
- Passer une tige Ø 2 mm par le trou du contact haute tension situé sur la partie avant du canon. Pousser l'unité haute tension (sans choc) pour l'extraire par l'arrière du canon.



**IMPORTANT : Prendre soin de ne pas laisser tomber au sol l'unité haute tension; cet organe est fragile et pourrait se rompre. Son mauvais état pourrait nuire à la sécurité de l'équipement.**

- Vérifier la propreté de la surface de l'unité haute tension : elle doit être parfaite. Si ce n'est pas le cas (traces de peinture et de diluant), il est impératif de rechercher la cause d'entrée de liquides dans le pistolet et de la supprimer avant de remonter le pistolet.

- Si l'unité présente des traces de peinture ou de solvant, il est nécessaire de les retirer. Utiliser un chiffon imbibé de solvant non gras (aromatique, aliphatique à l'exclusion d'alcool, de polyalcool et de cétone) et frotter la surface de l'unité.



**IMPORTANT : Il est impératif de ne pas tremper l'unité dans le solvant.**

- Sécher rapidement la surface de l'unité à l'air comprimé sec et propre.
- Vérifier que la surface de l'unité ne présente pas de fissure ou de trace noire; si besoin, le remplacer.

#### 11.10.2. Remontage

- Graisser légèrement avec de la graisse (Ref.: H1GMIN017) la totalité de la surface de l'unité haute tension (15).
- Enfiler à fond (sans choc) l'unité (15) dans le logement supérieur du canon, les 3 plots de connexion électrique sont dirigés vers le haut et vers l'arrière du canon.
- Remonter le contact haute tension à l'avant du canon, en ayant pris soin de monter sur la vis une rondelle d'étanchéité (7) neuve. Veiller à ce que le ressort de contact situé à l'avant du pistolet soit en bon état (non cassé, non déformé).



**IMPORTANT : il est impératif de monter une rondelle d'étanchéité et un contact haute tension équipé de son ressort d'origine; la sécurité de l'équipement en dépend.**

- Connecter les 3 fils (bleu, blanc et rouge) sur les plots de l'unité (15) en prenant soin de placer 3 rondelles éventails (54) neuves entre les têtes des vis et les cosses (voir figure ci-après).



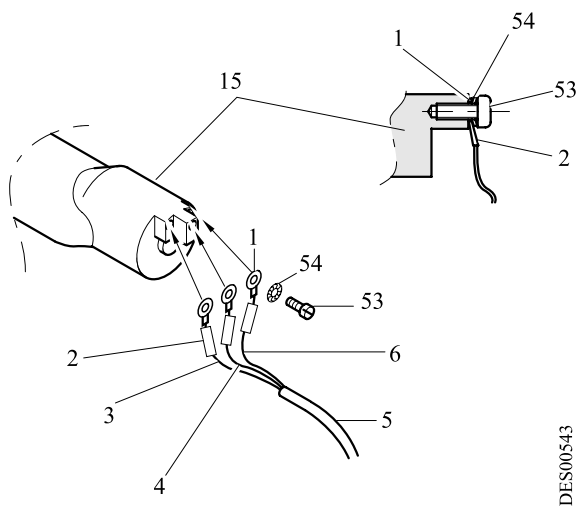
**IMPORTANT : Il est impératif :**

- de mettre en place des rondelles éventails (54) neuves,
- d'utiliser les embouts de câble avec leur cosse, leur gaine noire et leur vis d'origine (53),
- d'orienter les trois cosses vers le bas de l'unité (15) sans les plier ni les tordre.

La sécurité de l'équipement en dépend.

- Vérifier la présence des deux joints (17) sur les conduits d'air du support de distributeur, dans la crosse.
- Faire pivoter d'un quart de tour le canon pour le placer face à la crosse. Remonter le canon sur la crosse [voir § 11.9 page 29](#)).

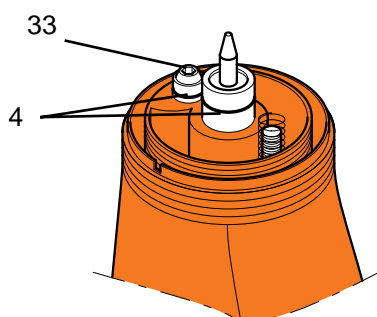




1	Cosse
2	Gaine noire longueur 10 mm
3	Fil blanc
4	Fil bleu
5	Câble basse tension
6	Fil rouge
15	Unité haute tension
42	Protection d'étrier
53	Vis C M 2 x 4 - Ac. zingué
54	Rondelle éventail AZ2 - Ac. zingué

DES00543

### 11.11. Joint torique du raccord de peinture du canon



DES00545

**Nota :** Il n'est pas nécessaire de démonter le raccord (11) pour remplacer le joint torique (4).

#### 11.11.1. Démontage

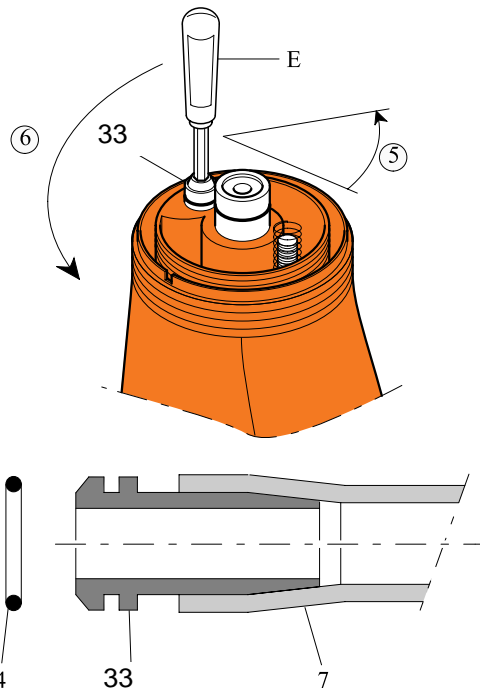
- Démontez le chapeau de pulvérisation et le support de buse ([voir § 11.1 page 20](#) et [voir § 11.6 page 24](#)).
- A l'aide d'un tournevis, extrayez le joint torique (4). Prenez soin de ne pas endommager la partie terminale du raccord de peinture lors de cette opération.

#### 11.11.2. Remontage

- Mettez en place un joint torique (4) neuf sur le raccord (33), puis vissez le support de buse avec son écrou ([voir § 11.6.2 page 25](#)) à la main.
- Vissez l'écrou du support de buse à l'aide de l'outil (D) [voir § 13.10 page 57](#) avec modération. Si besoin, remonte la buse. Ne pas monter le chapeau de pulvérisation.
- Vérifiez l'étanchéité du joint torique: module de commande **GNM 100** hors tension, alimentez le pistolet en solvant sous 6 bars. Lorsque la gâchette est relâchée, on ne doit pas voir de fuite de solvant par l'avant du canon, autour de l'écrou de buse.
- Remontez le chapeau de pulvérisation [voir § 11.1 page 20](#).

## 11.12. Raccord de peinture du canon (seulement par du personnel formé)

### 11.12.1. Démontage



DES00546

DES00773

- Démonter le joint torique (4) du raccord de peinture du canon (11) ([voir § 11.11.1 page 33](#)).
- Introduire l'outil (E) dans le raccord de peinture (11), par l'avant du canon et dévisser le raccord.
- Si besoin, nettoyer le trou du passage du raccord et le filetage du canon à l'aide d'un chiffon imbibé de diluant. Souffler à l'air comprimé pour sécher les surfaces.

4	Joint torique - perfluoré
7	Tuyau de peinture en plastique
11	Raccord peinture (sans le joint)

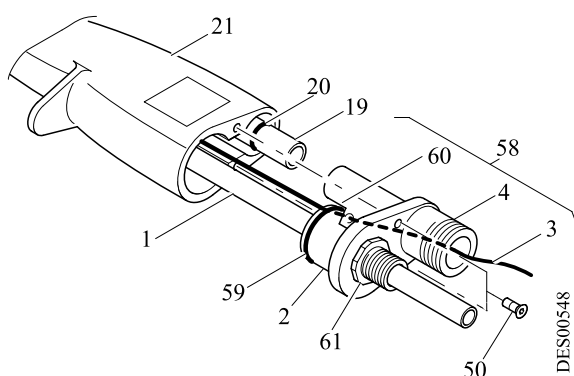
### 11.12.2. Remontage

- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de démontage. Lors du vissage du raccord sur le canon, veiller à exercer un couple de serrage modéré. Le raccord doit cependant être vissé de façon sûre sur le canon par vissage à l'outil (E) ([voir § 13.10 page 57](#)).

