Manuel d'utilisation TEP6003

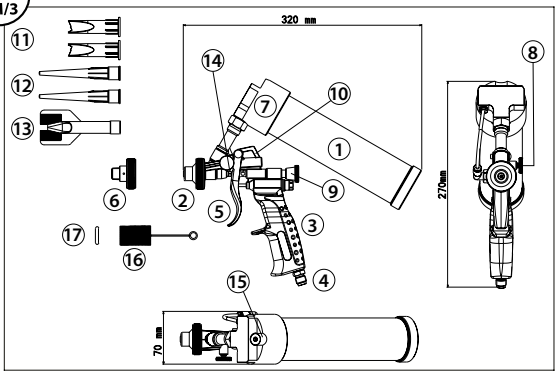
PISTOLET PULVERISABLE

ITALIANO

Translation: English, Deutsch, Dutch, French, Español, Polish

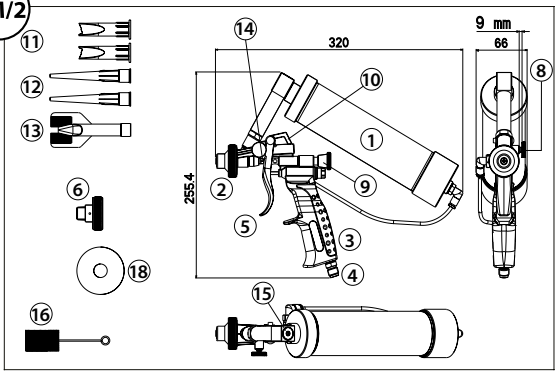
MODE D'EMPLOI PM/1M - PM/2 - PM/3

PM/1M
PM/3



• **Modèle PM/1M,** pour cartouches standard en plastique, connexion avec filet
• **Modèle PM/3,** pour cartouches standard en plastique, connexion à pression.

PM/2



Modèle PM/2, pour cartouches en aluminium et plastique.

1. IDENTIFICATION DU PRODUIT

1) **Tube porte-cartouche**
2) **Capuchon de pulvérisation**
3) **Poignée**
4) **Alimentation pneumatique 1/4 Gaz Mâle**
5) **Levier de commande**
6) **Capuchon d'extrusion**
7) **Culot avant porte-tube et cartouche**
8) **Volant de réglage du jet**
9) **Volant de réglage du matériel**
10) **Anneau de fixation**
11) **Buse en plastique pour extrusion plate**
12) **Buse en plastique pour extrusion ronde (2 pièces)**
13) **Buse en plastique pour extrusion demi-ronde avec guides**
14) **Vis presse-étoupe**
15) **Vis pour l'inspection du nettoyage du conduit matériel**
16) **Outil pour le nettoyage du capuchon de pulvérisation**
17) **Joint torique de rechange pour le culot avant porte-tube et cartouche (pos. 8)**
18) **Joint tube porte-cartouche**

1.1. Données techniques

Modèle	Cartouche	Type de connexion à la cartouche	Poids net	Arrivée d'air
PM/1M	En plastique, de 310 ml	Filetée	1199 g	Avant
PM/3	En plastique, de 310 ml	A pression	1199 g	Avant
PM/2	En aluminium et plastique, de 310 ml	A pression	1243 g	Arrière

1.2. Indication du bruit émis

Le niveau de pression acoustique continu équivalent, pondéré à l'échelle A, mesuré à 100 cm de distance horizontale avec produit d'étanchéité pendant la pulvérisation et pression de 4 Bars est < 80 dBA. Il n'est donc pas obligatoire d'utiliser les dispositifs de protection de l'ouïe, nous conseillons néanmoins de se procurer ces protections, surtout dans les endroits où le bruit de fond est important.

1.3. Emballage et stockage

Le pistolet est fourni en boites de carton dont les dimensions sont 29,5x26,5x8 cm, poids brut 1,600 Kg, poids net 1,200 Kg (uniquement pistolet). Le stockage doit se faire dans des milieux à l'abri de l'humidité, à des températures comprises entre -15°C et +50°C.

2. ATTENTION

Ex *Ne jamais utiliser le pistolet à proximité et à l'intérieur d'atmosphères potentiellement explosives (norme 94/9/CE ATEX).*

Ne pas utiliser de solvants et/ou de détergents à base d'hydrocarbures halogénés (Chlorure de Méthylène, dichlorométhane, 1.2- Dichloroéthane, Tétrachlorure de carbone, Trichloréthylène, 1.1.1-trichloroéthane) sur les composants en aluminium et/ou galvanisés du pistolet car des réactions chimiques pourraient se produire comme l'oxydation et, dans les cas les plus extrêmes, des réactions explosives. Pour le nettoyage, utiliser exclusivement des substances diluantes et détergentes qui ne contiennent pas les composants susmentionnés. N'utiliser en aucun cas de substances fortement acides ou alcalines.

Ce symbole attire votre attention sur les points concernant votre sécurité.
Lire attentivement et respecter les prescriptions indiquées.

Avant d'utiliser le pistolet, lire tout le document et respecter les instructions pour l'emploi.

Avant toute intervention de réparation et de maintenance, débrancher le pistolet de l'arrivée d'air.

Au moment du choix et avant l'utilisation du produit à pulvériser avec le pistolet, vérifier, en fonction de la fiche de sécurité du produit, la compatibilité avec le milieu de travail et les équipements de protection individuelle utilisés.

Lors des éventuelles pauses de travail, garder la cartouche dans le pistolet pour en garantir la fermeture hermétique, autrement procéder immédiatement au nettoyage conformément aux instructions.

Ne jamais diriger le jet du pistolet vers soi-même, d'autres personnes, des animaux, ou des objets autres que celui à traiter.

