



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**



 **SPRAYMIUM**

Manuel d'emploi

**Pistolets Spraymium
Versions SV/SSV/SP/SX**

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

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 2008



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.

Pistolets Spraymium

Versions SV/SSV/SP/SX

1. Identification du produit - - - - -	6
1.1. Identification des versions	6
1.1.1. Sur le canon du pistolet	6
1.1.2. Sur la bague de tête du pistolet	6
1.1.3. Sur la molette du boisseau	7
1.1.4. Sur le boisseau	7
1.1.5. Sur la crosse	7
1.1.6. Sur le support sur embase	8
1.2. Module de commande Spraybox	8
2. Consignes de santé et sécurité - - - - -	9
2.1. Réglementation	9
2.2. Règles d'installation	9
2.3. Règles d'utilisation	10
2.4. Règles d'entretien	11
2.4.1. Produits utilisés	11
3. Descriptif du pistolet et du module de commande Spraybox - - - - -	12
3.1. Fonctions disponibles à partir du pistolet	12
3.2. Fonctions disponibles à partir du module de commande Spraybox	13
3.2.1. Ecran d'accueil	13
3.2.2. Ecran Principal: Ecran A	14
3.2.3. Ecran de pré-réglage des trois niveaux de tension: Ecran B	18
3.2.4. Ecran des défauts: Ecran C	19
3.2.5. Ecran de réglage de l'affichage: Ecran D	22
3.2.6. Ecran de Configuration: Ecran E	23
3.2.7. Ecran de Comptage: Ecran F	24
4. Caractéristiques techniques - - - - -	25
4.1. Caractéristiques Générales des pistolets	25
4.2. Caractéristiques du Spraybox	26
4.3. Caractéristiques de l'air comprimé	26
5. Fonctionnement - - - - -	27
6. Outillage spécifique - - - - -	28
6.1. Utilisation de la clé multifonction	30
7. Installation - - - - -	31
7.1. Avec pompe à piston pour toutes les versions HP et LP	31
7.2. Avec pompe à membrane pour les versions LP: SV/SSV/SP	32
7.3. Avec réservoir sous pression pour les versions LP: SV/SSV/SP	33

8. Utilisation - - - - -	34
8.1. <i>Conseils concernant la peinture à utiliser</i>	34
8.1.1. <i>Viscosité</i>	34
8.1.2. <i>Résistivité</i>	34
8.1.3. <i>Point éclair</i>	34
9. Exemples de mauvaises utilisations de l'équipement - - - - -	34
10. Maintenance - - - - -	35
10.1. <i>Tableau récapitulatif de maintenance préventive</i>	35
10.2. <i>Liaison électropneumatique</i>	36
10.3. <i>Tuyaux peinture</i>	37
10.3.1. <i>Tuyau peinture - version HR</i>	37
10.3.2. <i>Tuyau peinture - version LR</i>	38
10.4. <i>Boisseau</i>	39
10.5. <i>Ensemble tête de pulvérisation</i>	42
10.5.1. <i>Buse Jet Plat, version HP (SX)</i>	42
10.5.2. <i>Buse Jet Rond, version LP (SV)</i>	44
10.5.3. <i>Buse Jet Plat, version LP (SP)</i>	44
10.6. <i>Face avant du canon</i>	45
10.7. <i>Gâchette</i>	46
10.8. <i>Culasse</i>	47
10.9. <i>Cascade haute tension</i>	49
10.10. <i>Canon / Crosse</i>	49
10.11. <i>Crosse</i>	50
10.12. <i>Schémas électriques</i>	51
10.12.1. <i>Câble de liaison Spraymium / Spraybox</i>	51
10.12.2. <i>Cordon gâchette Spraybox</i>	51
10.12.3. <i>Câblage de la crosse</i>	51
11. Nettoyage - - - - -	52
11.1. <i>Nettoyage du circuit de produit</i>	52
11.2. <i>Nettoyage du pistolet</i>	52
11.2.1. <i>Nettoyage de la buse pour les versions SX 120 et 200 bar</i>	53
11.3. <i>Élimination des déchets</i>	53
12. Pannes et dépannages courants - - - - -	54
13. Pièces de rechange - - - - -	56
13.1. <i>Pistolets Spraymium pour peinture solvantée haute résistivité (HR) $\rho > 5M\Omega.cm$</i>	56
13.1.1. <i>Pistolets Versions Basse Pression (LP)</i>	56
13.1.2. <i>Pour versions Haute pression</i>	60
13.2. <i>Pistolets Spraymium Basse Pression pour peinture solvantée $0,5 M\Omega.cm < \rho < 500 M\Omega.cm$</i>	62
13.3. <i>Pistolets Spraymium Haute Pression pour peinture solvantée $0,5 M\Omega.cm < \rho < 500M\Omega.cm$</i>	63
13.4. <i>Tronc commun</i>	64
13.4.1. <i>Kits joints associés au "Tronc Commun"</i>	66

13.5. Adaptateurs de tête équipés	67
13.5.1. Pour versions basse pression	67
13.5.2. Pour versions haute pression	67
13.6. Buses équipées - Versions LP	68
13.6.1. Buses équipées SSV	68
13.7. Pointeaux équipés	69
13.7.1. Pour versions basse pression	69
13.7.2. Pour versions haute pression	69
13.8. Ensembles Boisseau	70
13.8.1. Pour versions Basse Pression	70
13.8.2. Pour versions Haute Pression	71
13.9. Liaisons électropneumatiques	72
13.10. Tuyaux peinture	73
13.10.1. Pour pistolets Spraymium Basse Pression et Haute Pression Haute Résistivité	73
13.10.2. Pour pistolets Spraymium Basse Pression et Haute Pression Basse Résistivité	73
13.11. Module de commande Spraybox	74
13.12. Options pour pistolets Spraymium Basse Pression	75
13.12.1. Tête Jet plat	75
13.12.2. Kit gâchette 4 doigts	75
13.12.3. Filtres produit en ligne	76
13.13. Options pour pistolets Spraymium Haute Pression	77
13.13.1. Buses X14 pour version SX	77
13.13.2. Kit gâchette 4 doigts	78
13.13.3. Raccord tournant pour tuyau peinture	78
13.13.4. Filtres produit en ligne	79
13.14. Annexes	80
13.14.1. Enveloppe de protection tuyaux	80
13.14.2. Housse de protection du pistolet	80
13.14.3. Panneau d'avertissement et panneau d'entretien	80
13.14.4. Soupape de sécurité	80

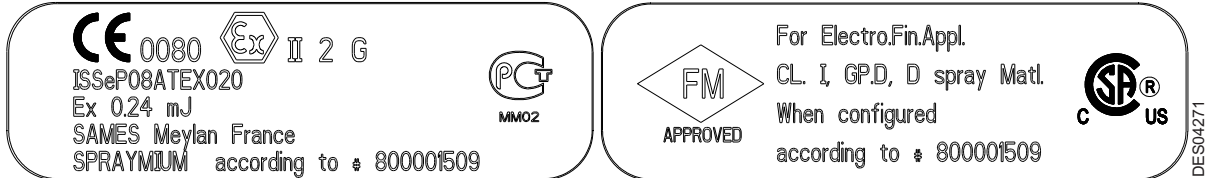
1. Identification du produit

Les marquages des pistolets Spraymium permettront de différencier la configuration du pistolet (basse pression (LP), haute pression (HP) 120 bar ou haute pression HP 200 bar.

1.1. Identification des versions

1.1.1. Sur le canon du pistolet

Le marquage sur le canon est commun à toute la gamme Spraymium



1.1.2. Sur la bague de tête du pistolet

Il existe **trois types** de bagues de tête:

- Une bague de tête commune aux versions basse pression **SP/SV08/SV12**. Cette bague de tête sera marquée: **SP/SPHVLP/SV**.



- Une bague de tête commune aux versions basse pression **SSV08/SSV12**. Cette bague de tête sera marquée: **SSV**.

- Une bague de tête propre aux versions haute pression **SX**. Cette bague de tête sera marquée: **SX**.



IMPORTANT : La mention "Tighten with tool" est ajoutée car cette bague de tête ne peut être démontée manuellement une fois serrée avec l'outil (Ref.: 900000379).

1.1.3. Sur la molette du boisseau

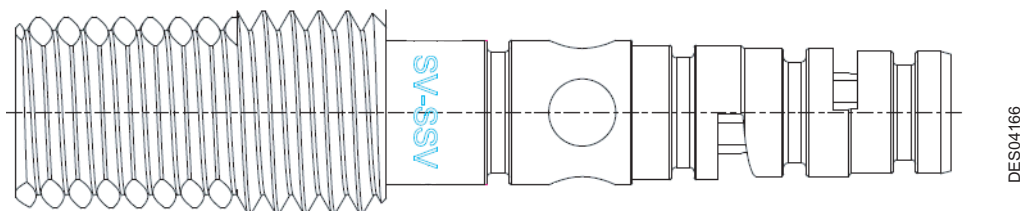
Une couleur différente des molettes de boisseau permet de différencier les versions basse pression (SV/SP/SSV) des versions haute pression (SX).



1.1.4. Sur le boisseau

Le bon fonctionnement du pistolet (répartition des débits d'air de conformation et de pulvérisation) n'est assuré qu'avec le boisseau approprié.

Il existe trois types de boisseaux gravés **SV-SSV / SP/ SX** (cette gravure n'apparaît que lorsque la ligne de pointeau est démontée).



1.1.5. Sur la crosse

La pression maximale d'air utilisable est indiquée sur la crosse.

Max. air pressure
7 bar / 100 psi



1.1.6. Sur le support sur embase



- P max
8 bar / 115 psi
- ou
- P max
200 bar / 2900 psi
- ou
- P max
120 bar / 1740 psi

Ce marquage regroupe sous un même numéro commun les configurations de pistolets fonctionnant à la même pression produit.

Le plan de configuration n° 800001509 (gravé sur le canon du pistolet) indique les versions de pistolets en fonction de leur pression d'utilisation.

Gravure	Pression produit	Versions de Spraymium
8000001452	8 bar	SV08-LR; SV08-HR SV12-LR; SV12-HR SSV08-LR; SSV08-HR SSV12-LR; SSV12-HR SP-LR; SP-HR
8000001451	200 bar	SX200-LR; SX200-HR
8000001766	120 bar	SX120-LR; SX120-HR

1.2. Module de commande Spraybox

Le module de commande **Spraybox** est installé hors zone ATEX. C'est un "matériel associé" aux vues de la directive ATEX.

Marquages

Marquage CE

DES04169

Marquage FM/CSA

DES04403

2. Consignes de santé et sécurité



IMPORTANT : 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) du présent manuel d'emploi doit être placé en évidence dans la zone du poste de pulvérisation de produit de revêtement.



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

2.1. Réglementation

Le pistolet **Spraymium** 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).

Le pistolet Spraymium est conçu pour fonctionner dans un environnement de pollution de degré 2, défini selon la norme IEC-664-1.

Pollution de degré 2: en usage normal, seules des pollutions de nature non conductive surviennent. Temporairement, une conduction causée par de la condensation peut survenir.



IMPORTANT : Avant d'utiliser le pistolet **Spraymium**, s'assurer que tous les opérateurs

- ont bien été préalablement formés par les sociétés **Sames Technologies** ou **Kremlin Rexson**, ou par leurs Distributeurs agréés par elles à cet effet.
- ont lu et compris le manuel d'emploi ainsi que toutes les règles d'installation et d'utilisation énumérées ci-dessous.

Il appartient au Responsable d'atelier des opérateurs de s'en assurer et de veiller également que tous les opérateurs ont lu et compris les manuels d'emploi des équipements électriques périphériques présents dans le périmètre de la pulvérisation.

2.2. Règles d'installation

- Installer le module de commande **en dehors de toute zone explosive.**
- Asservir la mise en route du module de commande à la marche du ventilateur d'aspiration de la cabine.
- Relier correctement le module de commande à la borne de terre de l'installation.
- Connecter la pompe et le réservoir de peinture (ou de solvant) à une borne de terre de l'installation.
- Connecter à la terre toutes les pièces métalliques de l'installation (pompes à peinture, récipients, tabourets, tournettes, etc...) se trouvant à moins de trois mètres du pistolet.
- Maintenir la zone de pulvérisation propre et sans composant inutile.
- Le sol sur lequel l'opérateur travaille doit être antistatique (sol en béton nu ou caillebotis métallique). Ne jamais recouvrir le sol d'un revêtement isolant.

- L'utilisation à l'intérieur de la cabine de flamme nue, d'objet incandescent, d'appareil ou d'objet susceptible de générer des étincelles autre que le pistolet est interdit.
Il est interdit de stocker à proximité de la cabine et devant les portes des produits inflammables ou des récipients les ayant contenus.
- Les pots et les bidons contenant de la peinture ou du solvant doivent être fermés systématiquement après utilisation.
- La pompe d'alimentation de peinture utilisée pour la version SX 200 doit être d'un rapport maximum de 40:1 (20:1 pour la version SX 120), doit être équipée d'un système de sécurité limitant la pression de sortie de la pompe à 260 bar maximum (SX 200), 130 bar maximum (SX 120), et l'alimentation en air de la pompe doit être équipée d'une soupape de sécurité limitant la pression à une valeur de 6,5 bar maximum.
- **Dans la zone explosive**, il est interdit d'utiliser du matériel électrique ou non électrique non certifié tel que prolongateurs électriques, multi-prises, interrupteurs...

2.3. Règles d'utilisation

- Vérifier quotidiennement l'efficacité du système de ventilation d'extraction.
- Vérifier une fois par semaine le fonctionnement correct de l'asservissement du système de ventilation.
- Avant de commencer à pulvériser, s'assurer de la présence sur le pistolet de la buse et de la tête et vérifier que la bague de tête est parfaitement serrée. **Les versions SX sont incendiaires si la bague de tête est ôtée.**
- Raccorder correctement à la terre toutes les pièces métalliques de la cabine, ainsi que les pièces à peindre. La résistance par rapport à la terre doit être inférieure ou égale à 1M Ω (tension de mesure de 500V). Cette résistance doit être contrôlée régulièrement.
- L'opérateur devra porter des chaussures antistatiques et tenir le pistolet **Spraymium** soit à main nue soit avec des gants antistatiques ou modifiés de façon à établir un contact direct entre la crosse et sa main.
- L'opérateur devra également porter un casque anti-bruit lors de l'utilisation des pistolets Spraymium ([voir § 4 page 25](#)).
- S'assurer que toute personne entrant dans la zone de pulvérisation porte des chaussures antistatiques ou est reliée à la terre par tout autre moyen.
- Ne jamais jeter ou laisser tomber le pistolet électrostatique. Une chute du pistolet pourrait endommager le générateur haute tension qui pourrait alors générer des étincelles incendiaires.
- Ne jamais pointer le pistolet en direction d'une personne.
- Ne pas utiliser le matériel dans les cas suivants:
 - 1 Si une fuite d'air est constatée au niveau du pistolet lorsque la gâchette est relâchée.
 - 2 Si le clavier de commande du pistolet est décollé.
 - 3 Si le maintien du connecteur électrique du pistolet n'est pas sécurisé au moyen des deux vis de sécurité.
 - 4 Si le canon, la crosse ou la culasse du pistolet présente des traces de choc pouvant altérer l'étanchéité des parties internes du pistolet.
- Utiliser des peintures dont le point éclair est au moins 5°C supérieur à la température ambiante.
- Suivre les préconisations d'utilisation des peintures et solvants utilisés (port de masque, etc...).
- Mettre en position de sécurité, la "sécurité gâchette" après l'utilisation du pistolet.
- Fermer et purger l'alimentation d'air et de peinture avant tout arrêt prolongé de l'équipement.
- Vérifier le bon état du tuyau peinture avant toute mise en service de l'équipement.
- Le connecteur de la liaison électropneumatique, sécurisé par deux vis **NE DOIT JAMAIS ETRE DECONNECTE EN ATMOSPHERE EXPLOSIVE.**
- Cesser impérativement l'utilisation de l'équipement si un des éléments suivants canon, crosse, culasse, connecteur électropneumatique, tête et bague de tête est endommagé.

2.4. Règles d'entretien

- Entretien régulièrement et réparer l'équipement de projection électrostatique selon les instructions contenues dans ce manuel d'emploi.
- Utiliser uniquement des récipients métalliques pour contenir les liquides de nettoyage et les connecter de façon sûre à la terre.
- Avant toute opération d'entretien:
 - 1 Mettre hors tension le module de commande.
 - 2 Vérifier que les circuits d'air et de peinture ne sont plus sous pression.
 - 3 Purger le circuit peinture.
- Effectuer le nettoyage du pistolet soit dans des emplacements à ventilation mécanique, soit en utilisant des liquides de nettoyage ayant un point d'éclair au moins 5°C supérieur à la température ambiante.
- Ne pas rétablir l'alimentation électrique tant que la tête et la buse ne sont pas remontées correctement sur le pistolet.
- Ne jamais tremper ou immerger le pistolet dans le solvant. L'opérateur peut si nécessaire utiliser un chiffon imbibé de solvant pour nettoyer le pistolet et sécher immédiatement pour éviter l'entrée de solvant dans le pistolet.
- Ne jamais pulvériser du solvant lorsque le module de commande est sous tension.
- L'opérateur doit être formé par les sociétés Sames Technologies ou Kremlin Rexson, ou par leurs Distributeurs agréés par elles à cet effet, pour effectuer les opérations de maintenance du pistolet **Spraymium**.



IMPORTANT : Il est interdit d'utiliser des solvants à base d'hydrocarbures halogénés ainsi que des produits contenant ces solvants en présence d'aluminium ou de zinc. Le non-respect de ces consignes expose l'utilisateur à des risques d'explosion.

2.4.1. Produits utilisés

Compte tenu de la diversité des produits utilisés et de l'impossibilité de recenser les caractéristiques de ces produits, Sames Technologies ne pourra être tenu responsable:

- de la mauvaise compatibilité des matériaux des produits utilisés lorsqu'ils sont en contact avec les matériaux énumérés ci-dessous:
 - Acier inoxydable
 - Fluoro-Ethylène-Propylène (FEP)
 - Polyamide Imide (PAI)
 - Polyoxyméthylène (POM)
 - Carbure de tungstène
 - Elastomère de PTFE
 - Polypropylène
 - IXEF
 - Fibre de verre
 - Céramique
- des risques liés à l'utilisation de ces produits sur le personnel et sur l'environnement.
- des usures, des dérèglages, du dysfonctionnement du matériel ou des machines ainsi que de la non-qualité de l'application entraînés par l'utilisation de ces produits.

3. Descriptif du pistolet et du module de commande Spraybox

Les pistolets **Spraymium SV, SSV, SP, SX** sont destinés à pulvériser de la peinture ou du vernis dont la résistivité est supérieure à 0,5 MΩ.cm, à l'exclusion de toute autre peinture.

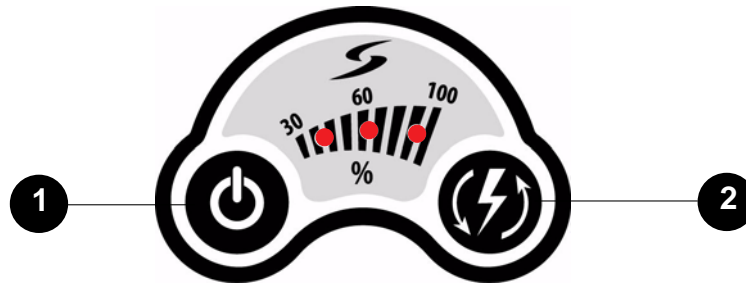
Les pistolets **Spraymium** seront raccordés au module de commande **Spraybox**.

