

# RÈGLES DE SÉCURITÉ

Lire, comprendre et appliquer les consignes ci-dessous et celles données par les techniciens de l'agence.

- Les groupes «sans air» produisent des pressions de projection extrêmement élevées.
- Ne jamais exposer les doigts, les mains ou d'autres parties du corps au jet !
- Ne pas diriger le jet sur soi ou sur d'autres personnes !
- Attention : danger de blessure par injection du produit !
- En cas de blessure de la peau par injection de peinture ou de solvant, consulter sans retard un médecin. Renseignez le médecin sur la nature de la peinture ou du solvant utilisés.
- Avant toute mise en service, respecter les points suivants :
  - Ne jamais utiliser un équipement défectueux.
  - Verrouiller le pistolet par le levier de sécurité à la gâchette.
  - Assurer la mise à la terre correcte.
  - Respecter et vérifier les pressions admissibles.
  - Contrôler l'étanchéité de tous les raccords.
  - Respecter sans faute les instructions de nettoyage et d'entretien.
- Avant toute intervention sur l'appareil :
  - Arrêter et débrancher la machine.
- Evacuer la pression du pistolet et du tuyau de peinture.
- N'utiliser que des produits ou des solvants dont le point éclair est égal ou supérieur à 21°C.
- Ne pas utiliser ce matériel dans des locaux soumis à la réglementation de protection contre les explosions.
- Ne jamais travailler en présence d'une source d'inflammation (feu ouvert, cigarette, fils incandescents, etc.)
- Le démontage de la bues doit se faire machine arrêtée et pression purgée.
- Porter un masque respiratoire
- L'appareil doit toujours être relié à la terre en raison notamment des fortes charges électrostatiques provoquées par la vitesse de passage du fluide.
- Ne pas peindre , à l'intérieur, à proximité du groupe-pompe ( 3m minimum). Eventuellement placer le groupe dehors, ventiler le local.
- Lors de peinture en extérieur, prendre garde au vent : risque de projection de peinture non contrôlée.
- Si peinture de pièces métalliques, mettre celles-ci à la "terre".
- Lors du nettoyage avec un solvant, enlever la buse et ne pas projeter celui-ci dans un récipient ne possédant qu'une ouverture : création d'un mélange explosif.
- Ne jamais nettoyer le matériel avec un nettoyeur haute pression (eau chaude ou eau froide)

\*\*\*\*\*

Mise à Jour : 13Janv.1999

**AIRLES-N  
961042**

**GROUPE PEINTURE  
"AIRLES" HAUTE PRESSION**

## DONNÉES TECHNIQUES

Puissance/Consom.	0.55kW /8A
Tension (Voltage)	220/240V
Groupe Electrogène	2000 VA
Rendement	50 M²/h
Pression Maxi.	200 bar
Débit Maxi (120 bar)	2L/min
Dimensions	39x27x38cm
Poids	23 kg

## ACCESSOIRES FOURNIS

- Tuyau 15m
- Pistolet
- 1 ou plusieurs buses (au choix)



Photos et dessins non contractuels



**Attention :** Ne jamais diriger le jet du pistolet vers une personne.



**Attention :** Nettoyer immédiatement complètement l'appareil dès l'arrêt.



**Attention :** Ne jamais débrancher le tuyau peinture sans avoir d'abord purgé la pression (moteur arrêté et prise débranchée)

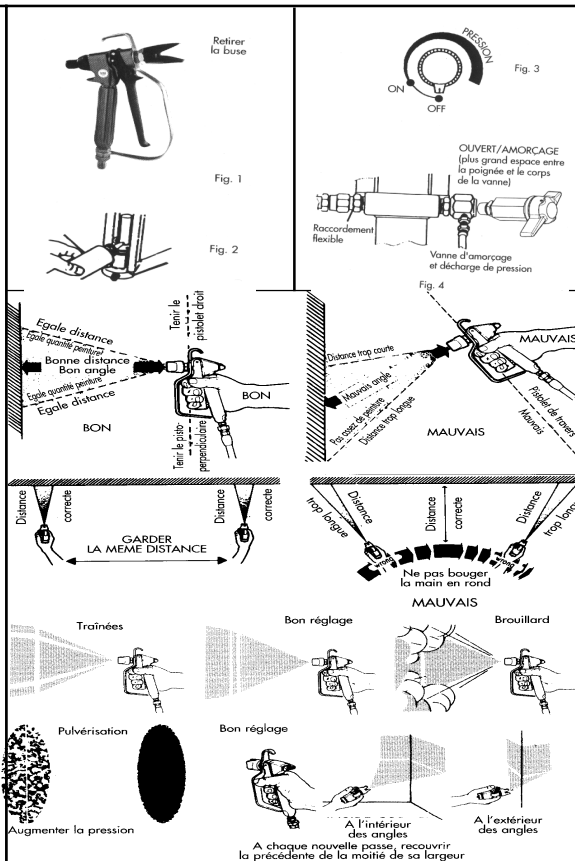
Pour bien peindre, protéger les abords et les parties ne devant pas être peintes (boiserie, vitreries, etc.) avec des films nylon et du ruban à masquer ; des produits de dilution ou de nettoyage sont nécessaires pour la bonne marche de cet appareil : ils sont en vente à notre rayon peinture.