Lors de l'utilisation, porter des vêtements et des équipements de protection individuelle (gants, lunettes, masques, combinaisons, etc.) selon les indications de la fiche de sécurité du produit utilisé. Il est conseillé de porter systématiquement des lunettes de protection.

Suspendre le pistolet à l'aide du crochet prévu à cet effet lorsqu'il n'est pas utilisé.

3. UTILISATIONS PRÉVUES ET UTILISATIONS NON AUTORISÉES

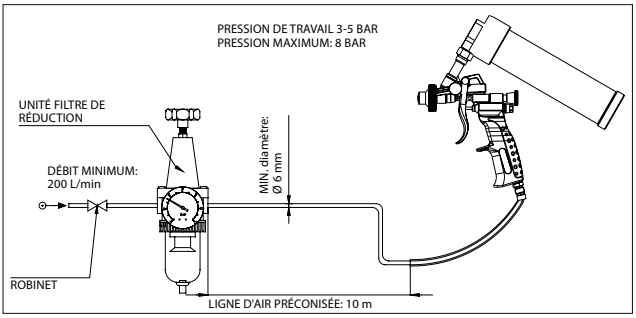
Utilisations prévues

- Intervenir uniquement après avoir lu et appris le présent manuel;
- pulvérisation et extrusion de produits d'étanchéité, cartouches à base de polymère et polyuréthane (MS-Polymer), produits de protection et insonorisants contenus dans les cartouches prévues à cet effet;
- effectuer les manipulations dans les milieux appropriés aux produits spécifiques;
- utiliser uniquement des produits appropriés à la pulvérisation si l'on entend utiliser cette technique (MS-Polymer).

Utilisations non autorisées

- Exclusion de tout produit spécifique différent de ceux susmentionnés;
- toute autre utilisation que la pulvérisation des produits spéciaux susmentionnés;
- absence des équipements de protection individuelle pendant l'usage;
- utiliser dans des atmosphères potentiellement explosives; ne pas utiliser de produits qui génèrent des atmosphères potentiellement explosives;
- utiliser comme liquides détergents les Hydrocarbures Hydrogénés, voir avis;
- utiliser le pistolet sans avoir lu et appris les contenus du présent manuel et, à chaque changement de matériel, les fiches techniques et de sécurité relatives aux produits à utiliser;
- modifier le pistolet ou ses pièces de quelque façon que ce soit;
- continuer de travailler après avoir remarqué des dommages ou des dysfonctionnements du pistolet ou de l'installation;
- utiliser le pistolet à une température ambiante non comprise dans la fourchette autorisée par ce manuel ou par les fiches relatives aux produits à utiliser.

4. MISE EN FONCTION au soin de l'opérateur



Avant la mise en fonction et l'utilisation du pistolet, porter correctement les équipements de protection individuelle prescrits:

- Gants de protection
- Casque anti-bruit (facultatif)
- Lunettes de protection

Le pistolet nécessite de l'installation en ligne d'un groupe réducteur (RF) de pression et filtre et d'un robinet pour la fermeture de l'alimentation.

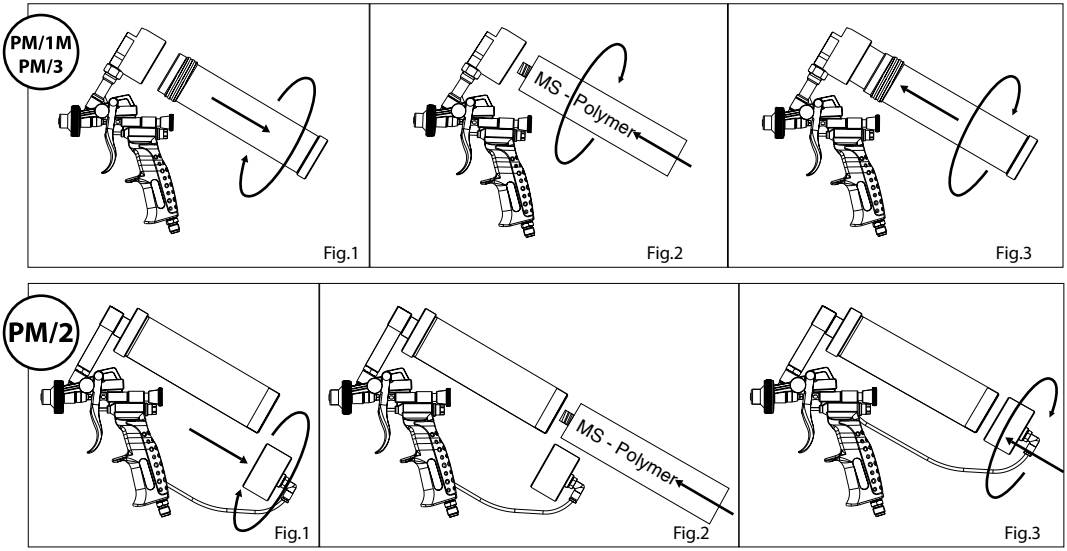
4.1 Système d'alimentation en air

Le pistolet doit être branché à un réseau d'air comprimé présentant les caractéristiques précisées ci-après:

- Humidité maximum de l'air: 5 %
- Température de l'air comprise entre -10°C et +70°C
- Capacité minimum de l'installation: 500 l/mn
- Installation dotée d'un lubrificateur: lubrification 3-4 gouttes de lubrifiant pour 1000 l/mn.

Le pistolet est doté d'un raccord ¼ gaz mâle auquel se brancher selon les exigences spécifiques.
La longueur maximum préconisée pour le tube de branchement au pistolet est de 10 m et présente une section interne minimum de 6 mm.
Le pistolet travaille de 4 à 6 BARS en fonction des exigences, la consommation d'air indicative est de 200-300 l/mn.