### 11.13. Démontage/remontage du séparateur (seulement par du personnel formé)

#### 11.13.1. Démontage

- Démontez la rallonge de peinture pour une version .1. Démontez le tuyau d'air en élastomère pour une version .H1 [voir § 11.6.2 page 25](#).
- Démontez le tuyau d'air/basse tension sous la crosse en utilisant l'outil (I) [voir § 13.10 page 57](#).
- Démontez le raccord de peinture du canon [voir § 11.12 page 34](#).
- Dévissez les deux vis (50) maintenant le séparateur (58) sur la crosse (21), à l'aide d'une clé 6 pans de 2 mm.



19	Conduite d'air
20	Joint torique - viton
50	Vis F/90 Hc M 3 x 10 - Inox 18-10
58	Séparateur air/basse tension comprenant les pièces 50, 59, 60, 61 et les embouts de peinture et d'air
59	Joint torique - viton
60	Joint torique - viton
61	Ecrou d'embout de peinture

- Tirer sur le séparateur pour le déboîter de la crosse, jusqu'à sentir la résistance mécanique du câble (câble complètement tendu). Ne pas exercer d'effort trop important lors de cette opération. La conduite d'air (19 - [voir § 13.1 page 47](#)) située dans le logement coté arrière de la crosse se déboîte lors de cette opération.
- Vérifier l'état du joint (59) sur l'embout de peinture métallique du séparateur. Si nécessaire, le remplacer en extrayant le tuyau de peinture en plastique du séparateur ([voir § 11.14 page 36](#)).
- Le joint torique (20 - [voir § 13.1 page 47](#)) est logé dans la crosse. Il n'est pas visible lorsque le séparateur est déboîté de la crosse.

#### 11.13.2. Remontage

- Veiller à ce que le joint (20 [voir § 13.1 page 47](#)) soit en place autour de la conduite d'air.
- Emboîter la conduite d'air dans le séparateur, et emboîter le séparateur dans la crosse.
- Visser les deux vis (50) maintenant le séparateur sous la crosse.
- Monter le raccord de peinture du canon [voir § 11.12 page 34](#).

## 11.14. Remplacement du tuyau de peinture en plastique



**IMPORTANT** : Se reporter aux consignes de sécurité données [voir § 1 page 6](#).

### 11.14.1. Version **MIV 6600.1**

La peinture est mise au potentiel de la terre sous la crosse, sous le séparateur, par le raccord (70).

#### 11.14.1.1. Démontage

**Nota** : il est pratique de démonter le tuyau de peinture en élastomère (80) par le raccord tournant (79) avant de procéder au démontage.

- Démontez le raccord (70):
  - maintenir l'écrou (75) sous le séparateur à l'aide d'une clé plate mince de 17 mm, puis dévisser le raccord (70) à l'aide d'une clé plate de 17 mm,
  - faire tourner le tuyau en élastomère pendant cette opération, s'il n'a pas été démonté au préalable.
- Démontez le raccord de peinture du canon [voir § 11.12 page 34](#).
- Tirer sur l'extrémité du tuyau de peinture en plastique (82) dépassant du séparateur (A) pour l'extraire du pistolet.
- Si besoin, nettoyer les parties sales internes du pistolet (pour l'unité, [voir § 11.10 page 31](#)).

#### 11.14.1.2. Remontage

Utiliser un tuyau (82) neuf que l'on conformera en le pliant à la main pour lui donner approximativement sa forme à l'intérieur du pistolet.

- Enfiler le tuyau par le séparateur.
- Remonter le raccord de peinture (11) sur le canon ([voir § 11.12 page 34](#)).
- Rebrancher les connexions de l'unité haute tension ([voir § 11.10 page 31](#)).
- Remboîter le canon sur la cosse ([voir § 11.9 page 29](#)).
- Tirer à la main légèrement sur le tuyau de peinture en plastique (13) sortant du séparateur (A) pour le mettre en place à l'intérieur du pistolet.
- A l'aide d'un coupe-tube, sectionner, si besoin, le tuyau de peinture afin qu'il dépasse de 10 à 12 mm environ de l'embout métallique du séparateur (A).
- Installer une olive (72') neuve sur le tuyau dépassant de l'embout métallique. Installer le joint (87) sur la fourrure (86) et placer l'ensemble dans le tuyau de peinture.
- Visser à la main le raccord (70') sur l'embout métallique du séparateur. Terminer le serrage du raccord à la clé.
- Si le tuyau de peinture en élastomère (80) a été démonté, le remonter en vissant le raccord tournant (79) sur le raccord (70). Dans ce cas, maintenir fixe le raccord (70) à la clé.
- Vérifier l'étanchéité du raccordement sous la crosse en alimentant le pistolet en diluant sous 6 bar, module de commande **GNM 100** hors service.

### 11.14.2. Version **MIV 6600.H1**

La peinture est mise au potentiel de terre au niveau du raccord (70) situé à l'extrémité du tuyau en élastomère de 5 m de longueur sous la crosse du pistolet.

La liaison à la terre de ce raccord est faite :

- d'une part par le tuyau en élastomère (77) de 5 m de long comportant deux tresses de terre (84) noyées dans l'élastomère,
- d'autre part par le tuyau en élastomère antistatique (80) raccordé sur l'alimentation en peinture (raccordée elle-même à la terre).

#### 11.14.2.1. Démontage

- Retirer le raccord peinture (11) du canon.
- Démonter la rallonge de peinture (78').
- Retirer le collier (73).
- Déboîter le tuyau en élastomère (77) du porte filtre (D).
- Tirer sur le porte filtre (D) pour accéder au tube peinture (83').
- Maintenir le tube peinture (83') en rotation à l'aide d'une toile abrasive, au niveau de son montage sur le porte filtre (D).
- Dévisser le porte filtre (D).
- Dévisser le raccord (85') sous la crosse et tirer sur le tuyau en élastomère pour dégager complètement le tube peinture (83').
- Extraire le tube (83') du pistolet.

#### 11.14.2.2. Assemblage

- Enfiler une olive (72') neuve sur un tube peinture (83') neuf.
- Préformer le tube peinture au passage dans le pistolet, en s'aidant de la forme du coude pris par l'ancien tube démonté.
- Enfiler l'extrémité du tube peinture préformé dans le séparateur (A).
- Pousser sur le tube pour qu'il rentre jusqu'à l'extrémité du canon.
- Visser le raccord de peinture (11) en maintenant le tube peinture bien enfoncé jusqu'au bout du canon, à l'aide d'une toile abrasive, sous la crosse. Dans cette opération, il est nécessaire que le vissage du raccord (11) ne fasse pas reculer le tube peinture. Visser le raccord peinture (11) fermement à l'aide de la clé hexagonale (E) fournie, en ayant au préalable enfilé un morceau de tube Ø 4 x 6 mm (Rilsan par exemple) de longueur 80 mm sur l'hexagone du tournevis. Ce tube Ø 4 x 6 mm permet d'emmancher dans le raccord (11) la longueur d'hexagone juste nécessaire au vissage et de faire office de butée mécanique.
- Positionner l'olive (72') sur l'embout métallique du séparateur (A).
- Enfiler le tuyau en élastomère (77) sur toute la longueur du tube peinture (83').
- Visser le raccord (85') sur l'embout métallique du séparateur (A), en comprimant l'olive (72').
- Ajuster la longueur du dépassement du tube peinture (83') de l'extrémité du tuyau en élastomère (77) à une valeur de 20 mm.
- Tenir le tube peinture et repousser vers la crosse le tuyau en élastomère sur 50 mm.
- Visser la partie filetée du raccord (D) dans le tube peinture.
- Emboîter le tuyau en élastomère (77) sur le raccord, en prenant soin de placer une des tresses de terre du tuyau entre ce dernier et le raccord (D), l'autre tresse sur la surface du tuyau.
- Placer le collier (73) sur le tuyau en élastomère (77) et au contact de la tresse de terre.

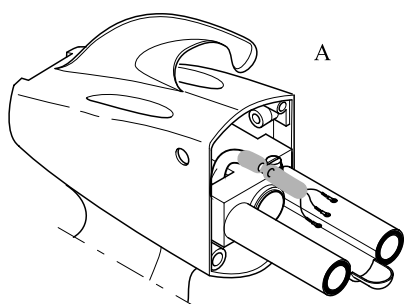
## 11.15. Support de distributeur (seulement par du personnel formé)

### 11.15.1. Démontage

- Démonter le séparateur (voir § 11.13 page 35).
- Démonter la conduite d'air (19) située dans le logement côté arrière de la crosse. Pour cette opération, utiliser une pince à bouts ronds. Tirer sur la conduite avec la pince.
- Vérifier l'état du joint (20) sur la conduite. Le remplacer si nécessaire.
- Relever le gâchette du pistolet pour libérer le passage (vers l'avant de la crosse) au support de distributeur. Faire passer le tuyau de peinture sous la fourche de la gâchette (voir figure ci-après).
- Tirer le support de distributeur (16) emboîté dans la crosse.
- Lorsque la fixation du câble sur le support de distributeur est accessible, dévisser la vis 62 (voir § 13.1 page 47) et sa rondelle anti-desserrage 63 (voir § 13.1 page 47).
- Extraire complètement le support de distributeur (16) de la crosse.
- Vérifier l'état du joint arrière (18) du support de distributeur. Le remplacer si nécessaire (voir figure ci-après).

