

MANUEL ÉLECTROSTATIQUE

PRO™ Xs3 et PRO™ Xs4 Pistolets à air

309292F
Rév. J

À utiliser avec des produits à pulvériser de classe I, groupe D.



À utiliser avec des produits à pulvériser de classe II 2 G



Instructions de sécurité importantes

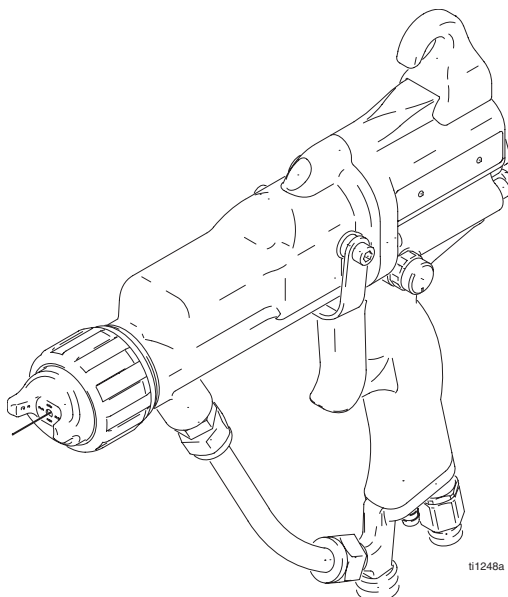
Lire toutes les mises en garde et instructions de ce manuel.
Sauvegarder ces instructions.

Voir la **Table des matières** à la page 2 et la **Liste des modèles** à la page 3.

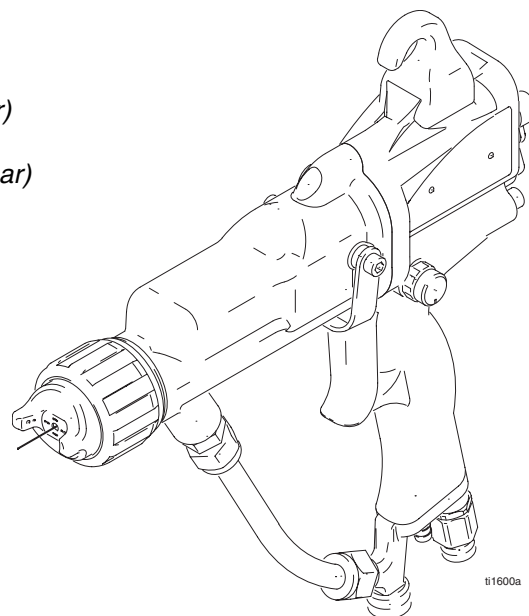
Pression d'entrée d'air maximum de 100 psi (0,7 MPa, 7 bar)

Pression maximum de service produit 100 psi (0,7 MPa, 7 bar)

Demande de brevet déposée aux U.S.A.



Modèle standard



Modèle intelligent

Table des matières

Liste des modèles	3	Guide de dépannage	21
Symboles	3	Guide de dépannage relatif aux défauts du jet .	21
Symbole de mise en garde	3	Guide de dépannage des défauts	
Symbole d'avertissement	3	de fonctionnement du pistolet	22
Mise en garde	4	Guide de dépannage électrique	23
Introduction	6	Réparation	24
Fonctionnement du pistolet électrostatique	6	Procédure de décompression	24
Aperçu du pistolet	6	Préparation du pistolet pour un entretien	25
Installation	7	Remplacement de l'ensemble	
Installation de l'appareil	7	chapeau d'air/buse	26
Panneau de mise en garde	7	Remplacement de l'électrode	27
Aérer la zone de peinture	7	Dépose de la garniture produit	28
Raccordement de la canalisation d'air	9	Réparation de la tige de presse-étoupe	29
Raccordement du tube d'échappement	9	Dépose du canon	30
Raccordement de la ligne produit	10	Remontage du canon	30
Filtration du produit	10	Dépose et remplacement	
Choisir une buse produit et un chapeau d'air ..	10	du bloc d'alimentation électrique	31
Kit de conversion 244919 HC	11	Dépose et remplacement	
Mise à la terre	12	de la turbine-alternateur	32
Contrôler la mise à la terre	13	Démontage et remplacement du tube produit	
Contrôler la résistivité du produit	14	(pistolets PRO Xs4 uniquement)	32
Contrôler la viscosité du produit	14	Réparation de la vannede réglage du jet	33
Fonctionnement	15	Réparation de la vanne de réglage du produit .	34
Réglage basse tension		Réparation de la vanne d'air	34
(modèles intelligents uniquement)	15	Démontage et remplacement de la vanne de	
Maintenance	16	réduction d'air d'atomisation	35
Rincer le pistolet	16	Réparation de la vanne ES MARCHE-ARRÊT .	35
Tests électriques	18	Pièces	36
Mesure de la résistance du pistolet	18	Accessoires	45
Mesure de la résistance du bloc d'alimentation		Accessoires de la tuyauterie d'air	45
électrique	19	Accessoires de la tuyauterie produit	45
Contrôle de la résistance de l'électrode	20	Accessoires du pistolet	46
		Accessoires divers	46
		Caractéristiques techniques	47
		Garantie Graco standard	48

Liste des modèles

Réf. no.	Modèle	Afficheur intelligent	Type de revêtement		Manuel de fonctionnement
			Standard	Haute conductivité	
244400 Série B	PRO Xs3		X		309294/3W9294/3Z9294
244579 Série B	PRO Xs3	X	X		309294/3W9294/3Z9294
244575 Série B	PRO Xs3			X	309294/3W9294/3Z9294
244576 Série B	PRO Xs3	X		X	309294/3W9294/3Z9294
244401 Série B	PRO Xs4		X		309294/3W9294/3Z9294
244580 Série B	PRO Xs4	X	X		309294/3W9294/3Z9294

Symboles

Symbole de mise en garde

! MISE EN GARDE

Ce symbole vous avertit des risques de blessure grave ou de mort en cas de non-respect des consignes.

Symbole d'avertissement

! ATTENTION

Ce symbole vous avertit des risques de dommage ou de destruction du matériel en cas de non-respect des consignes.

! MISE EN GARDE



Dangers d'incendie, d'explosion et de décharge électrique

Une mauvaise mise à la terre, des locaux mal aérés, des flammes nues ou des étincelles peuvent générer des conditions dangereuses et provoquer un incendie, une explosion ou une décharge électrique.

- Le matériel électrostatique doit être utilisé exclusivement par un personnel formé et qualifié, connaissant parfaitement les exigences figurant dans le présent manuel.
- Relier le matériel à la terre ainsi que le personnel présent ou se tenant à proximité de la zone de pulvérisation, l'objet à peindre ainsi que les autres objets conducteurs se trouvant dans la zone de pulvérisation. Voir la rubrique « **Mise à la terre** », page 12.
- Contrôler la résistance du pistolet tous les jours. Voir la rubrique « **Mesure de la résistance du pistolet** », page 18.
- Si vous constatez la moindre formation d'étincelles d'électricité statique lors de l'utilisation de l'équipement, **cesser immédiatement la pulvérisation**. Identifier et résoudre le problème.
- Assurer une bonne ventilation pour éviter l'accumulation de vapeurs inflammables ou toxiques. Asservir l'alimentation d'air du pistolet pour empêcher tout fonctionnement tant que les ventilateurs ne tournent pas. Voir la rubrique « **Aérer la zone de peinture** », page 7.
- Utiliser des solvants conformes à la réglementation locale. Le point d'éclair doit être supérieur à 38°C.
- Ne pas rincer quand les pistolets électrostatiques sont en marche. Ne pas mettre les pistolets électrostatiques en marche tant que tout le solvant n'a pas été chassé du circuit de l'appareil.
- Maintenir la zone de pulvérisation exempte de tout résidu et chiffons. Ne stocker ni solvant ni produits inflammables dans la zone de pulvérisation.
- Éliminer toutes les sources de feu, telles que veilleuses, cigarettes et arcs d'électricité statique créés par les bâches de peintre en plastique. Ne brancher ni débrancher de cordons électriques ni allumer et éteindre des lumières dans la zone de pulvérisation.
- N'utiliser que des outils ne produisant pas d'étincelles pour enlever les projections sur la cabine et les crochets de suspension.
- La présence d'un extincteur est obligatoire dans la zone de travail.



Danger produit toxique

Des produits dangereux ou des vapeurs toxiques peuvent provoquer des blessures graves, voire la mort, par pulvérisation dans les yeux ou sur la peau, inhalation ou ingestion.

- Connaître le type de produit et les dangers qu'il présente. Lire les mises en garde du fabricant du produit.
- Stocker le produit dangereux dans un réservoir homologué. L'utiliser conformément aux directives locales, nationales et fédérales concernant les produits dangereux.
- Toujours porter les vêtements de protection, les gants, les lunettes et le masque respiratoire appropriés.

MISE EN GARDE



Danger lié à une mauvaise utilisation du matériel

Toute mauvaise utilisation du matériel peut occasionner sa rupture, un dysfonctionnement ou un démarrage inattendu et provoquer des blessures graves.

- Cet équipement est exclusivement destiné à un usage professionnel.
- Lire tous les manuels, plaques et étiquettes avant de mettre le matériel en service.
- Utilisez ce matériel seulement pour l'usage auquel il est destiné. En cas de doute, appelez votre distributeur Graco.
- Ne jamais transformer ni modifier ce matériel. Utiliser exclusivement des pièces et des accessoires Graco d'origine.
- Vérifier le matériel quotidiennement. Réparer ou remplacer immédiatement les pièces usagées ou endommagées.
- Ne jamais dépasser la pression maximum de service du composant le plus faible du système. La pression de service maximum d'air et de produit de ce matériel est de 0,7 MPa (7,0 bar).
- Utiliser des produits et solvants compatibles avec les pièces en contact avec le produit. Voir la rubrique **Caractéristiques techniques** de tous les manuels relatifs au matériel. Lire les mises en garde du fabricant de produit et de solvant.
- Éloigner les flexibles des zones de circulation, des bords coupants, des pièces en mouvement et des surfaces chaudes. Ne jamais exposer les flexibles Graco à des températures supérieures à 82°C ou inférieures à -40°C.
- Ne pas plier ni trop cintrer les flexibles ni les utiliser pour tirer l'appareil.
- Porter un casque anti-bruit pour faire fonctionner ce matériel.
- Respecter toutes les réglementations locales, fédérales et nationales applicables en matière d'incendie, d'électricité et de sécurité.



Danger des équipements sous pression

Une pulvérisation provenant du pistolet, de fuites sur les tuyaux flexibles ou de composants défectueux peut entraîner une projection de produit dans les yeux ou sur la peau et causer des blessures graves.

- Ne jamais diriger le pistolet vers quiconque ou quelque partie du corps que ce soit.
- Ne pas colmater ni dévier une fuite avec la main, le corps, un gant ou un chiffon.
- Observer la « **Procédure de décompression** », page 24, à chaque arrêt de la pulvérisation et avant tout nettoyage, contrôle et réparation du matériel.
- Contrôler les flexibles et raccords quotidiennement. Remplacer immédiatement toute pièce usée, endommagée ou desserrée.
- Serrer tous les raccords produit avant toute mise en service.

Introduction

Fonctionnement du pistolet électrostatique

Le flexible d'air alimente le pistolet de pulvérisation. Une partie de l'air actionne la turbine et le reste de l'air atomise le produit à pulvériser. La turbine génère un courant électrique qui est converti par le bloc d'alimentation pour fournir un courant haute tension à l'électrode du pistolet.

La pompe alimente en produit le flexible et le pistolet où le produit est chargé électrostatiquement quand il passe sur l'électrode. Le produit chargé est attiré par la pièce reliée à la terre, s'enveloppe autour et peut éventuellement recouvrir toutes les surfaces.

Aperçu du pistolet

Le pistolet électrostatique possède les commandes suivantes (voir Fig. 1).

- **Vanne de réglage du PRODUIT.** Elle règle la course de la tige. À utiliser uniquement avec un faible débit pour limiter l'usure.

- **Vanne de réglage d'AIR du jet.** Règle la taille et la forme du jet.
- **Vanne de RÉDUCTION d'air d'atomisation.** Réduit le débit d'air d'atomisation. À remplacer par un bouchon (fourni) si on le souhaite.
- **Vanne ES MARCHE/ARRÊT.** Met le système électrostatique EN (I) ou HORS SERVICE (0).
- **INDICATEUR ES (pistolet standard uniquement).** Vert si ES en MARCHE (I).
- **AFFICHEUR tension/ampérage (modèles intelligents uniquement).** Affiche la tension (V) et l'ampérage (A). Vert=pulvérisation, jaune/rouge=voir Guide de dépannage, page 23.
- **Bouton ES HAUT/BAS (modèles intelligents uniquement).** Assure le réglage HAUTE et BASSE tension (réglages d'usine).
- **Réglage BASSE TENSION (modèles intelligents uniquement).** Enlever le bouchon pour accéder aux quatre réglages.

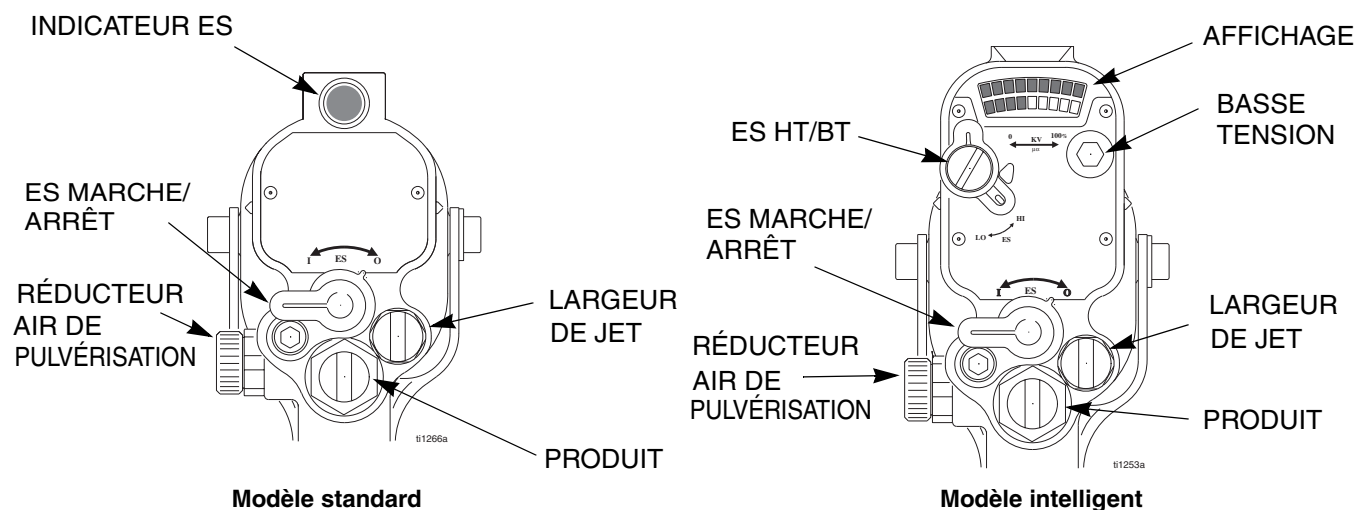


Fig. 1 Aperçu du pistolet

Installation

Installation de l'appareil


MISE EN GARDE

Dangers d'incendie, d'explosion et de décharge électrique





Le montage et l'entretien de ce matériel rend nécessaire l'accès à des pièces pouvant produire une décharge électrique ou d'autres blessures sérieuses si le travail n'est pas effectué dans les règles.

- Ne jamais installer ni procéder à l'entretien du matériel sans formation et qualification préalable.
- S'assurer que l'installation est conforme aux réglementations fédérale, nationale et locale en matière d'installations d'équipements électriques dans une zone à risque de Classe I, Groupe D ou classe II 2G.
- Respecter toutes les réglementations locales, fédérales et nationales applicables en matière d'incendie, d'électricité et de sécurité.

La Fig. 2 représente un système standard de pulvérisation électrostatique pneumatique. Il ne s'agit pas du plan d'une installation réelle. Pour toute assistance relative à la conception du système répondant à vos besoins, contactez votre distributeur Graco.

Panneau de mise en garde

Installer des panneaux de mise en garde dans la zone de pulvérisation à des emplacements facilement visibles et lisibles par tous les opérateurs. Une affiche en français est fournie avec le pistolet.