Les versions **SV, SSV, SP, SX** de la gamme **Spraymium** se différencient par la tête, la bague de tête, le boisseau (qui comprend le pointeau) et le support sur embase sur lequel est indiqué la pression maximale de la peinture.

Si la résistivité de la peinture est inférieure à 5MΩ.cm jusqu'à 0,5 MΩ.cm il est nécessaire de monter un "tuyau peinture isolé" sur le pistolet en lieu et place du "tuyau court produit diamètre 2,5 mm" livré d'origine.

	Caractéristiques
Spraymium SV08	Jet Vortex - Basse Pression - Ø 8 mm
Spraymium SV12	Jet Vortex - Basse Pression - Ø 12 mm
Spraymium SSV08	Jet Super Vortex - Basse Pression - Ø 8 mm
Spraymium SSV12	Jet Super Vortex - Basse Pression - Ø 12 mm
Spraymium SP	Jet Plat - Basse Pression - Siège Ø 1,5 mm
Spraymium SX	Airmix - Haute pression

3.1. Fonctions disponibles à partir du pistolet

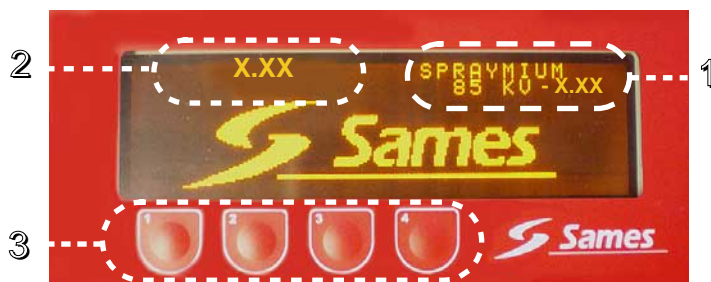


- **Bouton 1**: Permet de mettre en marche ou d'arrêter la haute tension. Si la haute tension est arrêtée, aucune LED n'est allumée.
- **Bouton 2**: Permet de sélectionner les tensions d'utilisation U30%, U60% ou U100% préalablement réglées sur le module de commande Spraybox:
 - U100% est sélectionné: 3 LEDs rouges sont allumées.
 - U60% est sélectionné: 2 LEDs rouges sont allumées.
 - U30% est sélectionné: 1 LED rouge est allumée.

3.2. Fonctions disponibles à partir du module de commande Spraybox

3.2.1. Ecran d'accueil

Le module de commande **Spraybox** permet l'affichage des paramètres d'utilisation ainsi que leurs réglages.



Face avant Module de Commande Spraybox

Cet écran (écran d'accueil) est le premier écran visible à la mise sous tension du module de commande **Spraybox**.

- **Zone 1:** Elle indique le type de matériel connecté, la tension maximale d'utilisation ainsi que la version de software de la carte électronique du Spraymium.
- **Zone 2:** Elle indique la version de software du Spraybox.
- **Zone 3:** Quatre touches permettent le réglage des différents paramètres d'utilisation et permettent d'évoluer dans les différents écrans.

Le module de commande est pré-réglé en usine. Le retour des paramètres usine se fait dans les cas suivants:

- Au premier démarrage du Spraybox.
- Lors du forçage de ces paramètres usine par l'opérateur. Pour cela l'opérateur doit maintenir appuyé les touches 1 et 2 dès la mise sous tension du module jusqu'à l'apparition de l'icône

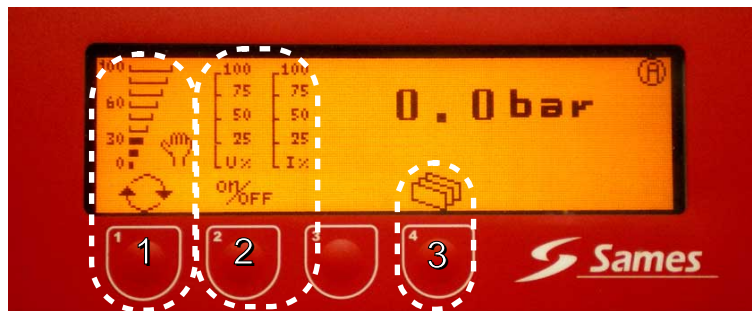


Si les paramètres usine sont appliqués, alors apparaît l'écran E : Ecran de Configuration ([voir § 3.2.6 page 23](#)).

3.2.2. Ecran Principal: Ecran A

Au démarrage, il est normal que le Spraybox affiche -0,4 bar (648 psi) pendant 5 secondes, durée nécessaire à l'initialisation du capteur de pression.

Spraybox CE (ref.: 110000352) sans câble gâchette externe



[1]: Cette zone permet de sélectionner les pré-réglages U30%, U60% ou U100%.



Le logo de la main indique que les paramètres usine ont été modifiés.

[3]: Cette touche permet de passer au menu suivant.

L'action de la touche permet de passer au menu suivant **B** tout en conservant les paramètres.

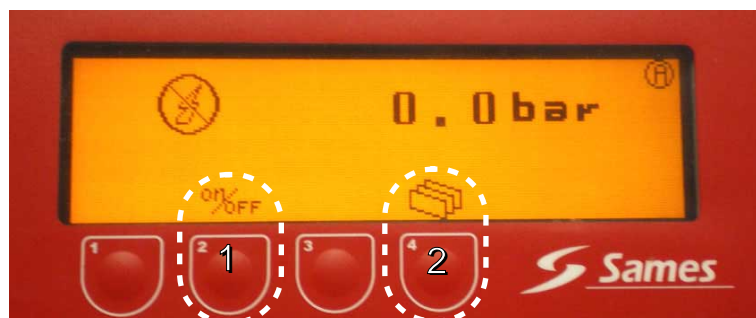


**[2]: Cette touche permet d'autoriser ou non la haute tension.
Si la haute tension est autorisée:**

le premier bargraphe indique la tension d'alimentation de la cascade exprimée en pourcentage de la tension maximale d'alimentation de celle-ci.

le second bargraphe indique le courant d'alimentation de la cascade exprimé en pourcentage du courant maximal d'alimentation de celle-ci.

Si la haute tension a été coupée, l'écran suivant s'affiche:



[1]: Cette zone permet de remettre en marche la haute tension.

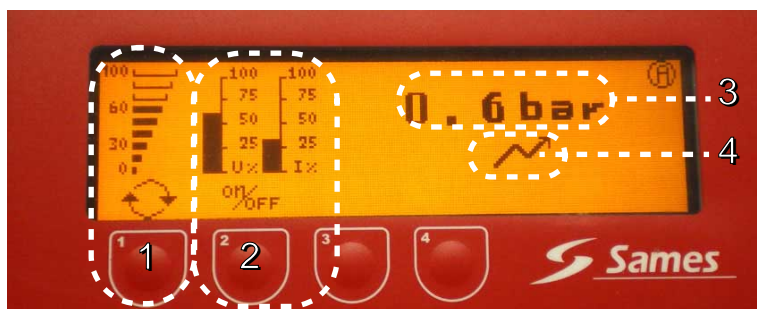
Nota: l'opérateur peut peindre sans haute tension.

[2]: Cette touche permet de passer au menu suivant.

L'action de la touche permet de passer au menu suivant **B**



La haute tension étant remise, l'écran suivant apparaît:



[1]: Cette zone permet de sélectionner les pré-réglages U30%, U60% ou U100%.



Le logo de la main indique que les paramètres usine ont été modifiés.

[2]: Cette touche permet d'autoriser ou non la haute tension.

Si la haute tension est autorisée:

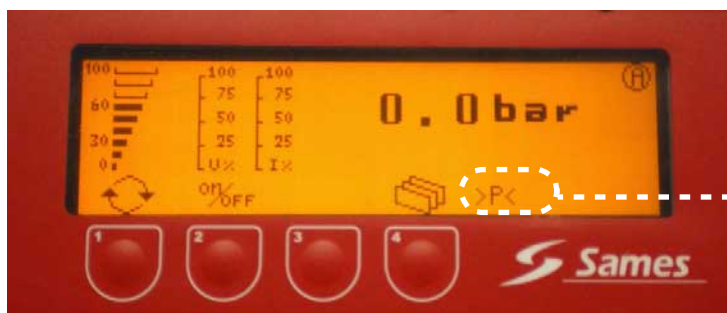
le premier bargraphe indique la tension d'alimentation de la cascade exprimée en pourcentage de la tension maximale d'alimentation de celle-ci.

le second bargraphe indique le courant d'alimentation de la cascade exprimé en pourcentage du courant maximal d'alimentation de celle-ci.

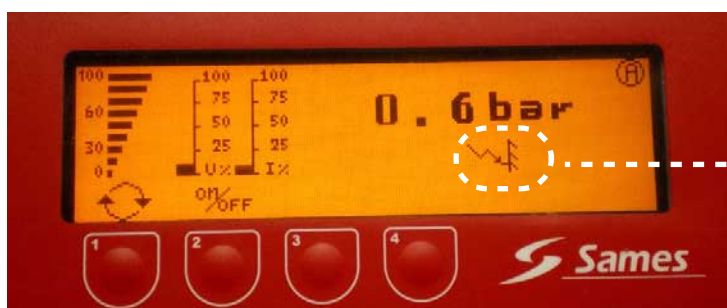
[2]: Cette zone indique la pression d'air mesurée dans le pistolet:

- Pression d'air de pulvérisation pour les versions SV/SP et SSV.
- Pression d'air de conformation du jet pour les versions SX.

[4]: Lorsque la gâchette est actionnée, ce logo clignote, il indique la présence de la haute tension.



Pression d'air insuffisante pour enclencher la haute tension



Indique le générateur est en court-circuit: l'efficacité de la charge devient médiocre.

- La peinture est trop conductrice (si tuyau HR, le remplacer par un tuyau LR).

- Le pistolet est trop près de la pièce.

Spraybox version FM/CSA (ref.: 110000873)

Ecran principal A:

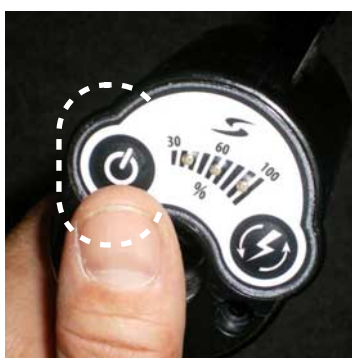
Au démarrage, l'écran suivant s'affiche:



Après appui sur la touche 2 "On/Off", l'écran suivant apparaît:



Appuyer sur le bouton "Marche/Arrêt" du Spraymium, l'écran suivant s'affiche, l'opérateur peut alors commencer à travailler.



Remarque: si l'opérateur appuie sur le bouton "Marche/Arrêt" du Spraymium avant d'appuyer sur la touche 2 "ON/OFF" du Spraybox, il n'y a pas de haute tension.

Spraybox version CE et FM/CSA avec câble gâchette externe



IMPORTANT : Connecter le câble gâchette externe (Ref.: 910008791) avant la mise sous tension du Spraybox.

Ecran principal A:

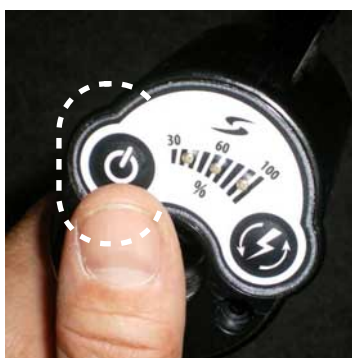
Au démarrage, l'écran suivant s'affiche:



Si le circuit entre H et S est fermé ([voir § 10.12.2 page 51](#)), alors l'écran suivant s'affiche.

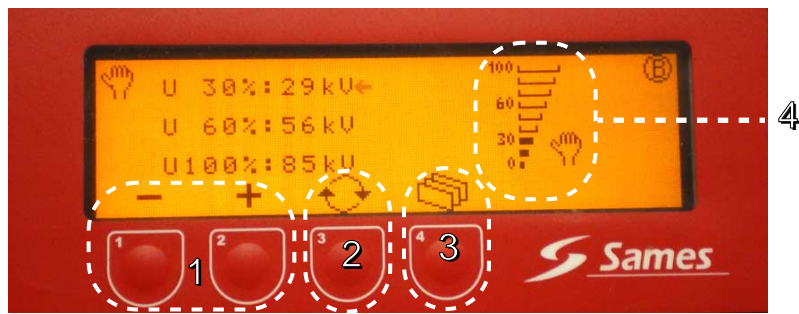


Appuyer sur le bouton "Marche/Arrêt" du Spraymium, l'écran suivant s'affiche, l'opérateur peut alors commencer à travailler.



Remarque: si l'opérateur appuie sur le bouton "Marche/Arrêt" du Spraymium avant de fermer le circuit entre H et S, il n'y a pas de haute tension.

3.2.3. Ecran de pré-réglage des trois niveaux de tension: Ecran B



[1]: Cette zone permet de modifier les réglages de tension:



Diminution de la valeur de la tension lorsque le curseur clignotant est situé devant le paramètre à modifier.



Augmentation de la valeur de la tension lorsque le curseur clignotant est situé devant le paramètre à modifier

Lorsque les valeurs sont modifiées, le logo de la main apparaît à côté de la valeur modifiée.

Les réglages de U30%, U60% et U100% peuvent prendre toute valeur comprise entre **0 à 85kV** à condition de respecter :

$U_{100\%} \geq U_{60\%} \geq U_{30\%}$.

Les pré-réglages usine sont :

U 30%: 28 kV

U 60%: 56 kV

U 100%: 85 kV

[3]: Cette touche permet de passer au menu suivant.

L'action de la touche permet de valider les paramètres, et l'opérateur a accès au menu suivant **C**.

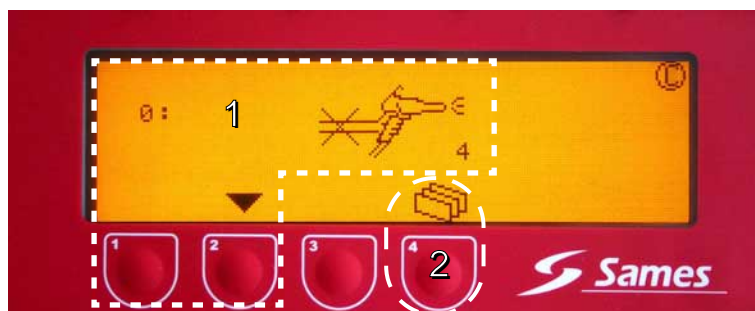


[2]: Cette touche permet de se déplacer devant le niveau de tension à modifier.

Un curseur clignote devant la tension pré-réglée que l'on veut modifier. Le niveau de tension peut alors être ajusté au besoin.

[4]: Cette zone indique le niveau de tension pré-réglé précédemment sélectionné et en cours d'utilisation.

3.2.4. Ecran des défauts: Ecran C



[1]: Cette zone permet de visualiser l'historique des derniers défauts.

A l'écran, le dernier défaut apparaît avec à gauche un indice 0.



Visualisation du défaut le plus ancien au plus récent.







Visualisation du défaut le plus récent au plus ancien.



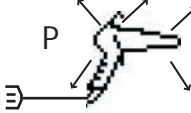


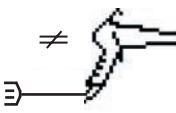
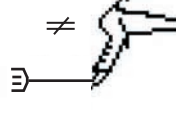

[2]: Cette touche permet de passer au menu suivant.

L'action de la touche permet de valider les paramètres, et l'opérateur a accès au menu suivant **D**.



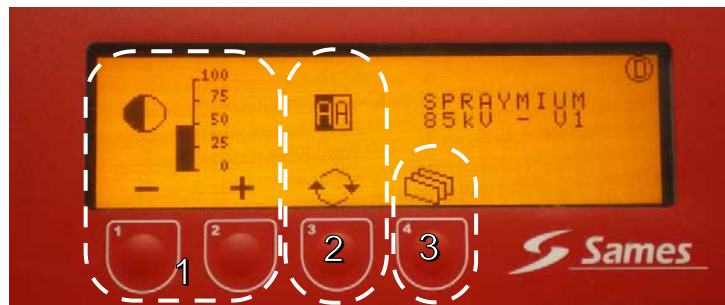
3.2.4.1. Liste des défauts

N° du défaut/ Alarme	Icône	Type de défaut	Origine possible	Remède
1		Défaut général du "Spraybox"	Panne de la carte mère du Spraybox	Changer le Spraybox
2		Défaut de communication informatique avec le pistolet	Câble électrique rompu	Changer le câble
			Panne de la carte électrique du Spraymium Nota: Après une telle panne, vérifier l'état de l'étanchéité de la gâchette et de la boîte à joints	Changer la culasse équipée et vérifier l'étanchéité du pistolet
			Déconnexion de l'alimentation électrique de la carte du Spraymium	Reconnecter le connecteur et le sécuriser au moyen d'un collier
			Panne du Spraybox: fusible d'alimentation de la carte du Spraymium rompu.	Changer / Réparer le Spraybox Changer la culasse équipée et vérifier l'étanchéité du pistolet
3		Température excessive du "Spraybox"	Température ambiante supérieure à 40°C	Abaisser la température du Spraybox
4		Action de la gâchette à la mise en service du Spraybox	Présence d'un débit d'air à la mise en service du Spraybox	Ne pas appuyer sur la gâchette à la mise en service du Spraybox
			Panne de la carte électronique du Spraymium	Changer la culasse équipée et vérifier l'étanchéité du pistolet

sans	Affichage -0,4 bar ou 648 psi et >P< 	Mesure de pression initiale trop élevée	Pression mesurée supérieure à 0,14 bar à la mise en route du Spraybox	Ne pas appuyer sur la gâchette à la mise en service du Spraybox
	Affichage 3ème LED sur Spraymium 		Panne de la carte électronique du pistolet	Changer la culasse équipée et vérifier l'étanchéité du pistolet
			Température d'utilisation inférieure à 0°C	Utiliser le pistolet à une température supérieure à 0°C
6		Mesure de pression initiale trop basse	Panne de la carte électronique du pistolet	Changer la culasse équipée et vérifier l'étanchéité du pistolet
			Température d'utilisation supérieure à 40°C	Utiliser le pistolet à une température inférieure à 40°C
7		Coupure d'alimentation de la cascade	Câble électrique rompu	Changer le câble
8		Défaut général du "Spraybox"	Panne de la carte mère du Spraybox	Changer le Spraybox
10		Défaut électrique	Connexions électriques défectueuses	Tester les connexions de la liaison électrique entre le Spraymium et le Spraybox
			Câble gâchette externe débranché en cours de fonctionnement du Spraybox	Arrêter puis remettre en marche le Spraybox
11			Connexions électriques défectueuses	Tester les connexions de la liaison électrique entre le Spraymium et le Spraybox
Alarme			Le compteur du nombre de coups de gâchette dépasse 500 000 manœuvres	Changer les deux joints de palier de gâchette et la cartouche de joints (Ref.: 910005953) Appuyer sur la touche RAZ pour remettre à zéro le compteur
Sans	Sans	Délai important entre l'action sur la gâchette et la mise en service de la haute tension	Filtre de capteur obstrué	Changer le filtre P/N 900006025

Nota: Il est nécessaire de mettre hors tension le module de commande Spraybox afin d'acquiescer les défauts 1, 6 et 8.