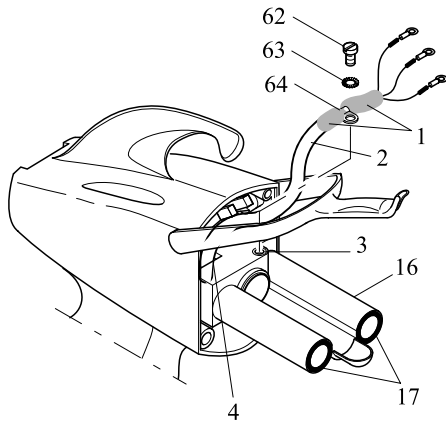
### 11.15.2. Remontage

- Emboîter le support du distributeur (16) dans les deux encoches de la crosse. Les deux conduits d'alimentation en air avec leur joint (17) du support de distributeur (16) doivent être positionnés côté canon.
- Fixer le câble sur le support de distributeur à l'aide de la patte de fixation (64 - voir § 13.1 page 47) Utiliser une rondelle spéciale anti-desserrage (63 - voir § 13.1 page 47) neuve sur la patte de fixation et sous la tête de vis (62 - voir § 13.1 page 47). La vis se visse sur un insert métallique du support de distributeur. Positionner la patte de fixation de telle façon que la câble soit orienté selon l'axe du pistolet et au plus près de cet axe (voir figure ci-dessous).



DES00550

A	Vue du support de distributeur monté sans la gâchette
16	Support de distributeur monté avec joints (17) et (18)
17	Joint torique - PC851
18	Joint torique - viton
19	Conduite d'air
20	Joint torique - viton
62	Vis C M 3 x 5 laiton à fente
63	Rondelle élastique bombée Dia. 3 Ac. zingué
64	Patte de fixation

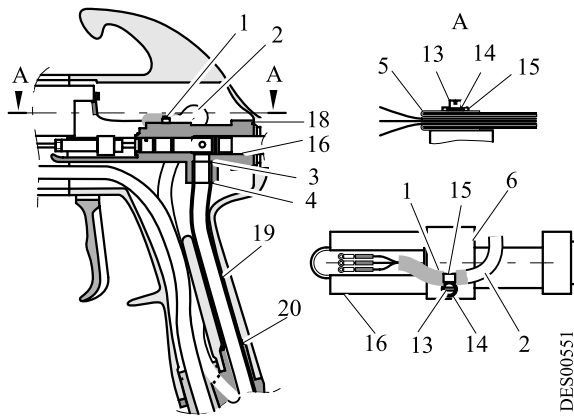


DES00549

- Veiller à faire serrer la patte de fixation sur le blindage du câble.
- Enfoncer le support de distributeur dans la crosse, pas complètement en veillant au cheminement du câble dans la crosse : celui-ci doit passer.



**IMPORTANT : Ces opérations doivent être réalisées avec le plus grand soin. La sécurité de l'équipement en dépend.**



DES00551

1	Pincement du blindage
2	Câble
3	Joint torique non démontable
4	Logement
5	Blindage
6	Epaulement du support de distributeur
13	Vis
14	Rondelle
15	Patte de fixation
18	Joint torique - viton
19	Conduite d'air
20	Joint torique - viton

- Enfoncer le support de distributeur (16) jusqu'à sentir une résistance mécanique. Tirer alors vers l'avant le support de distributeur sur environ 1 cm.
- Mettre en place la conduite d'air (19) neuve par le dessous de la crosse (logement arrière). Enfoncer la conduite dans le support de distributeur jusqu'à ce qu'elle vienne en butée. Une fois en place, elle doit entrer dans le logement du support de distributeur prévu à cet effet. L'étanchéité en air est réalisée par un joint torique solidaire du support de distributeur et non démontable. A la fin de cette opération, la conduite d'air doit arriver au raz du bas de la crosse; sinon le montage de la conduite d'air est mauvais; le recommencer.



**IMPORTANT : Cette opération doit être réalisée avec le plus grand soin.**

- Enfoncer complètement le support de distributeur dans la crosse.
- Abaisser la gâchette et faire passer le tuyau de peinture dans la fourche de l'étrier.
- Remonter le séparateur (voir § 11.13 page 35) en prenant soin de mettre en place le joint (20).
- Vérifier la présence et le bon état des deux joints toriques (17).

- Vérifier l'étanchéité en air interne au pistolet :
  - après remontage du pistolet, desserrer de 2 tours une des quatre vis (45, [voir § 11.6.2 page 25](#)) tenant la crosse sur le canon,
  - alimenter le pistolet en air, sous 4 bar environ, module de commande hors service,
  - déposer quelques gouttes d'eau savonneuse dans le logement de la vis desserrée (dans la crosse),
  - il ne doit pas se former de bulle dans l'eau savonneuse. Dans le cas contraire, vérifier :
    - la conduite d'air (19), l'état du joint (20),
    - l'état des anneaux de boisseau 31 et 32, [voir § 11.7 page 26](#)),
    - le serrage du presse-garniture 29, [voir § 11.7 page 26](#) du boisseau,
    - l'état des deux joints du support de distributeur (17),
    - l'état du joint arrière du support de distributeur (18).
  - Lorsqu'il n'y a pas de fuite détectable, resserrer la vis.



**IMPORTANT : Cette opération doit être réalisée avec le plus grand soin.**



## 11.16. Tuyaux de peinture en élastomère

### 11.16.1. Version **MIV 6600.1**

Le tuyau peinture (78') est raccordé à un raccord tournant à la base de la crosse. Un autre raccord tournant le connecte au système d'alimentation peinture (pompe ou réservoir).

- Déposer les deux raccords tournant (79) situés sur l'alimentation en peinture et sous la crosse du pistolet à l'aide de clés plates de 17 et 19 mm.
- Remonter un ensemble (78') tuyau + raccords neufs.
- Vérifier l'étanchéité des raccords en alimentant le pistolet en diluant (sous 6 bar), module de commande **GNM 100** hors service.

Le tuyau peinture en élastomère est disponible en une longueur de 9, 15 ou 20 m ([voir § 5.3 page 12](#)).

### 11.16.2. Version **MIV 6600.H1**

Dans cette version, la ligne peinture se compose de :

- 5 m de tuyau peinture isolé dans lequel le tube est en une seule longueur et passe du raccord peinture du canon au raccord tournant au bout du tuyau de 5 m,
- un tuyau de rallonge, non isolé, en 3 longueurs de 4, 9 ou 15 m, relié par un raccord tournant au tuyau de 5 m et à l'alimentation peinture.

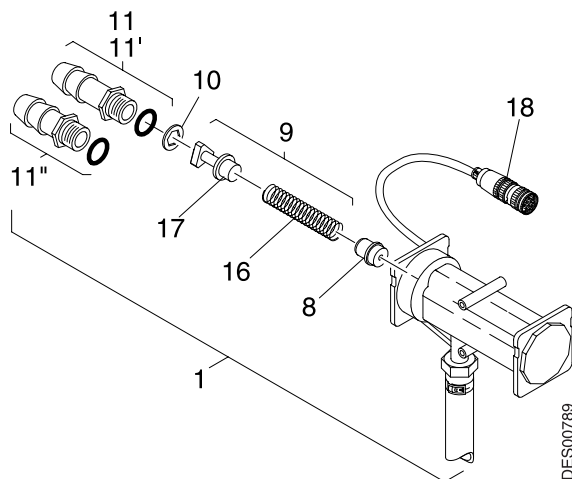
Pour remplacer le tuyau en élastomère qui protège le tuyau de peinture, suivre cette procédure :