4.2 Recharge pour cartouche au soin de l'opérateur



Ouvrir la cartouche conformément aux indications: couper le moins possible et horizontalement l'extrémité du filet de la cartouche (fig. 4) en laissant le plus de filet possible pour garder un serrage maximum pendant le vissage de la cartouche sur le culot avant porte-tube (pos. 8); si la partie arrière est scellée, l'ôter complètement en enlevant l'éventuelle cartouche anti-humidité. Nous conseillons d'utiliser l'outil prévu à cet effet pour ouvrir les cartouches, en évitant les solutions improvisées comme l'utilisation de lames, d'outils ou d'autres ustensiles coupants susceptibles de blesser l'opérateur.

fig. 4

⚠ *Débrancher systématiquement l'arrivée d'air du pistolet pendant les opérations de remplacement des cartouches*

⚠ *Faire attention à couper le moins possible et horizontalement l'extrémité du filet de la cartouche (fig. 4) en laissant le plus de filet possible pour garder un serrage maximum pendant le vissage. S'assurer que le raccord (pos. 20) soit présent, intègre et parfaitement propre. Si ça n'est pas le cas, le remplacer par celui qui est fourni.*

⚠ *Contrôler systématiquement la date d'échéance du matériel d'approvisionnement. Les cartouches à utiliser sont uniquement les cartouches en plastique avec filet gros 15x2,5 (fig. 4). Ne pas utiliser la cartouche si elle ne présente pas ces caractéristiques.*

⚠ *Contrôler que le produit contenu dans la cartouche soit fluide et pulvérisable (MS-Polymer), et que la densité du matériau soit facile à extruder. Autrement, changer de type de matériau en en choisissant un plus fluide.*

⚠ *Nous recommandons d'insérer dans le pistolet des cartouches qui ne présentent pas de déformation; il suffit d'un petit défaut sur la cartouche pour provoquer un dysfonctionnement du pistolet et le blocage des conduits à cause du durcissement du matériel à l'intérieur et par conséquent l'endommagement de l'ensemble du pistolet.*

⚠ *Le pistolet est doté d'un système de pré-compression pour pouvoir s'adapter aux différentes cartouches présentes dans le commerce. Si le tube porte-cartouche ne se visse pas jusqu'au bout, ne pas forcer mais pulvériser préalablement, puis visser le tube complètement.*

4.2.1 Pour les modèles PM/1M - PM/3

- Débrancher ou sectionner l'arrivée d'air comprimé;
- dévisser dans le sens antihoraire le tube porte-cartouche et l'enlever (fig.1);
- insérer la cartouche dans l'emplacement prévu à cet effet;
- pour le modèle PM/1M, visser à fond la cartouche au filet correspondant, pour le modèle PM/3 où est présent le joint torique, pousser la cartouche jusqu'au bout (fig. 2);
- revisser dans le sens horaire le tube porte-cartouche jusqu'à la fermeture (fig. 3).

4.2.2 Pour le modèle PM/2

• Débrancher ou sectionner l'arrivée d'air comprimé;
• dévisser dans le sens antihoraire la douille arrière du tube porte-cartouche et l'enlever (fig. 1);
• insérer la cartouche dans l'emplacement prévu à cet effet jusq'au bout.
• revisser dans le sens horaire le tube porte-cartouche jusqu'à la fermeture (fig. 3), fermer solidement pour assurer la parfait éntanchété.

5. CONTRÔLES AVANT L'UTILISATION

Procédure pour le contrôle d'absence d'infiltrations d'air à l'intérieur du matériel à effectuer avant et à la fin du travail: dévisser le capuchon nébuliseur, fermer le volant (pos. 9) et extruder un petit cordon d'environ 150-200 mm de matériel en vérifiant qu'il n'y ait pas d'infiltrations d'air pendant l'extrusion; le cas échéant, continuer d'essayer l'extrusion jusqu'à la fin: si les bulles persistent, cela signifie que la cartouche présente une anomalie. Si les infiltrations d'air sont minimes, il est possible d'utiliser le pistolet exclusivement en pulvérisation du fait qu'elles ne sont pas visibles. En faisant attention qu'en fin de travail la cartouche qui présente des infiltrations soit remplacée par une cartouche neuve, procéder au contrôle conformément aux indications susmentionnées. Lorsque le pistolet n'est pas utilisé, il doit absolument contenir du matériel et ne pas présenter d'infiltrations d'air.
Pour vérifier l'absence d'infiltrations d'air dans le pistolet ou dans la cartouche, deux méthodes sont possibles: interrompre l'arrivée d'air au pistolet et s'assurer que la pression ait été déchargée en ouvrant le volant de réglage du jet (pos. 9) et l'actionnement du premier temps du levier:

1) procéder comme pour introduire une nouvelle cartouche: dévisser la cartouche (pos. 21) du culot avant (pos. 8). Si une légère fuite du matériel de la cartouche se produit, cela signifie qu'à l'intérieur se trouvaient des bulles d'air comprimé, qui, lors de l'expansion, provoquent une légère fuite du matériel.

2) Débrancher le pistolet et décharger l'air en suivant les indications ci-dessus, démonter le capuchon (pos. 2 ou 7), et vérifier si à l'actionnement du premier et du deuxième temps du levier la buse avant ne présente pas de fuite du fait de la présence d'air comprimé dans le pistolet ou dans la cartouche.