3.2.5. Ecran de réglage de l'affichage: Ecran D



[1]: Cette zone permet de modifier le contraste de l'écran. L'action sur les boutons correspond à:



Diminution du contraste, l'écran devient de plus en plus clair.



Augmentation du contraste, l'écran devient de plus en plus sombre.

L'icône et le bargraphe définissent le niveau d'éclairage.

[3]: Cette touche permet de passer au menu suivant.

L'action de la touche permet de valider les paramètres, et l'opérateur a accès au menu suivant E.



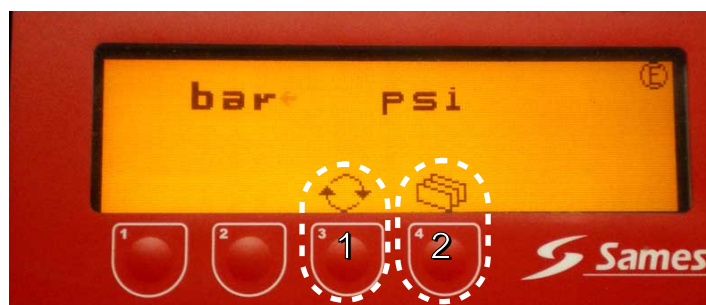
[2]: Cette touche permet d'inverser la couleur de l'écran.

La pression de cette touche inverse en boucle l'affichage:

- soit le graphisme est orange sur fond noir.
- soit le graphisme est noir sur fond orange.



3.2.6. Ecran de Configuration: Ecran E



[1]: Cette touche permet de sélectionner l'unité de mesure de pression.

L'action sur cette touche déplace un pointeur qui indique la sélection. Cette valeur est lisible à partir du menu principal A lorsque la gâchette du pistolet est actionnée.

[2]: Cette touche permet de passer au menu suivant

L'opérateur a accès au menu suivant "A".



Nota: le programme continue son initialisation uniquement si l'opérateur sélectionne et valide un choix. Par défaut, la sélection de l'unité de pression est exprimée en bar.

3.2.7. Ecran de Comptage: Ecran F

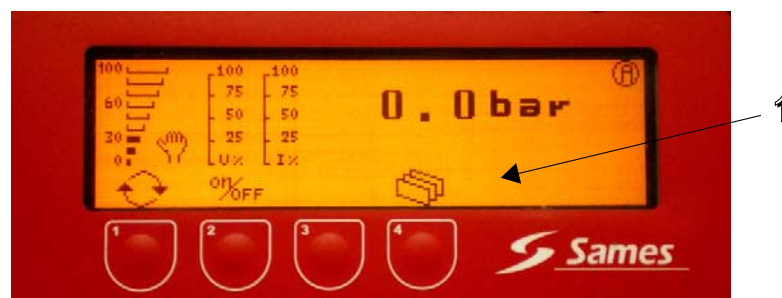


[1]: Compteur horaire de fonctionnement gâchette activée.
[2]: Compteur du nombre de coups de gâchette.
[3]: Compteur du nombre de coups de gâchette avec remise à zéro

[4]: Cette touche permet de remettre à zéro le compteur ([3]) du nombre de coups de gâchette.



[1]: Ce signal clignotant apparaît dès que le compteur du nombre de coups de gâchette avec remise à zéro atteint 500 000. Ce compteur prévient l'opérateur de la nécessité de changer les deux joints de palier de gâchette (Ref.: J3STKL082) et de la cartouche de joints (Ref.: 910005953 voir § 13.4 page 64).



[1]: Après appui sur la touche "RAZ" de l'écran F, le signal clignotant disparaît

4. Caractéristiques techniques

4.1. Caractéristiques Générales des pistolets

	SV08	SV12	SSV08	SSV12	SP	SX120	SX200
Type de jet	Vortex	Vortex	Super Vortex	Super Vortex	Plat	Plat Air-mix	Plat Air-mix
Tête montée d'origine	V08	V12	SSV08	SSV12	P15	X14	X14
Pression d'entrée peinture maximum	8 bar	8 bar	8 bar	8 bar	8 bar	120 bar	200 bar
Pression d'entrée d'air comprimé	6 bar \pm 1 bar						
Température ambiante mini/maxi	0° C - 40°C						
Débit maximum de peinture (viscosité peinture 25s Coupe AFNOR 4) en cm ³ /min	650	750	650	750	750	550	700
Largeur de jet à 25 cm	35 cm	40 cm	35 cm	40 cm	18-47 cm	29 cm	29 cm
Débit d'air Nm ³ /h	7,5-17	9-23	7,5-17	9-23	12-25	8	8
Pression acoustique (*)	89,4 dBA	89,4 dBA	89,4 dBA	89,4 dBA	86,5 dBA	85,7 dBA	85,7 dBA
Viscosité peinture conseillée Coupe AFNOR 4	14 s à 40 s					≤ 40 s	
Encombrement	320 x 260 x 60						
Masse (sans tuyau ni câble)	880 g						
Tension de sortie	85 kV maximum [+0 kV; -15 kV] (ajustable sur Spraymium ou sur Spraybox)						
Courant de sortie	100 μ A maxi						
Courant de sortie en court-circuit	< 20 μ A						
Tension d'entrée de la cascade HT	12 Vdc maxi						
Courant d'entrée de la cascade HT	650 mA maxi						
Raccord d'air	1/4 NPS - F						
Raccord peinture	1/2 JIC - M						
Résistivité peinture ρ	5 M Ω .cm < ρ < 500 M Ω .cm Version HR (haute résistivité) 0,5 M Ω .cm < ρ < 500 M Ω .cm Version LR (basse résistivité)						
Fonctions électriques disponibles sur le pistolet	Interrupteur Marche / Arrêt haute tension 3 niveaux de réglage de haute tension						
Connecteur électrique / pneumatique	Le connecteur de la liaison électropneumatique, sécurisé par deux vis. NE DOIT JAMAIS ETRE DECONNECTE EN ATMOSPHERE EXPLOSIVE						
Altitude max. de fonctionnement	2000 m						
Humidité relative ambiante	0-95% sans condensation						

(*) Le niveau de pression acoustique continu équivalent pondéré est compris entre 83,7 et 89,4dBA selon les versions de pistolets.

Conditions de mesurage:

L'équipement a été mis en fonctionnement aux caractéristiques maximales, les mesures ont été effectuées au poste opérateur de la cabine d'essais peinture "API" manuelle (cabine fermée à paroi vitrée) située sur le site de Sames de Meylan en France.

Méthode de mesurage:

Le niveau de pression acoustique équivalent pondéré (de 83,7 à 89,4 dBA) est en valeur LEQ, mesuré sur des périodes d'observation d'au moins 30 secondes.

4.2. Caractéristiques du Spraybox

Entrée Spraybox	
Tension	90 - 270 Vac
Fréquence	50 - 60 Hz
Courant max.	1 A
Puissance max.	32 V.A
Alimentation de la cascade haute tension	
Tension	3 - 12 V
Courant max.	0,65 A
Alimentation du circuit de commande	
Tension	6,5 - 8 V
Courant max.	50 mA

4.3. Caractéristiques de l'air comprimé

Caractéristiques nécessaires de l'air comprimé d'alimentation selon la norme NF ISO 8573-1

Caractéristiques	Valeur
Point de rosée maximal à 6 bar (87 psi)	Classe 4 soit + 3°C (37° F)
Granulométrie maximale des polluants solides	Classe 3 soit 5 µm
Concentration maximale en huile	Classe 1 soit 0,01mg / m ₀ ³ *
Concentration maximale en polluants solides	5 mg / m ₀ ³ *

(*): Les valeurs sont données pour une température de 20°C (68°F) à la pression atmosphérique.

5. Fonctionnement

L'appui sur la gâchette permet de commander de façon décalée l'ouverture de la vanne d'air puis du pointeau peinture. Cette commande peut être inhibée en basculant le levier "sécurité gâchette".

Les pistolets Spraymium sont équipés d'un capteur de pression qui mesure:

- La pression d'air de pulvérisation des pistolets "basse pression" SV, SSV, SP.
- La pression d'air d'évents des pistolets SX.

Cette mesure de pression est affichée sur le module de commande. Ce capteur permet de déclencher l'alimentation haute tension dès que la pression mesurée est supérieure à 0,2 bar.

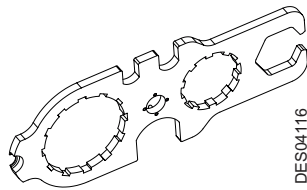
Pour les versions "basse pression" SV, SSV, SP:

- Le sélecteur situé à l'arrière du pistolet permet de régler la largeur du jet et d'asservir automatiquement le débit peinture.
 - Sélecteur tourné à gauche: largeur maximale du jet.
 - Sélecteur tourné à droite : jet étroit (débit de peinture réduit).
- La molette permet de modifier le débit de peinture.
 - Vis serrée: débit de peinture réduit.
 - Vis desserrée: débit de peinture augmenté.

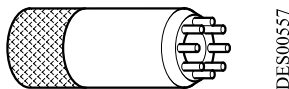
Pour la version "haute pression" SX:

- Le sélecteur situé à l'arrière du pistolet permet de régler la largeur du jet.
- La molette doit être vissée à fond. Le débit de peinture est commandé par la pompe.
- Sélecteur tourné à gauche: largeur maximale du jet.
- Sélecteur tourné à droite : jet étroit (débit de peinture réduit).

6. Outillage spécifique



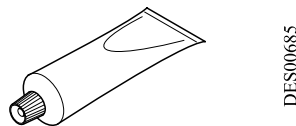
Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
900000379	Clé multifonction	1	1



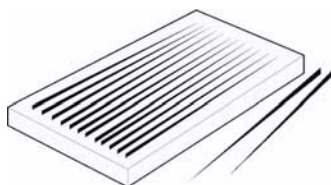
Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
643156	Outil de montage /démontage buse SV 08 /SV12	Option	1



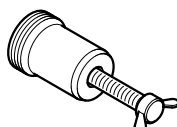
Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
W6CVTC001	Clé de démontage connecteur liaison électropneumatique	1	1



Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
H1GMIN017	Vaseline blanche (100ml)	1	1
H1GSYN037	Graisse Diélectrique rouge pour la cascade haute tension (50 g)	1	1

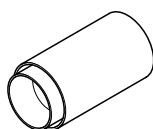


Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
000094000	Aiguilles de débouchage pour buses 06 -09	1	1 Boîte (12)
000094002	Aiguilles de débouchage pour buses sup. à 09	1	1 Boîte (12)



DES00558

Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
1402015	Outil de démontage diffuseur SV/SP	1	1
443678	Outil de démontage diffuseur SSV08/SSV12	option	1



DES00559

Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
003008	Outil de remontage et de centrage du diffuseur SV08/SSV08	1	1
003009	Outil de remontage et de centrage du diffuseur SV12/SSV12	1	1



DES04742

Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
900006126	Outil de réglage de la longueur du pointeau	1	1



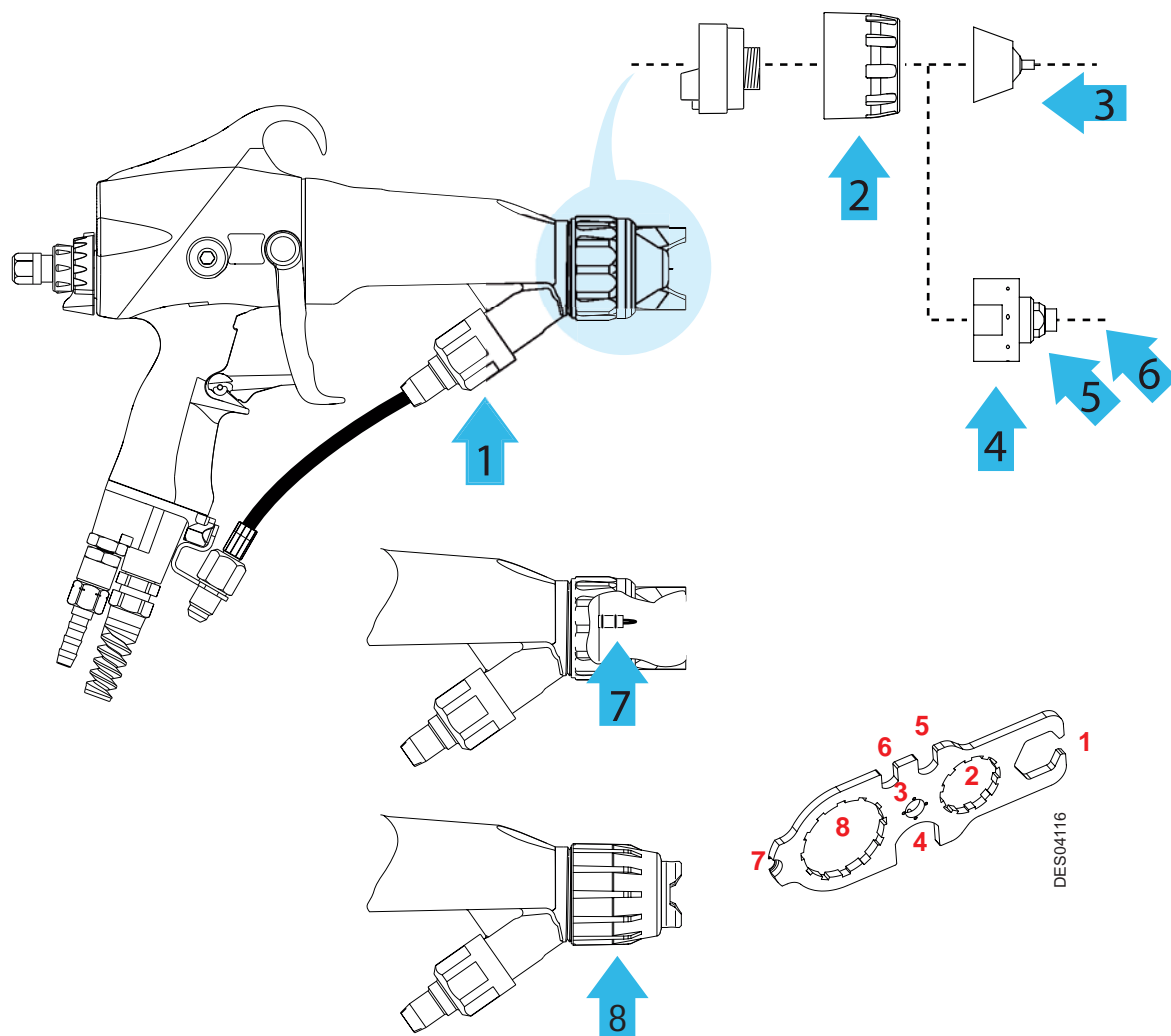
Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
129400923	Ecouvillon, nettoyage de la tête	1	10

Autres outils et accessoires nécessaires:

Il est recommandé de posséder les outils listés ci-dessous pour l'installation et la maintenance du produit.

- Tournevis plat (2 mm)
- Tournevis cruciforme (2 mm)
- Clés allen (3 - 6 mm)
- Clé dynamométrique 1 à 5 Nm (R.304DA Facom) (Ref. Sames: 240000095)
- Clés plates (5,5 - 14 - 16 -17 - 24 - 27)
- Clé à pipe (4 - 11 - 13)
- Pince plate
- Chasse goupille (1 - 3 mm)
- Pince coupante

6.1. Utilisation de la clé multifonction



- 1 : Ecrou du tuyau peinture côté canon.
2 : Ecrou de l'adaptateur de tête.
3 : Serrage de la buse équipée basse pression (SV et SP).
4 : Serrage de la buse équipée basse pression (SSV).
5 : Serrage de l'injecteur (\varnothing 12 mm) sur la tête (SSV).
6 : Serrage de l'injecteur (\varnothing 8 mm) sur la tête (SSV).
7 : Démontage de la cartouche de joints sur le canon.
8 : Serrage de la bague de tête en version haute pression (SX).

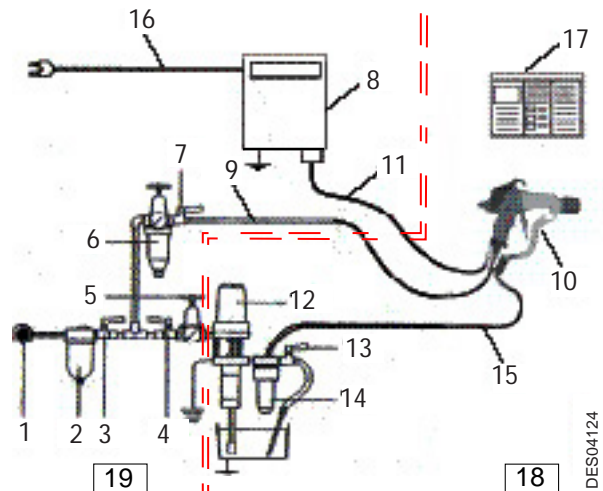
7. Installation



IMPORTANT : Avant toute opération, se référer aux règles d'installation ([voir § 2.2 page 9](#)).

7.1. Avec pompe à piston pour toutes les versions HP et LP

1	Alimentation générale d'air
2	Epurateur
3	Vanne principale d'air
4	Vanne d'arrêt d'air de pompe
5	Détendeur d'air de pompe
6	Epurateur détendeur d'air de pulvérisation
7	Vanne d'air de pulvérisation
8	Module de commande Spraybox
9	Tuyau d'air d'alimentation du pistolet
10	Pistolet Spraymium
11	Câble d'alimentation électrique basse tension
12	Pompe conforme à la directive ATEX
13	Vanne de purge
14	Filtre produit
15	Tuyau d'alimentation produit
16	Câble d'alimentation secteur (220V + terre) ou (115V + terre)
17	Panneau d'avertissement
18	Zone explosive
19	Zone non explosive



Il est recommandé d'installer un filtre équipé d'un tamis de 168 µm pour les versions HP ou 280 µm pour les versions LP ([voir § 13.14 page 80](#)).

L'alimentation en peinture doit être installée dans une zone ventilée.

Le fût de peinture ainsi que la pompe doivent impérativement être raccordés à la terre.

L'extrémité du tuyau de purge doit être immergé dans la peinture.

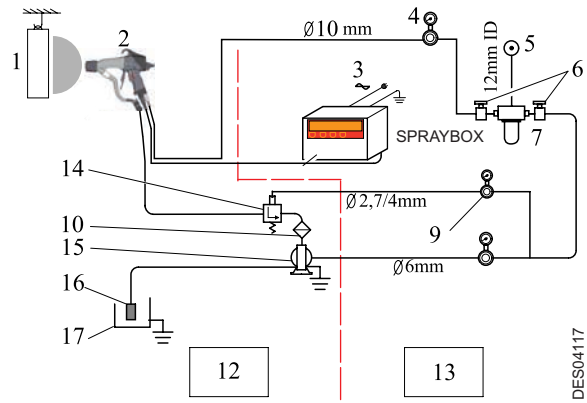


IMPORTANT : La pompe d'alimentation de peinture utilisée pour les versions SX:

- doit être d'un rapport maximum de 40:1 pour la version SX 200 et maximum de 20:1 pour la version SX120.
- doit être équipée d'un système de sécurité limitant la pression de sortie de la pompe à 260 bar maximum pour la version SX 200 et 130 bar maximum pour la version SX 120.
- et l'alimentation en air de la pompe doit être équipée d'une soupape de sécurité limitant la pression à une valeur de 6,5 bar maximum.

7.2. Avec pompe à membrane pour les versions LP: SV/SSV/SP

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



Nota : m³/h volume rapporté à la pression atmosphérique (1013 mbar) à une température de 20°C (38°F).