- Démontez le collier (73) du raccord (71).
- Déboîter le raccord du tuyau en élastomère (77).
- Repousser vers la crosse le tuyau en élastomère (77) pour faire apparaître le tube en plastique (83') interne.
- A l'aide d'une toile abrasive, maintenir le tube peinture en plastique (83') et dévisser le raccord (D).
- Démontez le collier (73) sur le raccord (85') situé sous la crosse.
- Déboîter le tuyau en élastomère (77) et le séparer de le raccord (85').
- Dégager le tuyau (77) du tube peinture en plastique (83').
- Ajuster la longueur du nouveau tuyau (77) à la longueur du vieux tuyau plus 30 mm.
- Dénuder les tresses de terre noyées dans la paroi du nouveau tuyau en les dénudant et en les tordant, à 15 mm des deux extrémités du tuyau (77).
- Monter le tuyau (77) sur le tube peinture plastique (83'), jusqu'à la crosse. Ne pas oublier de placer le petit collier (76) sous le raccord (85') avant de glisser le tuyau (77).
- Emboîter le tuyau (77) sur le raccord (85'). Une des tresses de terre doit être en contact avec le raccord à l'intérieur du tuyau, l'autre doit être en contact sous le petit collier (73) et sur la surface externe du tuyau.
- Mettre un collier (73) sur le tuyau en serrant la tresse et le tuyau sur le raccord (85').
- A l'autre extrémité, tenir le tube peinture (83') et repousser vers la crosse le tuyau en élastomère sur 50 mm.
- Maintenir l'autre extrémité dégagée du tube peinture à l'aide d'une toile abrasive.
- Visser le raccord (D) dans le tube peinture.
- Positionner une tresse de terre du tuyau en élastomère à l'intérieur du tuyau, pour qu'elle soit en contact électrique avec le porte filtre (D). L'autre tresse de terre doit être positionnée à l'extérieur du tuyau en élastomère.
- Emboîter le raccord (D) dans le tuyau en élastomère (77).
- Monter le collier (73) par dessus la tresse de terre.
- Remonter la rallonge de peinture (78') sur le raccord (E).
- Vérifier l'étanchéité des différents raccords avec un diluant, à 6 bar (90 psi), le générateur **GNM 100** étant hors service.

### 11.17. Entretien du débit-contact

- Déposer le raccord cannelé (11), (11') ou (11'') à l'aide d'une clé plate de 21 mm.
- Déposer la butée (10) à l'aide d'une clé hexagonale de 8 mm.
- Tirer l'ensemble piston (17), ressort (16) et amortisseur (8).
- Vérifier l'état du piston, du ressort et de l'amortisseur; les remplacer si nécessaire.

**Nota : il n'est pas nécessaire de lubrifier ou de graisser le piston pour assurer un fonctionnement.**



1	Débit-contact monté
8	Amortisseur
9	Equipage mobile
10	Butée
11	Raccord cannelé 3/8" BSP avec joint pour tuyau Diamètre int. 12 mm
11'	Raccord cannelé 3/8" BSP avec joint pour tuyau Diamètre int. 8 mm
11''	Raccord cannelé 3/8" BSP avec joint

#### 11.17.1. Démontage

- Débrancher le connecteur (18) à l'arrière du **GNM 100** (se reporter au manuel d'emploi du **GNM 100** - voir RT n° 6209).
- Débrancher le tuyau d'air (voir § 11.16 page 41)

#### 11.17.2. Remontage

- Mettre en place l'amortisseur (8) au fond du logement du piston. La partie en élastomère doit être dirigée vers l'entrée d'air.
- Mettre en place le piston (17) équipé du ressort (16). Le ressort est centré sur le piston et maintenu en place par un arrêt sur le diamètre de centrage. Lors du montage du piston, la partie conique doit être dirigée vers l'entrée d'air.
- Visser la butée (10), à fond en serrant légèrement. Vérifier que le piston se déplace facilement lorsqu'on l'actionne à l'aide d'une tige, à travers la butée (10).
- Remonter le raccord d'entrée d'air (11), (11') ou (11'') muni de son joint.
- Raccorder le débit-contact sur le **GNM 100** (se reporter au manuel d'emploi du **GNM 100** voir RT n° 6209). Vérifier le bon fonctionnement électrique du débit-contact :
  - arrêter l'alimentation en peinture;
  - alimenter le pistolet en air (sous 2 bar minimum);
  - mettre en service le module de commande **GNM 100** avec une consigne de haute tension de 0 kV;
  - actionner la gâchette du pistolet : le voyant de présence haute tension du module de commande voir RT n° 6209 doit s'allumer avec un retard de 0,5 seconde maximum (par rapport à l'action sur la gâchette);
  - relâcher la gâchette : le voyant doit s'éteindre avec un retard de 0,5 seconde maximum;
  - il ne doit pas y avoir de fuite d'air sur le débit-contact.

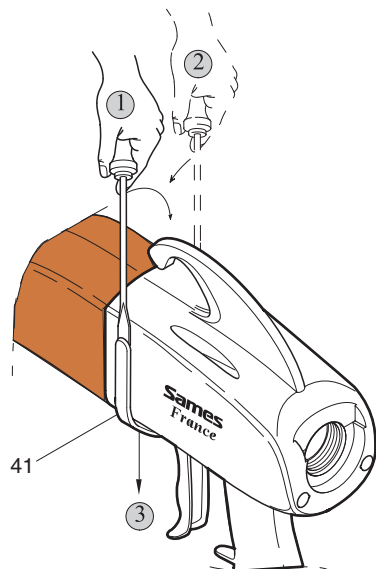
## 11.18. Gâchette

### 11.18.1. Démontage

- A l'aide d'un tournevis à large lame glissée sous une des deux articulations (et en contact avec la crosse), faire levier sur la gâchette pour déboîter l'articulation (voir phases 1 et 2 figure ci-dessous).
- Tirer la gâchette vers le bas du pistolet pour la déposer complètement (voir phase 3).

### 11.18.2. Remontage

- Opérer en sens inverse en prenant soin de bien emboîter les deux inserts 6 pans de la gâchette sur les axes hexagonaux de la crosse.



DES00556

**Nota :** le démontage des axes hexagonaux, ainsi que de l'étrier de gâchette à l'intérieur de la crosse nécessite un outillage spécial. En cas de besoin, remplacer l'ensemble comprenant la crosse, les axes équipés de leur palier et de leur étanchéité, ainsi que l'étrier de gâchette (pièces assemblées) [voir § 13.2 page 49](#).

41	Gâchette 2 doigts
41'	Gâchette 4 doigts

### **11.19. Crosse et gâchette montées (seulement par du personnel formé)**

#### 11.19.1. Démontage

- Déposer la gâchette [voir § 11.18 page 43](#).
- Démonter le raccord peinture du canon.
- Démonter le support de distributeur [voir § 11.15 page 38](#)).
- Tirer sur le séparateur pour extraire le tuyau de peinture en plastique de la crosse.

#### 11.19.2. Remontage

**Nota : il est recommandé de remplacer le tuyau de peinture en plastique à cette occasion [voir § 11.14 page 36](#).**

- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de démontage.

### **11.20. Canon et cartouche porte joint (seulement par du personnel formé)**

#### 11.20.1. Démontage

- Démonter le raccord de peinture du canon ([voir § 11.12 page 34](#)).
- Démonter l'unité haute tension ([voir § 11.10 page 31](#)) et vérifier son état.

#### 11.20.2. Remontage

- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de démontage.

## 12. Pannes et dépannages courants

Symptômes	Causes possibles	Dépannage
La peinture ne coule pas ou coule peu à la buse du pistolet.	Manque de pression d'air sur le pot à pression ou sur la pompe à membranes.	Augmenter la pression d'air.
	Fuite sous le couvercle du pot sous pression.	Resserrer le couvercle; au besoin, changer le joint du couvercle.
	Peinture trop visqueuse.	Ajouter du diluant pour réduire la viscosité.
	Injecteur bouché.	Fermer l'alimentation en peinture du pistolet. Enlever le chapeau. Démontez la buse et la nettoyer avec du solvant et un pinceau. Si nécessaire, démonter et nettoyer le diffuseur (jet rond uniquement).
	Pompe à membranes bloquée.	Purger l'air d'alimentation de la pompe puis remettre la pompe en pression d'air.
	Filtre de peinture du pot sous pression ou de la pompe à membranes bouché (version .H1).	Le nettoyer au solvant.
	Réglage de la longueur du pointeau incorrect.	Revoir les réglages <a href="#">voir § 9.1.4 page 17</a> et <a href="#">voir § 11.7 page 26</a> .
	Tuyau de peinture obstrué.	Vérifier le tuyau de peinture.
La peinture sort par saccades.	Débit de peinture trop faible.	Augmenter le débit par la pression d'air du pot sous pression ou de la pompe à membranes.
	Air dans le tuyau d'alimentation en peinture.	Purger le tuyau en appuyant sur la gâchette.
	Niveau de peinture trop bas dans le pot sous pression ou dans le fût de peinture.	Le remplir à nouveau.
La peinture coule en permanence.	Corps étranger gênant la fermeture du pointeau.	Démontez le support de buse. Nettoyer la buse et l'extrémité du pointeau. <a href="#">voir § 11.6 page 24</a>
	Pointeau détérioré.	Changer le pointeau et éventuellement le support de buse.
	Support de buse endommagé.	Le remplacer.
	Réglage de la longueur pointeau incorrect.	Revoir les réglages ( <a href="#">voir § 9.1.4 page 17</a> et <a href="#">voir § 11.7 page 26</a> ).
Le chapeau de pulvérisation se salit très rapidement.	Peinture mal adaptée.	Vérifier les caractéristiques de la peinture : résistivité et viscosité ( <a href="#">voir § 5 page 11</a> ).
	Mauvais réglage air/peinture.	Le refaire ( <a href="#">voir § 9.1.5 page 18</a> ).
	La peinture a coulé et bouché les sorties d'air du chapeau de pulvérisation.	Enlever le chapeau et nettoyer l'extrémité du pistolet au diluant à l'aide d'un pinceau.
Fuite d'air à l'arrière de la crosse.	Fuite d'air interne.	Procéder aux vérifications ( <a href="#">voir § 11.6.2 page 25</a> ).