# MISE EN SERVICE - UTILISATION

# CONSEILS & TRUCS

- 1 Préparation de la machine :
- 2 Placez la pompe dans un récipient contenant le produit de nettoyage correspondant au produit appliqué.
- 3 Enlevez la buse du pistolet.
- 4 Branchez l'appareil à une prise de courant ou un groupe électrogène reliés à la "terre".
- 5 Ouvrez la vanne d'amorçage (fig. 4) et réglez la pression au minimum (fig. 3)
- 6 Mettez le groupe sous tension et enclenchez le moteur.
- 7 Tournez le bouton de réglage pression dans le sens des aiguilles d'une montre et attendez que le produit sorte au pistolet.
- 8 Quand le produit a circulé dans l'appareil et les tuyaux, videz totalement le circuit et arrêtez la machine.
- 9 Remplacez le récipient de diluant par le seau de peinture diluée conformément aux préconisations du fabricant.
- 10 Recommencez l'opération d'amorçage au N° 5.
- 11 Quand la peinture arrive au pistolet, baisser la pression.
- 12 Mettez en place la buse de projection.
- 13 Faire un essai et réglez la pression (voir les schémas ci-contre)
- 14 Attention : sur cet appareil, la pompe et le moteur ne se remettent en route que lorsque l'on appuie sur la gâchette du pistolet.
- 15 Pour peindre toujours tenir le pistolet à environ 30 cm du support et le déplacer parallèlement au mur en déplaçant le bras, pas le poignet.
- 16 Si les bords de projection sont trop nets, augmentez la pression ou diluez davantage le produit.

\*\*\*\*\*



Nettoyage et remisage du matériel.

- Dès qu'un arrêt prolongé (au delà d'un 1/4h) doit être effectué, il faut procéder au nettoyage de l'appareil, sous peine de ne pouvoir recommencer le travail ensuite.
- Arrêtez la machine et faire chuter la pression.
- Enlever la buse et la mettre à tremper dans le diluant approprié au produit projeté.
- Dans un récipient, mettre le même produit et le faire circuler dans la machine.
- Quand la machine est nettoyée, faire circuler du white-spirit, dans tout le circuit et le vider totalement. Ce produit, un peu gras assure une lubrification suffisante et évite le blocage et le bouchage des conduits et événements.
- Lors de la remise en service, il faudra faire circuler le diluant correspondant au produit à projeter avant de commencer à peindre (voir procédure de démarrage).
- Introduire un peu d'huile de balayage dans pied de pompe pour éviter tout blocage.

\*\*\*\*\*

Utilisation	Marquage de buse	Orifice mm/inch	Angle de projection	Largeur du jet
Laques naturelles	207	0.18 - 0.007	20°	115
Vernis	407	0.18 - 0.007	40°	160
Huiles	507	0.18 - 0.007	50°	190
	109	0.23 - 0.009	10°	90
	209	0.23 - 0.009	20°	120
	111	0.28 - 0.011	10°	100
	211	0.28 - 0.011	20°	125
Laques synthétiques	411	0.28 - 0.011	40°	190
	511	0.28 - 0.011	50°	210
	509	0.23 - 0.009	50°	200
	609	0.23 - 0.009	60°	220
Laques apprêts	213	0.33 - 0.013	20°	130
Chromate de zinc	413	0.33 - 0.013	40°	200
Couches de fond	513	0.33 - 0.013	50°	220
Bouche-pores	613	0.33 - 0.013	60°	250
Bouche-pores	215	0.38 - 0.015	20°	145
Enduits à projeter	415	0.38 - 0.015	40°	210
Anti-rouilles	515	0.38 - 0.015	50°	250
Enduits à projeter	218	0.46 - 0.018	20°	140
Anti-rouilles	418	0.46 - 0.018	40°	250
Minium de plomb	518	0.46 - 0.018	50°	270
Peintures latex	618	0.46 - 0.018	60°	300
Peintures au mica	421	0.53 - 0.021	40°	270
Peintures à base de zinc	521	0.53 - 0.021	50°	300
Vinylis	621	0.53 - 0.021	60°	350
Vinylis	626	0.66 - 0.026	60°	390
Liants, colles	826	0.66 - 0.026	80°	460
Peintures chargées	431	0.79 - 0.031	40°	300
	636	0.91 - 0.036	60°	390
Peintures pour surfaces importantes	836	0.91 - 0.036	80°	480
	543	1.10 - 0.043	50°	350