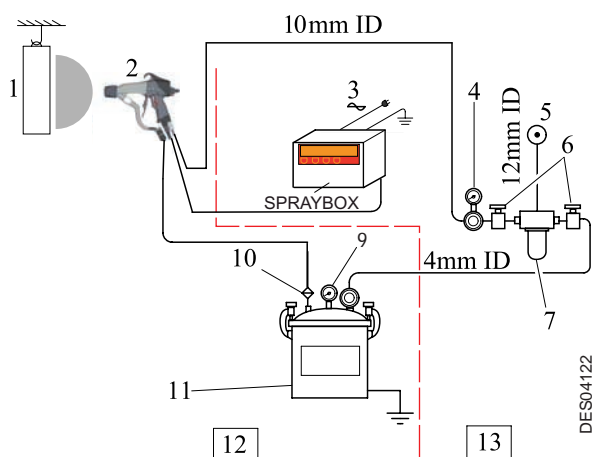
Il est conseillé d'équiper la pompe à membranes d'un robinet sur le circuit de retour au fût pour permettre l'amorçage de la pompe et l'agitation de la peinture.



IMPORTANT : Il est impératif de raccorder à une terre électrique le fût de peinture, la pompe à membrane ainsi que le filtre de peinture (s'il est métallique).

7.3. Avec réservoir sous pression pour les versions LP: SV/SSV/SP

1	Pièce à peindre
2	Pistolet Spraymium
3	Secteur 220 V monophasé 50 Hz + terre
4	Mano-détendeur d'air 0-6 bar - 50 m ₀ ³ /h (réglage de l'air de pulvérisation)
5	Réseau d'air comprimé
6	Robinetts d'arrêt
7	Filtre déshuileur
9	Mano-détendeur d'air 0-6 bar - 5 m ₀ ³ /h Réglage de la pression de pilotage du régulateur (réglage du débit de peinture)
10	Filtre
11	Réservoir sous pression conforme à la directive ATEX
12	Zone explosive
13	Zone non explosive



Nota : m₀³/h volume rapporté à la pression atmosphérique (1013 mbar) à une température de 20°C (68°F).

Il est conseillé 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 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).

8. Utilisation

8.1. 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 Spraymium.

8.1.1. 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.

8.1.2. Résistivité

Utiliser une peinture dont la résistivité est adaptée à la version de pistolet Spraymium que vous possédez. La plage de résistivité optimale est comprise entre 0,5 et 500 MΩ.cm une résistivité 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 cascade haute tension et de ce fait supprimera tout enveloppement électrostatique. Une résistivité 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.

8.1.3. Point éclair

Utiliser des peintures dont le point éclair est au moins 5°C supérieur à la température ambiante.

9. Exemples de mauvaises utilisations de l'équipement

La liste non exhaustive ci-dessous indique les principaux cas de mauvaise utilisation d'un équipement de pulvérisation de peinture.



IMPORTANT : Sames Technologies rappelle donc qu'il est impératif de respecter les prescriptions listées ci-dessous.

Il est interdit d'installer le module de commande en atmosphère explosive.
Il est interdit d'exercer des tractions excessives et répétées sur les tuyau peinture et air ou sur le câble électrique du pistolet.
Il est interdit de déconnecter le raccord électrique du pistolet en atmosphère explosive.
Il est interdit de laisser traîner les tuyaux et le câble électrique sur un lieu de passage d'engins qui pourraient les écraser ou les sectionner.
Il est interdit de pulvériser un liquide autre qu'une peinture ou un vernis avec le Spraymium .
Il est interdit de laisser tomber le pistolet ou lui faire subir des chocs mécaniques.
Il est interdit de laisser le pistolet au sol.
Il est interdit d'utiliser le pistolet pour manutentionner ou déplacer les pièces à peindre.
Il est interdit de laisser tremper le pistolet dans du solvant ou l'asperger avec du solvant.
Il est interdit de pulvériser du solvant sans avoir mis hors tension le module de commande.

Il est impératif de connecter la borne de terre du module de commande à la borne de terre de l'installation de peinture.
Il est impératif de serrer les deux vis de sécurité du raccord électrique.
Il est impératif de mettre la sécurité gâchette après utilisation du pistolet.

10. Maintenance

10.1. Tableau récapitulatif de maintenance préventive

Sous ensemble	Désignation	Référence	Qté	Périodicité minimale de remplacement
Boisseau	Joint à lèvre	J3TPRF125	1	12 mois
	Joint torique	J3STKL102	4	6 mois
	Joint torique	J3STKL121	1	6 mois
Buse SX	Joint plat	129500260	1	3 mois
Adaptateur de tête (SX)	Joint torique	160000065	1	3 mois
	Joint torique	J2FENV288	1	12 mois
	Joint torique (siège)	129629922	1	3 mois
Adaptateur de tête (SV/SSV/SP)	Joint torique	J2FENV094	1	3 mois
Canon	Cartouche de joints (*)	910005953	1	6 mois ou 500000 manoeuvres (**)
	Joint torique (Cartouche de joints)	J3STKL078	1	3 mois
	Joint torique (Cartouche de joints)	160000101	1	3 mois
	Joint torique	J3STKL028	1	3 mois
	Bague anti-extrusion	900005980	1	3 mois
Crosse	Joint torique (connecteur électrique)	160000041	1	6 mois
	Joint torique (embase crosse)	160000067	1	12 mois
	Joint torique (mamelon d'air)	J2FTCF018	1	6 mois
		J3STKL018	1	6 mois
	Joint torique (étanchéité capteur de pression)	160000068	1	12 mois
	Joint torique (étanchéité conduit d'air crosse / canon)	J3STKL082	2	12 mois
Gâchette	Joint torique (*)	J3STKL082	2	6 mois ou 500000 manoeuvres (**)
	Axe de gâchette (*)	900006130	2	12 mois
	Palier de gâchette (*)	900006093	2	12 mois
Culasse	Filtre du capteur de pression	900006025	1	6 mois ou moins si nécessaire



IMPORTANT : Démontez 1 fois par jour le boisseau (voir § 10.4 page 39), et vérifiez l'absence de dépôt de peinture ou solvant. Si présence de peinture ou de solvant, vérifiez les pièces marquées d'une étoile (*) dans le tableau.

(**): Dès que l'une des deux échéances est atteinte.



IMPORTANT : Avant toute opération de maintenance sur le pistolet se référer aux consignes de santé et sécurité ([voir § 2 page 9](#)):

- Mettre hors tension le module de commande.
- Vérifier que les circuits d'air et de peinture ne sont plus sous pression.
- Purger le circuit peinture.

10.2. Liaison électropneumatique

- **Etape 1**: Démontez le tuyau peinture. Maintenez l'embase avec une clé plate de 14 et dévissez l'écrou du tuyau peinture avec une clé plate de 17.



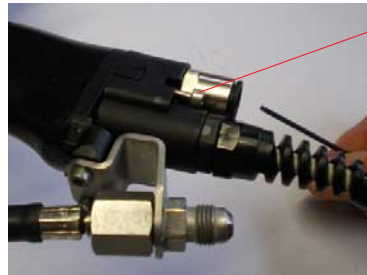
Etape 1

- **Etape 2**: Déclipser le tuyau d'air 7/10 polyuréthane du raccord encliquetable.

Etape 2



- **Etape 3**: Démontez le câble basse tension avec une clé allen de 3, dévissez les deux vis imperdables de la liaison électropneumatique.



Vis imperdable

Etape 3

- **Etape 4**: Déconnecter la liaison électropneumatique en la tirant.

Etape 4



- **Etape 5**: A l'aide d'une clé plate de 16, dévissez le raccord et le changer.



Etape 5

10.3. Tuyaux peinture

10.3.1. Tuyau peinture - version HR

- **Etape 1:** Côté crosse, maintenir l'embase à l'aide d'une clé plate de 14 et dévisser le raccord tournant avec une clé plate de 17.



Etape 1

- **Etape 2:** Dégager le tuyau peinture de l'embase.

Etape 2



- **Etape 3:** A l'aide de la clé multifonction, dévisser l'écrou supérieur du tuyau peinture, puis finir de desserrer manuellement en maintenant l'écrou du bas.



Etape 3

Renfort du canon

- **Etape 4:** Vérifier la présence du joint (Ref.: J2FENV288) sur le tuyau peinture (ce joint peut partir en cas de fuite dûe à un mauvais serrage). Au cas où le joint doit être enlevé, le remplacer automatiquement par un neuf.

Pour le remontage, procéder en sens inverse. Visser manuellement l'écrou supérieur du tuyau peinture jusqu'à ce qu'il affleure le renfort du canon.

10.3.2. Tuyau peinture - version LR

- **Etape 1:** Dévisser avec une clé plate de 24, l'écrou du presse étoupe du tuyau peinture.



Etape 1

- **Etape 2:** Dévisser le contre écrou du presse étoupe avec une clé plate de 27, dégager le presse étoupe de l'équerre, puis dégager le tuyau.

Etape 2



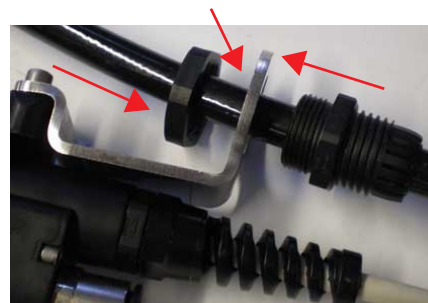
- **Etape 3:** Avec la clé multifonction desserrer l'écrou supérieur du tuyau peinture.



Etape 3

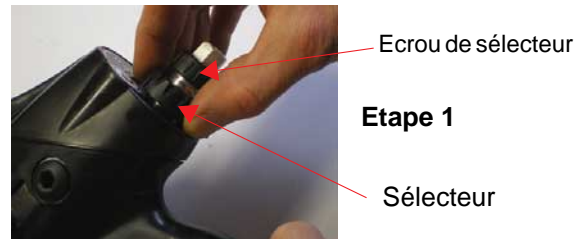
- **Etape 4:** Dévisser l'écrou tout en faisant tourner le tuyau.

Pour le remontage, visser l'écrou supérieur du tuyau peinture en appliquant un couple de serrage de 4,5 N.m ([voir § 6 page 28](#)). Positionner le contre écrou du presse étoupe au dessus de l'équerre, le presse étoupe au-dessous, engager le tuyau peinture dans celle-ci. Serrer le presse étoupe sur l'équerre, visser l'écrou du presse étoupe.

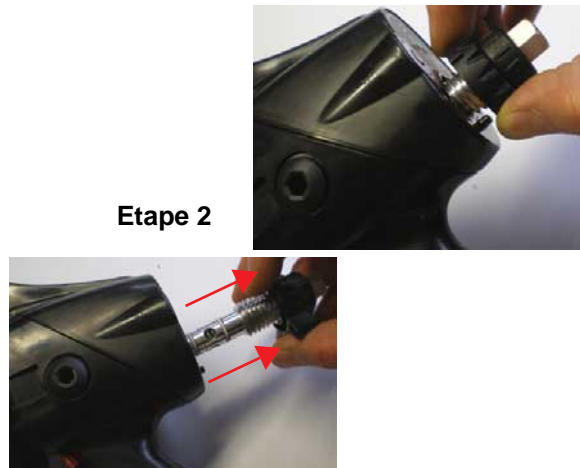


10.4. Boisseau

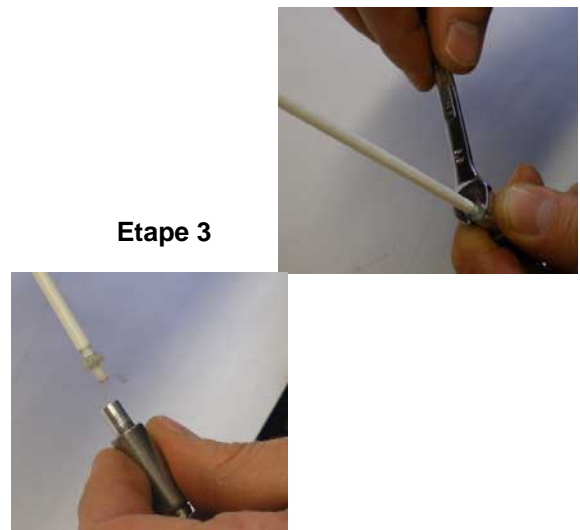
- **Etape 1:** Dévisser manuellement l'écrou du sélecteur du boisseau d'environ 2 tours et dégager le sélecteur vers l'arrière afin de le dégager de l'ergot de détrompage.



- **Etape 2:** Dévisser le boisseau en maintenant le sélecteur appuyé sur l'écrou (environ 3 tours) puis tirer sur le boisseau et l'extraire de la culasse.



- **Etape 3: Pointeau équipé.** A l'aide d'une clé plate de 5,5 mm, dévisser l'écrou puis la tige du pointeau.



- **Etape 4: Boîte à retard.** Avec une pince plate, déplier les pattes de la goupille et retirer la goupille de son logement. Désaccoupler l'ensemble.

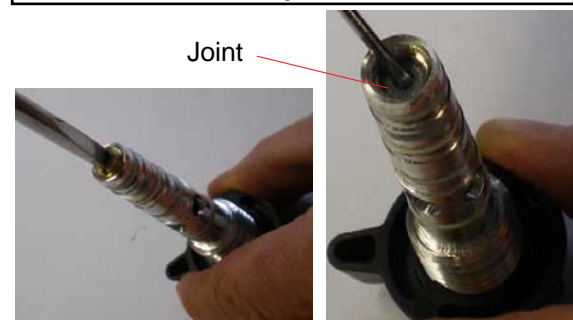


- **Etape 5: Vanne d'air.** A l'aide d'une clé à pipe de 13, déposer la molette du boisseau, enlever le ressort, la tige de vanne et retirer la vanne en la poussant vers l'arrière à l'aide d'une pince plate.



Etape 5

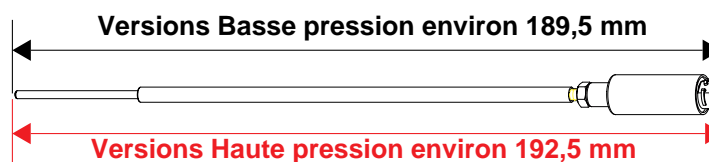
- **Etape 6 : Joint d'étanchéité de la vanne d'air.** Dévisser l'écrou de maintien du joint d'étanchéité et à l'aide d'un tournevis retirer le joint.



Etape 6

Pour le remontage de l'ensemble boisseau, procéder en sens inverse.

- Placer le joint à lèvres (lèvre vers l'intérieur) dans le boisseau à l'aide d'un outil adéquat (chasse goupille D: 3 mm). Ce joint doit être changé tous les ans.
- Remonter l'écrou de maintien du joint d'étanchéité et visser en butée.
- Enfiler une nouvelle vanne d'air sur la tige, du côté opposé à la gorge, puis amener la vanne en butée.
- Mettre en place la tige de vanne dans le boisseau puis le ressort en les ayant préalablement enduits de vaseline, engager la molette avec précaution et visser jusqu'en butée à l'aide d'une clé à pipe de 13.
- Remplacer tous les joints du boisseau tous les six mois, une fois installés les enduire de vaseline.
- Mettre en place la boîte à retard, positionner une nouvelle goupille dans le logement et à l'aide d'une pince plate replier les pattes de part et d'autre de la boîte à retard.
- Visser tout en mettant à la côte la ligne de pointeau (voir illustration ci-dessous).
 - 1 Dévisser le contre écrou de la ligne de pointeau avec une clé plate de 5,5 mm.
 - 2 Ajuster la longueur en tournant le pointeau à une valeur d'environ 189,5 mm ou 192,5 mm selon la version.



DES04112

- 3 Vérifier la longueur du pointeau à l'aide de l'outil (Ref.: 900006126).
Monter la ligne de pointeau et positionner l'index du sélecteur du boisseau à gauche (jet large).
Monter en butée l'adaptateur de tête sur le canon et s'assurer que l'outil (Ref.:900006126) passe dans l'espace entre l'adaptateur de tête et le canon.
Si l'espace est trop important, raccourcir le pointeau; si l'espace est insuffisant pour laisser passer l'outil, rallonger le pointeau. Procéder de cette manière jusqu'à ce que l'espace corresponde à l'épaisseur de l'outil.



Outil
(Ref.: 900006126)

- 4 Bloquer le contre écrou de la ligne de pointeau, mettre une goutte de vernis entre l'écrou et le pointeau.
5 Avant de remonter la ligne de pointeau, l'enduire d'une fine couche de vaseline (boisseau, joint, boîte à retard et pointeau).

10.5. Ensemble tête de pulvérisation

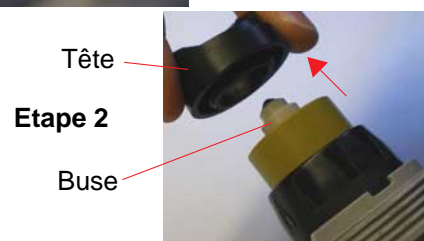
10.5.1. Buse Jet Plat, version HP (SX)

- **Etape 1:** Dévisser la bague de tête avec la clé multifonction.



Etape 1

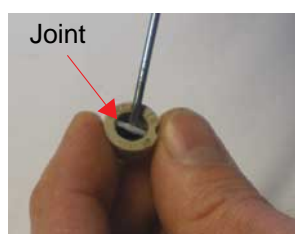
- **Etape 2:** Retirer la tête, puis la buse.



Etape 2

- **Etape 3:** Avec la clé multifonction, dévisser l'écrou de l'adaptateur de tête puis l'adaptateur en le tirant parallèlement à l'axe du canon ([voir § 10.5.1.1 page 43](#)).

- **Etape 4:** Retirer le joint de la buse avec un tournevis de 0,2, le changer à chaque démontage de buse.



Etape 4

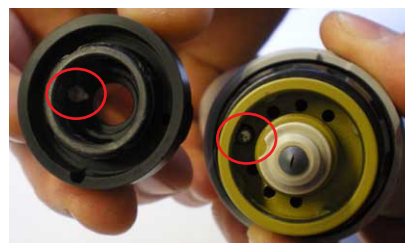
Pour le remontage, procéder en sens inverse.

- Placer un nouveau joint dans la buse, le pousser à fond avec le doigt.
- Mettre en place l'adaptateur de tête, l'écrou puis le serrer



IMPORTANT : A chaque remontage de la buse, enduire le joint (Ref.: J2FENV288) de l'adaptateur de tête d'une fine couche de vaseline.

- Remettre la buse en la poussant à fond, remettre la tête en ayant positionné l'ergot de détrompage de la tête sur la buse.



- Positionner la tête verticalement ou horizontalement en fonction de l'orientation voulue du jet.
- Visser la bague de tête à l'aide de la clé multifonction et bloquer.



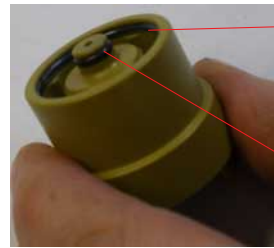
IMPORTANT : Il est possible d'orienter la tête jet plat de la position verticale à la position horizontale:

- Dévisser la bague de tête à l'aide de la clé multifonction.
- Faire tourner la tête pour atteindre l'orientation désirée.

10.5.1.1. Adaptateur de tête

[voir § 13.5 page 67](#)

- **Etape 1:** A l'aide d'un petit tournevis, retirer les joints (Ref.:160000065 et J2FENV288), remplacer tous les trois mois le petit et tous les ans le gros. Les remplacer systématiquement à chaque démontage.
A chaque remontage, enduire les joints d'une fine couche de vaseline.