Aérer la zone de peinture


MISE EN GARDE

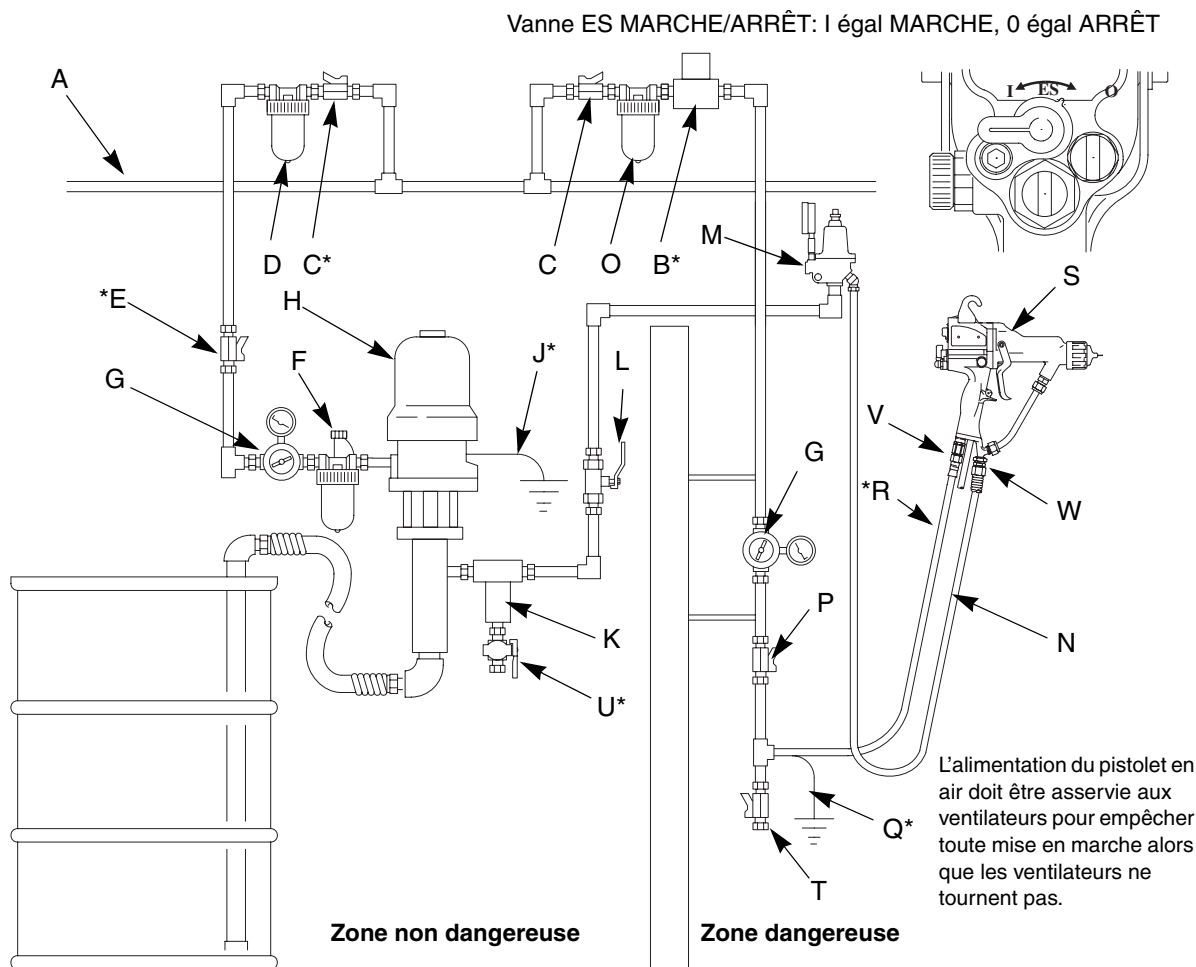
Dangers de vapeurs inflammables ou toxiques




Assurer une bonne ventilation pour éviter l'accumulation de vapeurs inflammables ou toxiques. Ne pas faire fonctionner le pistolet tant que la ventilation n'est pas en marche.

Asservir électriquement l'alimentation d'air de la turbine du pistolet aux ventilateurs pour empêcher tout fonctionnement du pistolet tant que les ventilateurs ne tournent pas. Consulter et respecter les réglementations fédérale, nationale et locale en matière de vitesse d'échappement de l'air.

Une vitesse élevée de balayage de l'air de ventilation fera diminuer les performances du système électrostatique. Une vitesse de balayage de l'air de 31 m/mn devrait être suffisante.



ti1498a

Fig. 2. Installation type

Légende

A	Conduite d'alimentation d'air principale	M	Régulateur de pression produit
B*	Électrovanne d'asservissement des ventilateurs	N	Tuyauterie d'alimentation produit
C*	Vanne d'arrêt d'alimentation d'air principale (de type purgeur)	O	Filtre d'air/séparateur d'eau sur tuyauterie d'air du pistolet
D	Filtre d'air/séparateur d'eau monté sur la tuyauterie d'air de la pompe	P	Vanne d'arrêt d'alimentation d'air du pistolet
E*	Vanne d'arrêt d'alimentation d'air de la pompe (de type purgeur)	Q*	Fil de terre du flexible d'air
F	Lubrificateur de tuyauterie d'air	R*	Flexible d'air Graco mis à la terre
G	Régulateur de pression d'air	S	Pistolet électrostatique à air
H	Pompe	T	Vanne de décharge sur tuyauterie d'air
J*	Fil de terre de la pompe	U*	Robinet de purge produit
K	Filtre à produit	V	Arrivée d'air au pistolet
L	Vanne d'arrêt alimentation produit	W	Arrivée produit au pistolet
		*	Nécessaire à un fonctionnement en toute sécurité. Doit faire l'objet d'une commande séparée. REMARQUE: l'électrovanne (B) n'est pas proposée en tant qu'accessoire Graco.

Raccordement de la canalisation d'air

MISE EN GARDE

Danger de décharge électrique



Pour réduire les risques de décharge électrique ou d'autres blessures graves, la tuyauterie d'alimentation d'air doit être reliée électriquement à une véritable prise de terre. **Utiliser uniquement des flexibles d'alimentation d'air Graco mis à la terre.**

1. Brancher le flexible d'alimentation d'air Graco (R) mis à la terre entre la tuyauterie d'alimentation d'air et l'entrée d'air du pistolet (V). Le raccord d'entrée d'air du pistolet est fileté à gauche. Raccorder le fil de terre du flexible d'alimentation d'air (Q) à une véritable prise de terre.
2. Installer un filtre d'air/séparateur d'humidité (O) sur la tuyauterie d'air du pistolet pour garantir une alimentation en air sec et propre sur le pistolet. La poussière et l'humidité peuvent nuire à l'aspect de finition de la pièce et provoquer le dysfonctionnement du pistolet.
3. Installer un régulateur d'air de type purgeur (G) sur les tuyauteries d'alimentation d'air de la pompe et du pistolet pour contrôler la pression d'air sur la pompe et le pistolet.

4. Monter une vanne d'air de type purgeur (E) sur la tuyauterie d'air de la pompe pour couper l'arrivée d'air à la pompe. Monter une autre vanne d'air de type purgeur (C) sur la tuyauterie d'air principale (A) pour isoler les organes lors d'un entretien.

MISE EN GARDE

Danger des équipements sous pression



La vanne d'arrêt d'air de type purgeur (E) est nécessaire dans votre système pour relâcher l'air emprisonné entre cette même vanne et la pompe après l'arrêt du régulateur d'air. Cet air emprisonné peut provoquer un fonctionnement inopiné de la pompe pouvant entraîner des blessures graves, notamment par projections de produit dans les yeux ou sur la peau.

5. Installer une vanne d'arrêt d'air (P) sur chaque tuyauterie d'alimentation d'air de pistolet pour couper l'arrivée d'air du (des) pistolet(s).

Raccordement du tube d'échappement

Emboîter le tube d'échappement (38) sur l'embout cannelé sous la poignée du pistolet. Fixer le tube avec le collier (39).

Raccordement de la ligne produit

1. Avant de raccorder la tuyauterie produit (N), la nettoyer à l'air comprimé et la rincer à l'aide de solvant. Utiliser un solvant compatible avec le produit pulvérisé.
2. Installer un régulateur produit (M) sur la tuyauterie produit pour contrôler la pression produit sur le pistolet.
3. Installer un filtre produit (K) et une vanne de purge (U) à la sortie de la pompe.

⚠ MISE EN GARDE

Danger des équipements sous pression



La vanne de décharge produit (U) est nécessaire dans votre système pour aider à relâcher la pression produit dans la pompe, le flexible et le pistolet. L'actionnement de la gâchette pour décompresser risque d'être insuffisant. Installer une vanne de décharge près de la sortie produit de la pompe. La vanne de décharge diminue les risques de blessure grave, notamment la projection dans les yeux ou sur la peau.

4. Raccorder le flexible produit à l'entrée produit du pistolet 3/8 npsm (W).
5. Avant de faire circuler de la peinture dans le pistolet, le rincer avec un solvant compatible.

Filtration du produit

Monter un filtre à produit (K) pour éliminer les particules et sédiments qui peuvent obstruer la buse de pulvérisation.

Choisir une buse produit et un chapeau d'air



MISE EN GARDE

Danger des équipements sous pression



Pour réduire les risques de blessure, observer la « **Procédure de décompression** » de la page 24 avant d'enlever ou de monter une buse produit et/ou un chapeau d'air.

Le pistolet est fourni avec une buse réf. 197266 et un chapeau d'air réf. 197477. Si vous désirez une autre taille, reportez-vous aux tableaux 1 et 2 et au manuel d'instructions 309419 ou bien consultez votre distributeur Graco. Voir « **Remplacement de l'ensemble chapeau d'air/buse** », page 26.

Tableau 1: Buses produit

Réf. no.	Diamètre, mm	Réf. no.	Diamètre, mm
197263	0,75	249920*	0,75
197264	1,0	249921*	1,0
197265	1,2	249922*	1,2
197266	1,5	249923*	1,5
197267	1,8	249924*	1,8
197268	2,0	249925*	2,0

* En acétal renforcé de fibre de verre.

Tableau 2: Chapeaux d'air

Réf. no.	Forme et longueur du jet (mm)	Débits et taux de production conseillés
197477	Extrémité ronde; 381–432	Viscosité faible à moyenne Production moyenne à élevée
197478	Extrémité ronde; 381–432	Viscosité faible à moyenne Production faible à moyenne
197479	Extrémité conique; 330–381	Viscosité faible à moyenne Production moyenne à élevée
197480	Extrémité ronde; 406–457	Viscosité faible à moyenne et hauts extraits secs Production faible à moyenne
197481	Extrémité conique; 432–483	Viscosité faible à moyenne et hauts extraits secs Production moyenne à élevée À utiliser avec une buse de 2 mm

Kit de conversion 244919 HC

Le kit de conversion réf. 244919 transforme les pistolets standard PRO Xs3 (réf. 244400 et 244579) en pistolets à haute conductivité (244575 et 244576). Pour des instructions plus détaillées et les pièces, voir le manuel 309453.

Ce kit est destiné à être utilisé avec des produits à faible résistance.



MISE EN GARDE

Danger des équipements sous pression

Pour réduire les risques de blessure, observer la **Procédure de décompression** du manuel du pistolet avant de monter ce kit.

1. Mettre la vanne ES MARCHE/ARRÊT sur ARRÊT.
2. Rincer et relâcher la pression.
3. Débrancher les tuyauteries de produit et d'air alimentant le pistolet.
4. Démonter le tube et les raccords produit.
5. Démonter le support d'arrivée du produit.
6. Monter le nouveau support (3) du kit sans serrer. Voir Fig. 3.
7. Mettre l'entretoise (5) sur l'entrée du canon. Enduire les joints toriques (2a, 2b) et les deux filetages du raccord produit (2) de graisse diélectrique Graco (4). Visser le raccord sur l'entrée du canon.
8. Visser l'écrou (1d) sur le raccord (2). S'assurer que les bagues (1c et 1b) sont en place sur le tube (1a) et montées sur le raccord (2) avant de serrer l'écrou (1d).
9. Faire coulisser le tube (1e) sur l'entrée du canon en passant par dessus le joint torique (2b). Le tube en spirale (1a) exercera une légère pression.

10. Introduire l'extrémité du tube en spirale (1a) dans le support (3). S'assurer que les bagues (1c, 1b) sont montées sur le support.
11. Fixer le support en serrant le raccord tournant (A). Serrer l'écrou (1d). Remettre le tube d'échappement (B) et la fixation (C).
12. Rebrancher les tuyauteries de produit et d'air alimentant le pistolet.

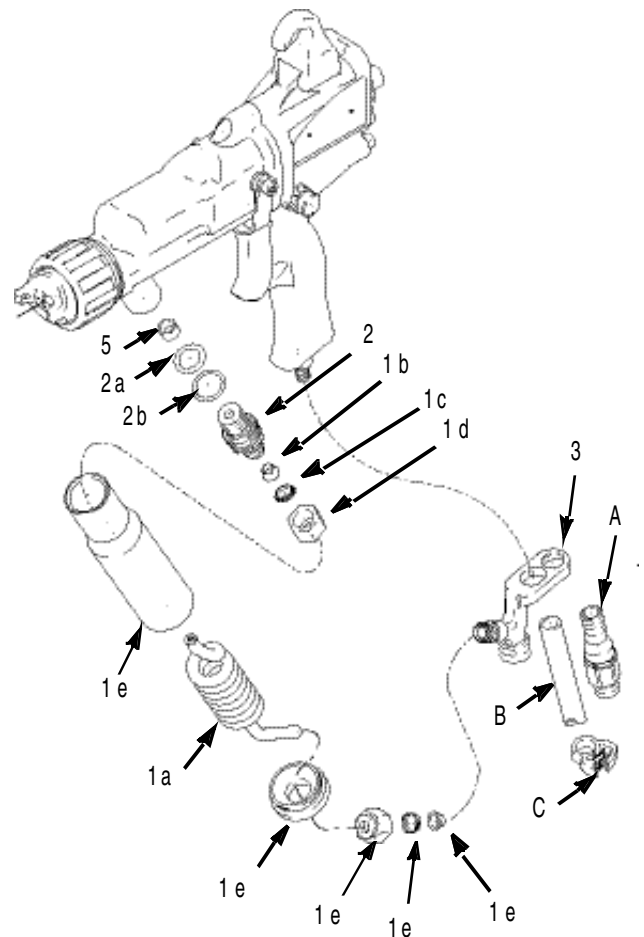


Fig. 3. Kit de conversion 244919

Mise à la terre

⚠ MISE EN GARDE

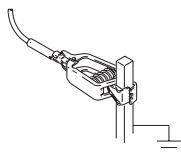
Dangers d'incendie, d'explosion et de décharge électrique



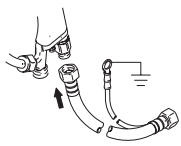
Lors de l'utilisation du pistolet électrostatique, tout objet non relié à la terre dans la zone de pulvérisation (personnes, réservoirs, outils, etc.) peut se charger électriquement. Une mise à la terre incorrecte risque de provoquer des étincelles d'électricité statique qui peuvent déclencher un incendie, une explosion ou une décharge électrique. Respecter les instructions de mise à la terre suivantes.

Les exigences suivantes représentent le minimum nécessaire à la mise à la terre d'un système électrostatique de base. Le système peut comporter d'autres éléments ou objets qui doivent être reliés à la terre. Consulter la réglementation électrique locale afin de recueillir les instructions détaillées de mise à la terre. Votre système doit être relié à une véritable prise de terre.

- **Pompe:** la relier à la terre au moyen d'un fil de terre muni d'une pince, comme indiqué dans le manuel d'instructions fourni séparément avec la pompe.

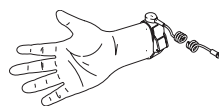


- **Pistolet électrostatique:** le relier à la terre en raccordant le flexible d'alimentation d'air mis à la terre et le fil de terre du flexible d'air à une véritable prise de terre. Voir « **Contrôler la mise à la terre** », page 13.

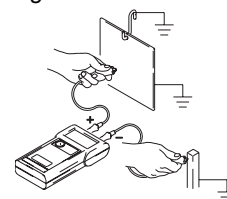


- **Compresseurs d'air:** les relier à la terre conformément aux instructions du fabricant.
- **Toutes les tuyauteries d'air et de produit** doivent être correctement reliées à la terre. N'utiliser que des flexibles mis à la terre d'une longueur combinée de 30,5 m maximum pour assurer la continuité de la terre.
- **Toute personne pénétrant dans la zone de pulvérisation :**

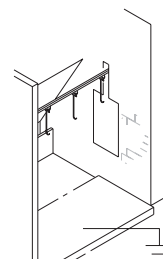
avoir des chaussures dotées de semelles conductrices, en cuir par exemple, ou porter des bracelets de mise à la terre. Ne pas porter de chaussures avec semelles non-conductrices, en caoutchouc ou plastique par exemple. Si le port de gants est nécessaire, mettre les gants fournis avec le pistolet. Si les gants ne sont pas de fourniture Graco, découper la zone entourant les doigts ou la paume pour permettre à la main d'être en contact avec la poignée du pistolet reliée à la terre.



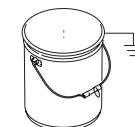
- **Objet à peindre:** veiller à la propreté et à la mise à la terre des dispositifs d'accrochage des pièces à peindre. La résistance ne doit pas dépasser 1 mégohm.



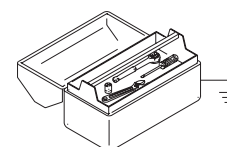
- **Le sol de la zone de pulvérisation** doit être conducteur et relié à la terre. Ne pas recouvrir le sol de carton ou de tout autre matériau non-conducteur, ce qui interromperait la continuité du circuit de terre.