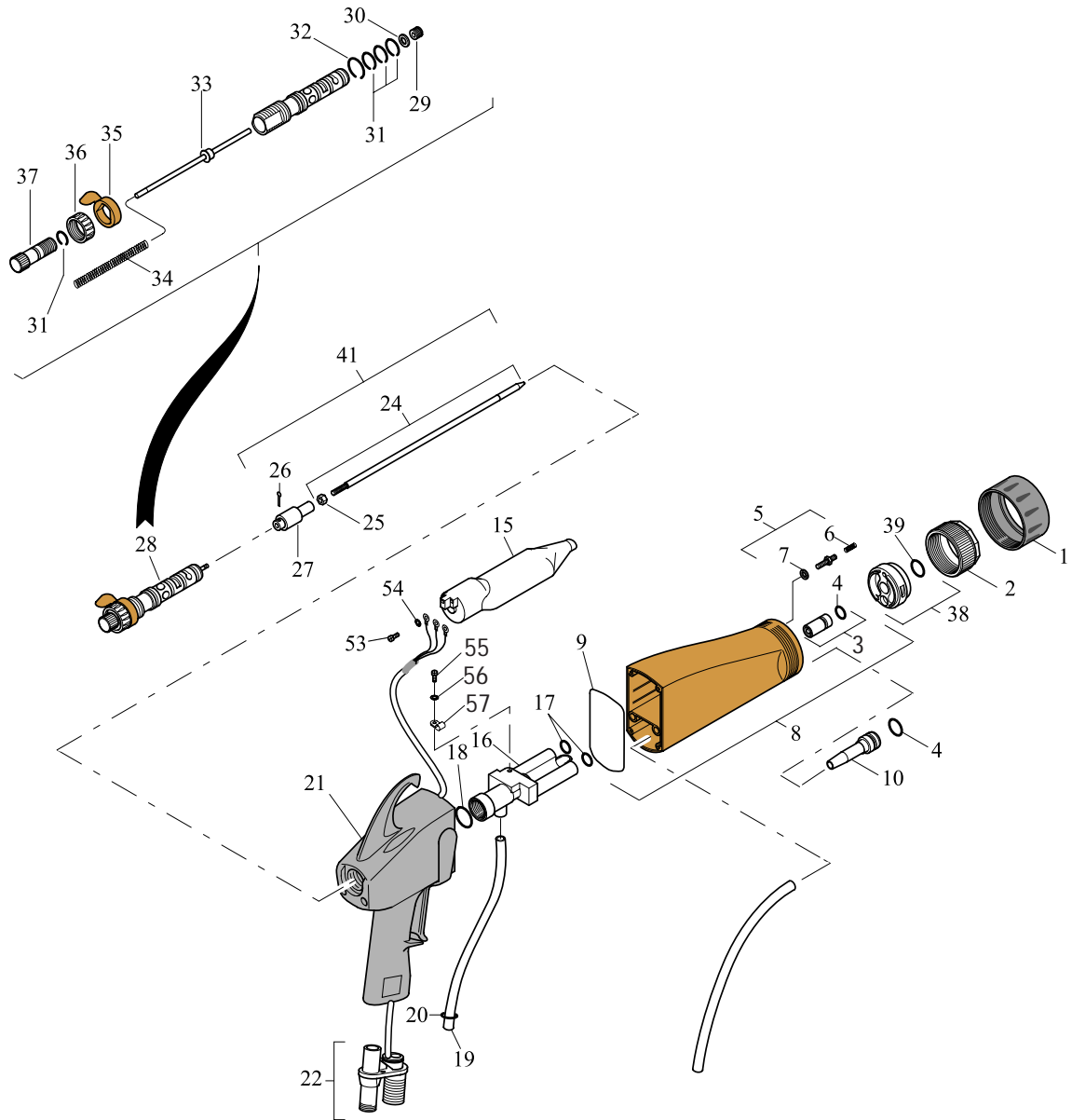
Symptômes	Causes possibles	Dépannage
Pulvérisation et impact incorrects.	Fuite d'air entre l'air de centre et l'air de corne (ou l'air Vortex).	Déboucher les trous du chapeau jet plat à l'aide de diluant et d'air comprimé. Nettoyer la buse. Resserrer l'écrou de chapeau.
Il n'y a pas de haute tension au pistolet (1) et le module de commande fonctionne normalement.	Mauvais réglage du <b>GNM 100</b> .	Vérifier les réglages du <b>GNM 100</b> (se reporter au manuel d'emploi du <b>GNM 100</b> voir RT n° 6209).
	Vérifier le fonctionnement du débit-contact.	<a href="#">voir § 11.17 page 42.</a>
	Peinture trop conductrice.	Vérifier la résistivité de la peinture ( <a href="#">voir § 5.1 page 11</a> et <a href="#">voir § 8.2 page 15</a> ).
	Air de pulvérisation trop humide.	Purger et sécher le circuit d'air.
Pas de contournement électrostatique.	Pression d'air de pulvérisation trop élevée.	La réduire.
	Résistivité de la peinture trop élevée.	Vérifier la résistivité de la peinture ( <a href="#">voir § 5.1 page 11</a> et <a href="#">voir § 8.2 page 15</a> ).



**IMPORTANT** : la tension n'apparaît normalement au bout du pistolet que si l'on actionne sa gâchette : l'air de pulvérisation doit sortir du chapeau pour mettre en service le module de commande.

