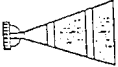


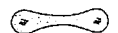




# PROBLÈMES DE JET

Formes de jet	Problèmes	Solutions
 Saccade	1. De l'air rentre entre la buse et le corps 2. De l'air entre au presse étoupe	1. Serrer la buse, ou nettoyer. Si elle est abîmée, la changer 2. Serrer le presse étoupe.
 Croissant	1. L'un des trous d'aile du chapeau est partiellement bouché.	1. Nettoyer ou changer le chapeau. NE PAS UTILISER D'OBJETS METALLIQUES.
 Décentré	1. Dépôt de produit sur la buse ou sur le trou central du chapeau. 2. Buse desserrée.	1. Nettoyer ou changer la buse et la chapeau. 2. Resserrer
 Ouvert	1. Viscosité trop faible. 2. Trop d'air ou jet trop large ou réduire la largeur de jet.	1. Augmenter la viscosité. 2. Réduire la pression d'air
 Chargé au centre	1. Viscosité trop élevée. 2. Pression d'air faible.	1. Réduire la viscosité. 2. Augmenter la pression d'air
 Irrégulier	1. Buse et aiguille mal assemblées. 2. Produit dans le chapeau	1. Nettoyer ou remplacer. 2. Nettoyer.

# PROBLEMES ET SOLUTIONS

Problème	Où	Pièces à vérifier	Cause	Remède			
				Serrer	Ajuster	Nettoyer/Remplacer	
Fuite air (au chapeau)	Guide de clapet	Clapet	*Sale ou endommagé		x	x	
			Guide	*Sale ou endommagé		x	x
		Joint	*Porté du ressort			x	
			*Abîmé				x
Fuite de produit	Buse	Buse Aiguille	*Sale ou endommagé		x	x	
			*Réglage produit desserrer		x		
			*Usure du ressort			x	
		Buse corps du pistolet	*Serrage insuffisant	x			x
			*Saleté sur le siège de buse			x	x
		Aiguille Joints d'aiguille	*L'aiguille ne revient pas Joints trop serrés		x		x
*L'aiguille ne revient pas Peinture sèche sur l'aiguille				x			
Aiguille	Presse étoupe	*Usé	x		x		
	Siège de joints	*Serrage insuffisant	x				
Le produit ne sort pas	Tête	Bouton produit	*Trop fermé	x			
		Buse	*Bouchée		x		
		Filtre	*Bouché		x	x	



**AIR GUNSA s.r.l.**  
46, Corso Vigevano  
10155 Torino - Italy  
Tel. +39 011 24 80 868  
Fax +39 011 85 19 44

Distribué par:



**ANEST IWATA Europe s.r.l.**  
46, Corso Vigevano  
10155 Torino - Italy  
Tel. +39 011 24 80 868  
Fax +39 011 85 19 44  
www.anest-iwataeu.com  
e-mail: info@anest-iwataeu.com

**COMPANY WITH QUALITY SYSTEM CERTIFIED BY DNV**  
**ISO 9002**

**ANEST IWATA France**  
25 RUE DE MADRID - BP 7405  
38074 Saint-Quentin Fallavier  
Tél. 04 74 94 59 69  
Fax 04 74 94 34 39  
e-mail: info@anest-iwata.fr  
Site Internet: www.anest-iwataeu.com

Manuel d'Instruction



# PISTOLET AZ40 HTE / AV

**CE** (F) Avant utilisation, réglage ou maintenance, il est recommandé de lire attentivement ce manuel, qui doit être conservé dans un lieu sûr pour d'autres consultations.