⚠ *Si l'un de ces deux essais est positif, remplacer la cartouche ou l'utiliser jusqu'à ce qu'elle soit complètement épuisée, puis la remplacer. Si le pistolet est bloqué, le démonter puis nettoyer tous les conduits où le matériel a durci, en faisant attention que pendant le remontage, tous les filets soient scellés à l'aide de colles prévues à cet effet, en s'assurant avec un test que le pistolet soit 100 % étanche. Nous recommandons de faire effectuer cette opération uniquement par un expert et de procéder avec le plus grand soin pour ne pas endommager le pistolet. Autrement, contacter le revendeur.*

Les infiltrations d'air peuvent être dues aux facteurs suivants:

1) Serrage erroné du filet de la cartouche: la cartouche est trop vissée au culot avant du porte-tube (pos. 8) et provoque un dommage (arrachement) au filet.

2) La cartouche est peu vissée au culot avant du porte-tube (pos. 8) et provoque une absence d'étanchéité entre culot avant porte-tube et cartouche.

3) Infiltrations d'air entre piston et cartouche, dans ce cas la cartouche est défectueuse et doit être remplacée.

Le levier d'actionnement du pistolet travaille en deux temps. Le premier détermine la sortie de l'air à travers le volant de réglage du jet (pos. 9) qui doit être ouvert, tandis que le second temps détermine également la sortie de matériel. Nous recommandons d'effectuer des essais de pulvérisation sur une surface échantillon pour obtenir l'effet désiré avant de traiter la pièce. Une fois obtenu cet effet, procéder à la transformation.

⚠ *Lorsque le capuchon de pulvérisation est monté sur le pistolet, s'assurer que le volant de réglage du jet soit ouvert car s'il est fermé, le capuchon de pulvérisation risque d'être complètement souillé.*

Le pistolet, en sus de la pulvérisation par le capuchon fileté, peut également extruder. S'assurer que le volant soit fermé pour obtenir l'absence d'air dans le cordon. L'alimentation pneumatique servira uniquement pour l'extrusion du matériel, l'unique réglage possible est celui du point 5.2., uniquement pour la quantité de produit.
Pendant les pauses de travail relativement brèves, laisser la cartouche non périmée. Lorsqu'elle est réutilisée, renouveler l'opération de détection des infiltrations d'air. En cas de pauses de travail prolongées, il est recommandé d'enlever la cartouche et de nettoyer le pistolet et tous les conduits pour éliminer les éventuels résidus de matériel.

6. UTILISATION

6.1 Recharge consulter 4.2.
6.2 Branchement pneumatique de l'arrivée d'air, consulter 4.1.
6.3 Appuyer sur le levier et diriger le pistolet vers l'objet à traiter à une distance variant de 3 à 10 cm (variable en fonction du résultat à obtenir).
6.4 Au terme de l'utilisation, débrancher l'arrivée d'air et suspendre le pistolet à l'aide du crochet prévu à cet effet. (cf. point 12 Interruptions).

⚠ *Lorsque le pistolet est au repos, laisser une cartouche à l'intérieur du tuyau pour éviter le durcissement du matériel, cf. point 4.3.*

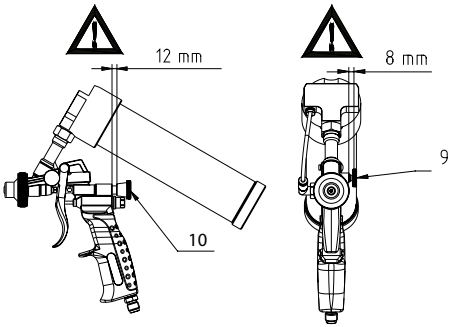
6.1 Interruzioni

Le pistolet est étanche; l'étanchéité est garantie d'une part par l'aiguille située sur la buse et d'autre part par la cartouche insérée. Lors des éventuelles pauses, garder toujours la cartouche insérée à l'intérieur du pistolet pour en garantir la fermeture hermétique, autrement procéder immédiatement au nettoyage conformément aux instructions. Après l'utilisation ou pour des pauses de travail prolongées, nous recommandons de nettoyer immédiatement le pistolet conformément aux instructions. Le durcissement du matériel à l'intérieur des conduits du pistolet peut provoquer le blocage et l'endommagement de ce dernier.

⚠ *Avec un produit d'étanchéité à base polyuréthane, nous recommandons de ne pas laisser la cartouche dans le pistolet pendant plus d'1-2 jours (matériel à prise rapide, surtout en présence d'humidité).*

⚠ *Avec un produit d'étanchéité à base de polymère (MS-Polymer), nous recommandons de laisser la cartouche dans le pistolet et de procéder au contrôle hebdomadaire conformément au point 4.3. D'après des essais effectués, il apparaît que le matériel peut être laissé dans le pistolet même pendant plus d'un mois, avec un contrôle hebdomadaire, conformément au point 4.3.*

7. RÉGLAGE



7.1 Réglage de la pulvérisation du produit

Visser dans le sens horaire le volant n° 10 pour obtenir une fermeture progressive du passage d'air avec une pulvérisation inférieure (effet crépi supérieur).

Dévisser dans le sens antihoraire le volant n° 10 pour obtenir une ouverture progressive du passage d'air avec une pulvérisation plus importante (effet crépi inférieur).

⚠ *Ne pas dévisser au-delà de la limite maximum indiquée (cf. dessin correspondant à l'apparition du joint de couleur noire appliqué).*

7.2 Réglage de la quantité de produit

Visser dans le sens horaire le volant n° 9 pour obtenir une réduction progressive du produit. Dévisser dans le sens antihoraire pour obtenir une augmentation du débit.