# 13. Pièces de rechange

## 13.1. Pistolet MIV 6600



DES00564

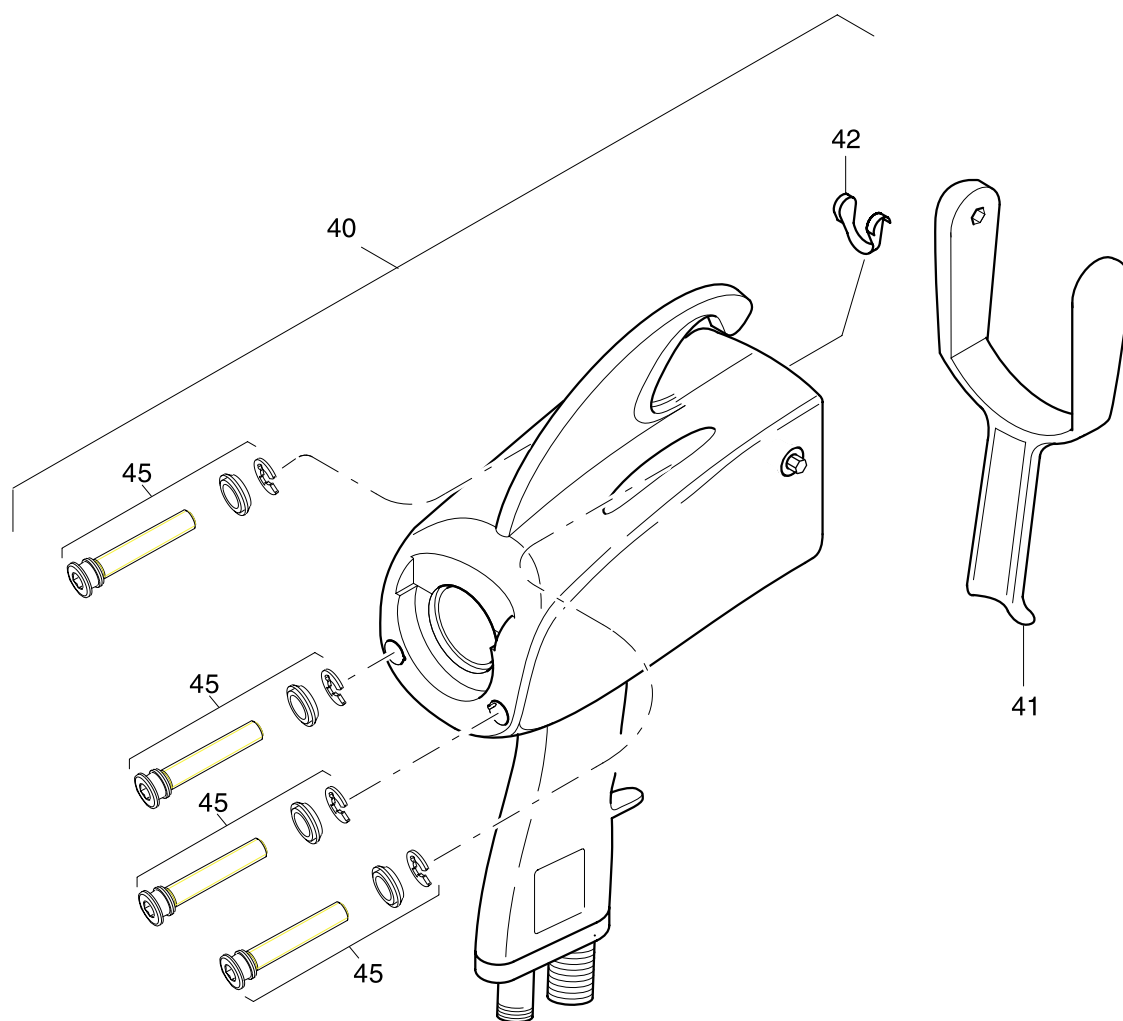
Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
1	548007	Ecrou de chapeau jet plat	1	1
	1404770	Ecrou de chapeau jet rond Super Vortex	Option	1
2	739302	Ecrou de buse	1	1
3	745529	Cartouche porte-joints (avec joint torique (4))	1	1
4	J3STKL005	Joint torique - perfluoré	2	1
5	1407354	Contact haute tension complet	1	1
6	640113	Ressort	1	10
7	J2CRAN031	Rondelle d'étanchéité	1	1
8	1515290	Canon monté versions JR et JP	1	1
9	J2FTDF472	Joint torique - viton	1	1
10	1402720	Raccord peinture du canon	1	1
15	1508783	Unité haute tension	1	1
16	737619	Support de distributeur monté avec joints (17 et 18)	1	1
17	J2CTCN436	Joint torique - EPDM	1	10
18	J2FTDF248	Joint torique - viton	2	1
19	1407356	Conduite d'air	1	1
20	J2FTDF121	Joint torique - viton	1	1
21	<a href="#">voir § 13.2 page 49</a>	Crosse montée	1	1
22	1302958	Ensemble séparateur air / basse tension	1	1
24	1515326	Pointeau + écrou nylon	1	1
25	900008732	Ecrou H M 3	1	1
26	X4CGFN001	Goupille	1	1
27	744642	Boîte à retard	1	1
28	1308863	Boisseau jet rond monté	1	1
	1308862	Boisseau jet plat conventionnel	1	1
29	313881	Presse garniture	1	5
30	313882	Garniture d'air	1	5
31	313886	Petit anneau	4	6
32	313887	Grand anneau	1	2
33	744237	Pointeau d'air	1	1
34	744000	Ressort de pointeau	1	2
35	1407184	Manette de réglage d'air	1	1
36	548024	Ecrou de boisseau	1	1
37	549983	Ecrou de manette	1	1
38	1406307**	Support de buse	1	1
39	J2FENV094	Joint torique - FEP	1	1
41	1407355**	Pointeau monté	1	1
53	X2BVCB022	Vis C M 4 x 2 - Ac zingué	4	1
54	X2BDVX002	Rondelle AZ 2 - Ac. zingué	4	1
-	-	Tuyaux d'air et de peinture <a href="#">(voir § 13.6 page 53)</a>	-	-
55	X7CVCB065	Vis CM 3 x 5 laiton à fente	1	1
56	X3DDSP026	Rondelle élastique bombée Ø 3 zinguée	1	1
57	641554	Patte de fixation	1	1



**IMPORTANT : \*\* Le pointeau et le support de buse sont des pièces de 1ère urgence, dont la fréquence de remplacement, dans des conditions normales d'utilisation est de 1 an.**



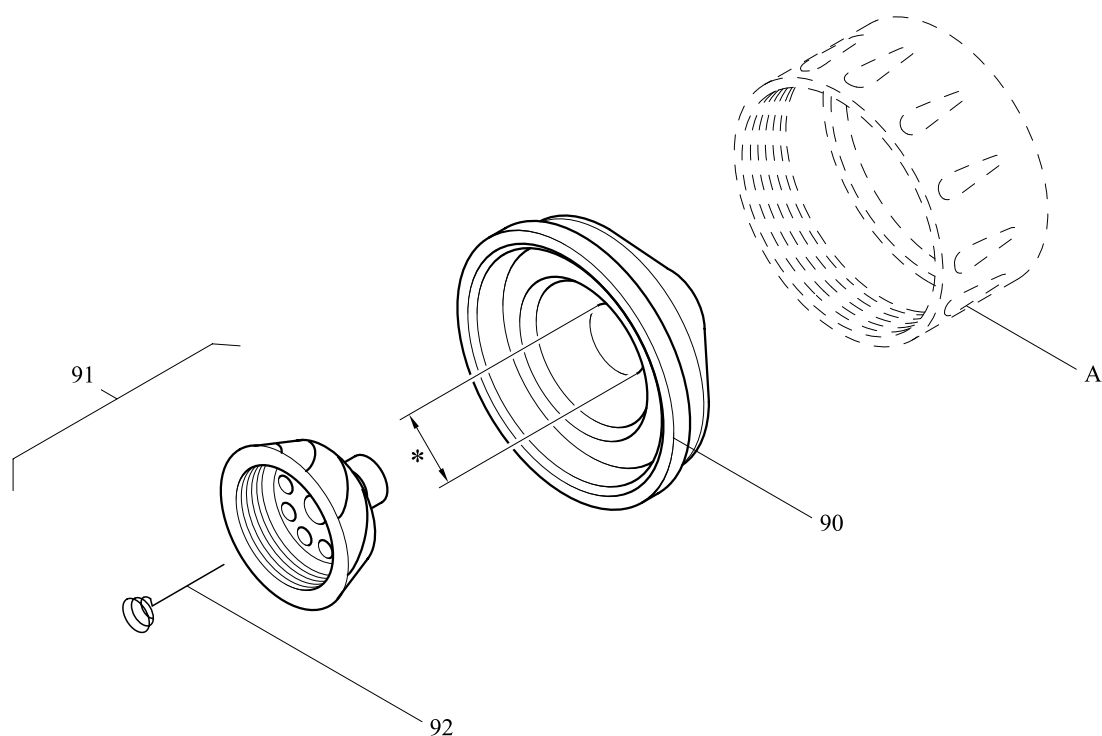
## 13.2. Crosse montée



DES00565

Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
40	1515098	Crosse avec gâchette 2 doigts montée	1	1
41	737257	Gâchette 2 doigts	1	1
42	643252	Protection d'étrier	1	1
45	1411142	Vis spéciale avec joint et anneau (lot de 4)	4	1

### 13.3. Buses Jet Rond et chapeaux (Option)



DES00568

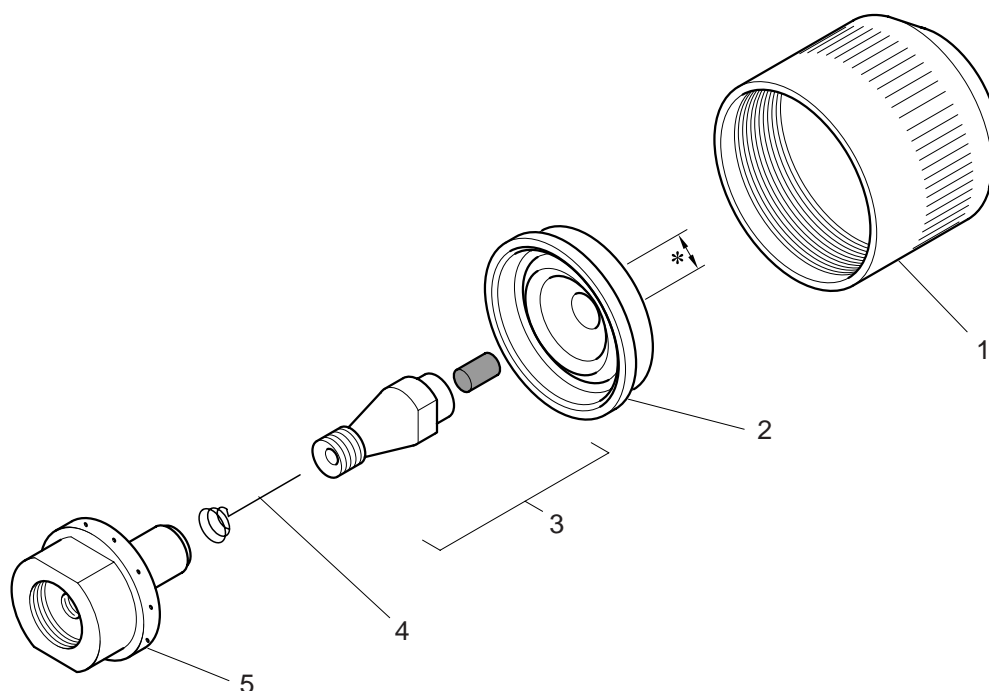
Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
A	548007	Ecrou de chapeau jet rond	1	1
90	1407431	Chapeau Jet Rond calibre 6	1	1
	1406310	Chapeau Jet Rond calibre 8	1	1
	1406507	Chapeau Jet Rond calibre 12	1	1
91	1407430	Buse Jet Rond calibre 6 (avec diffuseur)	1	4
	1406309	Buse Jet Rond calibre 8 (avec diffuseur)	1	4
	1406506	Buse Jet Rond calibre 12 (avec diffuseur)	1	4
92	446028	Ressort-électrode haute tension	1	5

\* Le calibre est le  $\varnothing$  approximatif en mm de la partie terminale de la buse et du trou central du chapeau.



