DeVILBISS

Service Bulletin
SB-2-540-D
Replaces SB-2-540-C

Compact by DeVILBISS

CE Ex II 2 G X

OPERATION MANUAL
TRANS-TECH® GRAVITY FEED SPRAYGUN

English: Pages 2-9

MANUAL DE OPERACIÓN
COMPACT – PISTOLA PULVERIZADORA POR GRAVEDAD TRANS-TECH®

Español: Páginas 10-17



IMPORTANT: Read and follow all instructions and SAFETY PRECAUTIONS before using this equipment.

DESCRIPTION

The Compact Gravity feed Spraygun Kit complies to ATEX regulations 94/9/EC, protection level; **II 2 G X, Suitable for use in Zones 1 and 2**.

IMPORTANT: These Sprayguns are suitable for use with both waterbased and solvent based coating materials. The design uses Devilbiss Trans-Tech® atomizing technology to reduce overspray and improve coating efficiency. If there is any doubt regarding the suitability of a specific material contact your local Distributor or ITWIF direct.

EC DECLARATION OF CONFORMITY

We: **ITW Finishing UK, Ringwood Rd, Bournemouth, Dorset, BH11 9LH, UK**, as the manufacturer of the **Spraygun model Compact**, declare, under our sole responsibility, that the equipment to which this document relates is in conformity with the following standards or other normative documents:

BS EN 292-1 PARTS 1 & 2: 1991, BS EN 1953: 1999; and thereby conform to the protection requirements of Council Directive **98/37/EC** relating to ***Machinery Safety Directive***, and; **EN 13463-1:2001**, council Directive **94/9/EC** relating to ***Equipment and Protective Systems intended for use in Potentially Explosive Atmospheres*** protection level ***II 2 G X***.

B. Holt, General Manager
30th June 2003

ITWIF reserve the right to modify equipment specification without prior notice.

CA PROP 65

PROP 65 WARNING
WARNING: This product contains chemicals known to the State of California to cause cancer and birth defects or other reproductive harm.

SAFETY WARNINGS

FIRE AND EXPLOSION

Solvents and coating materials can be highly flammable or combustible when sprayed. **ALWAYS refer to the coating material suppliers instructions and COSHH and/or MSDS sheets before using this equipment.**

Users must comply with all local and national codes of practice and insurance company requirements governing ventilation, fire precautions, operation and house-keeping of working areas.

This equipment, as supplied, is NOT suitable for use with Halogenated Hydrocarbons.

Static Electricity can be generated by fluid and/or air passing through hoses, by the spraying process and by cleaning non- conductive parts with cloths. To prevent ignition sources from static discharges, earth continuity must be maintained to the spraygun and other metallic equipment used.

PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT

Toxic vapors – When sprayed, certain materials may be poisonous, create irritation or be otherwise harmful to health. Always read all labels and safety data sheets for the material before spraying and follow any recommendations. **If In Doubt, Contact Your Material Supplier.**

The use of respiratory protective equipment is recommended at all times. The type of equipment must be compatible with the material being sprayed.

Always wear eye protection when spraying or cleaning the spraygun

Gloves must be worn when spraying or cleaning the equipment.

Training – Personnel should be given adequate training in the safe use of spraying equipment.

MISUSE

Never aim a spraygun at any part of the body.

Never exceed the max. recommended safe working pressure for the equipment.

The fitting of non-recommended or non-original spares may create hazards.

Before cleaning or maintenance, all pressure must be isolated and relieved from the equipment.

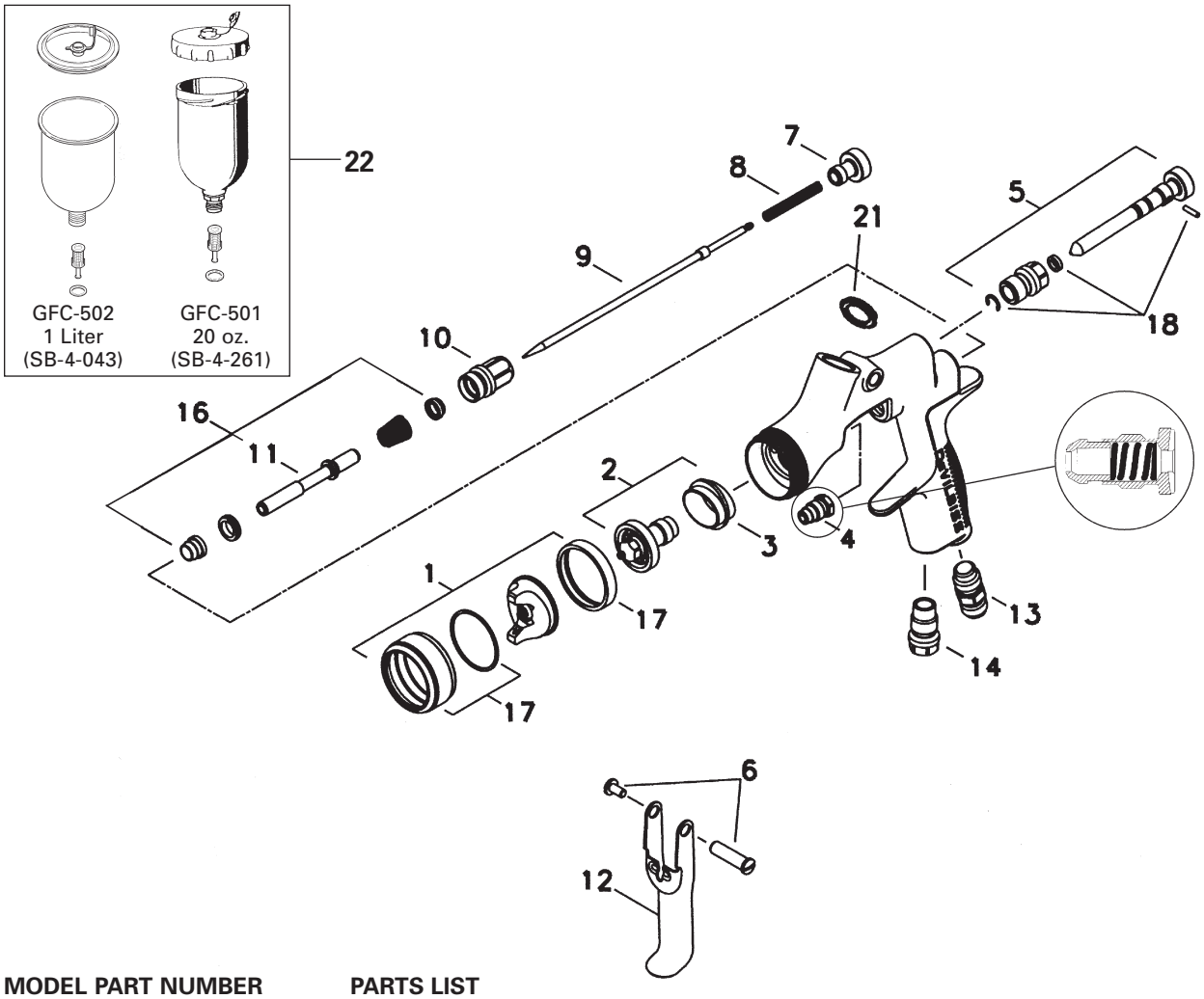
The product should be cleaned using a gun washing machine. However, this equipment should not be left inside gun washing machines for prolonged periods of time.

NOISE LEVELS

The A-weighted sound level of sprayguns may exceed 85 dB (A) depending on the set-up being used. Details of actual noise levels are available on request. It is recommended that ear protection is worn at all times when spraying.

OPERATING

Spray Equipment using high pressures may be subject to recoil forces. Under certain circumstances, such forces could result in repetitive strain injury to the operator.



MODEL PART NUMBER

Example: **COM-G510G-14-02**

Aircap

Green anodized

Fluid nozzle size
(14 = 1.4 mm)

00 = No cup
02 = Aluminum gravity cup
(1 liter)
05 = Acetal gravity cup
(20 oz.)