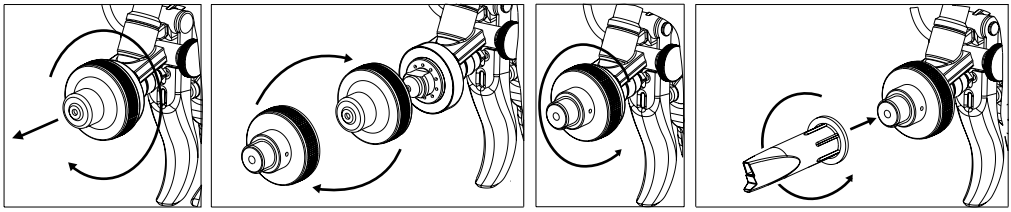
Lors de la phase de réglage, ne pas dépasser le niveau prévu: danger de fuite violente du volant de réglage par action de la pression de l'air.

7.3 Réglage du débit d'air total en entrée, uniquement si est installé un régulateur de débit (en option).
A réaliser à l'aide du régulateur de débit (point 4). Dévisser dans le sens antihoraire pour obtenir un débit d'air plus important (arrivée d'air plus importante). Visser dans le sens horaire pour diminuer le débit d'air jusqu'à l'arrêt total du débit.

7.4 Réglage combiné
Le réglage combiné des volants (n° 9 et 10) permet d'obtenir des surfaces plus ou moins lisses et des cordons plus ou moins larges présentant différentes caractéristiques en fonction des exigences, avec la possibilité d'obtenir la partie traitée comme elle se présentait à l'origine, la distance à laquelle est pulvérisé le matériel détermine la variation des caractéristiques de la pulvérisation même. Pour un cordon pulvérisé, la distance sera de 2-5 cm de l'objet, pour une pulvérisation sur des surfaces plus vastes, la distance pourra varier de 10-15 cm. Ces caractéristiques sont strictement indicatives et peuvent changer en fonction du matériel utilisé.

N.B. Pour les cordons les différents réglages ont une incidence, de même que la distance de pulvérisation (cf. 9.3.).

8. MONTAGE DU CAPUCHON D'EXTRUSION ET DES BUSES EN PLASTIQUE



8.1 Dévisser dans le sens antihoraire le capuchon de pulvérisation et le remplacer avec le chapeau d'extrusion fileté à l'extérieur. Le visser dans le sens horaire en serrant jusqu'à l'arrêt complet.

8.2 Choisir la buse d'extrusion la plus appropriée au travail à effectuer et visser dans le sens horaire la buse au capuchon fileté. Le pistolet est doté de deux buses (pos. 12-13) en plastique, et d'une buse (pos. 14) dont la particularité, outre le fait d'être demi-ronde, est qu'elle peut être coupée à la taille demandée, et ce grâce aux ailettes guide, il est possible d'effectuer l'extrusion le long d'un profil en garantissant une parfaite régularité. Ces buses peuvent être lavées et réutilisées. Il est possible de les acheter en s'adressant au revendeur.

⚠ *Lors de la phase d'extrusion, le régulateur de pulvérisation du matériel doit rester fermé et le capuchon fileté (pos. 7) doit être bien vissé et serré contre la buse.*

9. RISQUES RÉSIDUELS

- **Risque d'incendie:** en fonction du produit utilisé, un risque d'incendie peut subsister: interdiction de fumer et d'utiliser des flammes libres pendant l'utilisation.
- **Expulsion des volants:** danger de fuite du volant de réglage, ne pas dépasser les limites de réglage spécifié.
- **Jet d'air:** il se présente principalement avec l'activation du premier temps (sortie de l'air uniquement). Faire attention à ne pas approcher les yeux et les oreilles; faire également attention à la proximité des poussières ou des substances volatiles dangereuses. Utiliser systématiquement des lunettes de protection, en cas de présence de poussières volatiles, utiliser les équipements de protection individuelle pour préserver l'appareil respiratoire, en vérifier l'efficacité en fonction des substances impliquées.
- **Lésions aux mains:** principalement pendant les opérations de chargement et/ou de maintenance ordinaire, les filets et l'utilisation.

10. NETTOYAGE ET MAINTENANCE ORDINAIRE au soin de l'opérateur

⚠ *Débrancher systématiquement le pistolet de l'arrivée d'air pendant les opérations de maintenance ordinaire.*

10.1 Nettoyage des conduits

- Porter obligatoirement les équipements de protection individuelle pendant les opérations de nettoyage avec des solvants et des détergents, conformément au point 4;
- Ôter la cartouche du tube;
- Introduire dans le tube la quantité de produit solvant nécessaire au nettoyage des conduits internes; toujours vérifier la compa tibilité du produit en se référant au présent manuel, aux fiches techniques et de sécurité du solvant utilisé;
- Laisser agir pendant quelques minutes;
- Fermer le culot et rebrancher à l'alimentation;
- Pulvériser le solvant en dirigeant le jet vers un récipient de récupération; renouveler l'opération jusqu'à ce que le nettoyage soit complet. Les solvants doivent être écoulés conformément à la législation du pays concerné.

⚠ *S'assurer que le volant de réglage air-produit soit complètement fermé pour éviter la nébulisation du solvant, ce qui peut provoquer la pollution de l'environnement.*

⚠ *Ne pas immerger complètement le pistolet dans le solvant mais le nettoyer à l'aide d'un pinceau ou d'un chiffon.*

10.2 Nettoyage extérieur de la buse et du capuchon

- Porter obligatoirement les équipements de protection individuelle pendant les opérations de nettoyage avec des solvants et des détergents, conformément au point 4;
- Se munir d'un pinceau imbibé de produit solvant apte au nettoyage des pièces, toujours vérifier la compatibilité du produit en consultant le présent manuel, les fiches techniques et de sécurité du solvant utilisé;
- Nettoyer, à l'aide du pinceau, les capuchons et la buse jusqu'à élimination complète de tous les résidus de produit, utiliser un chiffon propre pour essuyer.