- **Les liquides inflammables situés dans la zone de pulvérisation** doivent être conservés dans des réservoirs homologués et reliés à la terre. Ne pas utiliser de réservoirs en plastique. La quantité stockée ne doit pas être supérieure à celle nécessaire pour la durée d'un poste de travail.



- **Tous les objets ou dispositifs conducteurs se trouvant dans la zone de pulvérisation:** y compris les réservoirs de peinture et les récipients de nettoyage, sont à raccorder correctement à la terre.



Contrôler la mise à la terre

⚠ MISE EN GARDE

Dangers d'incendie, d'explosion et de décharge électrique

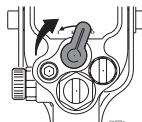


Le mégohmmètre réf. 241079 (AA-Voir la Fig. 4) n'est pas homologué pour une utilisation sur un site dangereux. Pour réduire les risques d'étincelles, ne pas utiliser le mégohmmètre pour contrôler la mise à la terre, sauf:

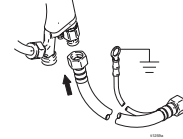
- Si le pistolet est sorti de la zone dangereuse;
- Ou si tous les dispositifs de pulvérisation se trouvant dans la zone dangereuse sont à l'arrêt, que les ventilateurs de la zone dangereuse fonctionnent et qu'il n'y a aucune vapeur inflammable dans cette zone (p. ex. réservoirs de solvant ouverts ou vapeurs de pulvérisation);

Tout manquement à cette règle peut provoquer un incendie, une explosion, une décharge électrique et entraîner des dommages corporels et matériels graves.

1. Demander à un électricien qualifié de vérifier la continuité de la mise à la terre du pistolet de pulvérisation et du flexible d'air.
2. Mettre la vanne ES MARCHE/ARRÊT sur ARRÊT.



3. Couper l'arrivée d'air et de produit au pistolet. Le flexible ne doit pas contenir de produit.
4. S'assurer que le flexible d'air (R) mis à la terre est bien branché et que le fil de terre du flexible est raccordé à une véritable prise de terre.



5. Mesurer la résistance entre la poignée du pistolet (BB) et une véritable terre (CC). Utiliser une tension test comprise entre 500 volts minimum et 1000 volts maximum. La résistance ne doit pas dépasser 1 mégohm. Voir la Fig. 4.
6. Si la résistance est supérieure à 1 mégohm, vérifier le serrage des raccordements à la terre et s'assurer que le fil de terre du flexible d'air est relié à une véritable prise de terre. Si la résistance est encore trop élevée, remplacer le flexible d'air.

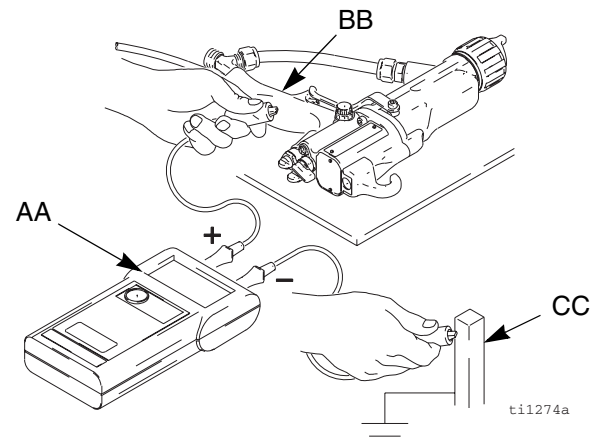


Fig. 4. Contrôler la mise à la terre du pistolet

Contrôler la résistivité du produit

MISE EN GARDE

Dangers d'incendie, d'explosion et de décharge électrique



Contrôler la résistivité du produit uniquement dans une zone non dangereuse. L'ohmmètre 722886 et la sonde 722860 ne sont pas homologués pour une utilisation en zone dangereuse.



Tout manquement à cette règle peut provoquer un incendie, une explosion ou une décharge électrique et entraîner des dommages corporels et matériels graves.

L'ohmmètre 722886 et la sonde 722860 de Graco sont des accessoires permettant de vérifier si la résistivité du produit pulvérisé est conforme à la spécification d'un système de pulvérisation pneumatique.

Suivre les instructions fournies avec l'ohmmètre et la sonde. À 25 mégohms-cm et plus, on obtient les meilleurs résultats électrostatiques.

Contrôler la viscosité du produit

Pour contrôler la viscosité du produit, il faut:

- une coupe consistométrique
 - un chronomètre
1. Immerger complètement la coupe dans le produit. Sortir la coupe prestement et déclencher le chronomètre dès que la coupe est complètement sortie du produit.
 2. Observer le produit s'écoulant du fond de la coupe. Dès qu'intervient une interruption de l'écoulement, arrêter le chronomètre.
 3. Noter le type de produit, le temps écoulé et la taille de la coupe.
 4. Si la viscosité est trop ou pas assez élevée, contacter le fournisseur du produit. Corriger si nécessaire.

Fonctionnement



INSTRUCTIONS

Consulter le manuel d'utilisation du pistolet (fourni) pour la configuration, l'arrêt et l'entretien quotidien.

Réglage basse tension (modèles intelligents uniquement)

Le commutateur ES HI/LO permet de passer d'une tension maximum à une tension inférieure. Cette tension inférieure est réglée en usine, mais est modifiable.

1. Mettre le sélecteur ES HI/LO sur LO.
2. Enlever le bouchon de réglage BASSE TENSION (53). Choisir la tension désirée à l'aide d'un petit tournevis pour mettre les électeurs 1 et 2 sur MARCHE ou ARRÊT, selon le tableau 3 . Voir aussi la Fig. 5.

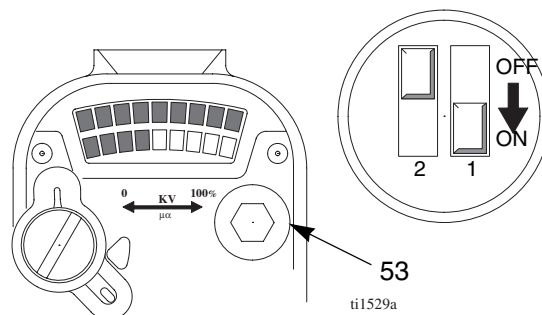


Fig. 5. Sélecteur de réglage basse tension

Tableau 3: Réglage basse tension

Pistolets de 60 kV			Pistolets de 85 kV		
1	2	KV	1	2	KV
ON	ON	50	ON	ON	70
ON	OFF	40	ON	OFF	60
OFF	ON	35	OFF	ON	50
OFF	OFF	30	OFF	OFF	40

Réglage
usine →

Maintenance



Voir le manuel de fonctionnement du pistolet (fourni) concernant les procédures d'entretien et de nettoyage quotidiens.

Rincer le pistolet

Rincer le pistolet avant de changer de couleur, à la fin de la journée, avant d'entreposer et de réparer le pistolet.

! MISE EN GARDE

Dangers d'incendie, d'explosion et de décharge électrique



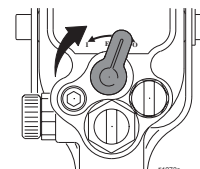
Pour réduire les risques d'incendie, d'explosion ou de décharge électrique, mettre la vanne ES MARCHE-ARRÊT sur ARRÊT avant de rincer le pistolet.

! ATTENTION

Rincer le pistolet avec un solvant compatible non conducteur. Les solvants conducteurs peuvent causer un dysfonctionnement du pistolet.

Ne pas utiliser de chlorure de méthylène comme solvant pour le rinçage ou le nettoyage de ce pistolet car il risque d'endommager les composants en nylon.

1. Mettre la vanne ES MARCHE/ARRÊT sur ARRÊT.



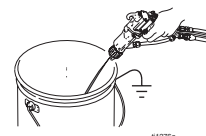
! MISE EN GARDE

Danger des équipements sous pression

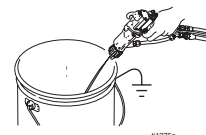


Pour réduire les risques de blessure, observer la **Procédure de décompression** de la page 24 à chaque fois qu'il est demandé de relâcher la pression.

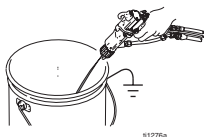
2. Décompresser.



3. Changer de source d'alimentation et substituer le solvant au produit ou débrancher la tuyauterie produit et brancher une tuyauterie de solvant sur le pistolet.
4. Placer le pistolet au-dessus d'un seau métallique mis à la terre. Rincer jusqu'à ce que du solvant propre s'écoule du pistolet.

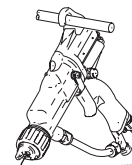


5. Décompresser.



6. Fermer ou débrancher le tuyau de solvant.

7. Accrocher le pistolet avec la buse dirigée vers le bas.



8. Dès que vous êtes prêts à reprendre la pulvérisation, rebranchez le tuyau d'alimentation produit. Suivre la procédure d'installation figurant dans le manuel de fonctionnement.

Tests électriques

Les composants électriques à l'intérieur du pistolet, s'ils sont défectueux, nuisent aux performances et à la sécurité. Les procédures suivantes permettent de tester l'état du bloc d'alimentation électrique (18) et de l'électrode (29) ainsi que la continuité électrique entre les composants.

Utiliser le mégohmmètre réf. 241079 (AA) et envoyer une tension de 500 volts. Raccorder les fils comme indiqué.

⚠ MISE EN GARDE

Dangers d'incendie, d'explosion et de décharge électrique



Le mégohmmètre réf. 241079 (AA-Voir la Fig. 6) n'est pas homologué pour une utilisation sur un site dangereux. Pour réduire les risques d'étincelles, ne pas utiliser le mégohmmètre pour contrôler la mise à la terre, sauf:

- Si le pistolet est sorti de la zone dangereuse;
- Ou si tous les dispositifs de pulvérisation se trouvant dans la zone dangereuse sont à l'arrêt, que les ventilateurs de la zone dangereuse fonctionnent et qu'il n'y a aucune vapeur inflammable dans cette zone (p. ex. réservoirs de solvant ouverts ou vapeurs de pulvérisation);

Tout manquement à cette règle peut provoquer un incendie, une explosion, une décharge électrique et entraîner des dommages corporels et matériels graves.

Mesure de la résistance du pistolet

1. Rincer et sécher le passage de produit.
2. Mesurer la résistance entre la pointe de l'électrode (29) et le raccord tournant du tuyau d'air (35); elle devrait être de 117–137 mégohms pour le PRO Xs3 et de 156–180 mégohms pour le PRO Xs4. Si elle se situe en dehors de cette plage, passer au test suivant. Si elle se situe dans cette plage, voir la rubrique « **Guide de dépannage électrique** », page 23, pour connaître les autres causes possibles des mauvaises performances.

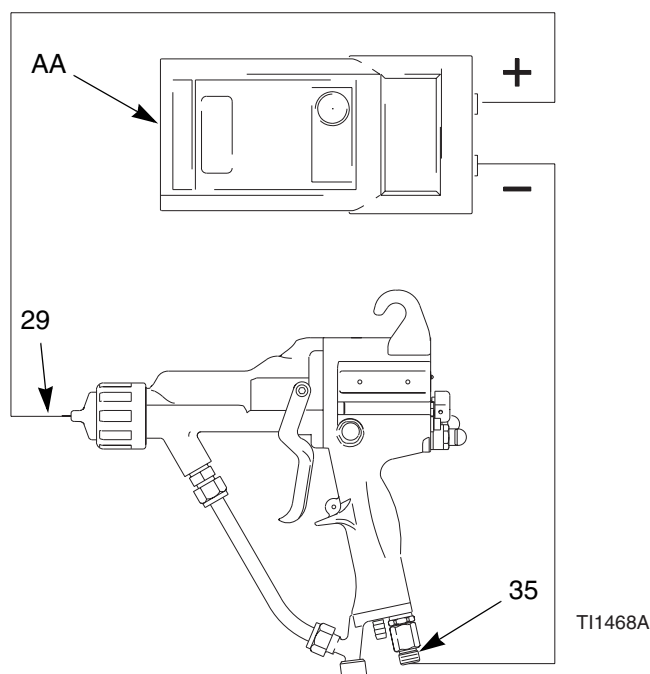


Fig. 6 Mesure de la résistance du pistolet

Mesure de la résistance du bloc d'alimentation électrique

1. Démonter le bloc d'alimentation électrique (18), page 30.
2. Retirer la turbine-alternateur (19) de l'alimentation électrique, page 31.
3. Mesurer la résistance entre les barrettes de mise à la terre (EE) de l'alimentation électrique et le ressort (18b). Voir la Fig. 7.
4. La résistance devrait être de 95–105 mégohms pour le PRO Xs3 et de 135–150 mégohms pour le PRO Xs4. Si elle se situe en dehors de cette plage, remplacer l'alimentation électrique. Si elle se situe dans cette plage, passer au test suivant.
5. Si les problèmes persistent, se reporter au « **Guide de dépannage électrique** », page 23, pour rechercher d'autres causes possibles des mauvaises performances ou contactez votre distributeur Graco.
6. S'assurer que le ressort (18b) est en place avant de remonter le bloc d'alimentation électrique.

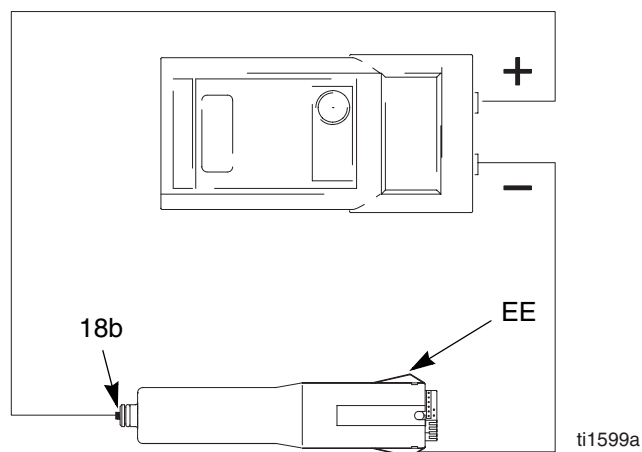


Fig. 7. Test de résistance du bloc d'alimentation électrique

Contrôle de la résistance de l'électrode

1. Introduire une tige conductrice (B) dans le canon du pistolet (démonté pour le test du bloc d'alimentation) et l'appliquer contre le contact métallique (C) à l'avant du canon.
2. Mesurer la résistance entre la tige conductrice (B) et l'électrode (29). La résistance doit être comprise entre 20 et 30 mégohms. Voir la Fig. 8.
3. Si elle se situe dans cette plage, voir le « **Guide de dépannage électrique** », page 23, pour connaître les autres causes possibles des mauvaises performances ou bien contactez votre distributeur Graco.
4. Démontez l'électrode (29), page 27. Mesurer la résistance entre le contact (E) et le fil d'électrode (F). La résistance devrait être de 20–30 mégohms. Si elle se situe en dehors de cette plage, remplacer l'électrode. Voir la Fig. 9.
5. S'assurer que le contact métallique (C) à l'intérieur du canon, le contact annulaire de la buse (7a, Fig. 10) et le contact de l'électrode (E) sont propres et en bon état.

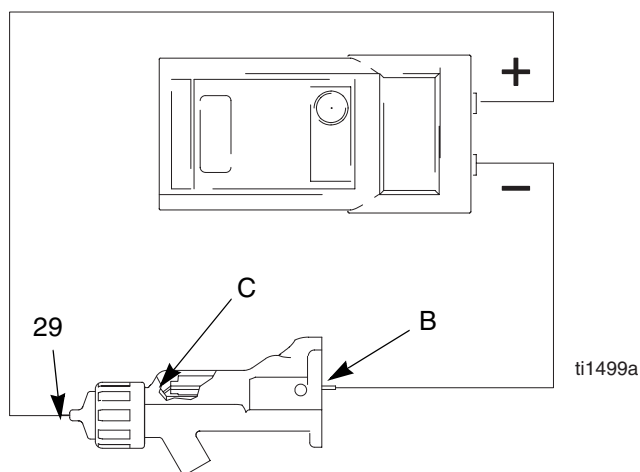


Fig. 8. Contrôle de la résistance de l'électrode

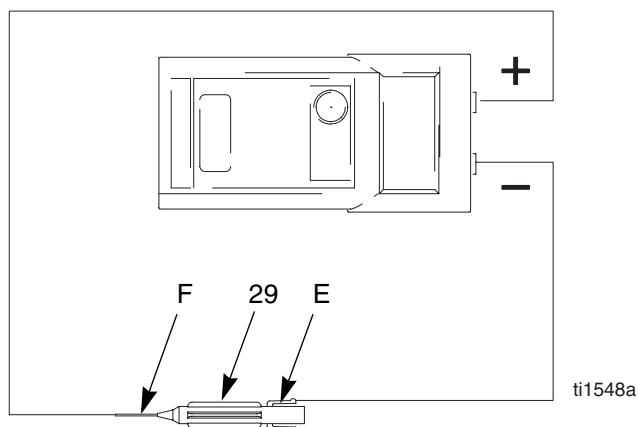


Fig. 9. Électrode

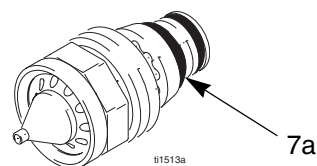


Fig. 10. Joint torique conducteur de la buse

Guide de dépannage

⚠ MISE EN GARDE

Danger de décharge électrique



L'installation et l'entretien de cet équipement imposent d'accéder à des éléments susceptibles de provoquer des décharges électriques ou d'autres blessures graves si ce travail n'est pas effectué correctement. Ne pas installer ni réparer cet équipement à moins d'être formé et qualifié pour ce travail.