Joint
(Ref. J2FENV288)

Etape 1

Joint
(Ref. 160000065)

- **Etape 2: Remplacement du siège:**
A l'aide d'un tournevis cruciforme de 2, dévisser la douille de maintien (Ref. : 900000260), remplacer systématiquement le joint de siège.

Etape 2

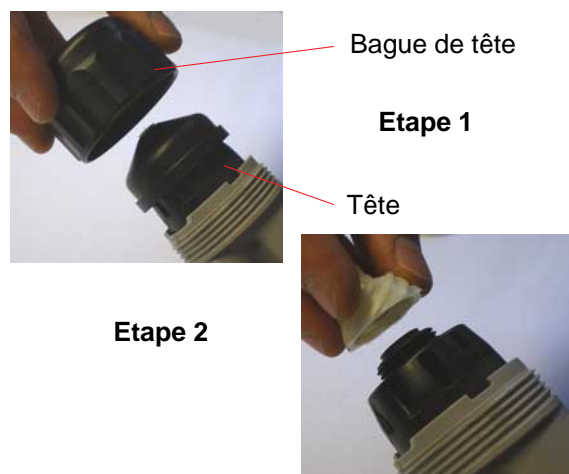


Pour le remontage, procéder en sens inverse:

- Placer le joint dans le siège préalablement enduit de vaseline.
- Positionner l'ensemble dans l'adaptateur de tête, le joint doit être au fond.
- Replacer la douille de maintien puis serrer en appliquant un couple de 1N.m.

10.5.2. Buse Jet Rond, version LP (SV)

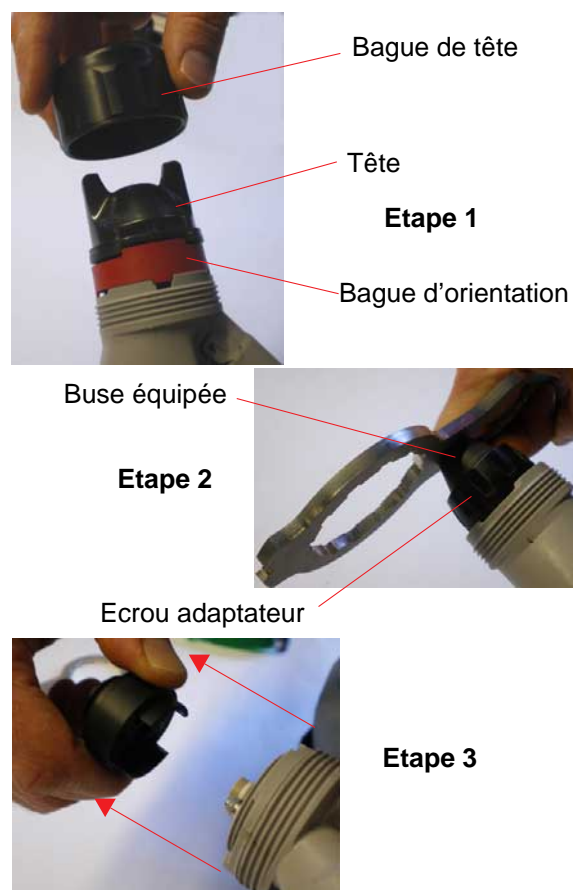
- **Etape 1:** Dévisser manuellement la bague de tête puis retirer la tête.
- **Etape 2:** Avec la clé multifonction, dévisser la buse équipée et l'écrou de l'adaptateur de tête.
- **Etape 3:** Retirer l'adaptateur de tête en le tirant parallèlement à l'axe du canon. Remplacer le joint tous les trois mois ([voir § 13.5 page 67](#)).



Pour le remontage, procéder en sens inverse.

10.5.3. Buse Jet Plat, version LP (SP)

- **Etape 1:** Dévisser manuellement la bague de tête. Retirer la tête, puis la bague d'orientation.
- **Etape 2:** Avec la clé multifonction, dévisser la buse équipée, et l'écrou de l'adaptateur de tête.
- **Etape 3:** Retirer l'adaptateur de tête en le tirant parallèlement à l'axe du canon. Remplacer le joint de l'adaptateur tous les trois mois ([voir § 13.5 page 67](#)).



Pour le remontage, procéder en sens inverse.

10.6. Face avant du canon

- **Etape 1: Cartouche de joints:** A l'aide de la clé multifonction, extraire la cartouche du canon. La remplacer systématiquement à chaque démontage.

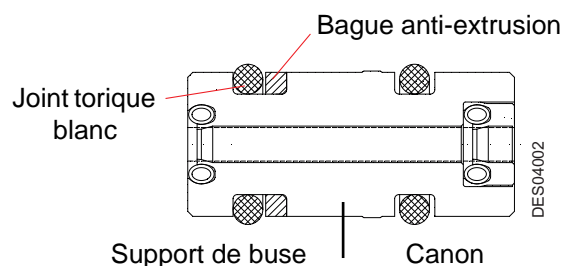


Etape 1

Joint blanc

En cas de remplacement du joint torique situé à l'avant de la cartouche, l'enlever à l'aide d'un tournevis, mettre le nouveau en place en s'assurant de le positionner correctement, il doit être devant la bague anti-extrusion.

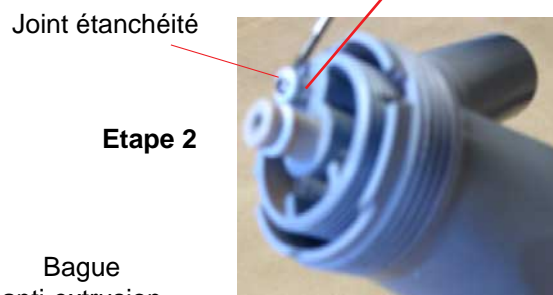
Pour le remontage veiller à placer la cartouche dans le bon sens (joint blanc vers l'extérieur). Pousser la cartouche jusqu'au clipsage dans le canon. Enduire de vaseline le joint blanc et la bague anti-extrusion.



- **Etape 2: Joint d'étanchéité:** Remplacer le joint d'étanchéité tous les trois mois. A l'aide d'un petit tournevis retirer le joint en prenant soin de ne pas abîmer la pièce en inox du canon.

Bague anti-extrusion: Remplacer la bague anti-extrusion tous les trois mois. Pour le remontage, enduire de vaseline le joint et la bague anti-extrusion.

Bague anti-extrusion



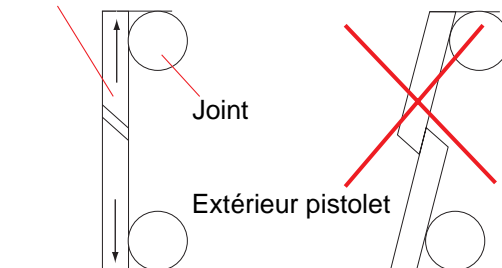
Joint étanchéité

Etape 2



IMPORTANT : Lors du remontage de la bague anti-extrusion, veiller à ce que la fente se referme dans le bon sens.

Bague anti-extrusion



Montage correct

Montage incorrect

- **Etape 3: Contact HT:** Avec une clé à pipe de 4, dévisser le contact HT, remplacer systématiquement la rondelle fibre à chaque démontage. Remplacer le contact HT si nécessaire, le revisser dans le canon.



Contact HT

10.7. Gâchette

- **Etape 1:** A l'aide d'un tournevis, dégager les deux côtés de la gâchette.



Etape 1

Axe de palier et joints d'axe:

A l'aide d'une pince à bec, démonter les axes de palier et dégager les joints de palier avec un petit tournevis.

Remplacer les joints de palier (Ref.: J3STKL082) tous les 500 000 manoeuvres de la gâchette.

Un compteur dans le Spraybox prévient l'utilisateur de la nécessité de changer les joints de palier ([voir § 3.2.7 page 24](#)).

Enduire les joints de palier d'une fine couche de vaseline avant de remonter les axes de palier.



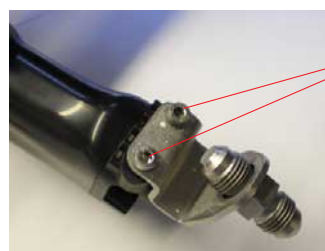
IMPORTANT : Pour le remplacement des paliers, contacter Sames Technologies.

Remontage de la gâchette ou passage d'une gâchette 2 doigts vers une gâchette 4 doigts:

- Engager la gâchette par le bas sur l'un des axes de palier puis faire glisser l'autre côté de la gâchette sur l'autre axe

Lors du passage d'une gâchette 2 doigts vers une gâchette 4 doigts, il faut également changer le support tuyau.

- Dévisser les deux vis à l'aide d'une clé allen de 3, remplacer le support tuyau par le support (Ref.: 910006605 ou 910006606).



Vis de fixation

10.8. Culasse

- **Etape 1:** Dévisser les trois vis cruciforme (2 sur l'arrière et une sur l'avant).



IMPORTANT :

- **Etape 2:** Tirer avec précaution la culasse vers l'arrière en restant dans l'axe sinon le capteur de pression risque d'être endommagé.

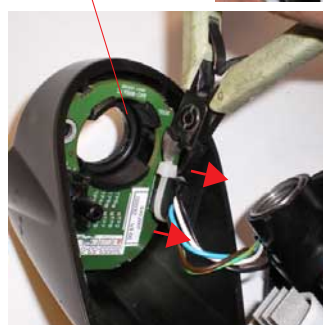


Etape 1

- **Etape 3:** A l'aide d'une pince coupante, couper le collier rilsan du connecteur électrique et débrancher le connecteur.



Etape 2



Etape 3

Pour le remontage, procéder en sens inverse.

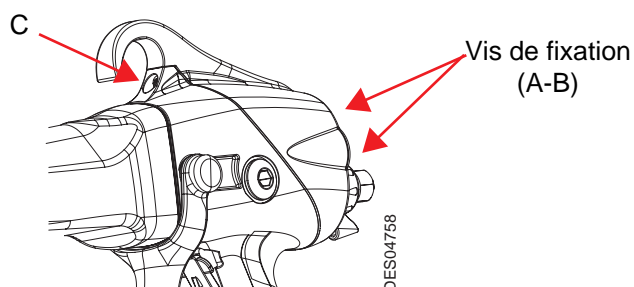
- Remplacer la culasse si nécessaire. Vérifier la présence du joint torique. Remettre un collier rilsan sur le connecteur électrique. Enduire de vaseline le tube du capteur de pression.
- Vérifier la présence du joint torique d'étanchéité crosse/culasse. Mettre en place la culasse sur la crosse et serrer les deux vis à l'arrière de la culasse en ayant préalablement remplacé les rondelles fibre.
- Serrer la vis avant de liaison culasse / crosse.

Instructions de serrage de la culasse.

(Tous les modèles portant un numéro de série antérieur à 090801)

Si la culasse n'a jamais été démontée: resserrer au moyen d'un tournevis cruciforme (embout Philips n°2), les trois vis de fixation (A-B-C) des culasses d'un demi-tour qui correspond à un couple de serrage de 0,9 N.m.

Si la culasse a déjà été démontée: serrer avec le même couple (0,9 N.m) et s'assurer que le joint torique d'étanchéité entre la culasse et la crosse est à peine visible (voir illustration ci-dessous).



Remplacement du filtre du capteur de pression:

- A l'aide d'une pince à bec, retirer le filtre du capteur de pression.
- Remplacer le filtre s'il est obstrué. Pour mettre en place un nouveau filtre, il suffit de placer le filtre dans l'orifice du capteur et de l'appliquer avec une légère pression du pouce.



IMPORTANT : Lors du remontage, vérifier la présence des rondelles d'étanchéité (Ref.: J4BRND039).

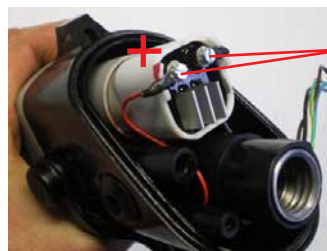
10.9. Cascade haute tension

- **Etape 1:** Dévisser les deux vis de connexion de la cascade. Attention à ne pas perdre les rondelles éventail.



IMPORTANT : Le fil rouge est connecté sur le + de la cascade

- **Etape 2:** Faire pivoter la cascade d'1/4 tour vers la gauche et l'extraire du canon.



Vis de connexion

Etape 1



Etape 2

Pour le remontage, procéder en sens inverse.

Remplacer la cascade haute tension. **Enduire la cascade de graisse diélectrique rouge** (Ref.: H1GSYN037) puis la placer dans son logement (attention le petit ergot doit être positionné vers la droite).

Pousser la cascade jusqu'en butée dans le canon puis effectuer un 1/4 tour vers la droite afin de bloquer l'ergot derrière sa butée.

Connecter les deux fils, placer les deux rondelles éventails et serrer les deux vis.

10.10. Canon / Crosse

- **Etape 1:** A l'aide d'un tournevis cruciforme de 2, dévisser les 2 vis situées au-dessus du logement de la cascade haute tension ainsi que les 2 vis situées sur la partie inférieure de la crosse.



Etape 1

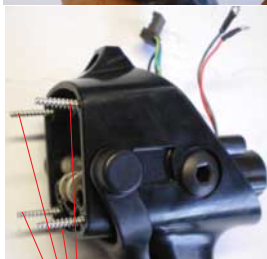
- **Etape 2 :** A l'aide d'un petit tournevis retirer le joint d'étanchéité crosse / canon. Ce joint est à remplacer tous les ans.



Etape 2

Pour le remontage, procéder en sens inverse.

- **Etape 3 :** Positionner les 4 vis non équipées de rondelles fibre dans leur logement.
- **Etape 4:** Présenter le canon face aux quatre vis, serrer en maintenant l'ensemble au couple de serrage de 1,5 N.m.



Etape 3



Etape 4

4 Vis

10.11. Crosse

- **Etape 1: Joints étanchéité conduits d'air crosse/canon.**

A l'aide d'un petit tournevis, retirer les deux joints. Les changer systématiquement à chaque démontage, ou les remplacer tous les ans.



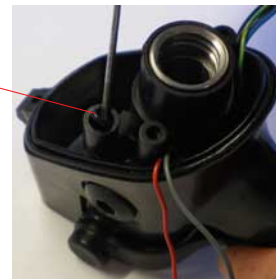
2 joints perfluorés blancs
Etape 1

- **Etape 2: Joint étanchéité capteur de pression.**

A l'aide d'un petit tournevis, retirer le joint. Le changer systématiquement à chaque démontage, ou le remplacer tous les ans.

Joint

Etape 2



- **Etape 3: Embase crosse.**

Dévisser le mamelon d'air à l'aide d'une clé allen de 6. Remplacer les joints tous les 6 mois.

Mamelon d'air

Etape 3



- **Etape 4:** Dévisser les deux vis (K35 x 14) avec un tournevis cruciforme de 2. A chaque démontage des vis, remplacer les rondelles fibres.

Etape 4



- **Etape 5:** Soulever l'embase afin d'avoir accès au joint de l'embase de crosse. Le remplacer tous les ans.

Etape 5



- **Etape 6:** Dégager le connecteur électrique en le poussant afin de le faire sortir de l'embase. Remplacer le joint du connecteur tous les six mois.

Etape 6



Joint

Pour le remontage, procéder en sens inverse. Remettre l'ergot du connecteur dans le détrompeur de l'embase.

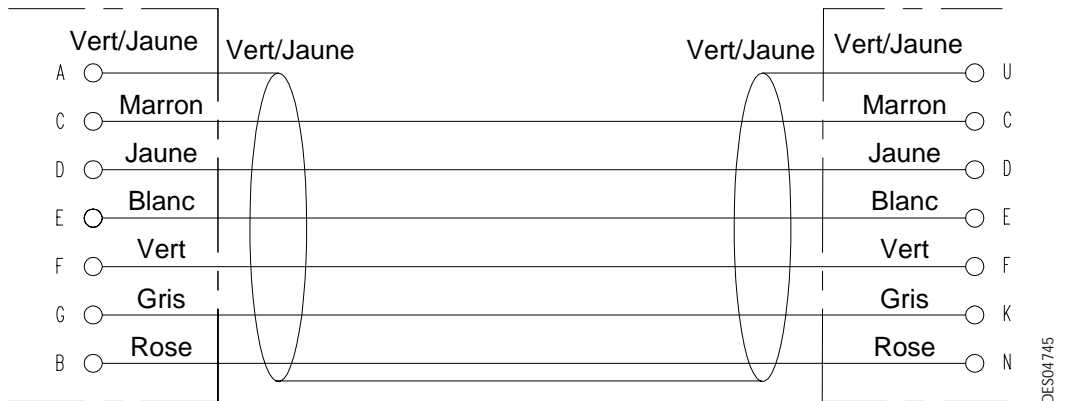
Enduire de graisse diélectrique les joints du mamelon d'air.

Serrer le mamelon d'air au couple de 1,5 N.m. Serrer les deux vis (K35 x 14) au couple de serrage de 1,3N.m.

10.12. Schémas électriques

10.12.1. Câble de liaison Spraymium / Spraybox

Prise côté Spraymium

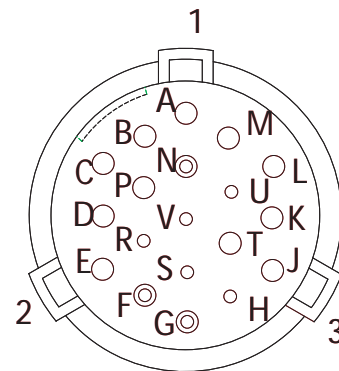


DES04745

10.12.2. Cordon gâchette Spraybox

R	Rose	Pontage entre R et V
V		
H	Marron	Autorisation gâchette si H et S sont reliés
S	Blanc	
G	Jaune	Interrupteur de copie de gâchette (*)
F	Vert	
U	Blindage	Blindage

Prise côté Spraybox



DES04747

(*)

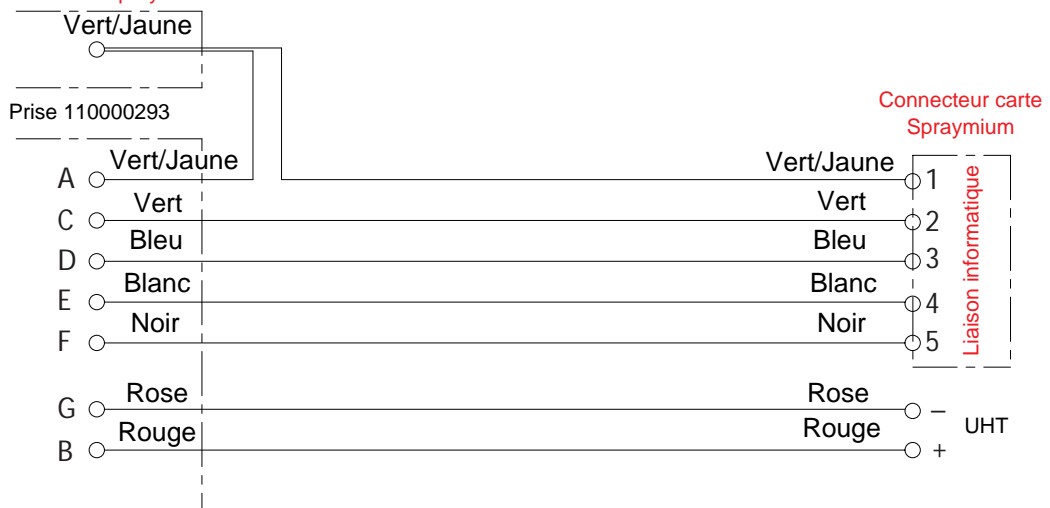
Interrupteur ouvert: gâchette Spraymium relâchée

Interrupteur fermé : gâchette Spraymium activée.