## IMPORTANT

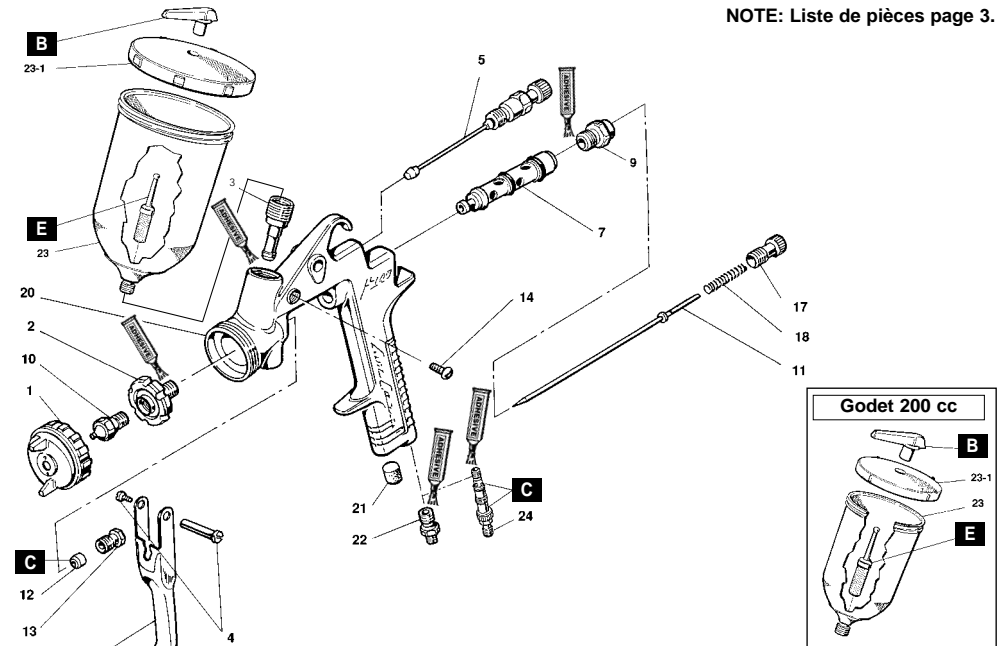
Ce pistolet doit être utilisé par un opérateur expérimenté. Ces instructions contiennent les informations nécessaires pour une utilisation normale. AIR GUNSA décline toute responsabilité en cas d'incidents provenant d'un manque d'observation des prescriptions relatives à la sécurité. Pour une utilisation facile, ce manuel est fait de façon simple et précise. Pour d'autres informations concernant l'utilisation du pistolet, ou s'il le matériel était endommagé pendant le transport, s'adresser exclusivement à un distributeur agréé ou à la société ANEST IWATA France s.r.l. (Voir au dos)

## SPECIFICATIONS

Pression Maxi. d'emploi :	7.0 bar	Niveau sonore (LAeqT)	74.5 dB (A)
Pression d'air à l'entrée:	2.5 bar	Température d'emploi:	5-40°C

Modèle	Alimenta-tion	Buse ø mm	Code Chapeau	Débit Produit ml/min	Larger du Jet mm	Consommation d'air Nl/min	Poids du pistolet avec godet g
AZ40 HTE AZ40 HTE AV	Gravité	0.8	W2CAP40AG08	60	100	130	510 AZ40 HTE ( 200 cc) 560 AZ40 HTE ( 600 cc) 520 AZ40 HTE AV ( 200 cc) 570 AZ40 HTE AV ( 600 cc)
		1.0	W2CAP40AG10	90	110	130	
		1.2	W2CAP40AG12	120	130	130	
		1.5	W2CAP40AG15	170	140	170	
		1.8	W2CAP40AG18	210	150	200	
		2.0	W2CAP40AG20	230	160	200	

NOTE: Liste de pièces page 3.



Fabriqué par: AIR GUNSA s.r.l. Via degli Aceri, 1 - 21010 Cardano al Campo (VA) Italy

MA0014EREV.3

## AVERTISSEMENTS DE SECURITE



### RISQUES D'INCENDIE ET D'EXPLOSION

1. Les solvants et les produits de peinture sont hautement inflammables - Utiliser le pistolet manuel dans une cabine de peinture bien ventilée - Eviter toute action qui pourrait provoquer un incendie, comme fumer, provoquer des étincelles ou bien un risque électrique
2. NE JAMAIS utiliser des SOLVANTS HYDROCARBURE HALOGENÉS (1.1.1 TRICHLORURE, CHLORURE D'ÉTHYLÈNE, etc.), qui causent des réactions chimiques avec les parties en aluminium, zinc et galvanisées et entraîneraient une explosion .S'assurer que tous les produits de peinture et les solvants soient chimiquement compatibles, par un contrôle croisé des références du manuel d'instructions Anest Iwata et les indications de sécurité des produits de peinture et des solvants.
3. Pour réduire les risques d'étincelles dus à une surcharge d'électricité statique, relier à la terre la machine à peinture ainsi que l'objet à peindre.