⚠ MISE EN GARDE

Danger des équipements sous pression

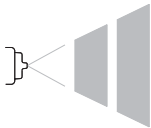


Pour réduire les risques de blessure, observer la « **Procédure de décompression** » de la page 24 à chaque décompression.

Rechercher toutes les solutions possibles dans le tableau de dépannage avant de démonter le pistolet.

Guide de dépannage relatif aux défauts du jet

Certains problèmes de pulvérisation sont dus à un déséquilibre entre l'air et le produit.

Problème	Cause	Solution
Pulvérisation saccadée ou crachotante.	Pas de produit.	Remplir le système d'alimentation.
	Buse/siège desserré, sale, endommagé.	Nettoyer ou remplacer la buse, page 26.
	Présence d'air dans alimentation.	Contrôler la source de produit. Remplir.
Jet non correct.	Buse ou chapeau d'air endommagé.	Remplacer, page 26.
	Dépôt de produit sur le chapeau d'air ou la buse.	Nettoyer. Voir le manuel de fonctionnement.
	Pression d'air du jet trop élevée.	Diminuer.
	Produit trop liquide.	Augmenter la viscosité.
	Pression produit trop faible.	Augmenter.
	Pression d'air du jet trop basse.	Augmenter.
	Produit trop épais.	Réduire la viscosité.
	Trop de produit.	Réduire le débit.
Stries.	Pas de recouvrement à 50 %.	Recouvrement des passes de 50%.
	Chapeau d'air sale ou endommagé.	Nettoyer ou remplacer, page 26.

Guide de dépannage des défauts de fonctionnement du pistolet

Problème	Cause	Solution
Brouillard de pulvérisation excessif.	Pression d'air d'atomisation trop élevée.	Fermer un peu la vanne de réduction ou diminuer la pression d'air le plus possible; il faut un minimum de 0,28 MPa (2,8 bar) au niveau du pistolet pour une tension maxi.
	Produit trop liquide.	Augmenter la viscosité.
Finition en « peau d'orange ».	Pression d'air d'atomisation trop basse.	Ouvrir plus la vanne d'air d'atomisation ou augmenter la pression d'arrivée d'air au pistolet. Choisir la pression d'air nécessaire la plus basse possible.
	Produit mal mélangé ou mal filtré.	Remélanger ou refiltrer le produit.
	Produit trop épais.	Réduire la viscosité.
Fuite de produit au niveau des joints.	Joints ou tige usés.	Remplacer les joints ou la tige; voir page 29.
Fuite d'air à l'avant du pistolet.	Siège de la vanne d'air (21) ne ferme pas correctement.	Nettoyer et remettre la vanne d'air en état; voir page 34.
Fuite de produit à l'avant du pistolet.	Tige de presse-étoupe usée ou endommagée (26).	La remplacer. Voir page 29.
	Siège produit usé.	Remplacer la buse produit et/ou le pointeau de l'électrode; voir pages 26 à 27.
	Buse produit dessérée (7).	Serrer. Voir page 26.
	Joint torique de la buse endommagé (7b).	Les remplacer. Voir page 26.
Le pistolet ne pulvérise pas.	Faible débit d'alimentation produit.	Ajouter du produit si nécessaire.
	Chapeau d'air en mauvais état (9).	Les remplacer. Voir page 26.
	Buse produit sale ou bouchée (7).	Nettoyer; voir page 26.
	Buse produit endommagée (7).	Les remplacer. Voir page 26.
	Vanne de réglage produit endommagée (25).	Les remplacer. Voir page 34.
Chapeau d'air encrassé.	Défaut d'alignement entre le chapeau d'air (9) et la buse produit (7).	Enlever les dépôts de produit sur le chapeau d'air et le siège de la buse 26.

Guide de dépannage électrique

Problème	Cause	Solution
Mauvais garnissage.	Vanne ES MARCHE/ARRÊT sur ARRÊT (0).*	Mettre sur MARCHE (I).
	Pression d'air du pistolet trop basse.	Contrôler la pression d'air alimentant le pistolet; il faut un minimum de 0,28 MPa (2,8 bar) au niveau du pistolet pour une tension maxi.
	Pression d'air d'atomisation trop élevée.	Diminuer.
	Pression produit trop élevée.	Diminuer.
	Distance non correcte entre pistolet et pièce.	Doit être de 200–300 mm.
	Pièces mal reliées à la terre.	La résistance doit être de 1 mégohm ou moins. Nettoyer les crochets de la pièce à peindre.
	Résistance du pistolet incorrecte.	Voir la rubrique « Mesure de la résistance du pistolet », page 18.
	Faible résistivité du produit.	« Contrôler la résistivité du produit », page 14.
	Fuites de produit au niveau de la garniture d'étanchéité (26d) provoquant des courts-circuits.	Nettoyer la cavité de la tige de presse-étoupe. Remplacer la tige de presse-étoupe. Voir page 29.
	Alternateur de turbine défectueux.	Démonter et tester l'alternateur. Voir page 32.
	Manette kV HI-LO sur LO.	Contrôler la manoeuvre de la manette. La remplacer si nécessaire.
Indicateur ES ou afficheur de tension/ampérage non allumé.	Vanne ES MARCHE/ARRÊT sur ARRÊT (0).*	Mettre sur MARCHE (I).
	Pas de courant.	Remplacer le bloc d'alimentation électrique. Voir page 31.
Afficheur de tension/ampérage reste au rouge (pistolets intelligents uniquement).	Pistolet trop près de la pièce.	Doit être de 200–300 mm.
	Contrôler la résistivité du produit.	Voir « Contrôler la résistivité du produit », page 14.
	Pistolet sale.	Nettoyer. Voir le manuel de fonctionnement.
L'opérateur reçoit une faible décharge.	Opérateur non relié à la terre ou à proximité d'un objet non relié à la terre.	Voir « Mise à la terre », page 12.
	Pistolet non relié à la terre.	Voir « Contrôler la mise à la terre » page 13 et « Mesure de la résistance du pistolet », page 18.
L'opérateur ressent une décharge en touchant la pièce à peindre.	Pièce à peindre non reliée à la terre.	La résistance doit être de 1 mégohm ou moins. Nettoyer les crochets de la pièce à peindre.

* Le témoin lumineux ES est éteint quand le pistolet est actionné.

Réparation

Procédure de décompression

⚠ MISE EN GARDE

Danger des équipements sous pression

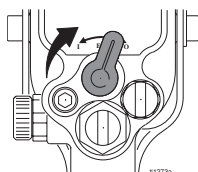


La pression du système doit être relâchée manuellement pour empêcher l'appareil de démarrer ou de pulvériser accidentellement.

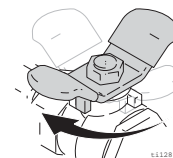
Pour réduire les risques de blessures causées par une décharge électrique, une projection de produit ou par des pièces en mouvement, suivre la **Procédure de décompression** pour chaque:

- décompression,
- arrêt de la pulvérisation,
- vérification ou entretien d'un équipement du système,
- installation ou nettoyage de la buse de pulvérisation.

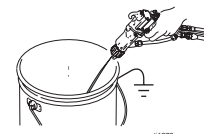
1. Mettre la vanne ES MARCHE/ARRÊT sur ARRÊT.



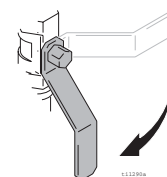
2. Fermer les vannes de purge d'air côté source du produit et côté pistolet.



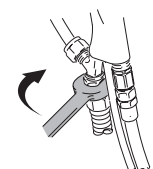
3. Actionner le pistolet en le tenant dans un récipient métallique à déchets relié à la terre pour relâcher la pression produit.



4. Ouvrir la vanne de décharge de la pompe en tenant un récipient à déchets prêt à récupérer le produit vidangé. Laisser la vanne de décharge ouverte jusqu'à la reprise de la pulvérisation.



5. Si la buse ou le flexible est complètement bouché ou que la pression n'a pas été totalement relâchée, desserrer lentement le raccord d'extrémité du flexible. Déboucher ensuite la buse ou le flexible.



Préparation du pistolet pour un entretien

MISE EN GARDE

Danger de décharge électrique



L'installation et la réparation de cet équipement exigent d'accéder à des pièces électriques qui peuvent causer une décharge électrique ou des blessures graves si le travail n'est pas exécuté correctement. Ne pas installer ni réaliser d'intervention sur cet équipement à moins d'être formé et qualifié pour ce travail.

MISE EN GARDE

Danger des équipements sous pression



Pour réduire les risques de blessure, observer la **Procédure de décompression** de la page 24 avant tout contrôle ou entretien d'un élément quelconque du système et à chaque décompression.

- Chercher toutes les solutions possibles dans la rubrique **Guide de dépannage** avant de démonter le pistolet.
 - Utiliser un étau à mâchoires rembourrées pour ne pas endommager les pièces en plastique.
 - Lubrifier le joint torique de l'alimentation électrique (18a), certaines pièces de la tige de presse-étoupe (26) et certains raccords avec une graisse diélectrique (40), comme indiqué dans le texte.
 - Lubrifier légèrement les joints toriques et joints avec une graisse sans silicone. Commander le lubrifiant réf. 111265. Ne pas trop graisser.
 - Utiliser uniquement des pièces d'origine Graco. Ne pas utiliser de pièces provenant d'autres modèles de pistolet série PRO.
 - Il existe un kit de réparation des joints pour air réf. 244781. Ce kit doit être acheté à part. Les pièces du kit sont repérées par un astérisque, par exemple (6*).
 - Il existe un kit de réparation des joints pour produit réf. 244911. Ce kit doit être acheté à part. Les pièces du kit sont repérées par un double astérisque, par exemple (5**).
1. Rincer le pistolet, page 16.
 2. Relâcher la pression, page 24.
 3. Débrancher les tuyaux d'air et de produit du pistolet.
 4. Sortir le pistolet de la zone de travail. La zone de réparation doit être propre.

Remplacement de l'ensemble chapeau d'air/buse

ATTENTION

Maintenir l'extrémité avant du pistolet dirigée vers le haut et appuyer sur la gâchette tout en démontant la buse pour décharger le pistolet et empêcher toute peinture ou solvant resté dans le pistolet d'entrer dans les passages d'air.

1. Préparer le pistolet en vue d'un entretien, page 25.
2. Enlever la bague de serrage (27) et le chapeau (9). Voir la Fig. 11.
3. Diriger le pistolet vers le haut et presser la gâchette pendant le démontage de la buse produit (7) à l'aide de la clé multi-usage (37).

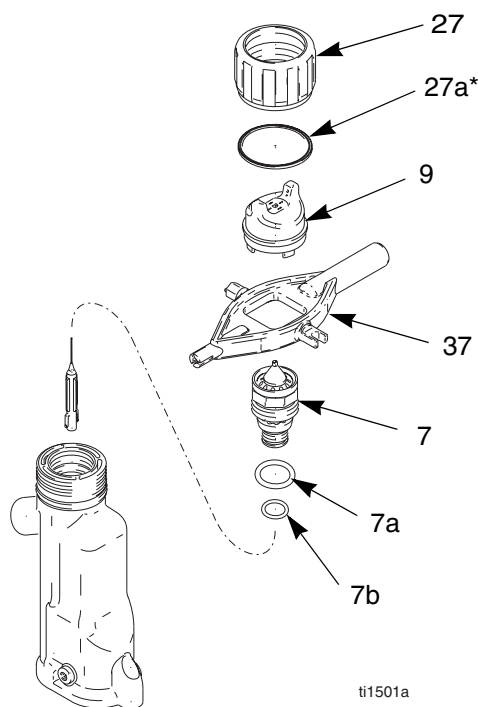


Fig. 11. Remplacement de l'ensemble chapeau d'air/buse

MISE EN GARDE

Dangers d'incendie, d'explosion et de décharge électrique



La bague de contact de la buse (7a) est une bague conductrice et non pas un joint torique. Pour réduire les risques d'étincelles ou de décharge électrique, ne pas enlever la bague de contact de la buse (7a), sauf pour la remplacer, et ne jamais utiliser le pistolet si la bague de contact n'est pas en place. Ne pas remplacer la bague de contact par une pièce qui ne serait pas d'origine Graco.

Enduire le petit joint torique (7b) de graisse sans silicone, réf. 111265. Ne pas trop graisser. Ne pas graisser la bague de contact (7a).

4. Lubrifier légèrement le joint torique (7b). Placer celui-ci et la bague de contact (7a) sur la buse (7).

S'assurer que l'électrode (29) est serrée à la force des doigts (page 27).

5. Appuyer sur la gâchette tout en installant la buse (7) à l'aide de la clé multi-usage (37). Serrer jusqu'à ce que la buse soit bien logée dans le canon du pistolet (1/8 à 1/4 de tour après serrage à la main).
6. Monter le chapeau d'air (9) et la bague de fixation (27). Veiller à ce que le joint en U (27a*) soit bien en place avec les lèvres tournées vers l'avant.
7. Contrôler la résistance du pistolet, page 18.

Remplacement de l'électrode

1. Préparer le pistolet en vue d'un entretien, page 25.
2. Démonter le chapeau d'air et la buse, page 26.
3. Dévisser l'électrode (29) à l'aide de la clé multi-usage (37). Tenir l'extrémité de la tige de presse-étoupe (26h) pour l'empêcher de tourner, Fig. 12.



ATTENTION

Pour éviter d'endommager les filetages en plastique, prendre les plus grandes précautions lors de la mise en place de l'électrode.

4. Enduire le filetage de l'électrode et de la tige de presse-étoupe de Loctite® à faible freinage (violet) ou d'un mastic d'étanchéité équivalent. Introduire l'électrode et serrer à la force des doigts. Ne pas trop serrer.
5. Mettre en place la buse produit et du chapeau d'air, page 26.
6. Contrôler la résistance du pistolet, page 18.

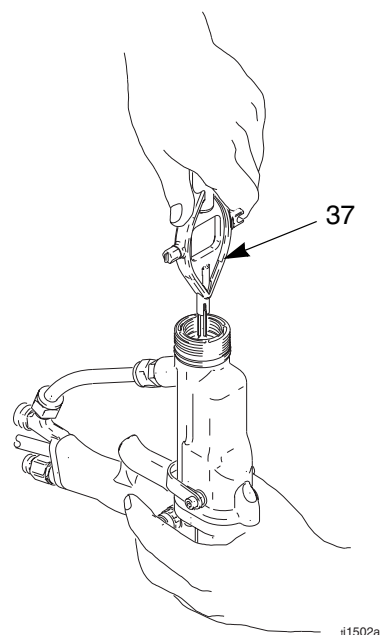


Fig. 12. Remplacement de l'électrode

Dépose de la garniture produit

1. Préparer le pistolet en vue d'un entretien, page 25.
2. Enlever le chapeau d'air et la buse produit, page 26.
3. Retirer l'électrode, page 27.
4. Retirer les vis de la gâchette (8) ainsi que la gâchette (30). Voir la Fig. 13.
5. Démonter la tige de presse-étoupe (26) à l'aide de la clé multi-usage (37).



ATTENTION

Nettoyer toutes les pièces dans un solvant non conducteur et compatible avec le produit à peindre, tel que du xylène ou une essence minérale. L'utilisation de solvant conducteur pourrait entraîner un dysfonctionnement du pistolet.

6. Examiner l'état d'usure ou de détérioration de toutes les pièces et les remplacer si nécessaire.

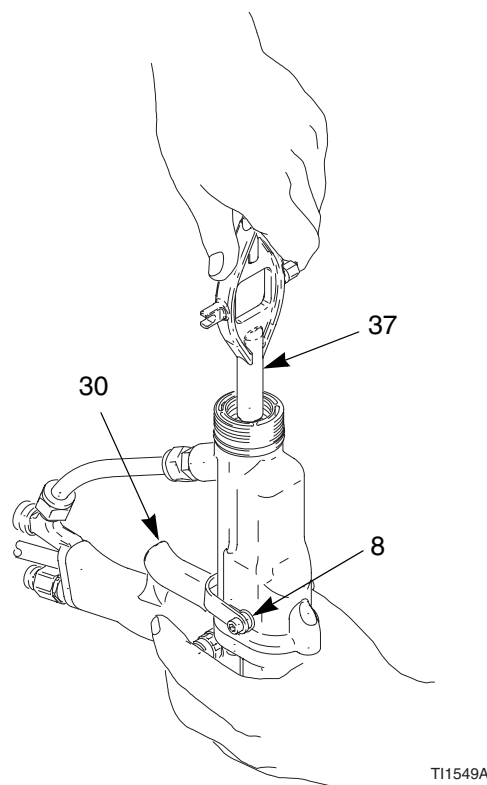


Fig. 13. Dépose de la garniture produit

Réparation de la tige de presse-étoupe

Vous pouvez remplacer la tige de presse-étoupe seule ou l'ensemble. L'ensemble a été pré-réglé en usine.