Caractéristique du contact sec: 0,5 A max / 24 VAC/DC max.

10.12.3. Câblage de la crosse

Connecteur embase Spraymium



DES04746

11. Nettoyage

Avant toute opération sur le pistolet, se référer aux consignes de santé et sécurité ([voir § 2 page 9](#)).

11.1. Nettoyage du circuit de produit

- Débrancher le module de commande **Spraybox**.
- Installer un seau de solvant à la place du fût de peinture.
- Ouvrir la vanne de recirculation afin de nettoyer la pompe.
- Fermer la vanne de recirculation et appuyer sur la gâchette jusqu'à ce que du solvant propre sorte de la buse du pistolet.

11.2. Nettoyage du pistolet

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

Pour procéder au nettoyage, respecter les consignes énumérées ci-dessous:



IMPORTANT : Il est formellement interdit de plonger le pistolet **Spraymium** dans le solvant



IMPORTANT : Utiliser un solvant approprié: solvant non gras, de résistivité élevée et non chloré.

- **Etape 1**: Débrancher le module de commande **Spraybox**.
- **Etape 2**: Dépressuriser le circuit air du pistolet.
- **Etape 3**: Purger le circuit peinture du pistolet et le rincer à l'aide d'un solvant approprié ([voir § 2.4 page 11](#)).
- **Etape 4**: Dépressuriser le circuit peinture du pistolet.
- **Etape 5**: Mettre la sécurité gâchette puis essuyer la tête du pistolet à l'aide d'un chiffon sec et doux non pelucheux.
- **Etape 6**: Dévisser la bague de tête du pistolet, enlever la tête du pistolet ([voir § 10.5 page 42](#)).
- **Etape 7**: Nettoyer la tête avec un pinceau humidifié de solvant et essuyer la tête.
- **Etape 8**: Remonter la tête et sa bague.
- **Etape 9**: Sécher soigneusement le pistolet à l'air comprimé (tête en bas) avant de remettre le module de commande **Spraybox** en marche.



IMPORTANT : 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, diriger le pistolet buse de pulvérisation vers le sol afin d'éviter que du solvant ou de la peinture 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.

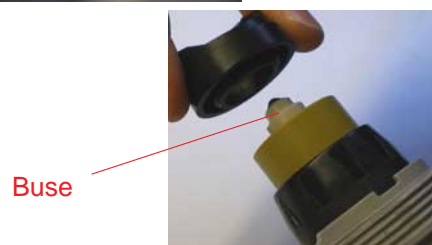
11.2.1. Nettoyage de la buse pour les versions SX 120 et 200 bar

- Dévisser la bague de tête avec la clé multifonction.



IMPORTANT : Retirer la tête, puis la buse.

- Nettoyer la buse à l'aide de solvant et d'aiguilles de débouchage (Ref.: 000094000).
- Nettoyer le circuit produit ([voir § 11.1 page 52](#)).
- Remonter la buse sur l'adaptateur de tête, positionner la tête et visser la bague de tête à l'aide de la clé multifonction.



11.3. Elimination des déchets

L'enlèvement, le transport et l'élimination des déchets générés par l'utilisation de l'équipement (solvant usagé, peinture non utilisée, résidus, chiffons sales, boues de cabine, eau des cabines à rideau d'eau, filtres secs usagés, air de ventilation, etc...) doivent se faire en stricte conformité avec la réglementation locale en vigueur.

12. Pannes et dépannages courants

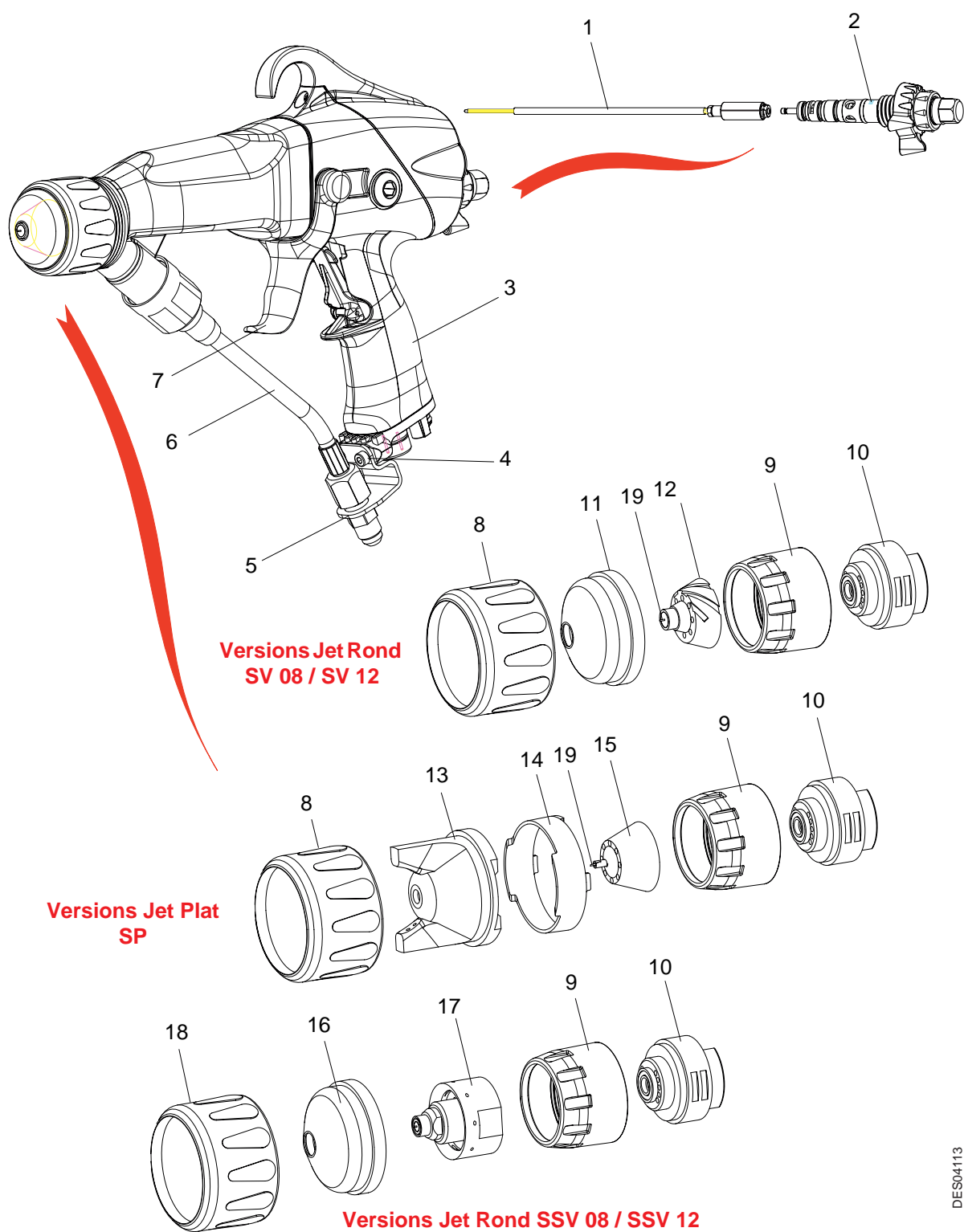
Défauts	Causes Possibles	Remèdes
Sortie de peinture saccadée	Présence d'air dans le circuit peinture	Purger le circuit peinture
	Débit de peinture trop faible	Augmenter la pression à la pompe ou au pot sous pression.
	Impuretés dans le circuit	Vérifier le filtre, puis purger le circuit.
	Manque de peinture dans le réservoir peinture	Remettre de la peinture
La peinture ne s'écoule pas ou peu à la sortie du pistolet	Buse bouchée	Nettoyer la buse
	Le pointeau ne recule pas	Vérifier la ligne pointeau
	Filtre colmaté	Nettoyer le filtre
	Pas de pression à la pompe	Vérifier la pompe
	Peinture trop visqueuse	Vérifier la viscosité de la peinture
	Tuyau peinture Ø 2,5 mm obstrué	Déboucher ou changer le tuyau de peinture
	Réglage de la longueur de pointeau incorrect	
La peinture s'écoule en permanence	Corps étranger gênant la fermeture du pointeau.	Démonter le support de buse, le nettoyer ainsi que le siège. Nettoyer l'extrémité du pointeau
	Pointeau usé	Changer le pointeau et éventuellement le support de buse.
	Support de buse endommagé	Changer le support de buse
La peinture sort par les trous d'air de la tête	Buse non serrée sur le siège	Serrer la buse
	Cartouche endommagée	Changer la cartouche
	Joint peinture endommagé	Changer le joint
Mauvaise pulvérisation	Buse partiellement bouchée	Nettoyer la buse
	Pression peinture trop faible	Augmenter le débit peinture
	Viscosité trop grande	Diluer la peinture
	Manque d'air de pulvérisation	Augmenter la pression d'air
	Débit peinture trop important	Diminuer le débit peinture
Peau d'orange	Evaporation trop rapide des solvants	Utiliser des solvants plus lourds
	Gouttelettes de peinture trop grosses	Augmenter la distance de pulvérisation
		Diluer la peinture
		Augmenter la pression d'air de pulvérisation
		Diminuer la taille de la buse

Défauts	Causes Possibles	Remèdes
Coulures	Evaporation trop lente des solvants	Utiliser des solvants plus légers
	Vitesse d'application trop lente	Diminuer le débit de peinture
		Augmenter la pression d'air de pulvérisation
		Diminuer l'effet électrostatique
Jet de peinture chargé au centre	Débit de peinture trop important	Diminuer le débit peinture Augmenter la pression d'air
	Buse trop grosse	Utiliser une buse plus petite
	Viscosité de la peinture trop élevée	Diluer la peinture
	Orifices d'air partiellement bouchés	Nettoyer la tête de pulvérisation
Peu d'effet électrostatique	Pas de haute tension (voir indication sur le module de commande)	Augmenter la pression d'air de pulvérisation afin de déclencher la gâchette (> 0,14 bar)
	Pas assez de haute tension	Augmenter la haute tension
	Distance entre tête de pulvérisation et pièce trop importante	Contrôler la tension de sortie du Spraymium
		Pulvériser à une distance comprise entre 200 et 300 mm
	Pièce non reliée à la terre	Nettoyer les crochets. Vérifier la mise à la terre des pièces et du convoyeur
	Ventilation trop importante	Réduire le débit d'aspiration de la cabine, tout en respectant la réglementation en vigueur
	Pression de pulvérisation trop élevée	Réduire la pression de pulvérisation
	Débit peinture trop élevé	Réduire le débit peinture
	Résistivité du produit trop élevée	Réduire la résistivité du produit de façon à ce que $\rho < 500M\Omega.cm$
	Court-circuit du générateur: - par l'extérieur	Nettoyer l'extérieur du pistolet avec un solvant non conducteur ($\rho > 15 M\Omega.cm$)
		Prendre une nouvelle housse propre et sèche
	Court-circuit du générateur: - par la ligne de pointeau	Changer la cartouche et le pointeau
Court-circuit du générateur: - par les canaux d'air	Nettoyer les canaux d'air du canon	
Court-circuit du générateur: - par le tuyau produit	Augmenter la résistivité du produit de façon à ce que $\rho > 5 M\Omega.cm$	
L'opérateur ressent des décharges électriques lorsqu'il touche la pièce	Pièce non reliée ou mal reliée à la terre	
Indication de surpression interne dans le pistolet	Fuite d'air à l'intérieur du pistolet: - joint de boisseau d'air endommagé	Changer les joints de boisseau d'air.
	- Joints du mamelon d'alimentation d'air endommagé	Changer les joints de mamelon d'air.

13. Pièces de rechange

13.1. Pistolets Spraymium pour peinture solvantée haute résistivité (HR) $\rho > 5M\Omega.cm$

13.1.1. Pistolets Versions Basse Pression (LP)



DES04113

Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange
	910004881	Spraymium SV08 LP HR Jet Rond	1	1	-
1	910000405	Pointeau équipé Basse Pression (voir § 13.7 page 69)	1	1	3
2	910000524	Boisseau SV-SSV (voir § 13.8 page 70)	1	1	3
3	-	Tronc commun HR- LR (voir § 13.4 page 64)	1	-	-
4	X4FVSY118	Vis de fixation Chc M4 X 10 inox	2	1	1
5	910003846	Support tuyau produit LP HR - 2D	1	1	3
6	910003931	Tuyau court produit D: 2,5 mm	1	1	1
	J2FENV288	Joint torique FEP viton	1	1	1
7	900000176	Gâchette 2 doigts	1	1	3
8	900003774	Bague de tête SV/SP/SPHVLP	1	1	3
9	900000320	Ecrou tête BP/HP	1	1	3
10	910003617	Adaptateur de tête SV/SP/SSV (voir § 13.5.1 page 67)	1	1	1
11	1406310	Tête V08	1	1	1
12	1406309	Buse équipée SV08	1	1	1
19	446028	Electrode	1	5	1
Non Représenté					
	050123306	Adaptateur M1/2 JIC - F3/8NPS tuyau peinture	1	1	3

Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange (*)
	910004887	Spraymium SV12 LP HR Jet Rond	1	1	-
1	910000405	Pointeau équipé Basse Pression (voir § 13.7 page 69)	1	1	3
2	910000524	Boisseau SV-SSV (voir § 13.8 page 70))	1	1	3
3	-	Tronc commun HR- LR (voir § 13.4 page 64)	1	-	-
4	X4FVSY118	Vis de fixation Chc M4 X 10 inox	2	1	1
5	910003846	Support tuyau produit LP HR - 2D	1	1	3
6	910003931	Tuyau court produit D: 2,5 mm	1	1	1
	J2FENV288	Joint torique FEP viton	1	1	1
7	900000176	Gâchette 2 doigts	1	1	3
8	900003774	Bague de tête SV/SP/SPHVLP	1	1	3
9	900000320	Ecrou tête BP/HP	1	1	3
10	910003617	Adaptateur de tête SV/SP/SSV (voir § 13.5.1 page 67)	1	1	1
11	1406507	Tête V12	1	1	1
12	1406506	Buse équipée SV12	1	1	1
19	446028	Electrode	1	5	1
Non Représenté					
	050123306	Adaptateur M1/2 JIC - F3/8NPS tuyau peinture	1	1	3

Niveau Pièces de Rechange:

Niveau 1: Maintenance préventive standard.

Niveau 2: Maintenance corrective.

Niveau 3: Maintenance exceptionnelle.

Pour les différentes options: voir § 13.12 page 75.

Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange
	910004885	Spraymium SSV08 LP HR Jet Rond	1	1	-
1	910000405	Pointeau équipé Basse Pression (voir § 13.7 page 69)	1	1	3
2	910000524	Boisseau SV-SSV (voir § 13.8 page 70)	1	1	3
3	-	Tronc commun HR- LR (voir § 13.4 page 64)	1	-	-
4	X4FVSY118	Vis de fixation Chc M4 X 10 inox	2	1	1
5	910003846	Support tuyau produit LP HR - 2D	1	1	3
6	910003931	Tuyau court produit D: 2,5 mm	1	1	1
	J2FENV288	Joint torique FEP viton	1	1	1
7	900000176	Gâchette 2 doigts	1	1	3
9	900000320	Ecrou tête BP/HP	1	1	3
10	910003617	Adaptateur de tête SV/SP/SSV (voir § 13.5.1 page 67)	1	1	1
16	430540	Tête SSV08	1	1	1
17	910003847	Buse équipée SSV08 (voir § 13.6.1 page 68)	1	1	1
18	1404770	Bague de tête SSV	1	1	3
Non Représenté					
	050123306	Adaptateur M1/2 JIC - F3/8NPS tuyau peinture	1	1	3

Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange
	910004883	Spraymium SSV12 LP HR Jet Rond	1	1	-
1	910000405	Pointeau équipé Basse Pression (voir § 13.7 page 69)	1	1	3
2	910000524	Boisseau SV-SSV (voir § 13.8 page 70)	1	1	3
3	-	Tronc commun HR- LR (voir § 13.4 page 64)	1	-	-
4	X4FVSY118	Vis de fixation Chc M4 X 10 inox	2	1	1
5	910003846	Support tuyau produit LP HR - 2D	1	1	3
6	910003931	Tuyau court produit D: 2,5 mm	1	1	1
	J2FENV288	Joint torique FEP viton	1	1	1
7	900000176	Gâchette 2 doigts	1	1	3
9	900000320	Ecrou tête BP/HP	1	1	3
10	910003617	Adaptateur de tête SV/SP/SSV (voir § 13.5.1 page 67)	1	1	1
16	430179	Tête SSV12	1	1	1
17	910003920	Buse équipée SSV12 (voir § 13.6.1 page 68)	1	1	1
18	1404770	Bague de tête SSV	1	1	3
Non Représenté					
	050123306	Adaptateur M1/2 JIC - F3/8NPS tuyau peinture	1	1	3

Niveau Pièces de Rechange:

Niveau 1: Maintenance préventive standard.

Niveau 2: Maintenance corrective.

Niveau 3: Maintenance exceptionnelle.