PARTS LIST

Ref. No.	Description	Part Number	Qty.	Options
1	Air Cap/Retaining ring COM-510, COM-513, or COM-522	SP-100-***-K	1	
2	Fluid Nozzle	SP-200S-**-K	1	14, 18, 22 e.g ** =14 =1.4 mm
+3	Separator (Pack of 5)	SP-626-K5	1	
+4	Packing (Pack of 2)	GTI-445-K2	1	
5	Spreader Valve	SP-403-K	1	
6	Stud and Screw (Pack of 5)	GTI-408-K5	1	
7	Needle Adjusting Screw	SP-614-K	1	
+8	Needle Spring (Pack of 5)	SP-622-K5	1	
9	Needle	SP-300S-**-K	1	14, 18, 22 e.g ** =14 =1.4 mm
10	Airvalve housing & seal	SP-612-K	1	
•11	Spindle		1	
12	Trigger	SP-617-K	1	
13	Connector	SP-611-K	1	
14	Plug	JGA-132	1	
17	Retaining Ring and Seals	SPK-102-K	1	
+18	Clip, Seal and Pin Kit	GTI-428-K5	1	
21	Cup Gasket (Pack of 5)	KGP-13-K5	1	
22	Cup Assembly		1	
•23	Air Valve Assembly Tool		1	
24	Wrench (not shown)	SPN-5	1	
	Spraygun Service Kit includes 1 each of parts marked +	SPK-402-K	1	
16	Air Valve Service Kit includes 1 each of parts marked •	SPK-101-K	1	

SPECIFICATION

Air supply connection:
Universal 1/4" BSP and NPS

Maximum static Air inlet pressure:
P_1 = 12 bar (175 psi)

Nominal gun Air inlet pressure with gun triggered:
2 bar (29 psi) 510, 513 & 522 Trans-Tech Air Cap

Maximum Service temperature: 40°C

Gun Weight: 412 g

MATERIALS OF CONSTRUCTION

Gun body: Anodized Aluminum

Nozzle: Stainless Steel

Needle: Stainless Steel

Fluid Inlet / Fluid Passages:
Anodized Aluminum

Trigger: Nickel Plated Steel

INSTALLATION

Important: To ensure that this equipment reaches you in first class condition, protective coatings have been used. Flush the equipment through with a suitable solvent before use.

1. Attach air hose to connector (13). Recommended hose size 8 mm bore. The hose must be conductive and electrical bond from the spraygun to earth should be checked with an ohmeter. A resistance of less than 10^6 Ohms is recommended.
2. Air supply should be filtered and regulated.
3. Attach Cup assembly by screwing into the Fluid Inlet of the spraygun. Tighten with a wrench.

OPERATION

1. Mix coating material to manufacturers instructions.
2. Fill the cup with the required amount of material. Fill to no more than 25mm (1") from the top of the cup. DO NOT OVERFILL.
3. Attach Cup Lid.
4. Turn needle adjusting screw (7) clockwise to prevent movement.
5. Turn spreader valve (5) counterclockwise to fully open.
6. Adjust inlet air pressure (For recommended figures see Specifications) at the gun inlet with the gun triggered. (pressure gauge attachment shown under Accessories is recommended for this).
7. Turn needle adjusting screw counter clockwise until first thread shows.
8. Test spray. If the finish is too dry reduce airflow by reducing air inlet pressure or by the optional Airflow Valve (14). Screw the Adjusting Knob (14) in to reduce pressure.
9. If finish is too wet reduce fluid flow by turning needle screw (7) clockwise. If atomization is too coarse, increase inlet air pressure. If too fine reduce inlet pressure.
10. The pattern size can be reduced by turning adjusting valve (5) clockwise.
11. Hold gun perpendicular to surface being sprayed. Arcing or tilting may result in uneven coating.
12. The recommended spray distance is 150-200 mm (6"-8").
13. Spray edges first. Overlap each stroke a minimum of 50%. Move gun at a constant speed.
14. Always turn off air supply and relieve pressure when gun is not in use.

PREVENTATIVE MAINTENANCE

1. Turn off air and relieve pressure in the supply lines, or if using QD system, disconnect from airline.
2. Remove Cup Lid and empty coating material into a suitable container. Clean the gun and cup, preferably in a gun wash machine. Clean the cup.
3. Check the breather hole in the Lid and the Drip Check Lid is not blocked.
4. Remove air cap (1) and clean. If any of the holes in the cap are blocked with coating material use a toothpick to clean. Never use metal wire which could damage the cap and produce distorted spray patterns
5. Ensure the tip of the nozzle (2) is clean and free from damage. Build up of dried paint can distort the spray pattern.
6. Lubrication – stud/screw (6), packing (4) and air valve (11) should be oiled each day.

REPLACEMENT OF PARTS

Nozzle (2) and Needle (9) – Remove parts in the following order: 7, 8, 9, 1 and 2. Replace any worn or damaged parts and re-assemble in reverse order. Recommended tightening torque for nozzle (2) 9.5-12 Nm (80-100 lbf in).

Packing – Remove parts 7, 8, 9. Unscrew cartridge (4). Fit new cartridge finger tight. Re-assemble parts 9, 8, and 7 and tighten cartridge (4) with spanner sufficient to seal but to allow free movement of needle. Lubricate with gun oil.

Air Valve Seal Kit (16) – (Refer to photos 1 to 28 and fig 2)

Spreader valve (5) – Caution: always ensure that the valve is in the fully open position by turning screw fully counterclockwise before fitting to body.

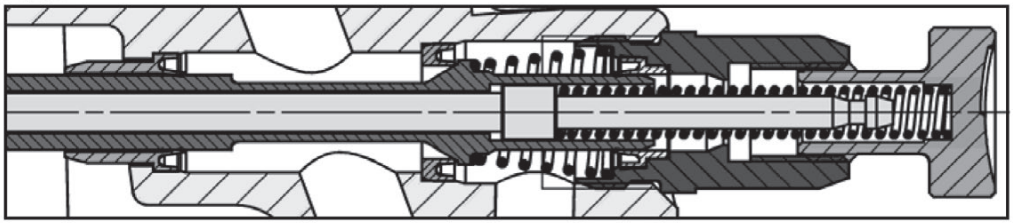
Air Cap Specifications

SP-100-510-K
10.0 CFM @ 29 psi inlet
Fan Pattern Max: 10.6"

SP-100-513-K
14.1 CFM @ 29 psi inlet
Fan Pattern Max: 13.8"

SP-100-522-K
14.5 CFM @ 29 psi inlet
Fan Pattern Max: 13.8"

FIG 2

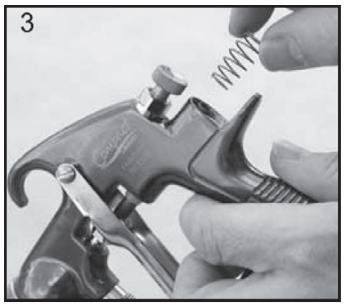




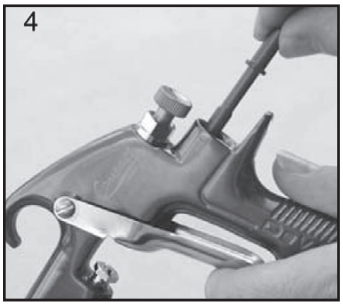
1. Remove Adjusting Knob (7), Spring (8), and Needle (9).



2. Loosen Housing (10).



3. Remove Housing (10) and Airvalve Spring.



4. Remove Valve (11).



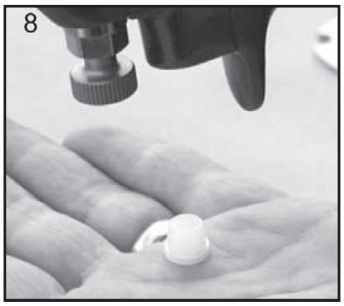
5. Using Service Tool SPN-7, engage groove behind the Valve Seat.



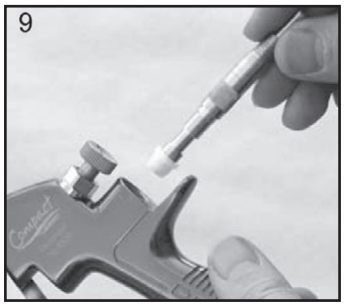
6. Remove Valve Seat.