Avant de mettre en place la tige de presse-étoupe dans le canon du pistolet, s'assurer que la surface interne du canon est propre. Éliminer tous les résidus à l'aide d'un pinceau ou d'un chiffon doux. Examiner l'intérieur du canon à la recherche de traces d'arc dues à une haute tension. Le cas échéant, remplacer le canon.

Pour assembler les pièces détachées:

1. Mettre l'écrou de presse-étoupe (26e) et le joint (26b**) sur la tige (26h). Les méplats de l'écrou doivent être orientés vers l'arrière de la tige. Le joint torique doit être tourné à l'opposé de l'écrou de presse-étoupe. Voir la Fig. 14.
2. Remplir la cavité intérieure de l'entretoise (26g**) de graisse diélectrique (40). Mettre l'entretoise sur la tige (26h) dans le sens indiqué. Enduire généreusement l'extérieur de l'entretoise de graisse diélectrique.
3. Mettre la garniture (26d**), l'entretoise (26c**) et la cartouche (26f) sur la tige de presse-étoupe (26h).
4. Serrer légèrement l'écrou de presse-étoupe (26e). Cet écrou est serré correctement lorsque la force de frottement de la tige couissant dans la cartouche de joints (26f) est de 13,3 N. Serrer ou desserrer l'écrou de presse-étoupe si nécessaire.
5. Mettre le joint torique (26a**) à l'extérieur de la cartouche (26f). Lubrifier le joint torique avec une graisse sans silicone, réf. 111265. Ne pas trop lubrifier.
6. Caler le ressort (4) contre l'écrou (E) comme indiqué.
7. Introduire l'ensemble du presse-étoupe (26) dans le canon du pistolet. À l'aide de la clé multi-usage (37), serrer légèrement l'ensemble pour un serrage jointif.
8. Remonter la gâchette (30) et les vis (8).
9. Remonter l'électrode, page 27.
10. Remonter la buse et le chapeau d'air, page 26.
11. Contrôler la résistance du pistolet, page 18.

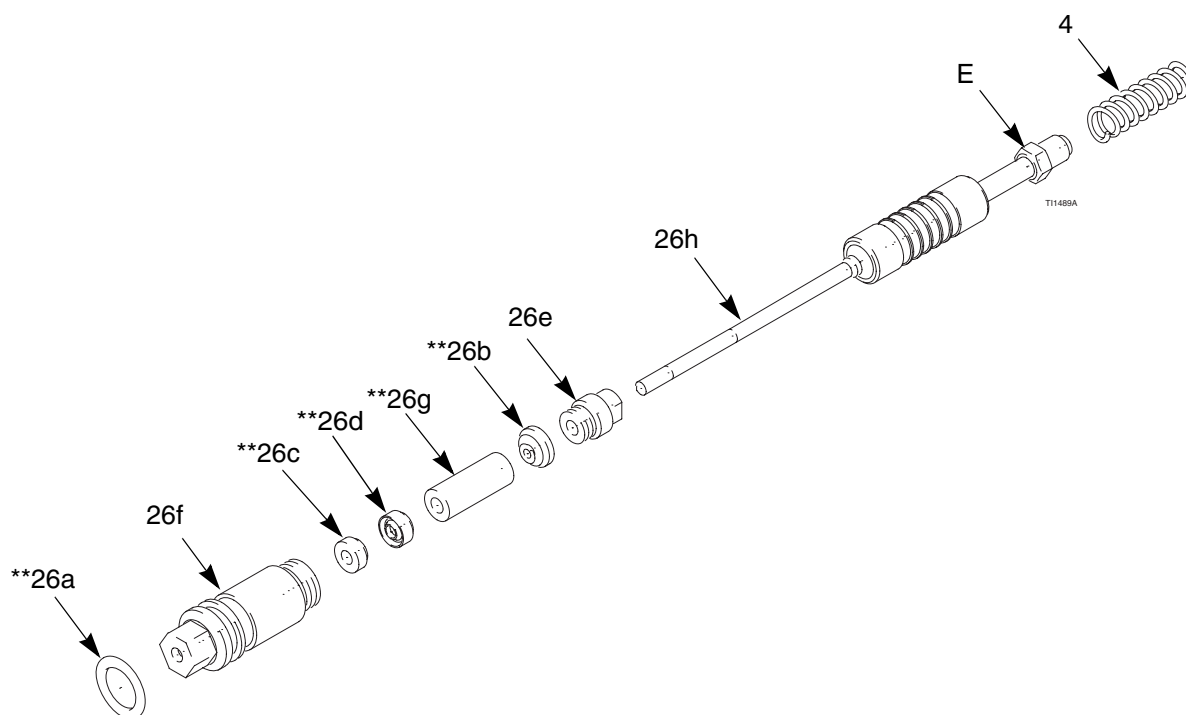


Fig. 14. Tige de presse-étoupe

Dépose du canon

1. Préparer le pistolet en vue d'un entretien, page 25.
2. Avec précaution, desserrer l'écrou (32 ou 50d) du raccord produit (13) du support. Extraire le tube (14 ou 50a) du raccord. S'assurer que les bagues et écrous restent sur le tube.
3. Desserrer les trois vis (11).



ATTENTION

Pour éviter d'endommager le bloc d'alimentation électrique (18), extraire le canon de la crosse de façon rectiligne. Si nécessaire, faire osciller le canon de côté pour le sortir de la crosse.

4. Maintenir la poignée du pistolet (17) d'une main et tirer sur le canon (16) tout droit pour l'extraire de la poignée. Voir la Fig. 15.

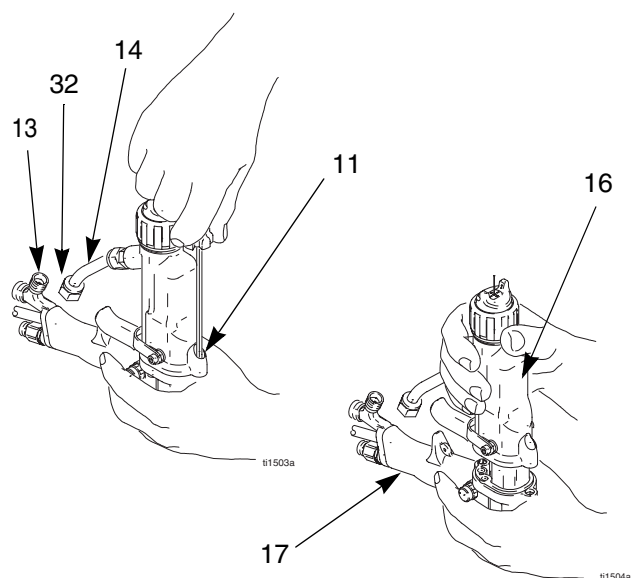


Fig. 15. Dépose du canon

Remontage du canon

1. S'assurer que le joint (10*) et le ressort de mise à la terre (55) sont en place. Veiller à ce que les trous d'air soient bien alignés. À remplacer si endommagé. Voir la Fig. 16.
2. Mettre le canon (16) au-dessus du bloc d'alimentation électrique (18) et l'emboîter sur la poignée du pistolet (17).
3. Serrer les trois vis (11) alternativement et uniformément (environ un demi-tour après serrage jointif).



ATTENTION

Ne pas trop serrer les vis (11).

4. Monter le tube produit (14) sur le raccord (13). Veiller à ce que les bagues soient en place. Serrer l'écrou (32).
5. Contrôler la résistance du pistolet, page 18.

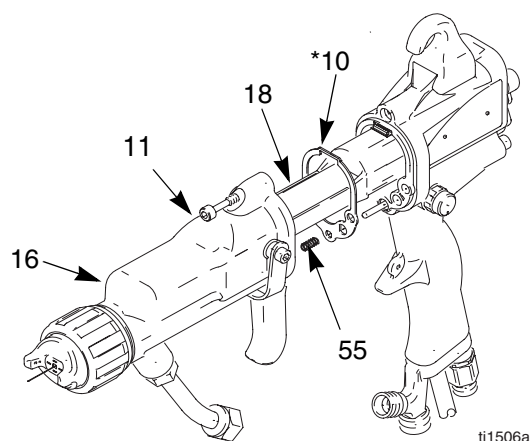


Fig. 16. Remontage du canon

Dépose et remplacement du bloc d'alimentation électrique

- Examiner le logement du bloc d'alimentation électrique dans la crosse du pistolet à la recherche de salissures ou d'humidité. Nettoyer ce logement à l'aide d'un chiffon propre et sec.
 - Ne pas exposer le joint (10) aux solvants.
- Préparer le pistolet en vue d'un entretien, page 25.
 - Démonter le canon (16), page 30.



ATTENTION

Veiller à ne pas endommager le générateur (18) lors de la manipulation.

- Saisir le bloc d'alimentation électrique (18) avec la main. En le déplaçant délicatement d'un côté et de l'autre, dégager l'ensemble bloc/alternateur de la poignée du pistolet (17), puis l'extraire en le tirant tout droit. *Sur les modèles intelligents seulement*, débrancher le circuit flexible (59) de la prise située en haut de la poignée (17). Voir la Fig. 17.
- Débrancher le connecteur 3 fils (GG) du bloc d'alimentation. Faire coulisser l'alternateur vers le haut et le sortir du bloc. Examiner l'état du bloc et de l'alternateur. *Sur les modèles intelligents seulement*, débrancher le circuit flexible à 6 broches (59) du bloc d'alimentation.
- Mesurer la résistance électrique, page 19. Le remplacer si nécessaire.

Avant de remettre en place le bloc d'alimentation électrique, s'assurer que les joints toriques (18a*, 19a*), le ressort (18b) et les cales (19e) sont bien en place.

- Sur les modèles intelligents seulement*, débrancher le circuit flexible à 6 broches (59) du bloc d'alimentation.
- Brancher le connecteur 3 fils (GG). Pousser l'alternateur (19) vers le bas sur le bloc d'alimentation électrique (18).

- Lubrifier le joint torique (19a*) de l'alternateur avec une graisse sans silicone, réf. 111265. Ne pas trop lubrifier.
- Lubrifier le joint torique (18a*) du bloc d'alimentation électrique de graisse diélectrique (40).
- Introduire l'ensemble bloc d'alimentation/alternateur dans la poignée du pistolet (17). S'assurer que la barrette de mise à la terre est en contact avec la poignée. *Sur les modèles intelligents seulement*, brancher le circuit flexible (59) sur la prise située en haut de la poignée. Enfoncer le connecteur à 6 broches dans la prise pour s'assurer de branchement.
- Remonter le canon (16), page 30.
- Contrôler la résistance du pistolet, page 18.

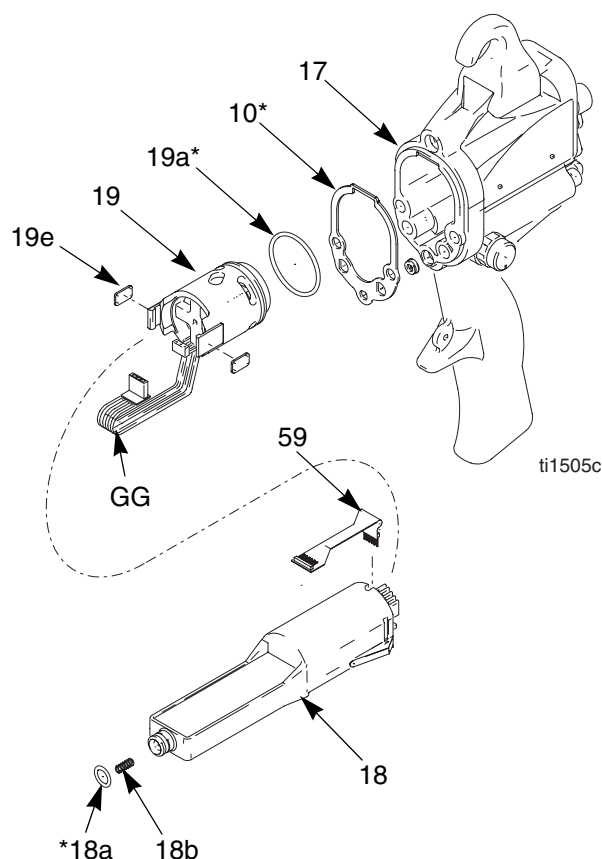


Fig. 17. Alimentation électrique

Dépose et remplacement de la turbine-alternateur

Remplacer les paliers de la turbine alternateur au bout de 2000 heures de service. Commander le kit palier réf. 223688.

1. Préparer le pistolet en vue d'un entretien, page 25.
2. Retirer l'ensemble bloc d'alimentation/alternateur, page 31.
3. Débrancher l'alternateur du bloc d'alimentation, page 31.
4. Mesurer la résistance entre les deux plots extérieurs du connecteur 3 fils (GG). La résistance doit être comprise entre 2,5 et 3,5 ohms. Si elle se situe en dehors de cette plage, remplacer la bobine de l'alternateur.
5. Suivre la procédure de remplacement du palier figurant dans le manuel du kit 308034.
6. Monter l'alternateur sur le bloc d'alimentation électrique, page 31.
7. Installer l'ensemble bloc d'alimentation/alternateur, page 31.

Démontage et remplacement du tube produit (pistolets PRO Xs4 uniquement)

1. Enlever l'écrou (32) du support (13).
2. Desserrer le raccord (1) pour sortir le tube produit (14) du canon (16).
3. Enduire le filetage du raccord (1), le joint torique (5) et le manchon (S) du tube produit (14) de graisse di-électrique (40).
4. Faire coulisser le raccord (1) sur le tube produit (14) et visser le raccord sur le canon (16).
5. Une fois les bagues (31) en place sur le support (13), visser l'écrou (32) sur le support.

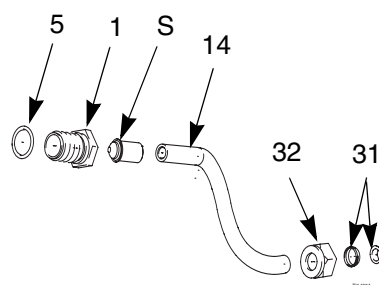


Fig. 18. Tube produit PRO Xs4

Réparation de la vanne de réglage du jet

1. Préparer le pistolet en vue d'un entretien, page 25.
2. Placer une clé sur les méplats du corps de vanne (20) et dévisser celui-ci hors de la poignée (17).

Vous pouvez remplacer la vanne complète (voir l'opération 9) ou élément après élément (opérations 3–9).

3. Démonter la bague de fixation (20a). Voir la Fig. 19.
4. Tourner la tige de vanne (20d) dans le sens antihoraire jusqu'à ce qu'elle sorte du corps de vanne (20c).
5. Enlever le joint torique (20b).

6. Nettoyer toutes les pièces et vérifier leur état d'usure ou de détérioration.

Utiliser une graisse sans silicone, réf. 111265. Ne pas trop lubrifier.

7. Lors du remontage de la vanne d'air (20), lubrifier légèrement le filetage de la vanne et visser la tige (20d) complètement sur le corps (20c) jusqu'en butée. Mettre le joint torique (20b*) en place, le lubrifier et dévisser la tige de la vanne jusqu'à ce que le joint torique pénètre dans le corps.
8. Remonter la bague de fixation (20a). Dévisser la tige du corps de vanne jusqu'à ce qu'elle soit arrêtée par la bague de fixation.
9. Visser la vanne (20) sur la poignée du pistolet à l'aide d'une clé placée sur les méplats du corps de vanne. Serrer à 1,7–2,8 N.m.

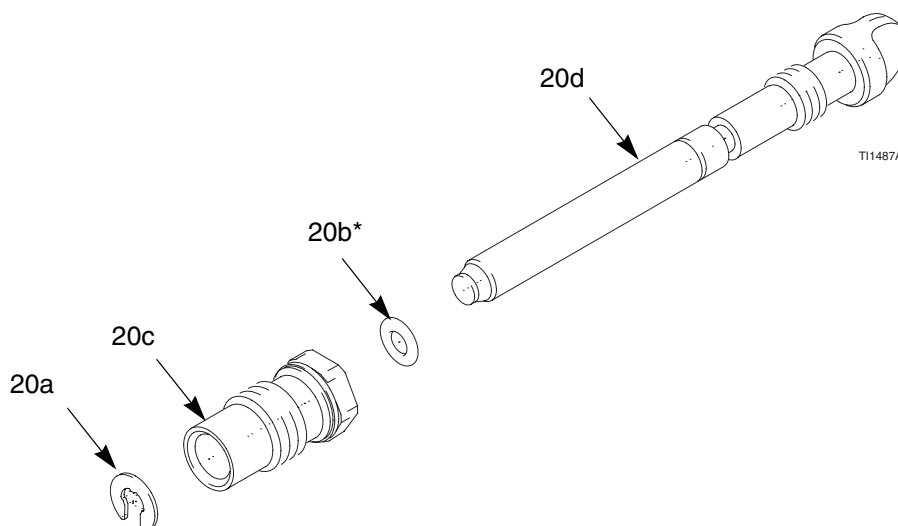


Fig. 19. Vanne de réglage du jet d'air

Réparation de la vanne de réglage du produit

1. Préparer le pistolet en vue d'un entretien, page 25.
2. Démonter la vanne de réglage produit (25). Elle ne peut être remplacée qu'en tant qu'ensemble complet. Voir la Fig. 20.
3. Visser la vanne (25) sur la poignée du pistolet. Serrer à 1,7-2,8 N.m.