⚠ *Le pistolet obstrué ou sale altère les prestations du pistolet: faire en sorte que le capuchon, la buse et tous les conduits internes soient toujours propres. S'assurer, en consultant la procédure 4.3, de l'absence d'infiltration d'air dans le pistolet et dans la cartouche.*

10.3 Résolution des fuites de la vis presse-étoupe (14)

- En cas de fuites de produit dans la zone de la vis presse-étoupe et de l'aiguille, en avant par rapport au levier, procéder immédiatement au nettoyage des parties souillées, visser la vis presse-étoupe dans le sens horaire de sorte à rendre à nouveau étanche le presse-étoupe présent dans le pistolet, ce qui empêchera la sortie du produit; contrôler enfin que le mouvement de l'aiguille de fermeture soit libre.

10.4 Lubrification

- Lubrifier l'aiguille tous les 2 mois ou toutes les 80 heures de travail à la hauteur de la vis presse-étoupe, si possible avec de la graisse à base de PTFE.
- Lubrifier la tige de la soupape d'air tous les 2 mois ou toutes les 80 heures de travail, si possible avec de la graisse à base de PTFE.

10.5 Remplacement des joints toriques de la cartouche usés ou endommagés

- L'étanchéité à hauteur du filet de la cartouche est garantie, pour les modèles PM/1M et PM/3, par un joint torique, qui pourrait s'endommager ou s'user dans le temps. Nous recommandons de le remplacer lorsque une usure ou un endommagement apparait; en cas de souillure ou de nettoyages répétés avec des solvants, il est préférable de le remplacer;
- dévisser le tube porte-cartouche dans le sens antihoraire;
- placer le joint torique dans son emplacement;
- enlever le joint torique à l'aide d'un outil;
- installer le joint de remplacement dans l'emplacement vide;
- puis vérifier l'étanchéité du nouveau joint dès la première utilisation.

11. GROS ENTRETIEN au soin du personnel préposé à l'entretien / revendeur

• **Remplacement de pièces ou de joints usés ou non lavables:** après une longue période d'utilisation ou en cas de nettoyage du pistolet non effectué ou mal effectué, des pièces pourraient apparaître usées, endommagées ou souillées sans pouvoir être nettoyées; pour toutes les pièces qui doivent être remplacées et non indiquées dans le paragraphe sur l'entretien courant, veuillez contacter votre revendeur pour demander une intervention de maintenance (l'intervention pourrait nécessiter de l'envoi du pistolet chez le fabricant).

12. PANNES ET RUPTURES au soin du personnel préposé à l'entretien / revendeur

Dans l'éventualité de dommages et/ou ruptures de pièces du pistolet, ne pas tenter la réparation, ne pas utiliser le pistolet après des réparations improvisées ou présentant des pièces endommagées, usées ou remplacées avec des composants non originaux. Les réparations doivent être effectuées auprès d'un atelier autorisé ou directement chez le fabricant. Contacter votre revendeur.