Pour les différentes options: [voir § 13.12 page 75.](#)

Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange
	910004884	Spraymium SP LP HR Jet plat	1	1	-
1	910000405	Pointeau équipé Basse Pression <i>(voir § 13.7 page 69)</i>	1	1	3
2	910000404	Boisseau SP <i>(voir § 13.8 page 70)</i>	1	1	3
3	-	Tronc commun HR- LR <i>(voir § 13.4 page 64)</i>	1	-	-
4	X4FVSY118	Vis de fixation Chc M4 X 10 inox	2	1	1
5	910003846	Support tuyau produit LP HR - 2D	1	1	3
6	910003931	Tuyau court produit D: 2,5 mm	1	1	1
	J2FENV288	Joint torique FEP viton	1	1	1
7	900000176	Gâchette 2 doigts	1	1	3
8	900003774	Bague de tête SV/SP	1	1	3
9	900000320	Ecrou tête BP/HP	1	1	3
10	910003617	Adaptateur de tête SV/SP/SSV <i>(voir § 13.5.1 page 67)</i>	1	1	1
13	737549	Tête SP	1	1	1
14	900000183	Bague orientation SP	1	1	2
15	1406402	Buse équipée SP	1	1	1
19	446028	Electrode	1	5	1
Non Représenté					
	050123306	Adaptateur M1/2 JIC - F3/8NPS tuyau peinture	1	1	3

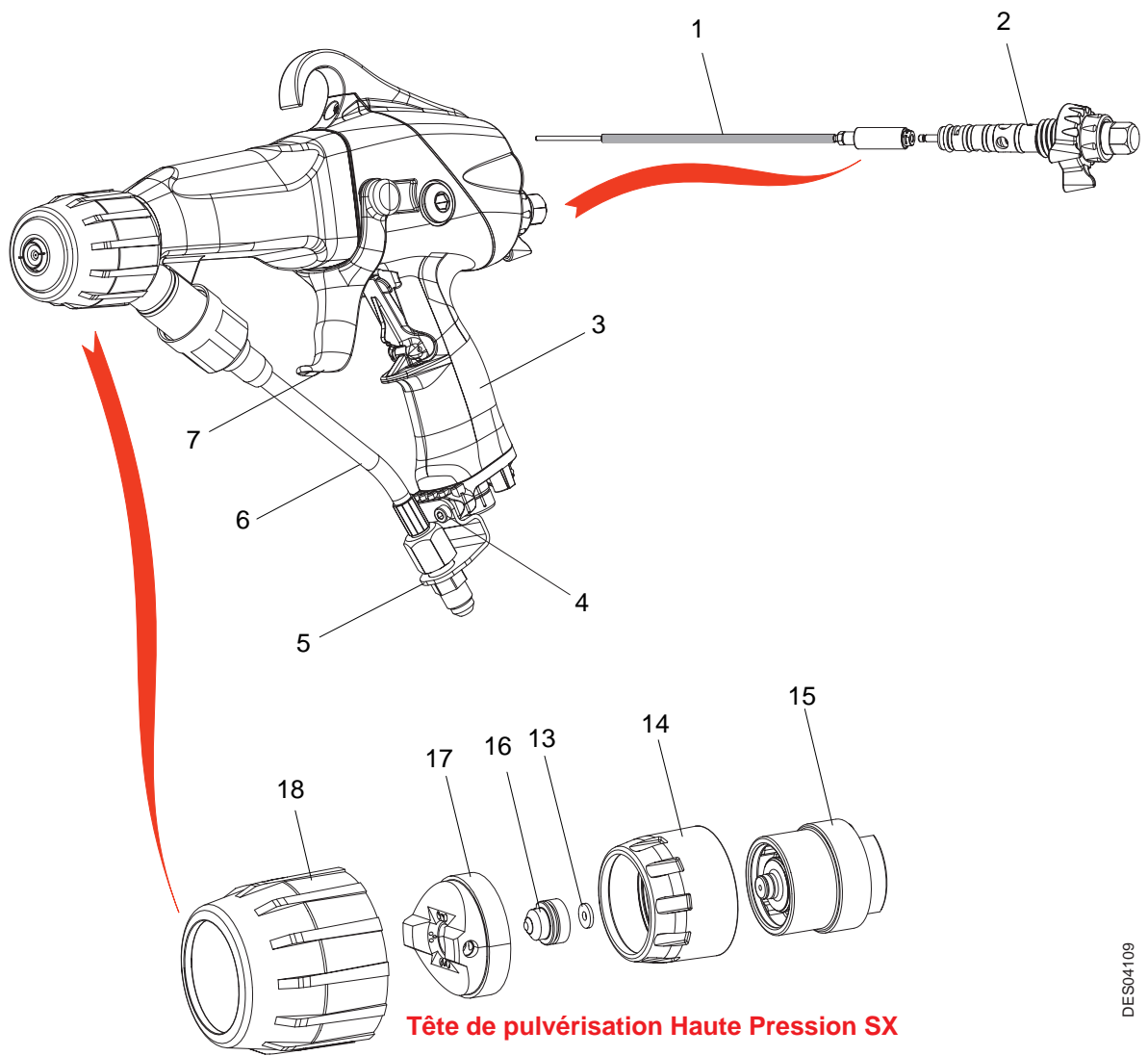
Niveau 1: Maintenance préventive standard.

Niveau 2: Maintenance corrective.

Niveau 3: Maintenance exceptionnelle.

Pour les différentes options: [voir § 13.12 page 75.](#)

13.1.2. Pour versions Haute pression



DES04109

Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange
	910004888	Spraymium SX200 HP HR Jet Plat	1	1	-
1	910002031	Pointeau équipé Haute Pression (voir § 13.7 page 69)	1	1	3
2	910004753	Boisseau SX (voir § 13.8 page 70)	1	1	3
3	-	Tronc commun HR- LR (voir § 13.4 page 64)	1	-	-
4	X4FVSY118	Vis de fixation Chc M4 X 10 inox	2	1	1
5	910005988	Support tuyau produit HP HR - 2D	1	1	3
6	910003931	Tuyau court produit D: 2,5 mm	1	1	1
	J2FENV288	Joint torique FEP viton	1	1	1
7	900000176	Gâchette 2 doigts	1	1	3
13	129500260	Joint plat	1	10	1
14	900000320	Ecrou tête BP/HP	1	1	3
15	910003441	Adaptateur de tête SX (voir § 13.5.2 page 67)	1	1	1
16	134509139	Buse SX 09139	1	1	1
17	132500410	Tête X14 équipée	1	1	1
18	900004323	Bague de tête SX	1	1	3

Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange
	910007016	Spraymium SX120 HP HR Jet Plat	1	1	-
1	910007035	Pointeau équipé Haute Pression SX 120 (voir § 13.7 page 69)	1	1	3
2	910007034	Boisseau SX120 (voir § 13.8 page 70)	1	1	3
3	-	Tronc commun HR- LR (voir § 13.4 page 64)	1	-	-
4	X4FVSY118	Vis de fixation Chc M4 X 10 inox	2	1	1
5	910007084	Support tuyau produit HP HR - 2D	1	1	3
6	910003931	Tuyau court produit D: 2,5 mm	1	1	1
	J2FENV288	Joint torique FEP viton	1	1	1
7	900000176	Gâchette 2 doigts	1	1	3
13	129500260	Joint plat	1	10	1
14	900000320	Ecrou tête BP/HP	1	1	3
15	910003441	Adaptateur de tête SX (voir § 13.5.2 page 67)	1	1	1
16	134509139	Buse SX 09139	1	1	1
17	132500410	Tête X14 équipée	1	1	1
18	900004323	Bague de tête SX	1	1	3

Niveau Pièces de Rechange

Niveau 1: Maintenance préventive standard.

Niveau 2: Maintenance corrective.

Niveau 3: Maintenance exceptionnelle.

Pour les différentes options: [voir § 13.13 page 77.](#)

13.2. Pistolets Spraymium Basse Pression pour peinture solvantée $0,5 \text{ M}\Omega\cdot\text{cm} < \rho < 500 \text{ M}\Omega\cdot\text{cm}$



IMPORTANT : Les pistolets Spraymium Basse pression basse résistivité sont constitués des mêmes éléments à l'exception des supports tuyaux. Le tuyau court produit est remplacé par le tuyau produit LR -HP BP d'une longueur de 10m.

Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange
	910005774	Spraymium SV08 LP LR Jet Rond	1	1	-
	910006605	Support tuyau produit LR-W	1	1	3

Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange
	910005780	Spraymium SV12 LP LR Jet Rond	1	1	-
	910006605	Support tuyau produit LR-W	1	1	3

Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange
	910005778	Spraymium SSV08 LP LR Jet Rond	1	1	-
	910006605	Support tuyau produit LR-W	1	1	3

Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange
	910005776	Spraymium SSV12 LP LR Jet Rond	1	1	-
	910006605	Support tuyau produit LR-W	1	1	3

Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange
	910005777	Spraymium SP LP LR Jet Plat	1	1	-
	910006605	Support tuyau produit LR-W	1	1	3

13.3. Pistolets Spraymium Haute Pression pour peinture solvantée $0,5 \text{ M}\Omega.\text{cm} < \rho < 500\text{M}\Omega.\text{cm}$

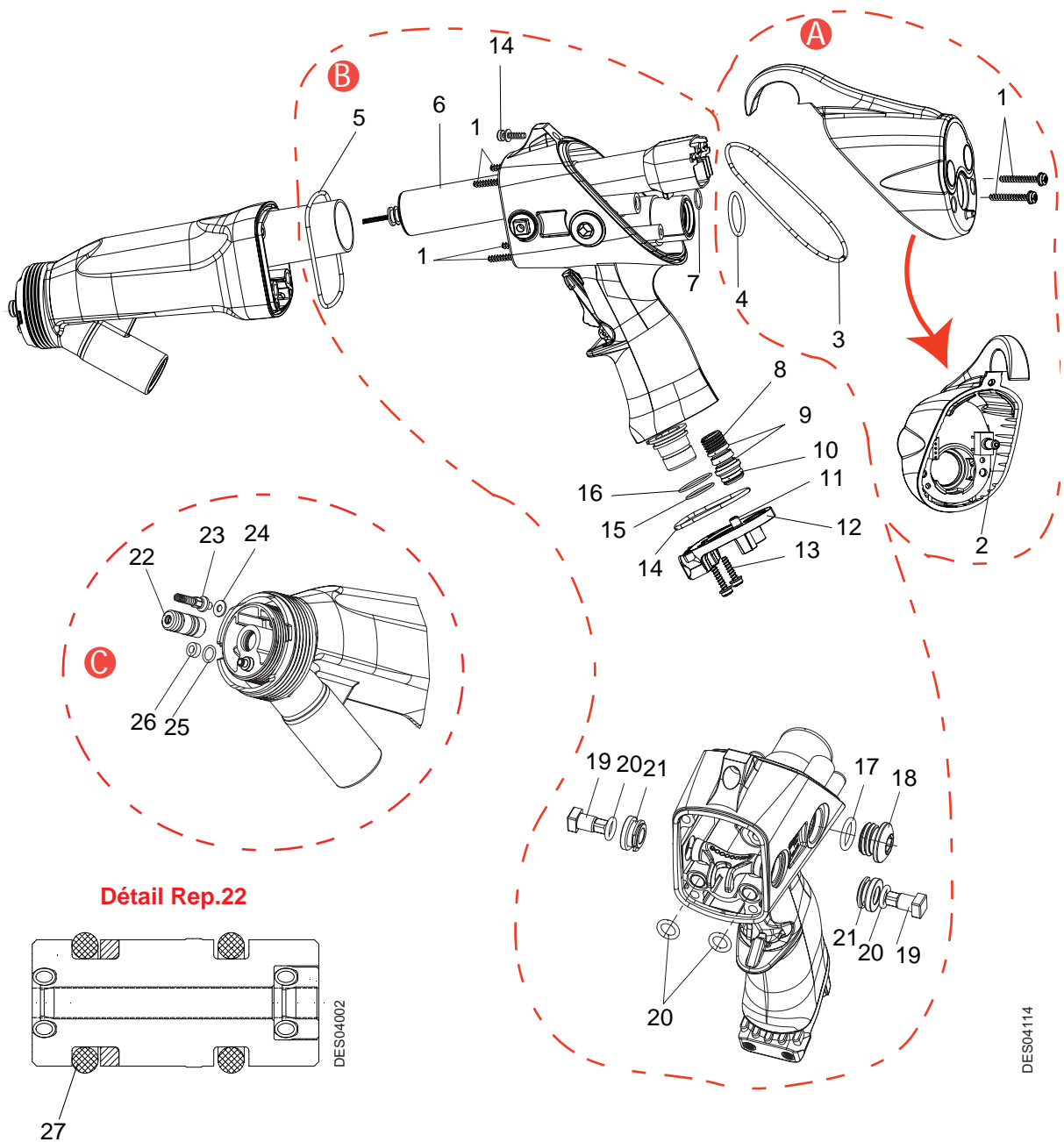


IMPORTANT : Les pistolets Spraymium Haute pression basse résistivité sont constitués des mêmes éléments à l'exception des supports tuyaux. Le tuyau court produit est remplacé par le tuyau produit LR -HP BP d'une longueur de 10m.

Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange
	910005781	Spraymium SX 200 HP LR Jet Plat	1	1	-
	910006606	Support tuyau produit LR-W	1	1	3

Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange
	910007017	Spraymium SX120 HP LR Jet Plat	1	1	-
	910007090	Support tuyau produit LR-HP 120	1	1	3

13.4. Tronc commun



Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange (*)
	-	Tronc commun	1	-	-
A	910003614	Culasse équipée avec carte électronique et collier	1	1	3
1	250000036	Vis K35 x 25 inox	6	1	1
	J4BRND039	Rondelle fibre	3	1	1
2	900006025	Filtre capteur de pression	1	10	1
3	160000081	Joint torique	1	1	1
4	160000082	Joint torique	1	1	1
	129500200	Cascade haute tension (non incluse dans le rep B)	1	1	3
6	X2BVKY043	Vis C M 2,5 / 6 acier zingué	2	1	3
	X2BDVX425	Rondelle éventail AZ 2,5	2	1	3
	129400915	Joint cascade	2	10	3
B	910008660	Crosse équipée	1	1	3
5	160000066	Joint torique - viton	1	1	2
7	160000068	Joint torique	1	1	1
8	910006118	Mamelon d'air équipé	1	1	3
9	J2FTCF018	Joint torique - viton (inclus dans le rep.8)	2	2	1
10	J3STKL018	Joint torique - perfluoré (inclus dans le rep.8)	1	1	1
11	X3GJCP004	Vis K25 x 6 inox pour mise à la terre	1	1	3
12	900000195	Embase de crosse	1	1	3
13	250000037	Vis K35 x 14 inox	3	1	1
	J4BRND039	Rondelle fibre	5	1	1
14	160000067	Joint torique - viton	1	1	1
15	160000040	Joint torique - viton	1	1	1
16	160000041	Joint torique - perfluoré	1	1	1
17	J2FTDF133	Joint torique - viton	1	1	3
18	900000180	Bouchon latéral	1	1	3
19	900006130	Axe de gâchette	2	1	3
20	J3STKL082	Joint torique - perfluoré	4	1	3
21	900006093	Palier de gâchette	2	1	3
	J3STKL102	Joint torique - perfluoré	2	1	3
C	910003623	Canon équipé	1	1	3
22	910005953	Cartouche de joints	1	1	1
23	910004269	Contact haute tension	1	1	2
24	J4BRND039	Rondelle fibre	1	1	1
25	900005980	Bague anti-extrusion	1	1	1
26	J3STKL028	Joint torique perfluoré	1	1	1
27	J3STKL078	Joint torique perfluoré blanc (inclus dans le rep.22)	1	1	1

(*)

Niveau 1: Maintenance préventive standard.

Niveau 2: Maintenance corrective.

Niveau 3: Maintenance exceptionnelle.

13.4.1. Kits joints associés au "Tronc Commun"

Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange
910006459	Kit joints crosse Spraymium	1	1	1
voir § 13.4 page 64 rep.5	Joint torique - viton	1	-	-
voir § 13.4 page 64 rep.3	Joint torique	1	-	-
voir § 13.4 page 64 rep.7	Joint torique	1	-	-
voir § 13.4 page 64 rep.4	Joint torique	1	-	-
voir § 13.4 page 64 rep.9	Joint torique - viton	2	-	-
voir § 13.4 page 64 rep.10	Joint torique - perfluoré	1	-	-
voir § 13.4 page 64 rep.14	Joint torique - viton	1	-	-
voir § 13.4 page 64 rep.15	Joint torique - viton	1	-	-
voir § 13.4 page 64 rep.16	Joint torique - perfluoré	1	-	-
voir § 13.4 page 64 rep.21	Joint torique - perfluoré	2	-	-
voir § 13.4 page 64 rep.20	Joint torique - perfluoré	4	-	-
voir § 13.4 page 64 rep.17	Joint torique - viton	1	-	-

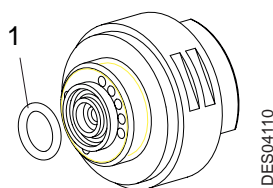
Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange
910006460	Kit joints tête LP	1	1	1
voir § 13.5.1 page 67 rep.1	Joint torique - FEP viton	1	-	-
voir § 13.4 page 64 rep.25	Bague anti-extrusion	1	-	-
voir § 13.4 page 64 rep.26	Joint torique - perfluoré	1	-	-
voir § 13.4 page 64 rep.27	Joint torique - perfluoré	1	-	-

Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange
910006476	Kit joints tête HP	1	1	1
voir § 13.5.2 page 67 rep.1	Joint siège buse HP	1	-	-
voir § 13.5.2 page 67 rep.4	Joint torique - FEP viton	1	-	-
voir § 13.5.2 page 67 rep.5	Joint torique - perfluoré	1	-	-
voir § 13.1.2 page 60 rep.13	Joint plat	1	-	-
voir § 13.4 page 64 rep.25	Bague anti-extrusion	1	-	-
voir § 13.4 page 64 rep..26	Joint torique - perfluoré	1	-	-
voir § 13.4 page 64 rep.27	Joint torique - perfluoré	1	-	-

Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange
910006477	Kit joints cascade	1	1	1
voir § 13.4 page 64 rep.6	Joint torique	1	-	-
voir § 13.4 page 64 rep.6	Joint torique	2	-	-

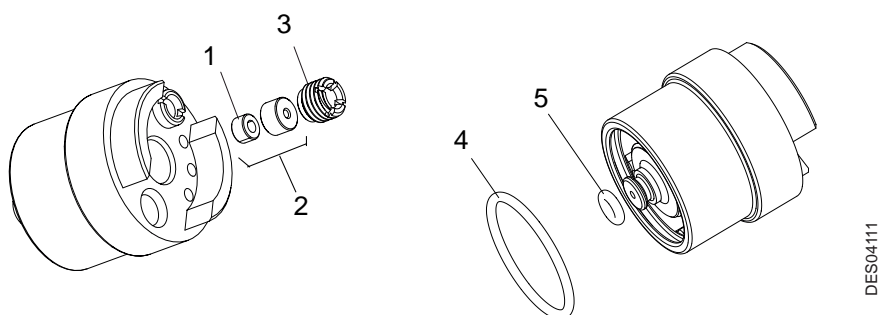
13.5. Adaptateurs de tête équipés

13.5.1. Pour versions basse pression



Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange
	910003617	Adaptateur de tête - Versions LP	1	1	1
1	J2FENV094	Joint torique - FEP viton	1	1	1

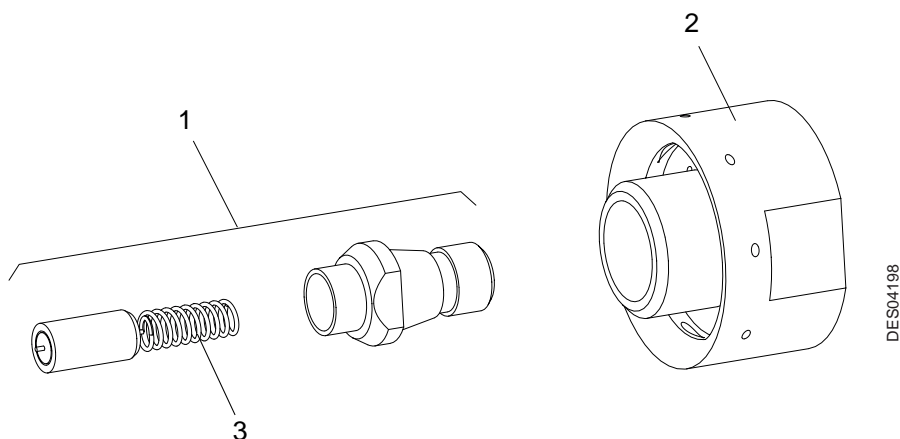
13.5.2. Pour versions haute pression



Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange
	910003441	Adaptateur de tête - Versions HP	1	1	1
1	129629922	Joint siège buse HP (pochette de 10)	1	1	1
2	129670049	Siège équipé, buse HP (pochette de 2)	1	1	1
3	900002060	Douille de maintien de siège	1	1	3
4	J2FENV288	Joint torique - FEP viton	1	1	1
5	160000065	Joint torique - perfluoré	1	1	1

13.6. Buses équipées - Versions LP

13.6.1. Buses équipées SSV

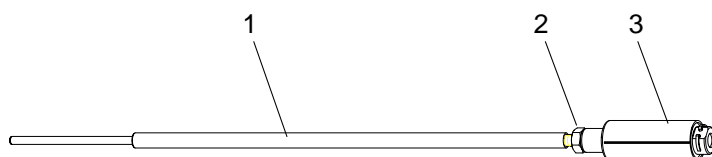


Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange
	910003847	Buse équipée SSV 08	1	1	1
1	455235	Injecteur Calibre 8	1	5	1
2	1305211	Buse Vortex	1	1	1
3	448110	Electrode (inclus dans le rep.1)	1	10	1

Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange
	910003920	Buse équipée SSV 12	1	1	1
1	455236	Injecteur Calibre 12	1	5	1
2	1305211	Buse Vortex	1	1	1
3	448110	Electrode (inclus dans le rep.1)	1	10	1

13.7. Pointeaux équipés

13.7.1. Pour versions basse pression



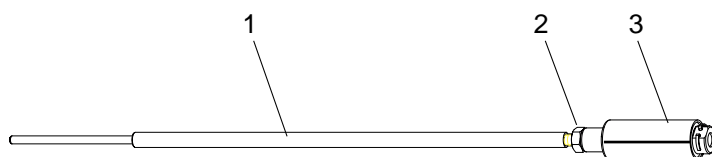
DES04112



IMPORTANT : La longueur du pointeau équipé (1+ 2 + 3) est égale à environ 189,5 mm.

Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange
	910000405	Pointeau équipé pour versions LP	1	1	3
1	910000403	Pointeau LP	1	1	1
2	X9NEHU003	Ecrou H M3 U nylon chargé fibre de verre	1	1	1
3	910003255	Boîte à retard pour versions SV/SSV/SP	1	1	3
	X4CGFN001	Goupille fendue inox	1	1	3

13.7.2. Pour versions haute pression



DES04112



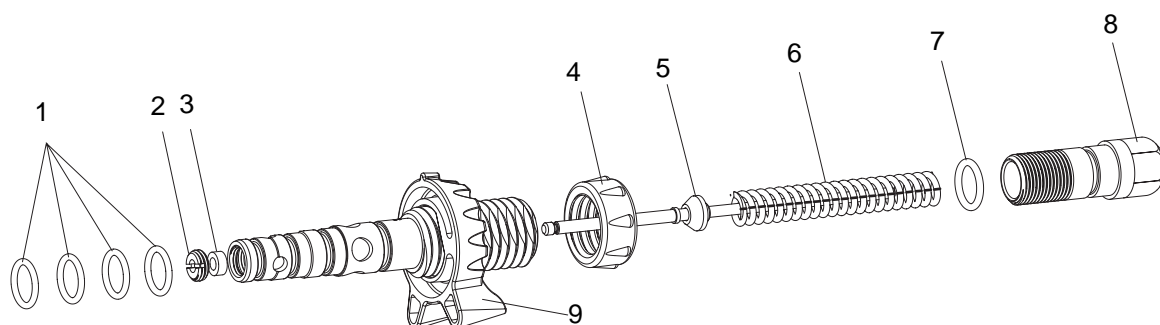
IMPORTANT : La longueur du pointeau équipé (1+ 2 + 3) est égale à environ 192.5 mm.

Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange
	910002031	Pointeau équipé pour versions SC et SX200	1	1	3
1	910002030	Pointeau HP	1	1	1
2	X9NEHU003	Ecrou H M3 U nylon chargé fibre de verre	1	1	1
3	910000402	Boîte à retard pour version SX200	1	1	3
	X4CGFN001	Goupille fendue inox	1	1	3

Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange
	910007035	Pointeau équipé pour version SX120	1	1	3
1	910002030	Pointeau HP	1	1	1
2	X9NEHU003	Ecrou H M3 U nylon chargé fibre de verre	1	1	1
3	910006943	Boîte à retard pour versions SX120	1	1	3
	X4CGFN001	Goupille fendue inox	1	1	3

13.8. Ensembles Boisseau

13.8.1. Pour versions Basse Pression



DES04107

Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange (*)
	91000404	Ensemble boisseau pour version SP	1	1	3
	91000524	Ensemble boisseau pour versions SV/SSV	1	1	3
1	J3STKL102	Joint torique perfluoré	4	1	1
2	90000231	Presse étoupe de boisseau	1	1	3
3	J3TPRF125	Joint à lèvres	1	1	1
4	548024	Ecrou de boisseau	1	1	3
5	900003919	Vanne d'air	1	1	2
6	900002499	Ressort de compression pour versions SP, SV/SSV BP	1	1	3
7	J3STKL121	Joint torique perfluoré	1	1	1
8	900000310	Molette pour versions SP, SV/SSV BP	1	1	3
9	900000179	Sélecteur	1	1	3

(*)

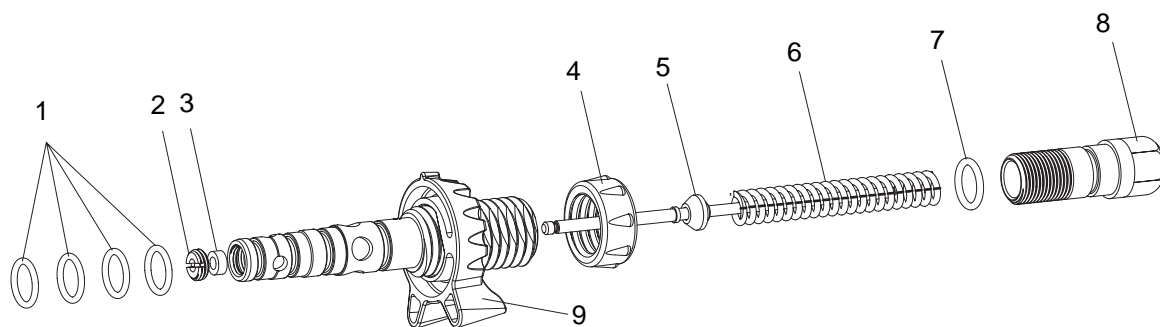
Niveau 1: Maintenance préventive standard.

Niveau 2: Maintenance corrective.

Niveau 3: Maintenance exceptionnelle.

Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange (*)
910006119	Kit joints Boisseau toutes versions	1	1	1
J3TPRF125	Joint à lèvres	1	1	1
J3STKL102	Joint torique perfluoré	4	1	1
J3STKL121	Joint torique perfluoré	1	1	1

13.8.2. Pour versions Haute Pression



DES04107

Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange (*)
	910004753	Ensemble boisseau pour version SX200	1	1	3
	910007034	Ensemble boisseau pour version SX120	1	1	3
1	J3STKL102	Joint torique perfluoré	4	1	1
2	900000231	Presse étoupe de boisseau	1	1	3
3	J3TPRF125	Joint à lèvres	1	1	1
4	548024	Ecrou de boisseau	1	1	3
5	900003919	Vanne d'air	1	1	2
6	900000193	Ressort de compression pour version SX200	1	1	3
	900005199	Ressort de compression pour versions SX120	1	1	3
7	J3STKL121	Joint torique perfluoré	1	1	1
8	900000228	Molette pour version SX200	1	1	3
	900005200	Molette pour version SX120	1	1	3
9	900000179	Sélecteur	1	1	3

(*)

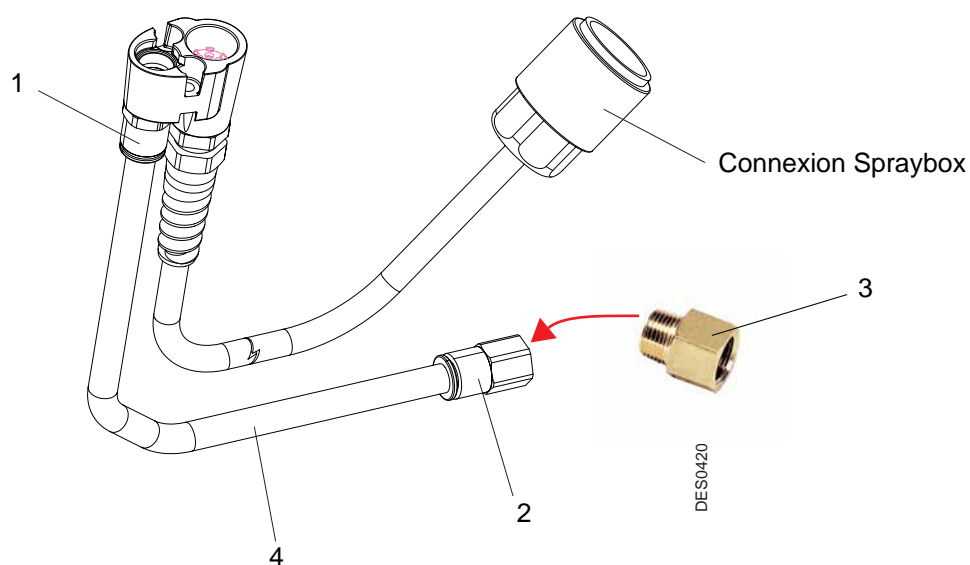
Niveau 1: Maintenance préventive standard.

Niveau 2: Maintenance corrective.

Niveau 3: Maintenance exceptionnelle.

Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange (*)
910006119	Kit joints Boisseau toutes versions	1	1	1
J3TPRF125	Joint à lèvres	1	1	1
J3STKL102	Joint torique perfluoré	4	1	1
J3STKL121	Joint torique perfluoré	1	1	1

13.9. Liaisons électropneumatiques



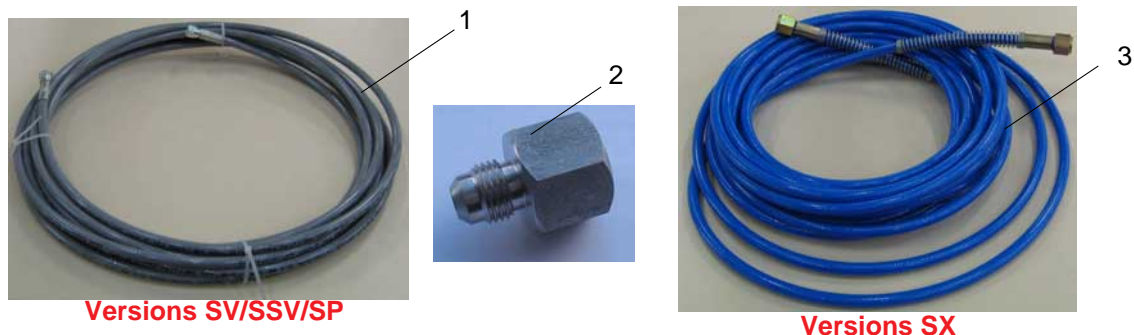
Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange
	910003619-10	Liaison électropneumatique HR-LR 10m	1	1	
	910003619-15	Liaison électropneumatique HR-LR 15m	1	1	
	910003619-20	Liaison électropneumatique HR-LR 20m	1	1	
	910003619-30	Liaison électropneumatique HR-LR 30m (uniquement pour les versions HP)	1	1	
1	F6RLUS225	Union simple mâle	1	1	3
2	130000527	Union simple femelle	1	1	3
3	F6RLHG362	Adaptateur femelle NPT / Mâle BSP	1	1	3
4	U1GLBT133	Tuyau polyuréthane D ext: 10 bleu	10 m	m	1
			15 m		
			20 m		
			30 m		



IMPORTANT : La liaison électro-pneumatique de longueur 30m est à utiliser uniquement pour les versions HP.

13.10. Tuyaux peinture

13.10.1. Pour pistolets Spraymium Basse Pression et Haute Pression Haute Résistivité



Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange
Pour les pistolets Spraymium SV/SSV/SP					
1	050450707	Tuyau produit HR/LP 10m gris Ø 6,3	1	1	1
	050450709	Tuyau produit HR/LP 15m gris Ø 6,3	1	1	1
	050450708	Tuyau produit HR/LP 20m gris Ø 6,3	1	1	1
2	050123306	Adaptateur M1/2 JIC - F3/8NPS	1	1	2
Pour les pistolets SpraymiumSX					
3	050450606	Tuyau produit HR/HP 10m bleu Ø 4,8	1	1	1
	050450607	Tuyau produit HR/HP 15m bleu Ø 4,8	1	1	1
	050450608	Tuyau produit HR/HP 20m bleu Ø 4,8	1	1	1
	050450609	Tuyau produit HR/HP 30m bleu Ø 4,8	1	1	1

13.10.2. Pour pistolets Spraymium Basse Pression et Haute Pression Basse Résistivité



Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange
Pour les pistolets Spraymium SV/SSV/SP/SX					
1	910002417	Tuyau produit LR - HP/LP 10m noir Ø 4,8	1	1	1
	910008120	Tuyau produit LR - HP/LP 5m noir Ø 4,8	1	1	1
	910006398	Tuyau produit LR - HP/LP 15m bleu	1	1	1
	910006463	Tuyau produit LR - HP/LP 20m bleu	1	1	1
Pour les pistolets Spraymium SX					
	910006464	Tuyau produit LR - HP/LP 30m bleu	1	1	1

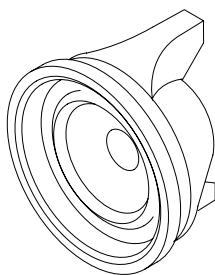
13.11. Module de commande Spraybox



Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange
	110000352	Module de commande Spraybox CE	1	1	3
	110000873	Module de commande Spraybox FM/CSA	1	1	3
	910005759	Kit de fixation Spraybox	1	1	3
	842635	Câble de masse 5 m cosse D: 6	1	1	3
	910008791	Cordon gâchette externe Spraybox	1	1	3

13.12. Options pour pistolets Spraymium Basse Pression

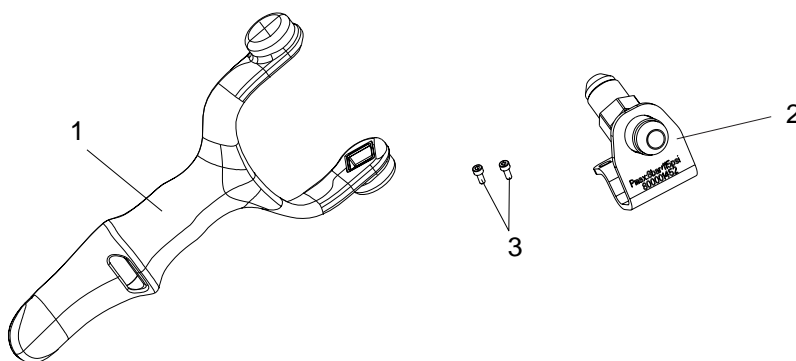
13.12.1. Tête Jet plat



DES04202

Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange
737550	Tête SPE (jet plat étroit)	Option	1	1
737552	Tête SPL (jet plat large)	Option	1	1

13.12.2. Kit gâchette 4 doigts



DES04205

Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange
	910006140	Kit gâchette 4 doigts LP - HR	Option	1	3
1	900000177	Gâchette 4 doigts	1	1	3
2	910004279	Support tuyau	1	1	3
3	X4FVSY118	Vis Chc M 4 x 10 inox 316	2	1	3

13.12.3. Filtres produit en ligne

De dimension réduite, les filtres se montent à la crosse du pistolet (pour les versions HR).

Désignation	Référence	Versions
Filtre (Mâle -Femelle 1/2 JIC)	155010100	LP HR
Tamis de 12	129609909	



IMPORTANT : Les filtres sont livrés d'origine avec un tamis de 6. Pour les versions LP, avant leur installation, il est recommandé de changer le tamis de 6 du filtre initialement prévu par un tamis taille 12.

Pour les versions LR, il est nécessaire de démonter le raccord F 3/8 NPT- M1/2 JIC en sortie de pompe et de le remplacer par le filtre.

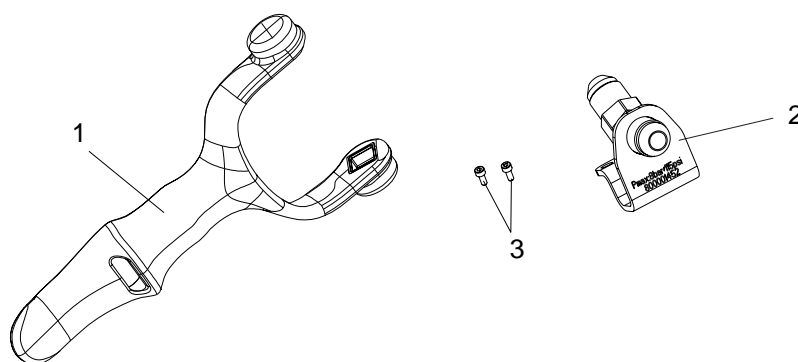
Désignation	Référence	Versions
Filtre sortie de pompe F 3/8 NPT- M1/2 JIC	155580300	HP LR
Tamis de 6	000161106	

13.13. Options pour pistolets Spraymium Haute Pression

13.13.1. Buses X14 pour version SX

Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange
134506079	Buse 06-079 X14	Option	1	1
134506099	Buse 06-099 X14	Option	1	1
134506119	Buse 06-119 X14	Option	1	1
134506139	Buse 06-139 X14	Option	1	1
134509079	Buse 09-079 X14	Option	1	1
134509099	Buse 09-099 X14	Option	1	1
134509119	Buse 09-119 X14	Option	1	1
134512119	Buse 12-119 X14	Option	1	1
134512139	Buse 12-139 X14	Option	1	1
134514099	Buse 14-099 X14	Option	1	1
134514179	Buse 14-179 X14	Option	1	1

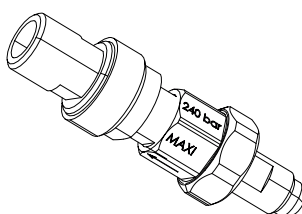
13.13.2. Kit gâchette 4 doigts



DES04205

Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange
	910005973	Kit gâchette 4 doigts HP - HR	Option	1	3
1	900000177	Gâchette 4 doigts	1	1	3
2	910005987	Support tuyau	1	1	3
3	X4FVSY118	Vis Chc M 4 x 10 inox 316	2	1	3
	910007093	Kit gâchette 4 doigts HP (SX120) - HR	Option	1	3
1	900000177	Gâchette 4 doigts	1	1	3
2	910007091	Support tuyau	1	1	3
3	X4FVSY118	Vis Chc M 4 x 10 inox 316	2	1	3

13.13.3. Raccord tournant pour tuyau peinture



DES04203

Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange
129670405	Raccord tournant	Option	1	2

13.13.4. Filtres produit en ligne

De dimension réduite, les filtres se montent à la crosse du pistolet (pour les versions HR) ou entre deux tuyaux (pour les versions LR).

Désignation	Référence	Versions
Filtre (Mâle -Femelle 1/2 JIC)	155010100	HP HR
Tamis de 6	129609908	


Pour les versions LR, il est nécessaire de démonter le raccord F 3/8 NPT- M1/2 JIC en sortie de pompe et de le remplacer par le filtre.

Désignation	Référence	Versions
Filtre sortie de pompe F 3/8 NPT- M1/2 JIC	155580300	HP LR
Tamis de 6	000161106	


13.14. Annexes

13.14.1. Enveloppe de protection tuyaux


Cette enveloppe protège les tuyaux et les câbles garantissant ainsi souplesse et longévité.

Désignation	Référence	Unité de vente
 Enveloppe de protection tuyaux (10m)	100000066	Rouleau de 10 m


13.14.2. Housse de protection du pistolet

Désignation	Référence	Unité de vente
 Housse de protection	100000081	10

13.14.3. Panneau d'avertissement et panneau d'entretien

Désignation	Référence	Unité de vente
 Panneau d'avertissement	1407684	1
Panneau d'entretien	900004605	1

13.14.4. Soupape de sécurité

Désignation	Référence	Unité de vente
 Soupape de sécurité 6,5 bar 1/4 G	903080401	1