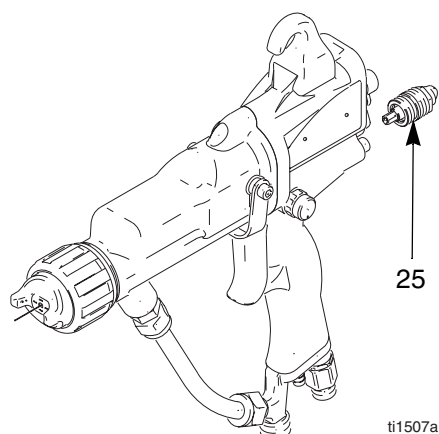


Fig. 20 Vanne de réglage du produit

Réparation de la vanne d'air

1. Préparer le pistolet en vue d'un entretien, page 25.
2. Démonter le canon, page 30.
3. Démonter la vanne de réglage produit (25) de la poignée (17). Enlever le ressort (15). Voir la Fig. 21.

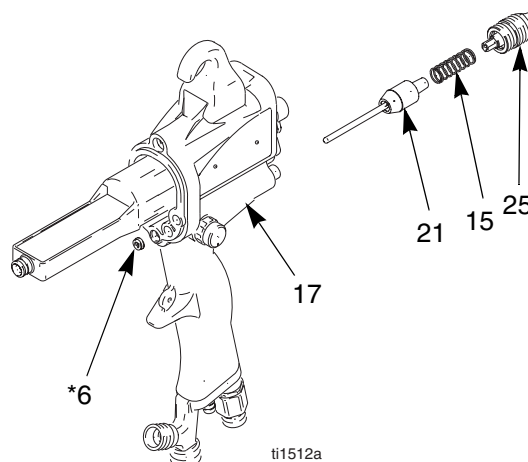


Fig. 21. Vanne pneumatique

4. Retirer la vanne d'air (21) à l'aide d'une pince. Examiner la surface de la garniture d'étanchéité en caoutchouc et remplacer la vanne si elle est endommagée.

ATTENTION

En cas de remplacement de la vanne d'air (21), attention de ne pas endommager le siège car la garniture d'étanchéité n'est pas remplaçable.

5. Examiner le joint en U (6*). Ne pas enlever le joint sauf s'il est en mauvais état. S'il doit être changé, mettre le joint neuf avec les lèvres tournées vers la poignée du pistolet (17).
6. Mettre la vanne d'air (21) et le ressort (15) dans la poignée du pistolet (17).
7. Monter la vanne de réglage du produit (25). Serrer à 1,7-2,8 N.m.
8. Remonter le canon, page 30.

ATTENTION

Nettoyer toutes les pièces dans un solvant non conducteur et compatible avec le produit à peindre, tel que du xylène ou une essence minérale. L'utilisation de solvants conducteurs pourrait entraîner un dysfonctionnement du pistolet.

Démontage et remplacement de la vanne de réduction d'air d'atomisation

1. Préparer le pistolet en vue d'un entretien, page 25.
2. Démontez la vanne de réduction d'air d'atomisation (23). Examinez le joint torique (23c*). Le remplacer si nécessaire. Voir la Fig. 22.
3. Installer une nouvelle vanne de réduction d'air d'atomisation (23) ou démonter et remonter les pièces une à une. La partie en saillie de la vanne doit être orientée de manière à dégager l'axe de la vanne (21).

Si l'on ne veut pas de vanne d'air, mettre le bouchon fourni (47).

4. Serrer le corps de vanne (23a) à 1,7–2,3 N.m.

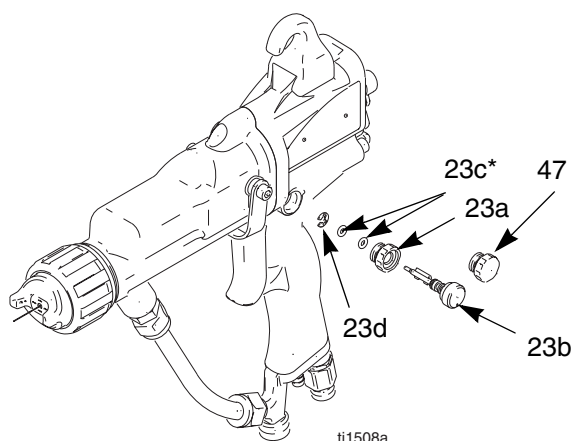


Fig. 22. Vanne de réduction d'air d'atomisation

Réparation de la vanne ES MARCHE-ARRÊT

1. Préparer le pistolet en vue d'un entretien, page 25.
2. Desserrer la vis (48). Démontez la vanne.
3. Lubrifier les joints toriques (22a* et 22b*) avec une graisse sans silicone, réf. 111265. Ne pas trop lubrifier.



Ne pas trop lubrifier les pièces. Un excédent de lubrifiant sur les joints toriques peut pénétrer dans le conduit d'air et nuire à la finition de l'objet à peindre.

4. Nettoyer et examiner l'état des pièces. Les remplacer si nécessaire.

La saillie sur la plaque de fixation (22d) doit être dirigée vers le haut.

5. Remonter la vanne. Serrer la vis (48) à 1,7–2,8 N.m.

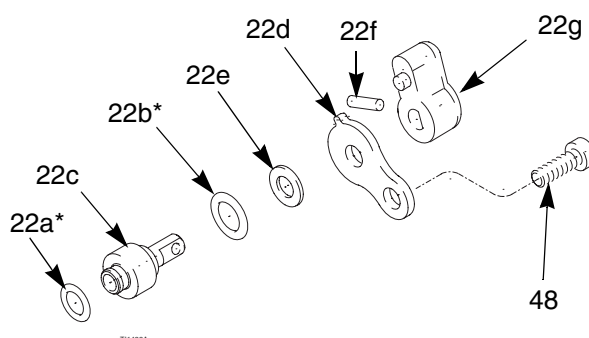


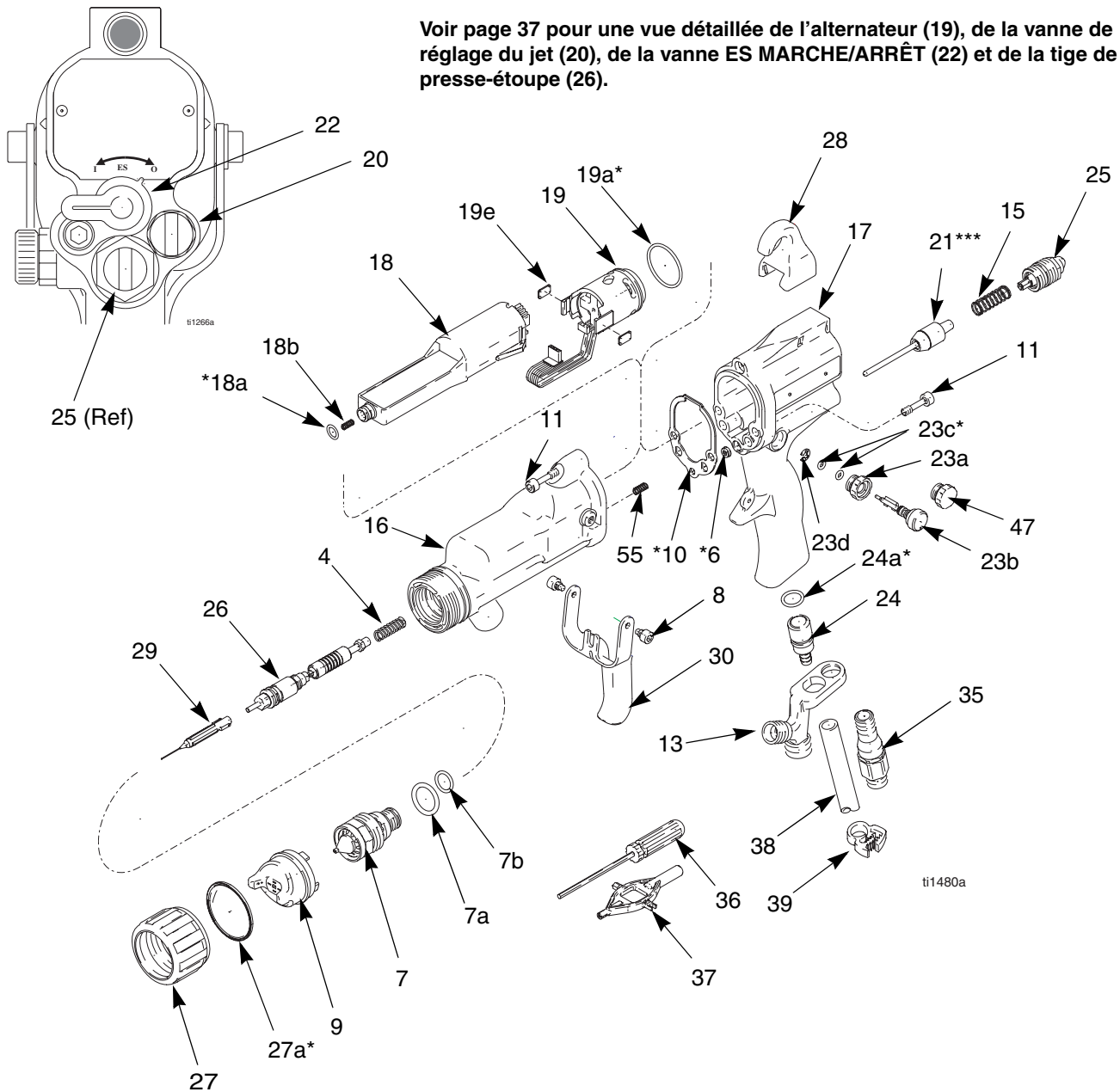
Fig. 23. Vanne ES MARCHE/ARRÊT

Pièces

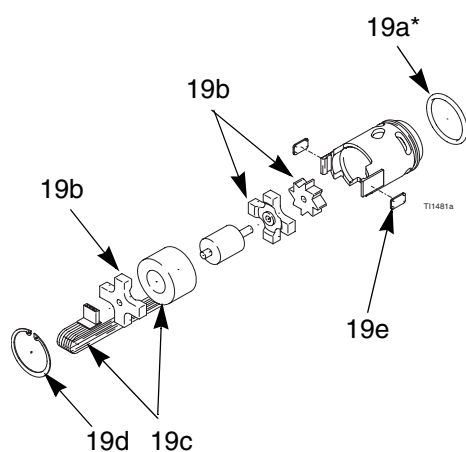
Réf. no. 244400, Pistolet électrostatique 60 kV, série B (rep. 1–48, 55)

Réf. no. 244575, Pistolet électrostatique 60 kV, série B (rep. 4-30, 35-55)

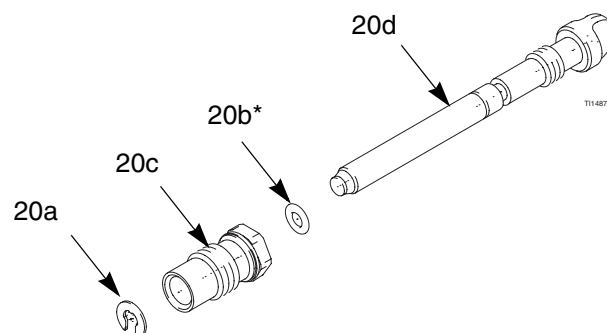
Réf. no. 244401, Pistolet électrostatique 85 kV, série B (rep. 1–48, 55)



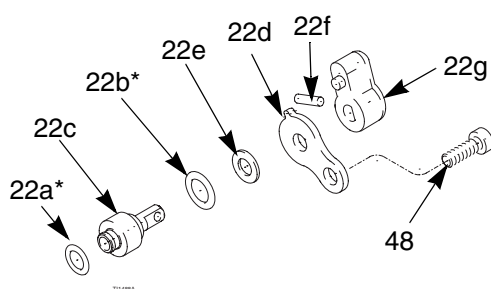
Rep. no. 19: Alternateur



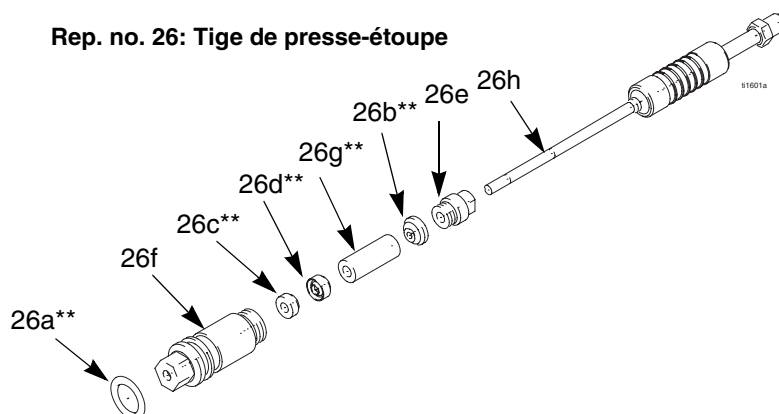
Rep. no. 20: Vanne de réglage du jet



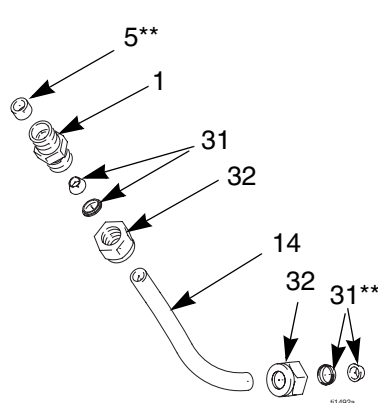
Rep. no. 22: Vanne ES MARCHE/ARRÊT



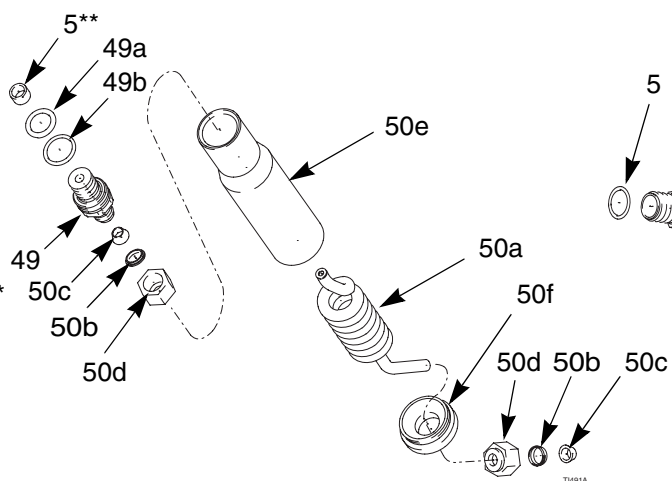
Rep. no. 26: Tige de presse-étoupe



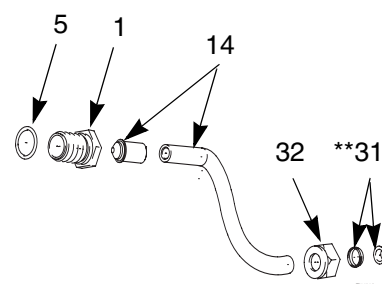
Tube produit: modèle 244400



Tube produit: modèle 244575



Tube produit: modèle 244401



Pistolet électrostatique 60 kV, série B, réf. no 244400, (rep. no. 1-48, 55)**Pistolet électrostatique 60 kV, série B, réf. no. 244575 (rep. no. 4-30, 35-55)****Pistolet électrostatique 85 kV, série B, réf. no. 244401 (rep. no. 1-48, 55)**