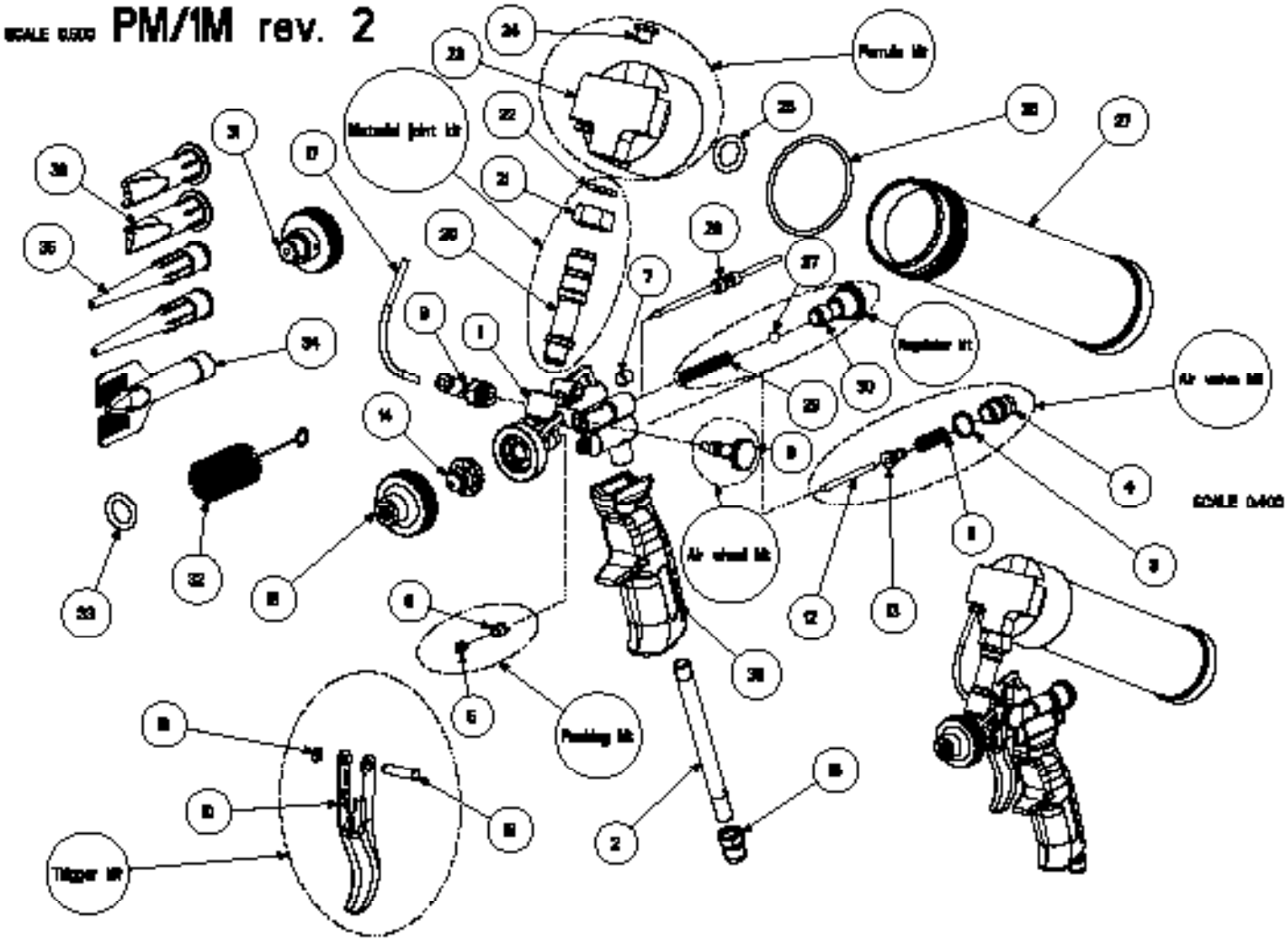
13. RISOLUZIONE DEI PROBLEMI FREQUENTI

INCONVÉNIENTS	CAUSES	INTERVENTIONS CORRECTIVES
Si l'on appuie sur le levier de commande, le pistolet ne pulvérise pas	- Absence de courant électrique - Actionnement incomplet du levier	- Ouvrir le volant (pos. 9) - Appuyer à fond sur le levier
Extrusion/pulvérisation irrégulière ou par à-coups	- Cartouche défectueuse - Joint torique endommagé ou absent - Conduits d'alimentation, capuchon buse de pulvérisation sales, obstrués	- Suivre le conseil utile d'utilisation (point 4.2) - Changer les joints toriques présents dans le culot avant - Nettoyer tous les conduits, le capuchon et la buse de pulvérisation
Matériel sec à l'intérieur	- Pause de travail trop longue - Matériel périmé ou cartouche défectueuse - Buse et aiguille endommagées - Des infiltrations d'air se sont vérifiées pendant l'utilisation	- Nettoyer soigneusement le pistolet - Changer de type de matériel ou remplacer la cartouche - Remplacer la buse et l'aiguille endommagées - Pistolet bloqué: effectuer les opérations conformément au point 4.3 - Procéder au nettoyage complet et suivre scrupuleusement la procédure 4.3 pour éviter ce problème (si possible mettre le solvant dans une cartouche vide et propre) de tous les conduits internes.