**IMPORTANT :** Les buses et les chapeaux sont des pièces de 1ère urgence, dont la fréquence de remplacement, dans des conditions normales d'utilisation est de : 3 à 6 mois.

### 13.4. Buses et chapeaux jet rond Super Vortex (Option)



DES00920

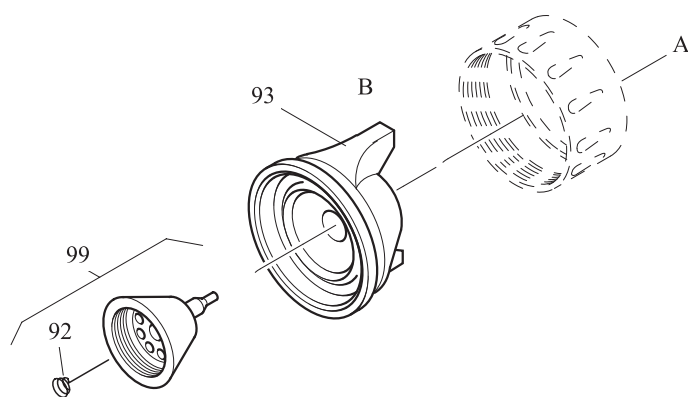
Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
1	1404770	Ecrou de chapeau jet rond Super Vortex	1	1
2	430804	Chapeau jet rond cal. 6 Super Vortex	Option	1
	430540	Chapeau jet rond cal. 8 Super Vortex	1	1
	430179	Chapeau jet rond cal. 12 Super Vortex	Option	1
	430719	Chapeau jet rond cal. 20 Super Vortex	Option	1
3	455234	Injecteur cal. 6	Option	5
	455235	Injecteur cal. 8	1	5
	455236	Injecteur cal. 12	Option	5
	455237	Injecteur cal. 20	Option	5
4	448110	Electrode	1	10
5	1305211	Buse jet rond Super Vortex	1	1

\* Le calibre est le  $\varnothing$  approximatif en mm de la partie terminale de la buse et du trou central du chapeau.



**IMPORTANT :** Les buses et les chapeaux sont des pièces de 1ère urgence, dont la fréquence de remplacement, dans des conditions normales d'utilisation est de : 3 à 6 mois.

### 13.5. Buses Jet Plat et chapeaux



DES00569

Pièces communes à tous les modèles

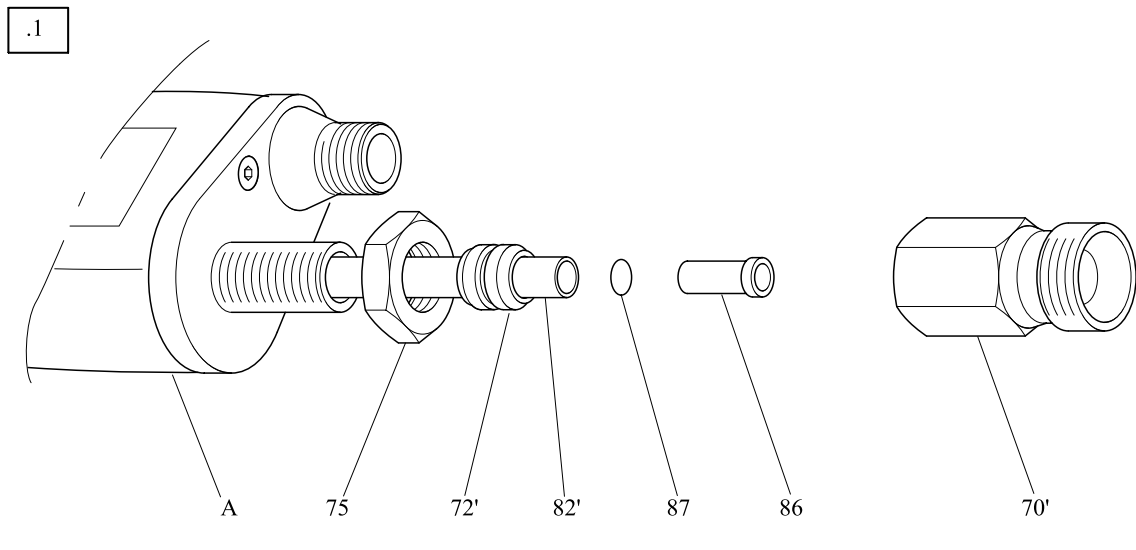
Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
A	548007	Ecrou de chapeau	1	1
92	446028	Ressort-électrode	1	5

Pièces spécifiques modèle conventionnel - (B)

Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
93	737549	Chapeau Jet Plat conventionnel standard	1	1
	1313814	Chapeau Jet Plat blanc	option	1
	1313813	Chapeau Jet Plat orange	option	1
	737550	Chapeau Jet Plat conventionnel	option	1
	1314353	Chapeau Jet Plat blanc	option	1
	1314354	Chapeau Jet Plat orange	option	1
	737552	Chapeau Jet Plat conventionnel	option	1
	1314355	Chapeau Jet Plat blanc	option	1
	1314356	Chapeau Jet Plat orange	option	1
99	1406402	Buse Jet Plat conventionnel finition automobile (avec 92)	1	1

**Les buses et les chapeaux sont des pièces de 1ère urgence, dont la fréquence de remplacement, dans des conditions normales d'utilisation est de : 3 à 6 mois.**

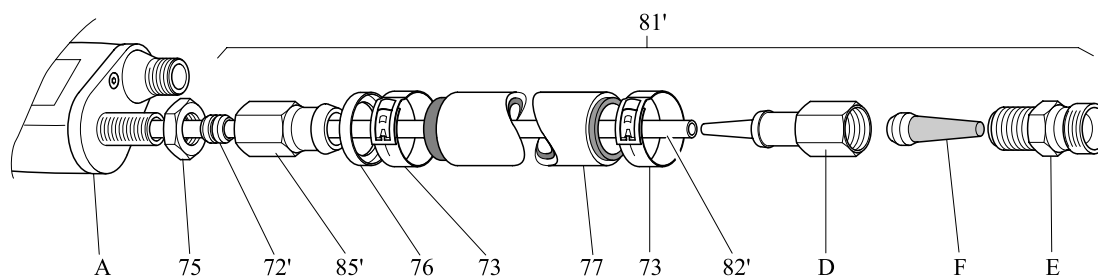
### 13.6. Tuyaux de peinture modèle .1



Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
75	549411	Ecrou	1	1
72'	1402402	Olive	1	1
82'	U1GCBR084	Tuyau plastique Diam 5/9 mm	0.5 m	m
87	J2FTCF008	Joint torique - viton	1	2
86	1403257	Fourrure	1	1
70'	1403260	Raccord M 14 x 150 - 3/8" NPSM	1	1

### 13.7. Tuyaux de peinture modèle .H1

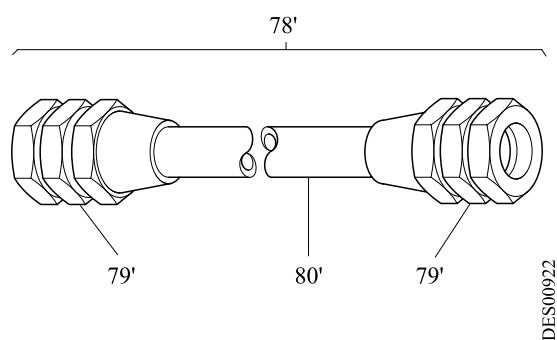
.H1



DES00919

Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
81'	1506767	Tuyau peinture lg 5.2 m isolé (pour version .H1 uniquement) Ø 5/9 mm avec filtre	1	1
75	549411	Ecrou	1	1
72'	1402402	Olive	2	1
85'	1403255	Raccord sapin M 14 femelle	1	1
76	1400034	Collerette	1	1
73	X4ECCV120	Collier	2	1
77	J2CTTL162	Tuyau en élastomère avec tresse de masse	5.2 m	m
82'	U1GCBR084	Tuyau plastique Diam 5/9 mm	5.5 m	m
D	1303490	Support de filtre	1	1
F	126770	Filtre	1	5
E	744247	Raccord 3/8" NPSM	1	1