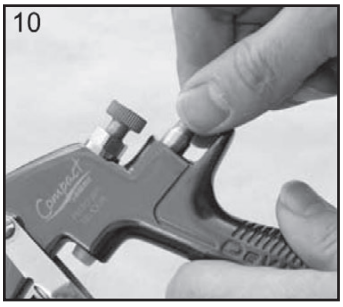
7. Push out the Front Airvalve Seal with a finger.



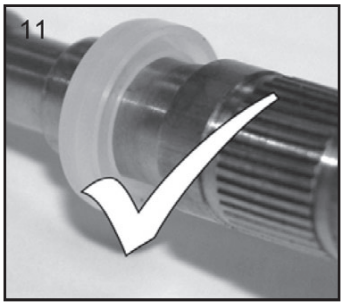
8. Turn the Gun upside down and let the Seal fall out.



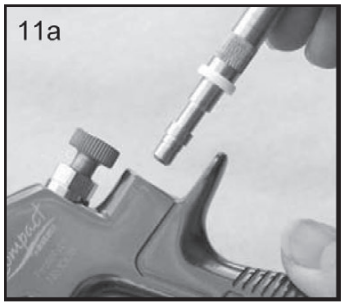
9. Fit New Front Seal to Service Tool.

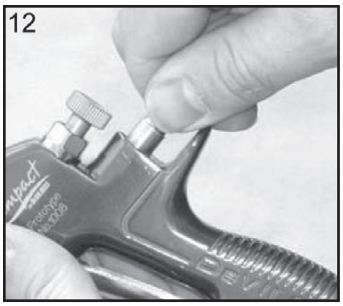


10. Fit new Seal to gunbody and press firmly to ensure Seal is engaged.



11. Fit New Valve Seat to Service Tool. Groove must face outwards.

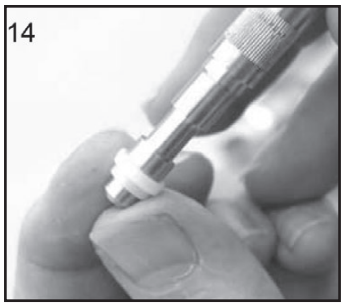




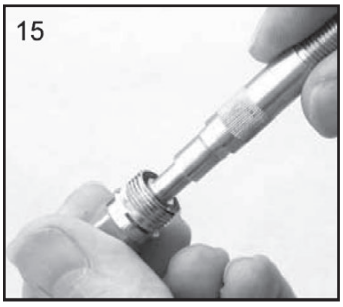
12. Fit Valve Seat to Gunbody.



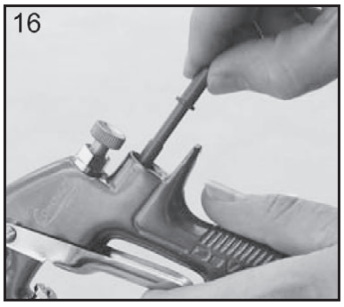
13. Remove Rear Airvalve Seal from housing (10) with a hooked instrument.



14. Fit new Seal to Service Tool.



15. Fit Seal to Housing (10).



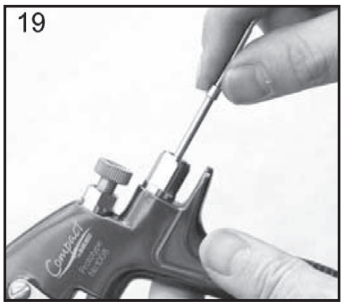
16. Replace Valve (11).



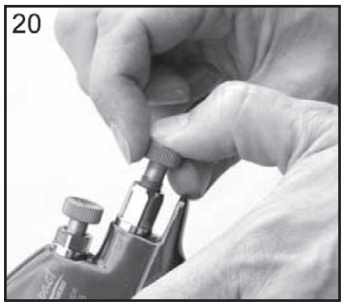
17. Replace Valve Spring and screw in Housing (10).



18. Tighten Housing.



19. Fit Needle (9).

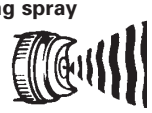


20. Fit Spring (8) and Knob (7).



21. Adjust Needle Packing (4) with Spanner sufficient to seal but to allow free movement of needle. Lubricate with gun oil.

TROUBLESHOOTING

CONDITION	CAUSE	CORRECTION
Heavy top or bottom pattern 	Horn holes plugged. Obstruction on top or bottom of fluid tip. Cap and/or tip seat dirty.	Clean. Ream with non-metallic point. Clean. Clean.
Heavy right or left side pattern 	Left or right side horn holes plugged. Dirt on left or right side of fluid tip.	Clean. Ream with non-metallic point. Clean.
	Remedies for the top-heavy, bottom-heavy, right-heavy, and left-heavy patterns: 1. Determine if the obstruction is on the air cap or the fluid tip. Do this by making a test spray pattern. Then, rotate the cap one-half turn and spray another pattern. If the defect is inverted, obstruction is on the air cap. Clean the air cap as previously instructed. 2. If the defect is not inverted, it is on the fluid tip. Check for a fine burr on the edge of the fluid tip. Remove with #600 wet or dry sand paper. 3. Check for dried paint just inside the opening; remove by washing with solvent.	
Heavy center pattern 	Fluid flow too high for atomization air. Material flow exceeds air cap's capacity. Spreader adjustment valve set too low. Atomizing pressure too low. Material too thick.	Balance air pressure and fluid flow. Increase spray pattern width with spreader adjustment valve. Thin or lower fluid flow. Adjust. Increase pressure. Thin to proper consistency.
Split spray pattern 	Atomization air pressure too high. Fluid flow too low. Spreader adjusting valve set too high.	Reduce at transformer or gun. Increase fluid flow (increases gun handling speed). Adjust.
Jerky or fluttering spray 	*Loose or damaged fluid tip/seat. Baffle seal installed incorrectly. Material level too low. Container tipped too far. Obstruction in fluid passage. Dry or loose fluid needle packing nut.	Tighten or replace. Install per directions. Refill. Hold more upright. Backflush with solvent. Lubricate or tighten.
Unable to get round spray	Spreader adjustment screw not seating properly. Air cap retaining ring loose.	Clean or replace. Tighten.
Will not spray	No air pressure at gun. Fluid needle adjusting screw not open enough. Fluid too heavy for gravity feed.	Check air supply and air lines, blow out gun air passages. Open fluid needle adjusting screw. Thin material and/or change to larger tip size.
Paint bubbles in cup	Fluid tip not tight.	Tighten tip to 12-15 ft-lbs.
Fluid leaking or dripping from cup lid	Cup lid loose. Dirty threads on cup or lid. Cracked cup or lid.	Push in or tighten lid. Clean. Replace cup and lid.
Starved spray pattern	Inadequate material flow. Low atomization air pressure.	Back fluid adjusting screw out to first thread, or change to larger tip size. Increase air pressure and rebalance gun.
Excessive overspray	Too much atomization air pressure. Gun too far from work surface. Improper stroking (arcing, gun motion too fast).	Reduce pressure. Adjust to proper distance. Move at moderate pace, parallel to work surface.
Excessive fog	Too much or too fast-drying thinner. Too much atomization air pressure.	Remix properly. Reduce pressure.
Dry spray	Air pressure too high. Gun tip too far from work surface. Gun motion too fast. Gun out of adjustment.	Reduce air pressure. Adjust to proper distance. Slow down. Adjust.
Fluid leaking from packing nut	Packing nut loose. Packing worn or dry.	Tighten, do not bind needle. Replace or lubricate.

*Most common problem.