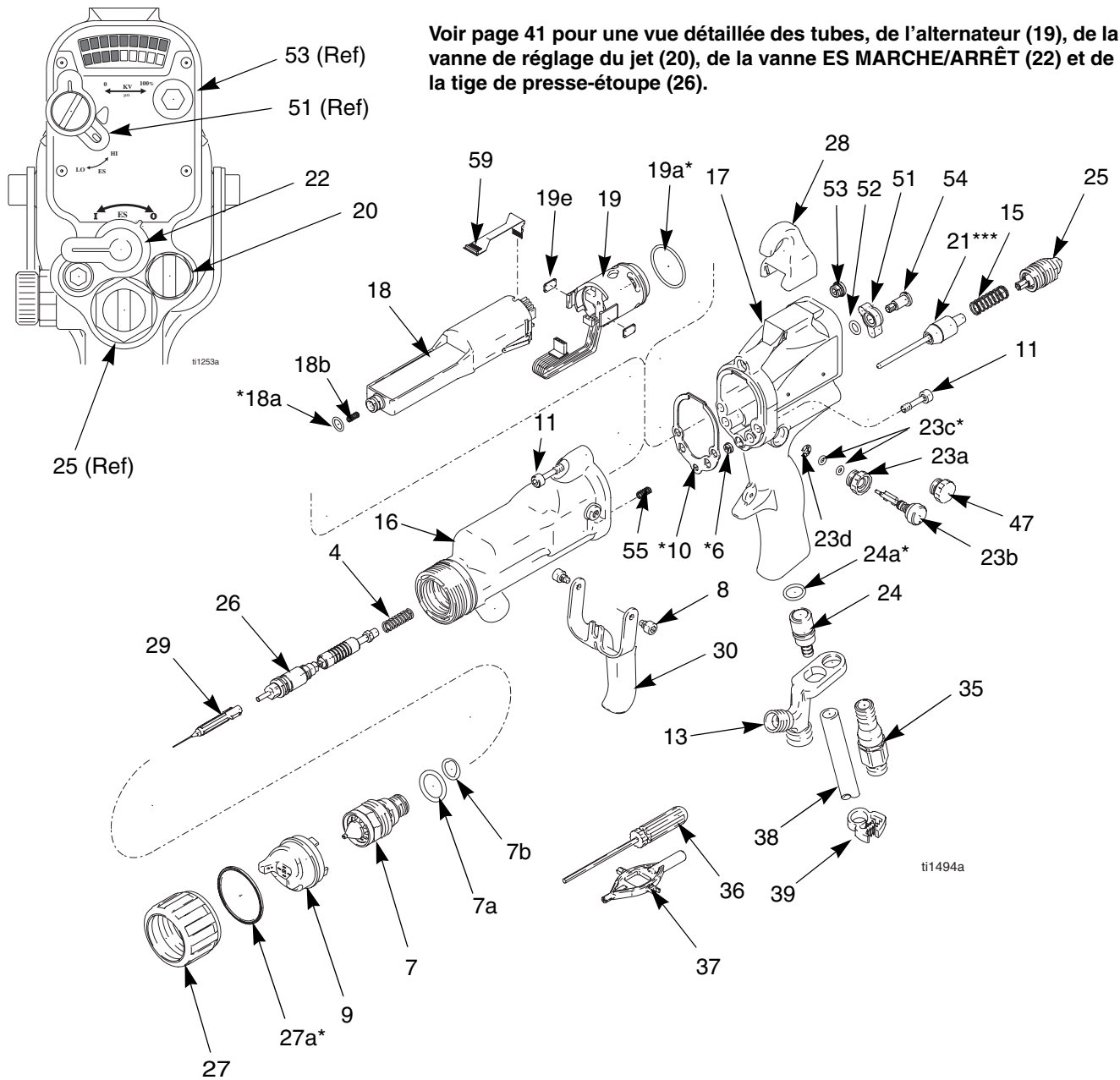
Rep. no.	Réf. no.	Description	Qté	Rep. no.	Réf. no.	Description	Qté
1	110078	RACCORD, tube produit; utilisé sur 244400; comprend les rep. 31 et 32	1*		244541	BLOC D'ALIMENTATION, 85 kV; utilisé sur 244401; comprenant 18a–18b	1
	198587	RACCORD, tube produit; utilisé sur 244401; comprend les rep. 31 et 32	1	18a*	103337	. JOINT TORIQUE; Viton®	1
4	185111	RESSORT de compression	1	18b	197624	. RESSORT de compression	1
5**	185120	ENTRETOISE, produit; nylon; utilisée sur 244400 et 244575	1	19	244555	TURBINE, alternateur; comprenant les repères 19a–19e	1
	102982	JOINT TORIQUE; utilisé sur 244401	1	19a*	110073	. JOINT TORIQUE; Viton®	1
6*	188749	JOINT EN U, vanne d'air; UHMWPE	1	19b	223688	. KIT PALIERS; comprenant les paliers avant et arrière ainsi que le moulin	1
7	197266	BUSE; orifice de 1,5 mm; comprend les repères 7a et 7b	1				
7a	111261	. JOINT TORIQUE, conducteur	1	19c	244577	. BOBINE	1
7b	111507	. JOINT TORIQUE; fluoro-élastomère	1	19d	111745	. CIRCLIP	1
8	197369	VIS de gâchette	2	19e	198821	. TAMPON de pression	2
9	197477	CHAPEAU D'AIR	1	20	244556	VANNE de réglage du jet; comprenant les repères 20a–20d	1
10*	197517	JOINT, canon	1	20a	101021	. CIRCLIP	1
11	197518	VIS à six pans creux; 10-24 x 19 mm	3	20b*	106560	. JOINT TORIQUE; fluorocarbène	1
13	197586	SUPPORT, entrée, produit; utilisé sur 244400 et 244401	1	20c	197566	. CORPS, vanne de réglage du jet	1
	198273	SUPPORT, entrée, produit; utilisé sur 244575	1	20d	197567	. TIGE, vanne de réglage du jet	1
				21***	244557	VANNE d'air	1
14	197588	TUBE, produit; utilisé sur 244400	1	22	244558	VANNE électrostatique, MARCHE/ARRÊT; comprenant les repères 22a–22g	1
	244574	TUBE, produit; utilisé sur 244401	1				
15	185116	RESSORT de compression	1	22a*	111516	. JOINT TORIQUE, CV75	1
16	244395	CANON, pistolet; utilisé sur 244400 et 244575	1	22b*	113137	. JOINT TORIQUE; fluoro-élastomère	1
	244394	CANON, pistolet; utilisé sur 244401	1	22c	198403	. AXE, vanne	1
				22d	198404	. PLAQUE de fixation	1
17	245290	POIGNÉE, pistolet (comprenant le repère 28); utilisée sur 244400	1	22e	198453	. RONDELLE	1
	245285	POIGNÉE, pistolet (comprenant le repère 28); utilisée sur 244401	1	22f	198464	. PRISE MÂLE	1
				22g	276753	. BOUTON	1
18	244540	BLOC D'ALIMENTATION, 60 kV; utilisé sur 244400 et 244575; comprenant les repères 18a–18b	1				

Rep. no.	Réf. no.	Description	Qté	Rep. no.	Réf. no.	Description	Qté
23	244559	VANNE d'air d'atomisation; comprenant les repères 23a–23d	1	36	107460	CLÉ de canon; 4 mm	1
23a	197594	. CORPS de vanne	1	37	276741	CLÉ MULTI-USAGE	1
23b	197591	. AXE	1	38	185103	TUBE, sortie	1
23c*	168518	. JOINT TORIQUE, Viton®	2	39	110231	COLLIER	1
23d	101021	. CIRCLIP	1	40	116553	GRAISSE, diélectrique, tube (non visible)	1
24	249323	RACCORD, sortie; comprenant le rep. 24a	1	41	244915	PROTECTION, pistolet; boîte de 10 (non visible)	1
24a*	112085	. JOINT TORIQUE; fluorocarbure	1	42▲	179791	ÉTIQUETTE de mise en garde (non visible); rechange mise à disposition gratuitement	1
25	244593	VANNE de réglage produit	1	43▲	180060	PANNEAU de mise en garde (non visible); rechange mis à disposition gratuitement	1
26	244597	TIGE de presse-étoupe; utilisée sur 244400 et 244575; comprenant les repères 26a–26h	1	47	197967	BOUCHON	1
	244521	TIGE de presse-étoupe; utilisée sur 244401; comprenant les repères 26a–26h	1	48	198058	VIS à six pans creux	1
26a**	111316	. JOINT TORIQUE; fluoro-élastomère	1	49	245211	RACCORD, produit; utilisé sur 244575; comprenant 49a–49b	1
26b**	116905	. JOINT	1	49a	116768	. JOINT TORIQUE	1
26c**	178409	. ENTRETOISE, joint; UHMWPE	1	49b	110749	. JOINT TORIQUE	1
26d**	178763	. TIGE de presse-étoupe; acétal	1	50	244918	TUBE, produit; utilisé sur 244575; comprenant 50a–50f	1
26e	197641	. ÉCROU, de presse-étoupe	1	50a	198302	. TUBE, produit, spiralé	1
26f	185495	. LOGEMENT, joints	1	50b	111286	. GAINÉ, avant	2
26g**	186069	. ENTRETOISE, garniture; Delrin®	1	50c	111285	. GAINÉ, arrière	2
26h	244695	. TIGE de presse-étoupe; utilisée sur 244400 et 244575	1	50d	112644	. ÉCROU	2
	244696	. TIGE de presse-étoupe; utilisée sur 244401	1	50e	198270	. CORPS, tube	1
27	244927	BAGUE de fixation, chapeau d'air; comprenant le rep. 27a	1	50f	198271	. OBTURATEUR, terminal	1
27a*	198307	. JOINT en U	1	55	197624	RESSORT, mise à la terre	1
28	276695	CROCHET	1	* Inclus dans le kit de réparation de joint d'air réf. 244781			
29****	276697	POINTEAU, électrode	1	** Inclus dans le kit de réparation du joint produit réf. 244911.			
30	276698	GÂCHETTE	1	*** La garniture d'étanchéité n'est pas remplaçable.			
31**	110077	BAGUE, tube produit; utilisée sur 244400 et 244401	1	**** Une électrode de rechange 277060 est disponible en option pour les produits abrasifs.			
32	110079	ÉCROU, tube produit; utilisé sur 244400 et 244401	1	▲ Des étiquettes, panneaux, plaques et fiches de mise en garde de rechange gratuits sont disponibles.			
35	244834	RACCORD TOURNANT, air; 1/4 npsm (m) filetage à gauche	1				

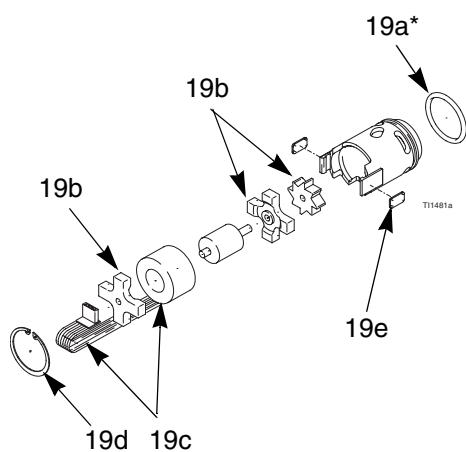
Pistolet électrostatique 60 kV, série B, réf. no. 244579 (rep. no. 1–48, 51–59)

Pistolet électrostatique 60 kV, série B, réf. no. 244576 (rep. no. 1–30, 35–59)

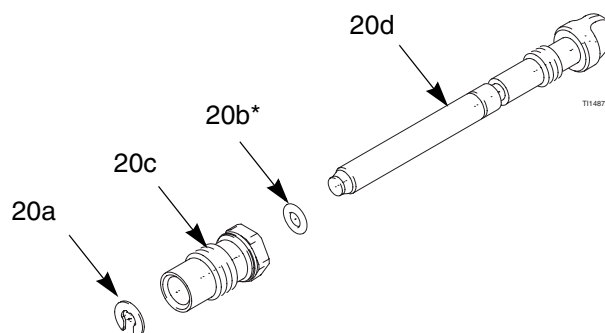
Pistolet électrostatique 85 kV, série B, réf. no. 244580 (rep. no. 1-48, 51-59)



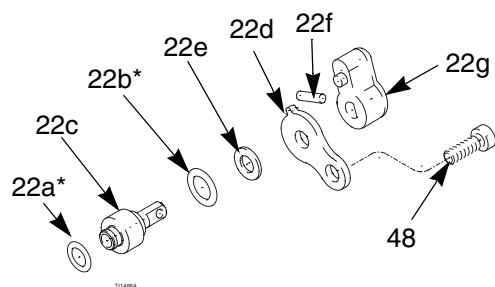
Rep. no. 19: Alternateur



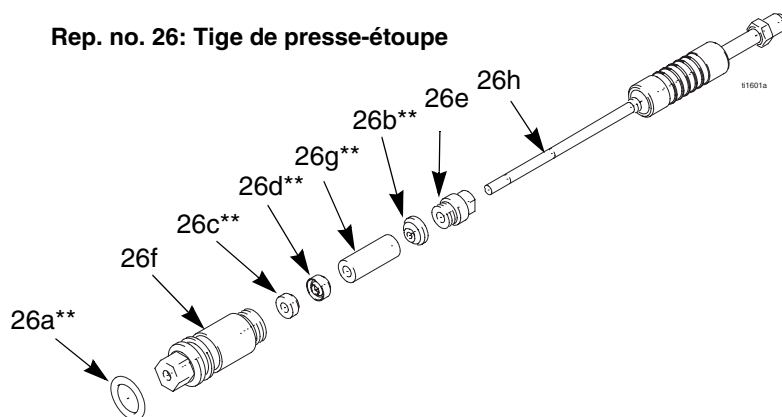
Rep. no. 20: Vanne de réglage du jet



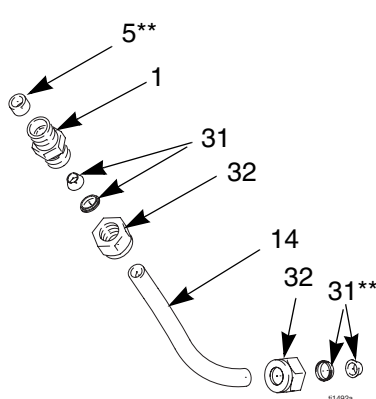
Rep. no. 22: Vanne ES MARCHE/ARRÊT



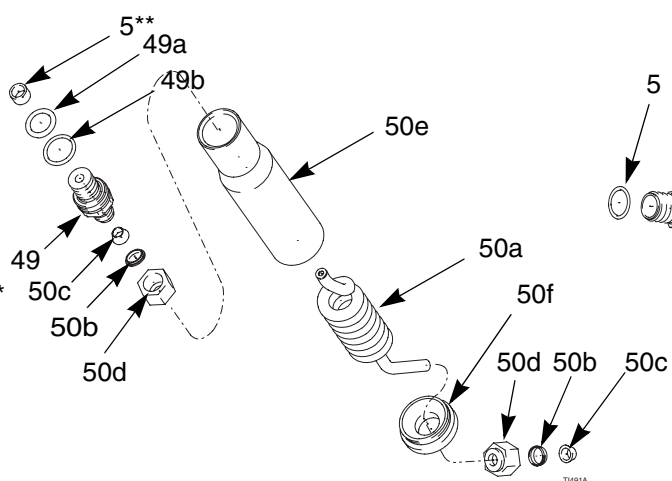
Rep. no. 26: Tige de presse-étoupe



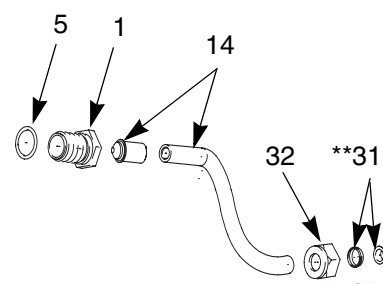
Tube produit: modèle 244579



Tube produit: modèle 244576



Tube produit: modèle 244580



Pistolet électrostatique 60 kV, série B, réf. no. 244579 (rep. no. 1–48, 51–59)

Pistolet électrostatique 60 kV, série B, réf. no. 244576 (rep. no. 1–30, 35–59)

Pistolet électrostatique 85 kV, série B, réf. no. 244580 (rep. no. 1–48, 51–59)

Rep. no.	Réf. no.	Description	Qté	Rep. no.	Réf. no.	Description	Qté
1	110078	RACCORD, tube produit; utilisé sur 244579; comprend les rep. 31 et 32	1		244541	BLOC D'ALIMENTATION, 85 kV; utilisé sur 244580; comprenant 18a–18b	1
	198587	RACCORD, tube produit; utilisé sur 244580; comprend les rep. 31 et 32	1	18a*	103337	. JOINT TORIQUE; Viton®	1
4	185111	RESSORT de compression	1	18b	197624	. RESSORT de compression	1
5**	185120	ENTRETOISE, produit; nylon; utilisée sur 244579 et 244576	1	19	244555	TURBINE, alternateur; comprenant les repères 19a–19e	1
	102982	JOINT TORIQUE; utilisé sur 244580	1	19a*	110073	. JOINT TORIQUE; Viton®	1
6*	188749	JOINT EN U, vanne d'air; UHMWPE	1	19b	223688	. KIT PALIERS; comprenant les paliers avant et arrière ainsi que le moulin	1
7	197266	BUSE; orifice de 1,5 mm; comprend les repères 7a et 7b	1	19c	244577	. BOBINE	1
7a	111261	. JOINT TORIQUE, conducteur	1	19d	111745	. CIRCLIP	1
7b	111507	. JOINT TORIQUE; fluoro-élastomère	1	19e	198821	. TAMPON de pression	2
8	197369	VIS de gâchette	2	20	244556	VANNE de réglage du jet; comprenant les repères 20a–20d	1
9	197477	CHAPEAU D'AIR	1	20a	101021	. CIRCLIP	1
10*	197517	JOINT, canon	1	20b*	106560	. JOINT TORIQUE; fluorocarbène	1
11	197518	VIS à six pans creux; 10-24 x 19 mm	3	20c	197566	. CORPS, vanne de réglage du jet	1
13	197586	SUPPORT, entrée, produit; utilisé sur 244579 et 244580	1	20d	197567	. TIGE, vanne de réglage du jet	1
	198273	SUPPORT, entrée, produit; utilisé sur 244576	1	21***	244557	VALVE, air	1
14	197588	TUBE, produit; utilisé sur 244579	1	22	244558	VANNE électrostatique, MARCHE/ ARRÊT; comprenant les repères 22a–22g	1
	244574	TUBE, produit; utilisé sur 244580	1	22a*	111516	. JOINT TORIQUE, CV75	1
15	185116	RESSORT de compression	1	22b*	113137	. JOINT TORIQUE; fluoro-élastomère	1
16	244395	CANON, pistolet; utilisé sur 244579 et 244576	1	22c	198403	. AXE, vanne	1
	244394	CANON, pistolet; utilisé sur 244580	1	22d	198404	. PLAQUE de fixation	1
17	245290	POIGNÉE, pistolet (comprenant le repère 28); utilisée sur 244579 & 244576)	1	22e	198453	. RONDELLE	1
	245285	POIGNEE, pistolet (comprenant le repère 28); utilisée sur 244580	1	22f	198464	. PRISE MÂLE	1
				22g	276753	. BOUTON	1
18	244540	BLOC D'ALIMENTATION, 60 kV; utilisé sur 244579 et 244576; comprenant 18a–18d	1	23	244559	VANNE d'air d'atomisation; comprenant les repères 23a–23d	1
				23a	197594	. CORPS de vanne	1
				23b	197591	. AXE	1