### 13.8. Tuyaux de peinture complets

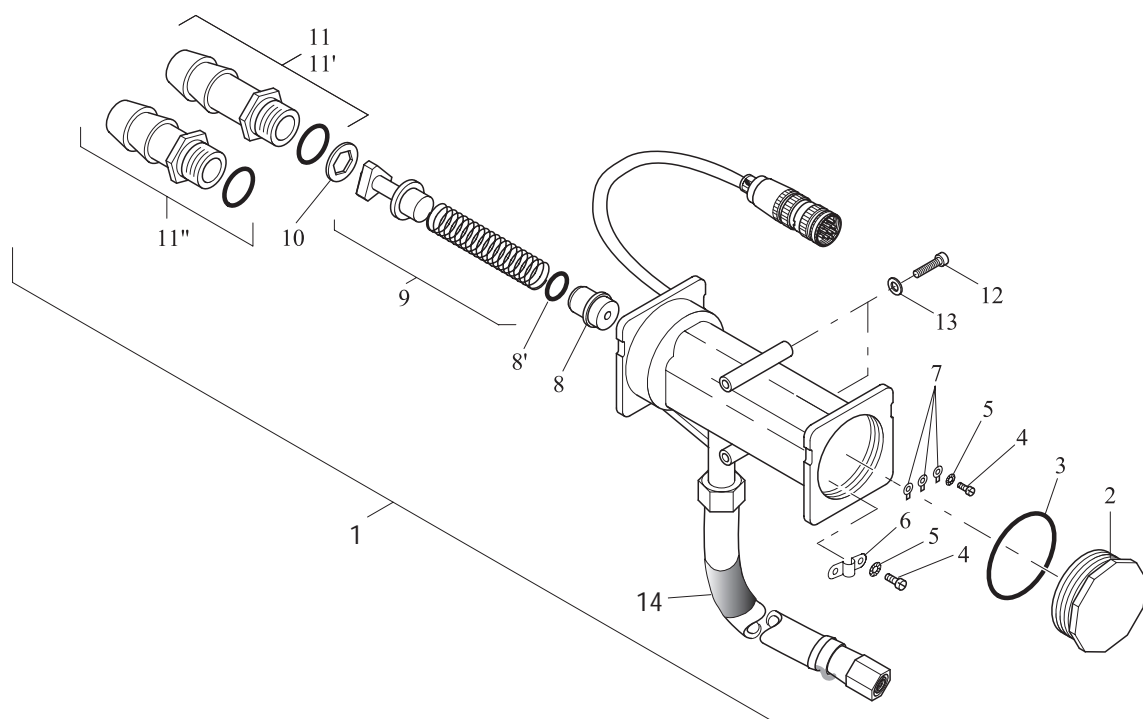


Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
78'	1506732	Tuyau lg 4 m (noir et rouge) (versions .H1) avec raccords	1	1
	1506733	Tuyau lg 9 m (noir et rouge) (versions .H1 et .1) avec raccords	1	1
	1506734	Tuyau lg 15 m (noir et rouge) (versions .H1 et .1) avec raccords	Option	1
	1506736	Tuyau lg 20 m (noir et rouge) (versions .1) avec raccords	Option	1
79'	F6RLKS284	Raccord tournant 3/8" NPS	2	1
80'	J2CTTL198	Tuyau pour solvants polaires et non polaires (noir et rouge)	-	m



**IMPORTANT :** En cas d'utilisation d'un solvant spécifique, contacter Sames

### 13.9. Débit-contact

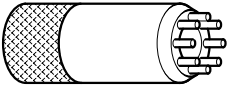

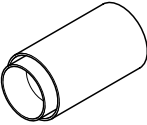
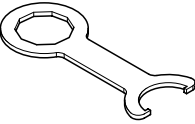
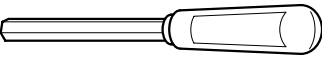
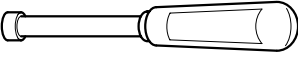
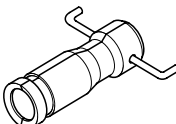
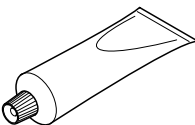
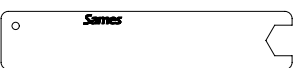




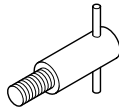
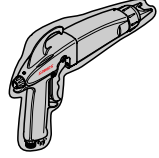

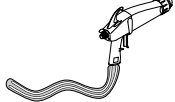
DES00465

Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
1	1308416	Débit-contact monté avec tuyau Lg 9 m	1	1
1'	1308417	Débit-contact monté avec tuyau Lg 15 m	Option	1
1''	1308418	Débit-contact monté avec tuyau Lg 20 m	Option	1
2	1402842	Bouchon de débit-contact	1	1
3	J2CTPB305	Joint torique - EPDM	1	1
4	X2BVCB023	Vis C M 2 x 5 - AC zingué	5	1
5	X2BDVX002	Rondelle éventail AZ 2 - zinguée	5	1
6	641093	Barrette de fixation	1	1
7	E4CSSP096	Cosse	3	10
8	742723	Amortisseur	1	1
8'	J2CNRD129	Rondelle HP 60	1	1
9	446698	Equipage mobile	1	1
10	742456	Butée	1	1
11	F6RLQP292	Raccord cannelé 3/8" BSP + joint tor. tuyau air Ø int. 12 mm	1	1
11'	F6RLQP294	Raccord cannelé 3/8" BSP + joint tor. tuyau air Ø int. 8 mm	1	1
11''	1505717	Raccord cannelé 1/4" NPS avec joint torique	1	1
12	X3AVSY128	Vis CHc M 4 x 45	1	1
13	X2BDMU004	Rondelle M 4	1	1
14	1406952	Raccord tuyau 8/15 débit contact	1	1



### 13.10. Outillage et accessoires

Rep. de la notice	Référence		Usage
A	643156	 DES00557	Outillage de : - montage/démontage de la buse
B	1402015	 DES00558	Outillage de démontage des diffuseurs Jet Rond.
C	444239 003008 003009 003010	 DES00559	Outillage de montage du diffuseur Jet Rond Ø 6, 8, 12 et 20.
D	739837	 DES00560	Clé de montage/démontage de l'écrou de support de buse et du support de buse.
E	W6CVTC052	 DES00563	Clé hexagonale de 3 mm.
F	W6CVTB058	 DES00561	Clé à douille pour montage/démontage contact haute tension.
G	745560	 DES00562	Extracteur de boîte à joints. <b>Option</b>
H	H1GMIN017	 DES00685	Tube de graisse isolante.
I	1306985	 DES00791	Outillage de montage/démontage du tuyau air/câble basse tension.

Rep. de la notice	Référence		Usage
J	1407684		Panneau d'avertissement. DES00790
K	744055		Outil de montage/démontage injecteurs jet rond pour finition bois et buse Vortex associée <b>Option</b> DES01262
L	1405914		Outillage de taraudage du tuyau plastique. <b>Option</b> DES00592
M	1202466		Housse de protection <b>Option</b> DES01269
N	B5SHPL052		Enveloppe de protection des tuyaux d'air et de peinture (sur demande), lg: 8m DES03781
O	100000041		Enveloppe de protection tuyaux d'air et de peinture (sur demande), lg: 10m DES03781

## 14. Configurations

### 14.1. Gravure 1202660

Type	Isolation du tuyau peinture		.H1	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
			.1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Equipement de pulvérisation	JR	6 mm	X	X	X	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		8 mm	-	-	-	X	X	X	-	-	-	-	-	-
		12 mm	-	-	-	-	-	-	X	X	X	-	-	-
	JP		-	-	-	-	-	-	-	-	-	X	X	
Longueur des tuyaux		9 m	X	-	-	X	-	-	X	-	-	X	-	-
		15 m	-	X	-	-	X	-	-	X	-	-	-	X
		20 m	-	-	X	-	-	X	-	-	X	-	-	-
<b>GNM 100 (858075)</b>			X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X

### 14.2. Gravure 1202658

Type	Isolation du tuyau peinture		.H1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
			.1	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Equipement de pulvérisation	JR	6 mm	X	X	X	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		8 mm	-	-	-	X	X	X	-	-	-	-	-	-
		12 mm	-	-	-	-	-	-	X	X	X	-	-	-
	JP		-	-	-	-	-	-	-	-	-	X	X	
Longueur des tuyaux		9 m	X	-	-	X	-	-	X	-	-	X	-	-
		15 m	-	X	-	-	X	-	-	X	-	-	-	X
		20 m	-	-	X	-	-	X	-	-	X	-	-	-
<b>GNM 100 (858075)</b>			X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X