TROUBLESHOOTING (continued)

CONDITION	CAUSE	CORRECTION
Fluid leaking or dripping from front of gun	Packing nut too tight. Dry packing. Fluid tip or needle worn or damaged. Foreign matter in tip. Fluid needle spring broken. Wrong size needle or tip.	Adjust. Lubricate. Replace tip and needle. Clean. Replace. Replace.
Fluid dripping or leaking from bottom of cup	Cup loose on gun. Cup gasket worn or missing below cup. Cup threads dirty.	Tighten. Replace cup gasket. Clean.
Runs and sags	Too much material flow. Material too thin. Gun tilted on an angle, or gun motion too slow.	Adjust gun or reduce fluid flow. Mix properly or apply light coats. Hold gun at right angle to work and adapt to proper gun technique.
Thin, sandy coarse finish drying before it flows out	Gun too far from surface. Too much air pressure. Improper thinner being used.	Check distance. Normally approx. 8". Reduce air pressure and check spray pattern. Follow paint manufacturer's mixing instrs.
Thick, dimpled finish "orange peel"	Gun too close to surface. Air pressure too low. Improper thinner being used. Material not properly mixed. Surface rough, oily, dirty.	Check distance. Normally approx. 8". Too much material coarsely atomized. Increase air pressure or reduce fluid flow. Follow paint manufacturer's mixing instrs. Properly clean and prepare.

ACCESSORIES

GFC-501 (Acetal) 20 Oz. Cup
GFC-502 (Aluminum) 1-Liter Cup
Gravity Feed Cups



These gravity feed cups are designed to be used with EXL, FLG, GFG, GFHV, GTI or Compact gravity feed spray guns.

Spray Gun Lube
SSL-10-K12 (2 oz. bottle)



Compatible with all paint materials; contains no silicone or petroleum distillates to contaminate paint. MSDS Sheet available upon request.

MPV-60-K3
Air Inlet Swivel
(Pack of 3)



Fits Compact gun only. Compatible with DeVilbiss high flow quick disconnects.

SP-402-K
Air Adjusting Valve



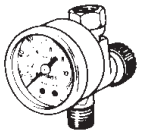
Installs into gun to enable user to control and reduce air usage at the gun. Replaces SP-637 plug.

KGP-5-K5
Paint Filter Kit (Gravity)



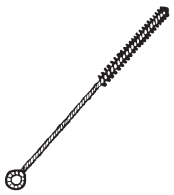
Gravity cup strainers, 50 mesh, package of 5.

HAV-500 OR
HAV-501
Adjusting Valve
(HAV-501 SHOWN)



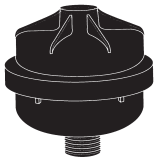
HAV-500 does not have pressure gauge. Use to control air usage at gun.

Cleaning Brushes
42884-214-K5 (3/8")
42884-215-K10 (5/8")



These brushes are helpful in cleaning threads and recesses of gun body.

HAF-507
Whirlwind™
In-Line Air Filter



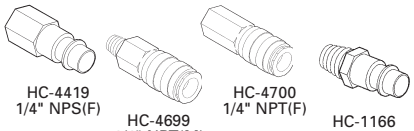
Removes water, oil, and debris from the air line.

29-3100-K6 Scrubs®
Hand Cleaner Towels



Scrubs® are a pre-moistened hand cleaner towel for painters, body men and mechanics that go where you go and no water is needed.

Industrial Quick Connects
for HVLP Guns (Air)



HC-4419
1/4" NPS(F)

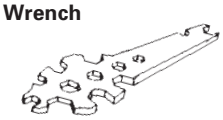
HC-4699
1/4" NPT(M)

HC-4700
1/4" NPT(F)

HC-1166
1/4" NPT(M)

SPN-5 Wrench

Contains all necessary tip, hose and nut sizes used on or with gun.



OMX-70-K48 Paint Cup Liner Kit
Allows quick & easy clean-up.

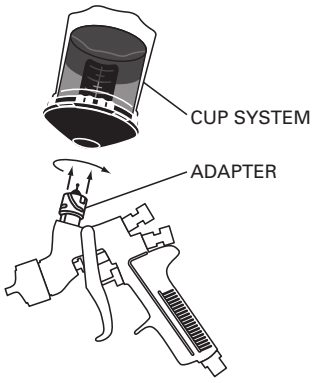
Consists of : 1 - Piercing Tool,
48 - Disposable Liners, 48 - Drain Bushings

Paint Spray Respirators
40-141 (Sm) 40-128 (Med) 40-143 (Lg)

NIOSH-Certified for respiratory protection in atmospheres not immediately dangerous to life.

DeKups Cup System & Adapter

DPC-607	Reusable Cup 9 oz – Kit of 2
DPC-606	Reusable Cup 24oz – Kit of 2
DPC-608	Reusable Cup 34 oz – Kit of 2
DPC-602	Disposable Cup 9 oz – Kit of 32
DPC-601	Disposable Cup 24 oz – Kit of 32
DPC-600	Disposable Cup 34 oz – Kit of 32
DPC-31	Adapter



IMPORTANTE: Lea y siga todas las instrucciones y Precauciones de Seguridad antes de utilizar este equipo.

DESCRIPCIÓN

El Kit de Pistola Pulverizadora por Gravedad Compact cumple las normas ATEX 94/9/CE, nivel de protección; **II 2 G X, Adecuado para el uso en las Zonas 1 y 2**.

IMPORTANTE: Estas Pistolas pulverizadoras son apropiadas para el uso con materiales de recubrimiento a base de agua o de disolventes. El diseño utiliza tecnología de pulverización compatible EPA (Devilbiss Trans-Tech®) para reducir la dispersión excesiva y mejorar la eficacia del recubrimiento. Estas pistolas no están diseñadas para ser utilizadas con materiales altamente corrosivos y/o abrasivos, y si se utilizan con dichos materiales se debe tener en cuenta que habrá un aumento en la necesidad de limpieza y/o sustitución de piezas. Si tiene alguna duda respecto a la idoneidad de un material específico, póngase en contacto con su Distribuidor local o directamente con ITW Finishing.

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE

Nosotros: **ITW Finishing UK, de Ringwood Rd, Bournemouth, Dorset, BH11 9LH, Reino Unido**, como fabricantes de la **Pistola pulverizadora modelo Compact**, declaramos bajo nuestra exclusiva responsabilidad que el equipo al que se refiere este documento cumple los siguientes estándares o normas:

BS EN 292-1 PARTES 1 y 2: 1991, BS EN 1953:1999; y que por tanto cumple los requisitos de protección de la Directiva del Consejo **98/37/CE** relativa a la **Directiva sobre Seguridad de las Máquinas** y **EN 13463-1:2001**, Directiva del Consejo **94/9/CE** relativa a **Equipos y sistemas de protección diseñados para ser utilizados en atmósferas potencialmente explosivas** nivel de protección **II 2 G X**.

B. Holt, Director General
30/6/2003

ITW Finishing Systems and Products se reserva el derecho a modificar las especificaciones del equipo sin previo aviso.

PROP 65 DE CA

ADVERTENCIA PROP 65
ADVERTENCIA: Este producto contiene sustancias químicas que según información en poder del estado de California producen cáncer, defectos de nacimiento y otros daños al sistema reproductor.

ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD



INCENDIO Y EXPLOSIÓN

Los disolventes y los materiales de recubrimiento pueden ser altamente inflamables o combustibles al pulverizarse. **Consulte <u>SIEMPRE</u> las instrucciones del fabricante del material de recubrimiento y las hojas COSHH y/o MSDS antes de utilizar este equipo.**

Los usuarios deben cumplir la normativa nacional y local y los requisitos de las compañías de seguros respecto a ventilación, precauciones contraincendios, operación y mantenimiento de las zonas de trabajo.

Este equipo, tal y como se suministra, <u>NO</u> es adecuado para su uso con <u>Hidrocarburos Halogenados</u>.

La Electricidad Estática puede ser generada por el paso de fluido y/o aire por los manguitos, por el proceso de pulverización y por la limpieza de piezas no conductoras con paños. Para impedir que las descargas estáticas produzcan fuentes de ignición, debe mantenerse la continuidad de tierra a la pistola pulverizadora y a otros equipos metálicos utilizados.



EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL

Vapores tóxicos - Al pulverizarse, ciertos materiales pueden ser tóxicos, crear irritación o ser dañinos para la salud de otra forma. Lea siempre todas las etiquetas y hojas de datos de seguridad del material antes de pulverizar, y siga cualquier recomendación. **En caso de Duda, Póngase en Contacto con el Proveedor del Material.**

Se recomienda el uso de equipos de protección respiratoria en todo momento. El tipo de equipo debe ser compatible con el material que se está pulverizando.

Lleve siempre protección ocular al pulverizar o al limpiar la pistola.

Deben llevarse guantes al pulverizar o al limpiar la pistola.

Formación - El personal debe recibir una formación adecuada en el uso seguro de equipos de pulverización.

MAL USO

No apunte nunca con una pistola de pulverización a ninguna parte del cuerpo.

No supere nunca la presión máxima de operación segura recomendada del equipo.

El acoplamiento de piezas de repuesto no recomendadas o no originales puede crear riesgos.

Antes de realizar limpieza o mantenimiento, toda presión debe aislarse y aliviarse en el equipo.

El producto debe ser limpiado usando una máquina para lavar pistolas. No obstante, este equipo no debe dejarse dentro de una máquina de lavar pistolas durante periodos de tiempo prolongados.

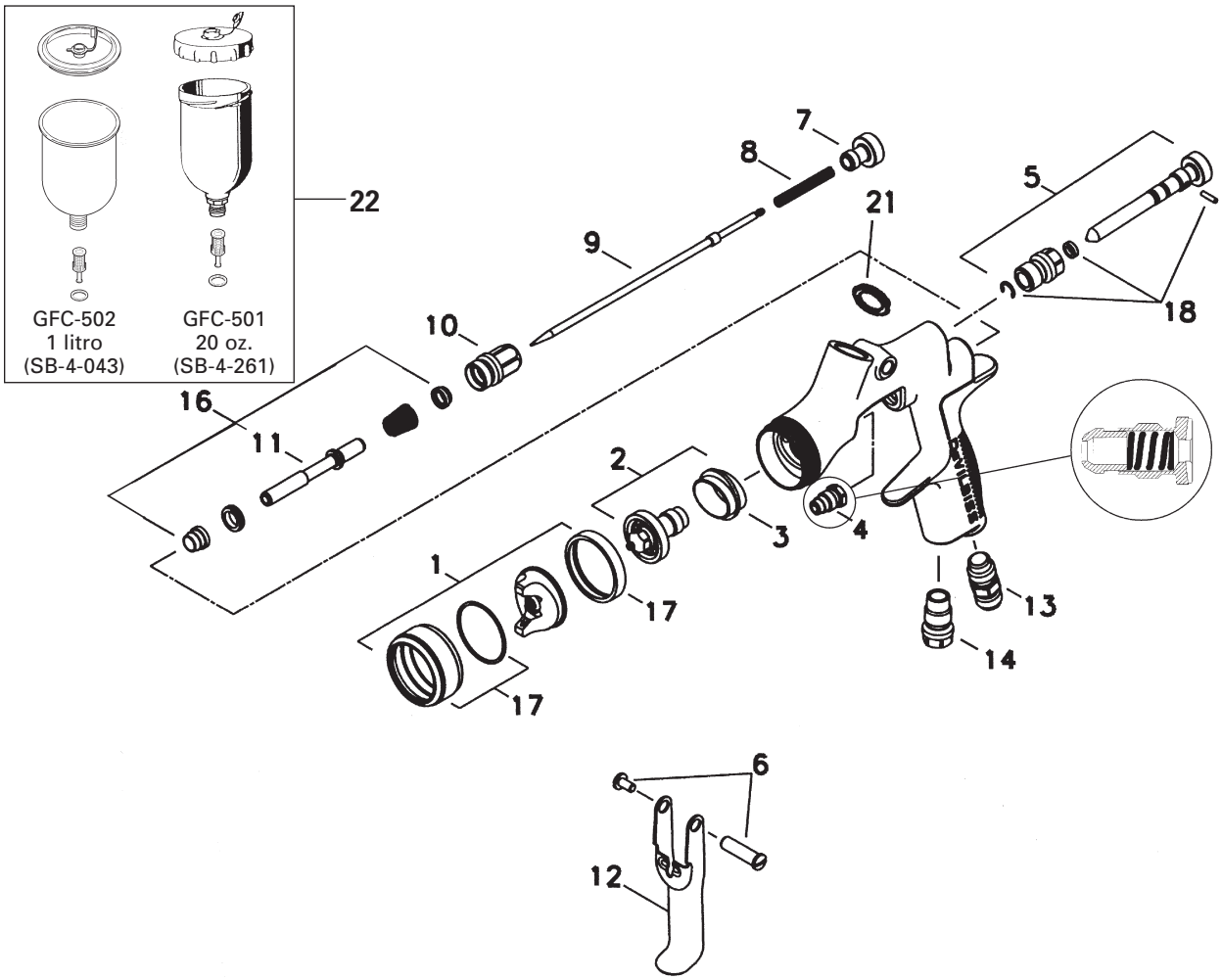


NIVELES SONOROS

El nivel sonoro con ponderación A de las pistolas de pulverización puede superar los 85 dB(A) dependiendo de la configuración utilizada. Los detalles de niveles sonoros reales están disponbles previa petición. Se recomienda llevar protección acústica en todo momento durante la pulverización.

OPERACIÓN

Los Equipos de Pulverización que funcionan a alta presión pueden verse sometidos a fuerzas de retroceso. Bajo determinadas circunstancias, dichas fuerzas podrían provocar al operador lesiones por esfuerzo repetitivo (RSI).



MODELO-NÚMERO PIEZA

Ejemplo: **COM-G510G-14-02**

- Casquillo de aire
- Verde anodizado
- Diámetro del pico de fluido (14 = 1.4 mm)
- 00 = Sin taza
- 02 = Taza de gravedad de aluminio (1 litro)
- 05 = Taza de gravedad de Acetal (20 oz.)

LISTA DE PIEZAS

Nº Ref.	Descriptión	Número de Pieza	Cant	Opciones
1	Casquillo de aire / Anillo de retención COM-510, COM-513 y COM-522	SP-100-***-K	1	
2	Pico de fluido	SP-200S-**-K	1	14, 18, 22 ej. ** =14 =1.4 mm
+3	Separador (paquete de 5)	SP-626-K5	1	
+4	Empaquetadura (paquete de 2)	GTI-445-K2	1	
5	Válvula dispersora	SP-403-K	1	
6	Espiga y tornillo (paquete de 5)	GTI-408-K5	1	
7	Tornillo de ajuste de la aguja	SP-614-K	1	
+8	Muelle de la aguja (paquete de 5)	SP-622-K5	1	
9	Aguja	SP-300S-**-K	1	14, 18, 22 ej. ** =14 =1.4 mm
10	Alojamiento de la válvula de aire & junta	SP-612-K	1	
•11	Vástago		1	
12	Gatillo	SP-617-K	1	
13	Conector	SP-611-K	1	
14	Tapón	JGA-132	1	
17	Retén y juntas	SPK-102-K	1	
+18	Kit de clip, junta y perno (paq. de 5)	GTI-428-K5	1	
21	El guarnición de la copa (paq. de 5)	KGP-13-K5	1	
22	El montaje conjunto de copa		1	
•23	Herramienta para el conjunto de la válvula de aire		1	
24	Llave inglesa (no se muestran)	SPN-5	1	
	Kit de Mantenimiento de la Pistola Pulverizadora, incluye: 1 por cada uno de las piezas marcadas con +	SPK-402-K	1	
16	Kit de mantenimiento de la válvula de aire, incluye: 1 por cada uno de las piezas marcadas con •	SPK-101-K	1	

ESPECIFICACIÓN

Conexión del suministro de aire : Universal 1/4" BSP and NPS

Presión estática máxima de entrada de aire: P_1 = 12 bar (175 psi)

Presión nominal de entrada de aire en la pistola – con el gatillo apretado: 2 bar (29 psi) casquillo de aire 510, 513 y 522 Trans-Tech

Temperatura Máxima de uso: 40°C

Peso de pistola: 412 g

MATERIALES DE CONSTRUCCIÓN

Cuerpo de la pistola: Aluminio anodizado

Boquilla: Acero inoxidable

Aguja: Acero inoxidable

Entrada de fluido / Conductos de fluido: Aluminio anodizado

Gatillo: Acero niquelado

INSTALACIÓN

Importante: Para asegurarse de que este equipo llega a usted en condiciones óptimas, se han utilizado recubrimientos protectores. Enjuague el equipo con un disolvente adecuado antes de su uso.