Rep. no.	Réf. no.	Description	Qté	Rep. no.	Réf. no.	Description	Qté
23c*	168518	. JOINT TORIQUE; Viton®	2	40	116553	GRAISSE, diélectrique, tube (non visible)	1
23d	101021	. CIRCLIP	1	41	244915	CAPOT, pistolet; boîte de 10 (non visible)	1
24	249323	VANNE, sortie; comprenant le rep. no. 24a	1	42▲	179791	ÉTIQUETTE de mise en garde (non visible); rechange à disposition gratuitement	1
24a*	112085	. JOINT TORIQUE; fluorocarbure	1	43▲	180060	PANNEAU de mise en garde (non visible); rechange mis à disposition gratuitement	1
25	244593	VANNE de réglage produit	1	47	197967	BOUCHON	1
26	244597	TIGE de presse-étoupe; utilisée sur 244579 et 244576; comprenant les repères 26a–26h	1	48	198058	VIS à six pans creux	1
	244521	TIGE de presse-étoupe; utilisée sur 244580; comprenant les repères 26a–26h	1	49	245211	RACCORD, produit; utilisé sur 244575; comprenant 49a–49b	1
26a**	111316	. JOINT TORIQUE; fluoro-élastomère	1	49a	116768	. JOINT TORIQUE	1
26b**	116905	. JOINT	1	49b	110749	. JOINT TORIQUE	1
26c**	178409	. ENTRETOISE, joint; UHMWPE	1	50	244918	TUBE, produit; utilisé sur 244576; comprenant 50a–50f	1
26d**	178763	. GARNITURE, presse-étoupe; acétal	1	50a	198302	. TUBE, produit, spiralé	1
26e	197641	. ÉCROU, presse-étoupe	1	50b	111286	. GAINÉ, avant	2
26f	185495	. LOGEMENT, joints	1	50c	111285	. GAINÉ, arrière	2
26g**	186069	. ENTRETOISE, garniture; Delrin®	1	50d	112644	. ÉCROU	2
26h	244695	. TIGE de presse-étoupe; utilisé sur 244579 et 244576	1	50e	198270	. CORPS, tube	1
	244696	. TIGE de presse-étoupe; utilisé sur 244580	1	50f	198271	. OBTURATEUR, terminal	1
27	244927	BAGUE DE SERRAGE, chapeau d'air; comprenant le rep. 27a	1	51	244627	COMMUTATEUR, ES HT/BT	1
27a*	198307	. JOINT en U	1	52	111450	JOINT TORIQUE	1
28	276695	CROCHET	1	53	276734	BOUCHON, réglage basse tension	1
29****	276697	POINTEAU, électrode	1	54	197910	AXE, fileté	1
30	276698	GÂCHETTE	1	55	197624	RESSORT, mise à la terre	1
31**	110077	BAGUE, tube, produit; utilisé sur 244579 et 244580	1	59	245265	CIRCUIT, flexible	1
32	110079	ÉCROU, tube, produit; utilisé sur 244579 et 244580	1	* Inclus dans le kit de réparation de joint d'air réf. 244781			
35	244834	RACCORD TOURNANT, air; 1/4 npsm (m) filetage à gauche	1	** Inclus dans le kit de réparation du joint produit réf. 244911.			
36	107460	CLÉ de canon; 4 mm	1	*** La garniture d'étanchéité n'est pas remplaçable.			
37	276741	CLÉ MULTI-USAGE	1	**** Une électrode de rechange 277060 est disponible en option pour les produits abrasifs.			
38	185103	TUBE, sortie	1	▲ Des étiquettes, panneaux, plaques et fiches de mise en garde de rechange gratuits sont disponibles.			
39	110231	COLLIER	1				

Accessoires

Accessoires de la tuyauterie d'air

Flexible d'air AirFlex mis à la terre

Pression de service maximum: 0,7 MPa (7 bar)

Diam. int. de 8 mm (0,315 in.); filetage pas à gauche

1/4 npsm(f) x 1/4 npsm(f)

244963	1,8 m
244964	4,6 m
244965	7,6 m
244966	11 m
244967	15 m
244968	23 m
244969	30,5 m

Flexible d'air standard mis à la terre

Pression de service maximum: 0,7 MPa (7 bar)

Diam. int. de 8 mm (0,315 in.); filetage pas à gauche

1/4 npsm(f) x 1/4 npsm(f)

223068	1,8 m
223069	4,6 m
223070	7,6 m
223071	11 m
223072	15 m
223073	23 m
223074	30,5 m

Vanne d'air principale de type purgeur

Pression de service maximum: 2,1 MPa (21 bar)

Libère l'air emprisonné dans la conduite d'air entre cette vanne et le moteur pneumatique de la pompe lorsque celle-ci est fermée.

107141	3/4 npt
---------------	---------

Vanne d'arrêt sur tuyauterie d'air

Pression de service maximum: 1,0 MPa (10 bar)

Pour ouvrir ou couper l'arrivée d'air au pistolet.

224754	1/4 npsm(m) x 1/4 npsm(f) filetage avec pas à gauche.
---------------	---

Coupleur rapide pour conduite d'air

112534	Coupleur rapide à raccord tournant remplace le raccord tournant d'entrée d'air standard.
---------------	--

Mamelon sur flexible d'air

185493	Pour branchement de plusieurs flexibles d'air. 1/4 npt x 1/4 npsm filetage à gauche.
---------------	--

Raccord d'entrée d'air non tournant

185105	Remplace le raccord tournant standard. Filetage à gauche.
---------------	---

Rallonge de raccord d'entrée d'air

189191	Remplace le raccord tournant standard pour agrandir la surface de préhension de la poignée. Filetage à gauche.
---------------	--

Accessoires de la tuyauterie produit

Flexible produit

Pression de service maximum: 1,4 MPa (14 bar)

Homologué FM; nylon; 3/8 npsm(fbe)

215637	DI 6 mm (1/4 in.) x 7,6 m
215638	DI 6 mm (1/4 in.) x 15,2 m

Vanne d'isolement et de décharge produit

Pression de service maximum: 3,5 MPa (35 bar)

Pour couper et ouvrir l'arrivée de produit au pistolet et relâcher la pression produit dans la tuyauterie produit alimentant la pompe.

208630	1/2 npt(m) x 3/8 npt(f); acier au carbone et PTFE pour produits non-corrosifs
---------------	---

Raccord tournant pour produit

Pression de service maximum: 40 MPa (405 bar)

115898	1/4 npsm(m) x 1/4 npsm(f)
---------------	---------------------------

Accessoires du pistolet

Kits de réparation du pistolet

244781	Kit de réparation joint d'air
244911	Kit de réparation du joint de produit

Kits pour jets ronds

Comprenant une buse produit, un diffuseur et un chapeau d'air.

245217	Diamètre 102–152 mm (4–6 in.)
245219	Diamètre 203–254 mm (8–10 in.)

Vanne d'air de réglage du jet type Push/Pull

244912	Pour changement rapide de la taille du jet.
---------------	---

Kit ES en marche permanente

244913	Remplace le raccord d'entrée par une vanne à bille pour couper l'air pendant le rinçage. Transforme la vanne ES MARCHE/ARRÊT en vanne MARCHE permanente.
---------------	--

Poignées

245263	Taille moyenne
245264	Grande taille

Kit nettoyeur de pistolet

245270	Pour permettre aux nettoyeurs de pistolet de Graco de nettoyer les pistolet pulvérisateurs à air PRO Xs3 et PRO Xs4.
---------------	--

Réservoirs sous pression

Avec régulateurs d'air d'atomisation et d'air alimentant le réservoir sous pression.

244731	0,95 litre
244732	1,90 litre

Lubrifiant pour vanne de pistolet

111265	Tube de lubrifiant sanitaire de 113 g (sans silicone) pour les joints produit et les surfaces d'usure.
---------------	--

Kit paliers pour alternateur

223688	Pour réparer la turbine alternateur.
---------------	--------------------------------------

Brosse de nettoyage

105749	Pour nettoyer le chapeau d'air et le la buse produit.
---------------	---

Électrode pour produits abrasifs

277060	Une électrode de rechange 277060 est disponible en option pour les produits abrasifs.
---------------	---

Mégohmmètre

241079	Sortie 500 volts; 0,01-2000 mégohms <i>Ne doit pas être utilisé en zone dangereuse.</i>
---------------	--

Appareil de mesure de la résistivité de la peinture

722886	À utiliser avec la sonde 722860 pour mesurer la résistivité de la peinture. <i>Ne doit pas être utilisé en zone dangereuse.</i>
---------------	--

Sonde pour peinture

722860	À utiliser avec le résistivohmmètre 722886 pour mesurer la résistivité de la peinture. <i>Ne doit pas être utilisé en zone dangereuse.</i>
---------------	---

Plaques de mise en garde

180060	Panneau de mise en garde en anglais. Homologation FM; disponibles gratuitement chez Graco.
---------------	--

Panneaux d'instructions

198309	Instructions d'installation en anglais.
198319	Principales instructions d'entretien quotidien en anglais

Gants conducteurs d'électricité statique (boîte de 12)

117823	Petit
117824	Moyen
117825	Grand

Accessoires divers

Fil de terre et pince

222011	Pour la mise à la terre de la pompe et des autres matériels dans la zone de pulvérisation. calibre 12, 7,6 m.
---------------	---

Caractéristiques techniques

Catégorie	Données
Pression maximum de service produit	0,7 MPa (7 bar)
Pression d'air de service maximum	0,7 MPa (7 bar)
Pression d'air minimum à l'entrée du pistolet	0,28 MPa (2,8 bar)
Température de service produit maximum	48°C
Plage de résistivité de la peinture	3 megohm/cm à l'infini
Courant de court circuit	125 microampères
Tension	PRO Xs3 (244400, 244575): 60 kV PRO Xs3 (244579, 244576): 30–60 kV PRO Xs4 (244401): 85 kV PRO Xs4 (244580): 40–85 kV
Puissance sonore (mesurée suivant la norme ISO 9216)	à 0,28 MPa (2,8 bar): 90,4 dB(A) à 0,7 MPa (7 bar): 105,4 dB(A)
Pression sonore (mesurée à 1 mètre du pistolet)	à 0,28 MPa (2,8 bar): 87 dB(A) à 0,7 MPa (7 bar): 99 dB(A)
Raccord d'entrée d'air, filetage à gauche	1/4 npsm(m)
Raccord d'entrée produit	3/8 npsm(m)
Poids du pistolet	PRO Xs3: 712 g PRO Xs4: 788 g
Longueur du pistolet	PRO Xs3: 24,6 cm PRO Xs4: 28,2 cm
Pièces en contact avec le produit	Acier inoxydable, nylon, acétal, polyéthylène à ultra haute densité, fluoro-élastomère, PEEK, fil de tungstène, polyéthylène

Viton® et Delrin® sont des marques déposées de la société DuPont.

Loctite® est une marque déposée de la Loctite Corporation.

[illegible]

Garantie Graco standard

Graco garantit que tout le matériel fabriqué par Graco et portant son nom est exempt de défaut de matière et de fabrication à la date de la vente à l'acheteur et utilisateur initial. Sauf garantie spéciale, accrue ou limitée, publiée par Graco, Graco réparera ou remplacera, pendant une période de douze mois ou de deux milles heures de service à compter de la date de vente, toute pièce du matériel jugée défectueuse par Graco. Toutefois, en cas de défaut affectant le canon, la poignée, la gâchette, le crochet, le bloc d'alimentation électrique interne et l'alternateur (à l'exclusion des paliers de la turbine) survenant pendant une période de trente six mois ou six milles heures de service à compter de la date de vente, la pièce sera réparée ou remplacée. Cette garantie s'applique uniquement si le matériel est installé, utilisé et entretenu conformément aux recommandations écrites de Graco.

Cette garantie ne couvre pas, et en cela la responsabilité de Graco ne saurait être engagée, l'usure normale ou tout dysfonctionnement, dommage ou usure dus à un défaut d'installation, une mauvaise application, l'abrasion, la corrosion, un entretien inadéquat ou mauvais, une négligence, un accident, un bricolage ou le remplacement de pièces par des pièces d'une origine autre que Graco. Graco ne saurait être tenu pour responsable en cas de dysfonctionnement, dommage ou usure dus à l'incompatibilité du matériel de Graco avec des structures, accessoires, équipements ou matériaux non fournis par Graco ou encore dus à un défaut de conception, de fabrication, d'installation, de fonctionnement ou d'entretien de structures, d'accessoires, d'équipements ou de matériaux non fournis par Graco.

Cette garantie s'applique à condition que le matériel objet de la réclamation soit retourné en port payé à un distributeur Graco agréé pour vérification du défaut signalé. Si le défaut est reconnu, Graco réparera ou remplacera gratuitement toutes les pièces défectueuses. Le matériel sera retourné à l'acheteur d'origine en port payé. Si l'examen du matériel ne révèle aucun défaut de matière ou de fabrication, les réparations seront effectuées à un coût raisonnable pouvant inclure le coût des pièces, de la main d'œuvre et du transport.

CETTE GARANTIE EST UNE GARANTIE EXCLUSIVE QUI REMPLACE TOUTE AUTRE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE, COMPRENANT, MAIS SANS S'Y LIMITER, UNE GARANTIE MARCHANDE OU UNE GARANTIE DE FINALITÉ PARTICULIÈRE.

La seule obligation de Graco et le seul recours de l'acheteur pour tout défaut relevant de la garantie sont tels que déjà définis ci-dessus. L'acheteur convient qu'aucun autre recours (pour, la liste n'ayant aucun caractère exhaustif, dommages indirects ou consécutifs que manque à gagner, perte de marché, dommages corporels ou matériels ou tout autre dommage indirect ou consécutif) ne sera possible. Toute action au titre de la garantie doit intervenir dans les deux (2) ans à compter de la date de vente.

Graco ne garantit pas et refuse toute garantie relative à la qualité marchande et à une finalité particulière en rapport avec les accessoires, équipements, matériaux ou composants vendus mais non fabriqués par Graco. Ces articles vendus, mais non fabriqués par Graco (tels que les moteurs électriques, commutateurs, flexibles, etc.) sont couverts par la garantie, s'il en existe une, de leur fabricant. Graco fournira à l'acheteur une assistance raisonnable pour toute réclamation faisant appel à ces garanties.

Graco ne sera en aucun cas tenu pour responsable des dommages indirects, accessoires, particuliers ou consécutifs résultant de la fourniture par Graco du matériel identifié dans la présente notice ou bien de la fourniture, du fonctionnement ou de l'utilisation de tout autre matériel ou marchandise vendus en l'occurrence, quelle que soit la cause: non-respect du contrat, défaut relevant de la garantie, négligence de la part de Graco ou autre.

À L'ATTENTION DES CLIENTS CANADIENS DE GRACO

The parties acknowledge that they have required that the present document, as well as all documents, notices and legal proceedings entered into, given or instituted pursuant hereto or relating directly or indirectly hereto, be drawn up in English. Les parties reconnaissent avoir convenu que la rédaction du présent document ainsi que de tous les documents, avis et procédures judiciaires exécutés, donnés ou intentés à la suite de ou en rapport, directement ou indirectement, avec les procédures concernées, sera en anglais.

Toutes les données écrites et visuelles contenues dans ce document reflètent les dernières informations sur le produit disponibles au moment de la publication. Graco se réserve le droit de procéder à des modifications à tout moment et sans préavis.

MM 309292

Bureaux des ventes: Minneapolis, Detroit
Bureaux à l'étranger: Belgique, Corée, Hong Kong, Japon

**GRACO N.V.; Industrieterrein - Oude Bunders;
Slakweidestraat 31, 3630 Maasmechelen, Belgium
Tel. : 32 89 770 700 - Fax : 32 89 770 777
IMPRIMÉ EN BELGIQUE 309292 10/2005**