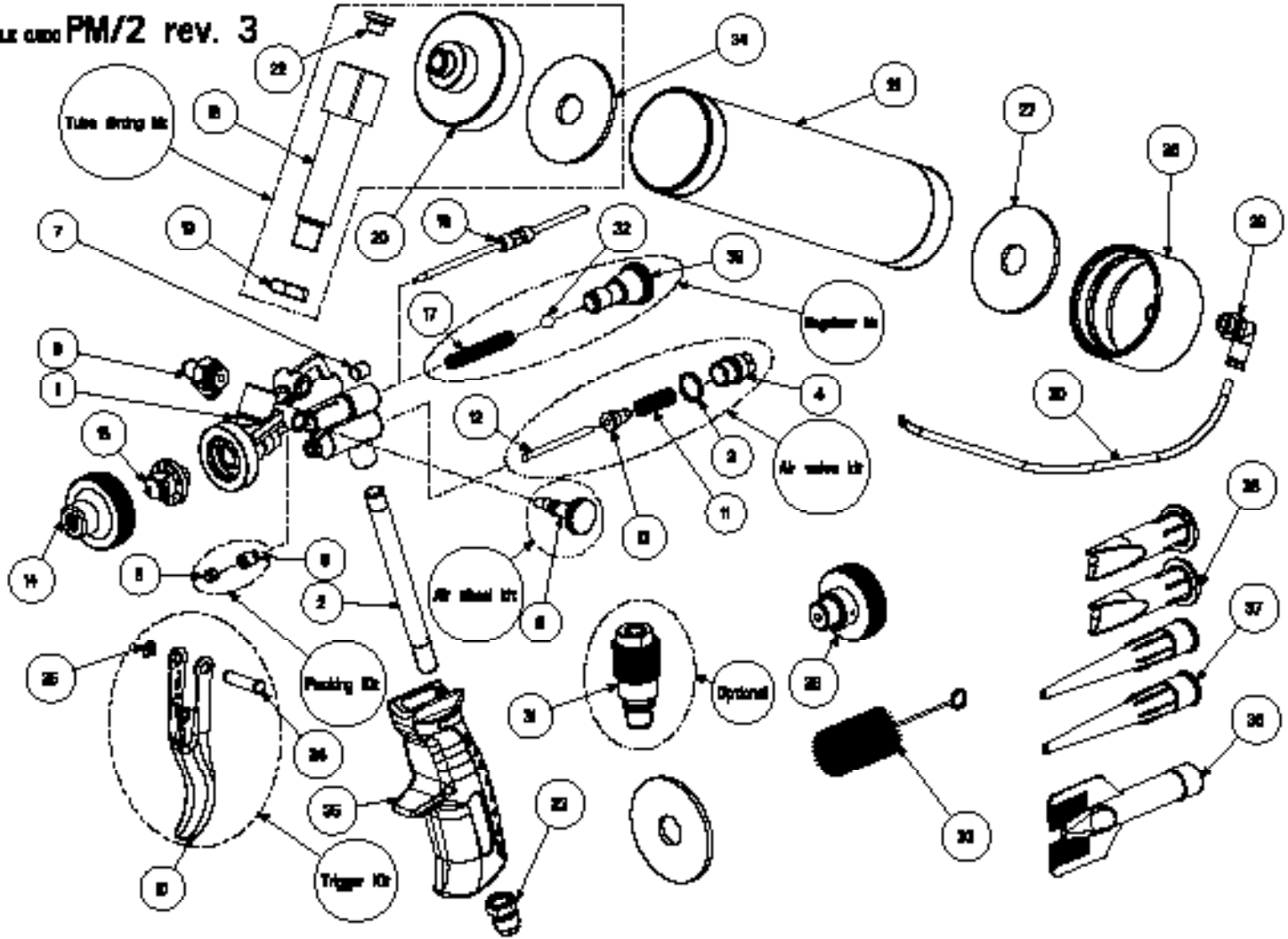
14. GARANTIE

La qualité de marchandise fournie est couverte par une garantie. Toutes les pièces qui seront jugées défectueuses par notre bureau technique seront remplacées gratuitement, seulement si retournées non altérées ou souillées et franco notre usine.
Le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages aux personnes et aux biens dérivant d'une utilisation des produits impropre ou explicitement interdite par ce manuel, et recommande de suivre attentivement les modes d'emploi. Les pistolets ou les aérographes démontés, modifiés ou incomplets (sur demande particulière du commettant) du fait de l'absence d'essai et d'approbation de notre bureau technique, ne sont pas couverts par la garantie. Au vu de la typologie de produit et des prescr iptions indiquées par le présent manuel, les retours des pistolets sales et pleins de matériel solidifiés ne seront pas acceptés, car ils ne sont pas réparables.

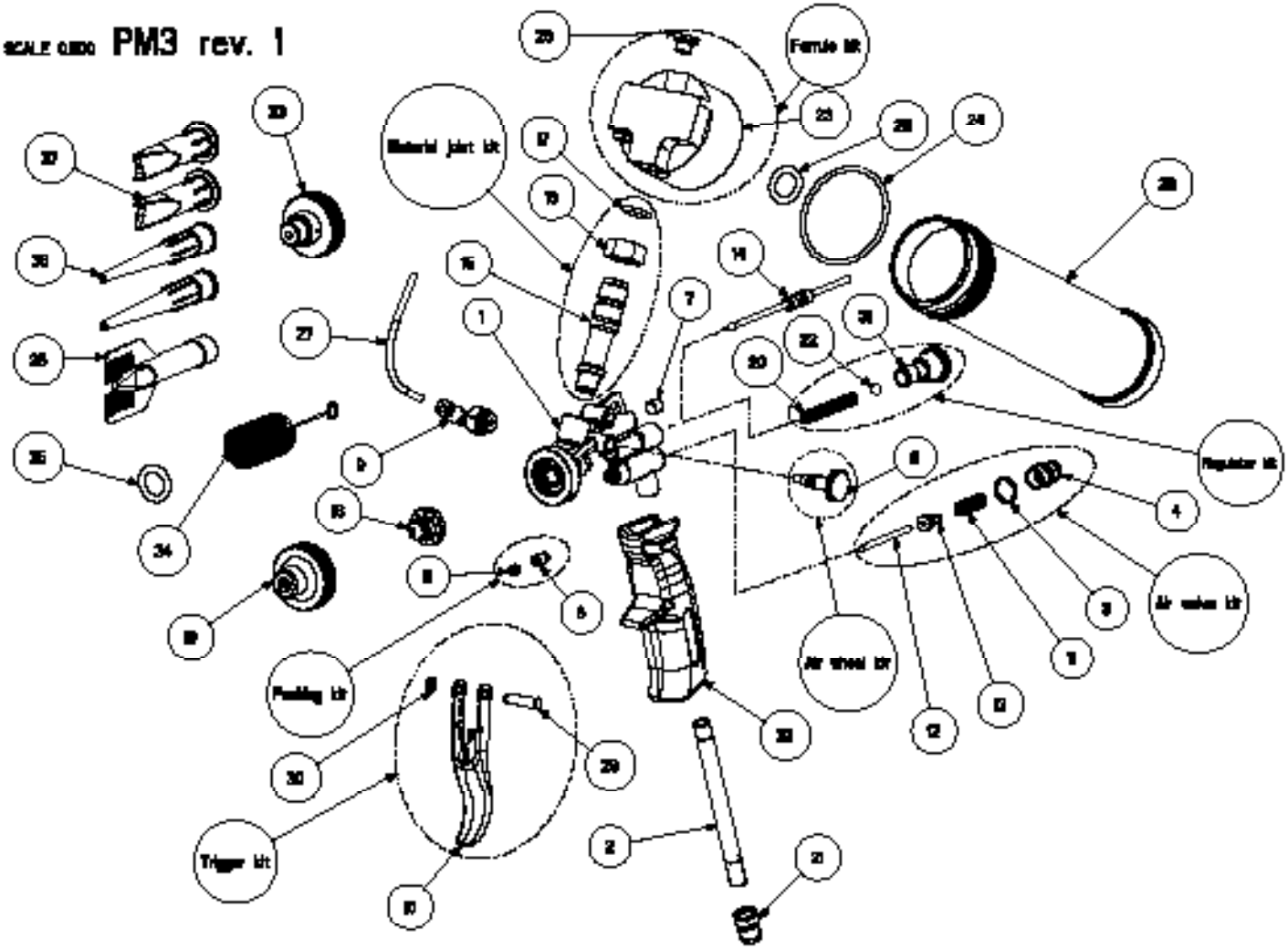
PM/1M rev. 2


Ferrule kit
Metallic joint kit
Regulator kit
Air valve kit
Air wheel kit
Packing kit
Trigger kit
SCALE 0400

SCALE 0.000 PM/2 rev. 3



SCALE 0.000 **PM3 rev. 1**



NOTE

USER'S MANUAL

PM/1M - PM/2 - PM/3

5010314 REV B