1. Acople el manguito de aire al conector (13). Tamaño de manguito recomendado: 8 mm diám. interior. El manguito debe ser conductor de electricidad y la conexión eléctrica entre la pistola pulverizadora y tierra debe verificarse con un ohmímetro. Se recomienda una resistencia de menos de $10^6\Omega$. El suministro de aire debe estar filtrado y regulado.
2. El suministro de aire debe estar filtrado y regulado.
3. Acople el conjunto de la Cubeta enroscándolo en la entrada de fluido de la pistola pulverizadora. Apriete cuando haya entrado del todo.

OPERACIÓN

1. Mezcle el material de recubrimiento siguiendo las instrucciones del fabricante.
2. Llene la copa con la cantidad requerida de material. No llene a menos de 25 mm de la parte superior de la copa. NO LLENE DEMASIADO.
3. Acople la tapa de la cubeta.
4. Gire el tornillo de ajuste de la aguja (7) en el sentido de las agujas del reloj para impedir que se mueva.
5. Gire la válvula de dispersión (5) en el sentido contrario a las agujas del reloj hasta que esté abierta del todo.
6. Ajuste la presión de aire de entrada (ver valores recomendados en las Especificaciones) en la entrada de la pistola con el gatillo apretado. con el gatillo apretado (se recomienda utilizar para ello el manómetro mostrado en Accesorios).
7. Gire el tornillo de ajuste de la aguja en el sentido contrario a las agujas del reloj hasta que se vea la primera rosca.
8. Haga una prueba de pulverización. Si el acabado es demasiado seco, reduzca el caudal de aire reduciendo la presión de entrada de aire o mediante la Válvula de Caudal de Aire opcional (14). Gire el Pomo de Ajuste (14) hacia dentro para reducir la presión.
9. Si el acabado es demasiado húmedo, reduzca el caudal de fluido girando el tornillo de la aguja (7) en el sentido de las agujas del reloj o reduciendo la presión del fluido. Si la atomización es demasiado gruesa, aumente la presión de entrada de aire. Si es demasiado fina, reduzca la presión de entrada.
10. El tamaño del patrón puede reducirse ajustando la válvula (5) en el sentido de las agujas del reloj.
11. Sujete la pistola perpendicular a la superficie a pulverizar. Pulverizar en arcos o con la pistola inclinada puede producir un recubrimiento desigual.
12. La distancia de pulverización recomendada es de 150 - 200 mm.
13. Pulverice primero los bordes. Solape cada pasada el 50% como mínimo. Mueva la pistola a una velocidad constante.
14. Cierre siempre el suministro de aire y alivie la presión cuando la pistola no se esté utilizando.

MANTENIMIENTO PREVENTIVO

1. Cierre el suministro de aire y alivie la presión en los manguitos de suministro, o si utiliza el sistema QD, desconéctelo del manguito de aire.
2. Retire la Tapa de la cubeta y vacíe el material de recubrimiento en un recipiente apropiado. Limpie la pistola y la cubeta, preferentemente en una máquina de lavado de pistolas. Limpie la cubeta.
3. Compruebe que el orificio de ventilación de la tapa y de la tapa antigoteo no está obstruido.
4. Retire el casquillo de aire (1) y límpielo. Si alguno de los orificios del casquillo está obstruido con material de recubrimiento, utilice un palillo de dientes para limpiarlo. No utilice nunca un alambre metálico, porque podría dañar el casquillo y producir patrones de pulverización distorsionados.
5. Asegúrese de que la punta de la boquilla (2) está limpia y libre de desperfectos. Una acumulación de pintura seca puede distorsionar el patrón de pulverización.
6. Lubricación – la espiga/tornillo (6), la empaquetadura (4) y la válvula de aire (11) deben lubricarse con aceite cada dia.

SUSTITUCIÓN DE PIEZAS

Boquilla (2) y Aguja (9) – Retire las piezas en el siguiente orden: 7, 8, 9, 1 y 2. Sustituya cualquier pieza desgastada o dañada y vuelva a montar las piezas en orden inverso. Par de apriete recomendado para la boquilla (2) 9,5-12 Nm (80-100 pies-libra/pulgada).

Guarnición – Retire las piezas 7, 8, 9. Desenrosque el cartucho (4). Coloque un cartucho nuevo y apriete con los dedos solamente. Vuelva a montar las piezas 9, 8 y 7 y apriete el cartucho (4) con una llave, lo suficiente para hacer sello pero dejando que la aguja se desplace libremente. Lubrique con aceite para pistolas.

Kit de Junta de la Válvula de Aire (16) – (Ver FIG 2 y fotos 1 a 28).

Válvula Dispersora (5) – Precaución: asegúrese siempre de que la válvula está en posición completamente abierta girando el tornillo en el sentido contrario a las agujas del reloj hasta que haga tope antes de instalarla en el cuerpo de la pistola.

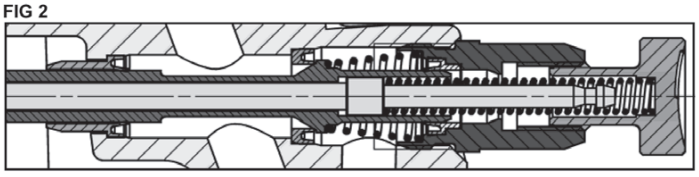
ESPECIFICACIÓNES DE CASQUILLO DE AIRE

SP-100-510-K
10.0 CFM @ 29 psi entrada, el tamaño del patrón máximo: 10.6"

SP-100-513-K
14.1 CFM @ 29 psi entrada, el tamaño del patrón máximo: 13.8"

SP-100-522-K
14.5 CFM @ 29 psi entrada, el tamaño del patrón máximo: 13.8"

FIG 2

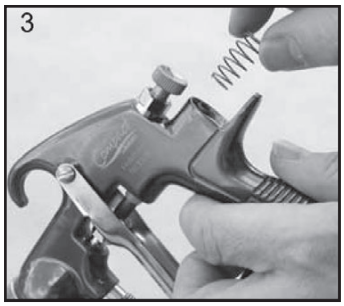




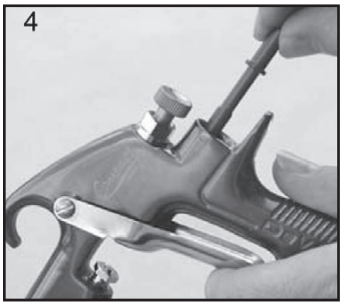
1. Retire el pomo de ajuste (7), el muelle (8), y la aguja (9).



2. Afloje el alojamiento (10).



3. Retire el alojamiento (10) y el muelle de la válvula de aire.



4. Retire la válvula (11).



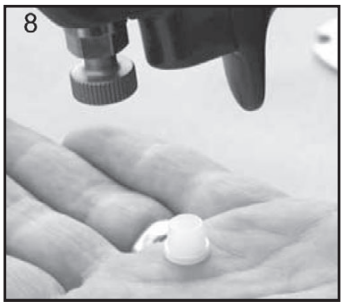
5. Usando la herramienta de manteni-miento SPN-7, enganche la muesca detrás del asiento de la válvula.



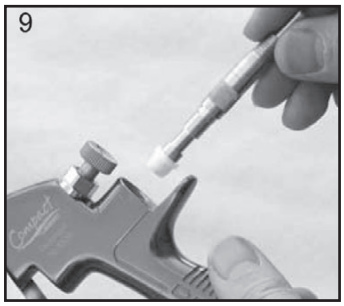
6. Retire el asiento de la válvula.



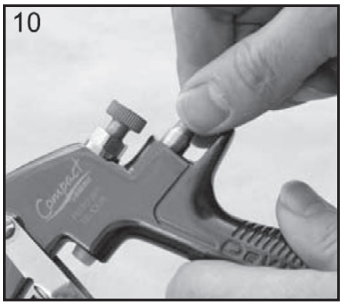
7. Haga salir la junta delantera de la válvula de aire empujando con el dedo.



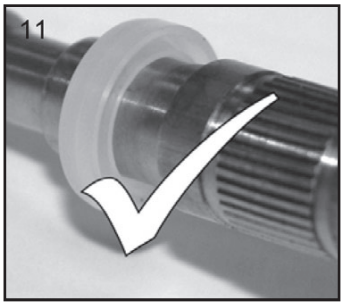
8. Ponga la pistola boca abajo y deje que se caiga la junta.



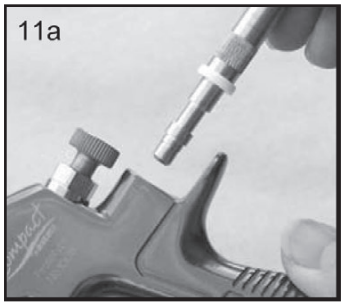
9. Instale una junta delantera nueva en la herramienta de mantenimiento.

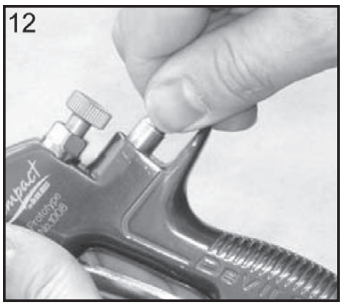


10. Coloque la junta nueva sobre el cuerpo de la pistola y empuje firmemente para asegurarse de que la junta quede correctamente colocada.



11. Coloque un asiento de válvula nuevo en la herramienta de mantenimiento.

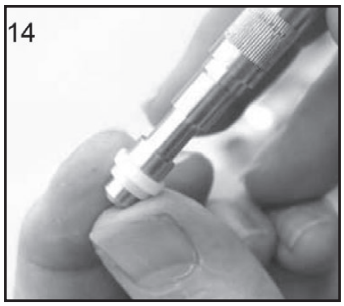




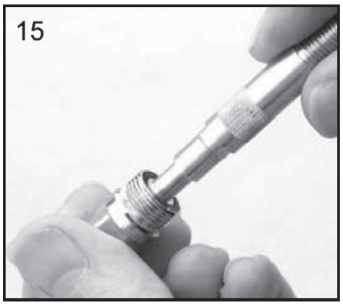
12. Coloque el asiento de válvula en el cuerpo de la pistola.



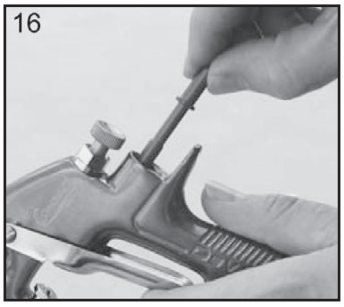
13. Retire la junta de la válvula de aire del alojamiento (10) con un instrumento que tenga gancho.



14. Instale una junta nueva en la herramienta de mantenimiento.



15. Coloque la junta en el alojamiento (10).



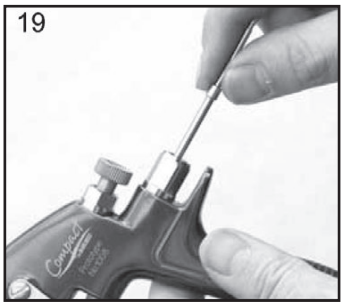
16. Vuelva a colocar el husillo (11).



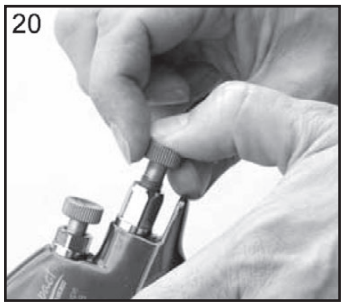
17. Vuelva a colocar el muelle de la válvula y el tornillo en el alojamiento (10).



18. Apriete el alojamiento.



19. Coloque la aguja (9).



20. Instale el muelle (8) y el pomo (7).



21. Ajuste la guarnición de la aguja (4) con una llave lo suficiente para hacer sello pero permitiendo que se desplace la aguja. Lubrique con aceite para pistolas.

LOCALIZACIÓN Y REPARACIÓN DE PROBLEMAS

CONDICIÓN	CAUSA	CORRECCIÓN
Patrón pesado en la parte superior o inferior 	Agujeros de la horquilla obstruidos. Obstrucción en la parte superior o inferior de la punta de fluido. Casquillo y/o asiento de la punta está sucio.	Limpie. Escariar con punta no metálica. Limpie. Limpie.
Patrón pesado en el lado derecho o izquierdo 	Agujeros en el lado izquierdo o derecho de la horquilla obstruidos. Suciedad en el lado izquierdo o derecho de la punta del líquido.	Limpie. Escariar con punta no metálica. Limpie.
	Corrección de los patrones pesados en la parte superior, inferior, el lado derecho e izquierdo. 1. Determine si la obstrucción está en el casquillo de aire o en la punta de fluido. Realice esto haciendo una prueba del patrón de pulverización. Luego gire el casquillo media vuelta y pulverice con otro patrón. Si se invierte el defecto, la obstrucción se encuentra en el casquillo de aire. Limpie el casquillo de aire siguiendo las instrucciones previas. 2. Si el defecto no se invierte, la obstrucción se encuentra en la punta de fluido. Verifique si hay una pequeña protuberancia en el borde de la punta de fluido. Quítela con papel de lija #600 húmedo o seco. 3. Verifique si hay pintura seca dentro de la abertura; elimínela lavándola con disolvente.	
Patrón pesado en el centro 	El fluido fluye demasiado alto para el aire de atomización. El flujo del material sobrepasa la capacidad del casquillo de aire. El ajuste de la válvula dispersora es muy bajo. La presión de atomización es muy baja. El material es muy espeso.	Equilibre la presión de aire y el flujo de fluido. Aumente el ancho del patrón de pulverización con la válvula de ajuste del dispersador. Diluya o baje el flujo de fluido. Ajuste. Aumente la presión. Diluya hasta lograr la consistencia adecuada.
Patrón de pulverización dividida 	La presión de aire de atomización es muy alta. El fluido fluye muy bajo. El ajuste de la válvula dispersora es muy alto.	Reduzca la presión en el transformador o en la pistola. Aumente el flujo de líquido (aumente la velocidad de manipulación de la pistola). Ajuste.
Pulverización entrecortada o con vibraciones 	*La punta/el asiento del fluido está flojo o dañado. La junta deflectora fue instalada incorrectamente. El nivel del material es muy bajo. El recipiente se inclinó mucho. Obstrucción en el conducto del fluido. La tuerca de la empaquetadura de la aguja de fluido seca o floja.	Apriete o reemplace. Instálelo de acuerdo con las instrucciones. Vuelva a llenar. Sosténgalo de forma más vertical. Limpie con disolvente. Lubrique o apriete.
Imposibilidad de obtener pulverización redondeada	El tornillo de ajuste del dispersador no está alojado debidamente. El anillo de retención del casquillo de aire está flojo.	Limpie o reemplace. Apriete.
No pulveriza	No hay presión de aire en la pistola. El tornillo de ajuste de la aguja de fluido no está lo suficientemente abierto. El fluido es muy pesado para la alimentación por gravedad.	Verifique el suministro de aire y las líneas de aire, limpie con aire comprimido los conductos de aire de la pistola. Abra el tornillo de ajuste de la aguja de fluido. Diluya el material y/o cambie la punta por una más grande.
Burbujas de pintura en la cubeta	La punta de fluido no está apretada.	Apriete la punta a 12-15 libras-pies.
El fluido se escapa o gotea de la tapa de la cubeta	La tapa de la cubeta está floja. Roscas sucias en la cubeta o tapa. Cubeta o tapa agrietada.	Empuje o apriete la tapa. Limpie. Reemplace la cubeta o la tapa.
Patrón de pulverización subalimentada	Flujo inadecuado del material. Presión de aire de atomización baja.	Retuerza el tornillo de ajuste de fluido hasta la primera rosca o cambie la punta por una más grande. Aumente la presión de aire y reequilibre la pistola.
Sobrepulverización excesiva	Demasiada presión de aire de atomización. La pistola está muy alejada de la superficie de trabajo. Carrera indebida (formación de arco, el desplazamiento de la pistola es muy rápido).	Reduzca la presión. Ajuste hasta la distancia adecuada. Desplace la pistola a un ritmo moderado, paralelo a la superficie de trabajo.
Nebulización excesiva	Demasiado diluyente o diluyente de secado muy rápido. Demasiada presión de aire de atomización.	Vuelva a mezclar el diluyente debidamente. Reduzca la presión.
Pulverización seca	Presión de aire muy alta. Punta de pistola muy alejada de superficie de trabajo. El desplazamiento de la pistola es muy rápido. Pistola desajustada.	Reduzca la presión de aire. Ajuste hasta la distancia adecuada. Reduzca la velocidad. Ajuste.
Escape de fluido por la tuerca de la empaquetadura	Tuerca de la empaquetadura floja. Empaquetadura gastada o seca.	Apriete, no bloquee la aguja. Reemplace o lubrique.
Escape o goteo de fluido por la parte delantera de la pistola	Tuerca de la empaquetadura muy apretada. Empaquetadura seca. Punta de fluido o aguja gastada o dañada. Materias foráneas en la punta. Muelle de la aguja del fluido roto. Aguja o punta de tamaño inadecuado.	Ajuste. Lubrique. Reemplace la punta y la aguja. Limpie. Reemplace. Reemplace.

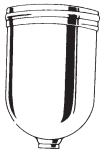
*Problemas más comunes.

LOCALIZACIÓN Y REPARACIÓN DE PROBLEMAS (continuará)

CONDICIÓN	CAUSA	CORRECCIÓN
El fluido se escapa o gotea desde la parte inferior de la cubeta.	Cubeta floja en la pistola. Guarnición de la cubeta gastada o falta debajo de la cubeta. Roscas de la cubeta sucias.	Apriete. Reemplace la guarnición de la cubeta. Limpie.
Se corre	Demasiado flujo de material. Material demasiado diluido. Pistola inclinada en ángulo o se desplaza muy despacio.	Ajuste la pistola o reduzca el flujo de fluido. Mezcle debidamente o aplique capas livianas. Sostenga la pistola en un ángulo correcto para trabajar y adáptela a una técnica debida.
Acabado rugoso arenoso, fino, que se seca antes de fluir.	Pistola muy lejos de la superficie. Demasiada presión de aire. Se está empleando un diluyendo inadecuado.	Verifique la distancia. Normalmente, aprox. 8 pulg. Reduzca la presión de aire y verifique el patrón de pulverización. Siga las instrucciones de mezclado del fabricante de la pintura.
Acabado grueso, no uniforme, como el de una "cáscara de naranja".	Pistola muy cerca de la superficie. Presión de aire muy baja. Se está empleando un diluyente inadecuado. No se ha mezclado debidamente el material. Superficie áspera, aceitosa o sucia.	Verifique la distancia. Normalmente, aprox. 8 pulg. Demasiado material áspero fue atomizado. Aumente la presión de aire o reduzca el flujo de fluido. Siga las instrucciones de mezclado del fabricante de la pintura. Limpie y prepare debidamente.

ACCESORIOS

Cubeta GFC-501 (acetal)
Cubeta de 1 litro GFC-502 (aluminio)
Cubetas alimentadas por gravedad



Estas cubetas alimentadas por gravedad son diseñadas para ser usadas con pistolas pulverizadoras EXL, FLG, GFG, GFHV, GTI o Compactas.

Lubricante de pistola pulverizadora
SSL-10-K12 (botella de 2 oz.)



Compatible con todos los materiales de pintura; no contiene destilados de silicona ni petróleo que contaminen la pintura. Hoja de Datos de Seguridad de los Materiales (MSDS, por sus siglas en inglés) disponible previa solicitud.

MPV-60-K3
Articulación giratoria de entrada de aire (paquete de 3)



Para pistolas compactas únicamente. Compatible con dispositivos de desconexión rápida de alto flujo DeVilbiss.

SP-402-K
Válvula reguladora de aire



Instálela en la pistola para permitir al usuario controlar y reducir el uso de aire en la pistola. Reemplaza el tapón SP-637

KGP-5-K5
Paint Kit de filtro (por gravedad)



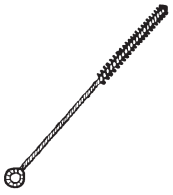
Coladores de taza de gravedad,
Malla 50, paquete de 5.

HAV-500 O
HAV-501
Válvula reguladora
(HAV-501-MOSTRADA)



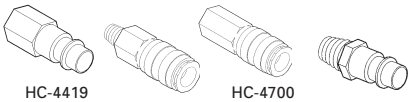
HAV-500 no tiene manómetro. Se utiliza para controlar el uso del aire en la pistola.

Cepillos de limpieza
42884-214-K5-(3/8 de pulg.)
42884-215-K10-(5/8 de pulg.)



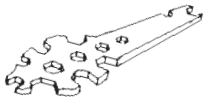
Estos cepillos ayudan a limpiar las roscas y los lugares ocultos del cuerpo de la pistola.

Dispositivos de conexión rápida industriales para Pistolas HVLP (de aire)



HC-4419 1/4" de pulg. NPS(F)
HC-4699 1/4" de pulg. NPT(M)
HC-4700 1/4" de pulg. NPT(F)
HC-1166 1/4" de pulg. NPT(M)

Llave SPN-5



Contiene todo los tamaños necesarios de punta, manguito y tuerca utilizados en o con la pistola.

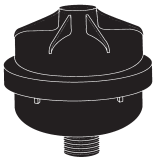
Kit de forros de cubetas de pintura OMX-70-K48
Permite la limpieza rápida y fácil

Compuesto por: 1 herramienta perforadora, 48 – forros desechables, 48 – Boquillas de descarga.

Respiradores para pulverizadores de pintura
40-141 (pequeño) 40-128 (mediano)
40-143 (grande)

Certificados por NIOSH para protección respiratoria en atmósferas que no implican riesgo inmediato para la vida.

HAF-507
Filtro de aire en línea Whirlwind™



Elimina el agua, el petróleo y los desechos de la línea aérea.

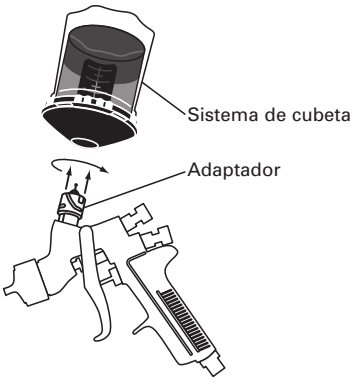
29-3100-K6 Scrubs®
Toallas para limpiarse las manos



Scrubs® son toallas prehumedecidas para que pintores, encargados de carrocería y mecánicos se limpien las manos. Van donde usted vaya y no se necesita agua.

Sistema de cubeta y adaptador DeKups

DPC-607	Cubeta reutilizables 9 oz – Kit de 2
DPC-606	Cubeta reutilizables 24oz – Kit de 2
DPC-608	Cubeta reutilizables 34 oz – Kit de 2
DPC-602	Cubeta desechable 9 oz – Kit de 32
DPC-601	Cubeta desechable 24 oz – Kit de 32
DPC-600	Cubeta desechable 34 oz – Kit de 32
DPC-31	Adaptador



NOTES

NOTAS

WARRANTY
This product is covered by DeVilbiss' 1 Year Limited Warranty.

DeVilbiss Sales and Service: www.devilbiss.com

DEVILBISS

U.S.A./Canada Customer Service
195 Internationale Blvd.
Glendale Heights, IL 60139
630-237-5000

Toll Free Customer Service
and Technical Support
800-992-4657

Toll Free Fax
888-246-5732

SB-2-540-D Revisions: (P20) Updated contact information.

10/11 © 2011 DeVilbiss All rights reserved. Printed in U.S.A.