### RISQUE D'UTILISATION IMPROPRE

1. NE JAMAIS diriger le pistolet manuel à peinture en direction du corps humain ou d'un animal.
2. NE JAMAIS dépasser les pressions maximales d'utilisation.
3. TOUJOURS éliminer les pressions d'air et de produit avant les opérations de démontage, de nettoyage et de réassemblage. Pour un arrêt d'urgence ou des opérations imprévues il est conseillé d'utiliser un robinet avec mise à vide, pour l'alimentation d'air du pistolet.



### RISQUE POUR LA SANTE - PROTECTIONS PERSONNELLES

1. La pulvérisation des produits de peintures contenant des solvants organiques peut provoquer des intoxications à cause des vapeurs toxiques émises. Il est conseillé, avant l'utilisation, de lire la fiche technique des produits employés. - Utiliser le pistolet manuel dans un environnement bien ventilé -
2. Toujours mettre des gants et des lunettes de protection adéquates, des filtres au carbone pour la respiration ou des masques à adduction d'air et des vêtements pour la protection du corps afin de prévenir les risques dus aux vapeurs toxiques et éviter le contact entre la peau ou les yeux par des solvants ou des peintures.



### AUTRES RISQUES

1. NE JAMAIS rentrer dans les aires de travail des robots, des réciprocaturs, des convoyeurs etc..., sans que les machines ne soient arrêtées.
2. NE JAMAIS pulvériser des produits alimentaires ou médicaux avec ce pistolet.

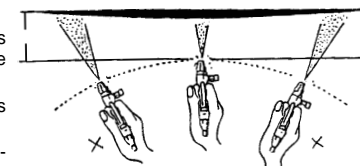
## INSTALLATION

1. Connecter fermement le tuyau d'air d'alimentation au raccord d'air (**repèr 22 pour AZ40 HTE/ repèr 24 pour AZ40 HTE AV**).
2. Visser le godet à gravité au raccord d'entrée produit et serrer fermement.
3. Rincer les passages produit avec solvant compatible.
4. Vérifier le jet et ajuster la forme du jet avec le réglage 5.
3. Régler la distance entre le pistolet et le support à peindre près de **150 mm**. Si le pistolet marche avec une pression trop basse et à une distance trop élevée du support à peindre ne se obtiendra pas une adéquat efficacité de transfert du produit. La viscosité de la peinture doit être près de 21 secondes Coupe Ford n°4. Ce valeur dépende des différentes applications. La pression d'air conseillé est de 2.5 bar.



## UTILISATION

- 4 Une fois le pistolet prêt pour l'utilisation, moduler les **réglages** pour obtenir la meilleure qualité de finition.
  - Pour réduire la largeur de jet, tourner le réglage de jet dans le sens des aiguilles d'une montre. Il peut être utile, pour quelques opérations, de réduire cette largeur et d'approcher le pistolet de la pièce à peindre.
  - Pour réduire le débit produit, agir sur le réglage produit en tournant la vis dans le sens des aiguilles d'une montre .
  - Une fois le résultat désiré obtenu, bloquer le contre écrou-produit pour éviter un dérèglement accidentel.
  - Les vis de réglage ont des repères pour assurer un meilleur contrôle.
  - En alimentation sous pression produit, on peut de plus faire varier la pression produit en agissant sur le régulateur produit de la pompe ou du réservoir sous pression.
5. **CONSEILS : Peindre très régulièrement, en maintenant le pistolet perpendiculaire au support et à une distance constante de 150 mm du support.**



## MAINTENANCE



### ATTENTION

COUPER L'AIR ET VIDER LE PRODUIT AVANT TOUTE OPERATION .DE MAINTENANCE. AVANT TOUTE OPERATION, S'ASSURER D'AVOIR BIEN COMPRIS CE MANUEL D'INSTRUCTION. AU DEMONTAGE, FAIRE ATTENTION DE NE PERDRE AUCUNE PIECE.

Pour obtenir la meilleur qualité de finition et une longue durée de vie du pistolet, **il est important qu'il soit toujours propre.** Nettoyer le chapeau et la buse avec une brosse en nylon et du solvant (**Surtout pas avec un objet métallique**) .

- 1 Vider la peinture qui reste dans un autre bidon.
2. Enlever le chapeau, le godet et le filtre. Les mettre dans un laveur spécial pour le nettoyage des pistolets et, amorcer un cycle de nettoyage en suivant les instructions figurant sur le laveur.
3. A la fin du cycle de nettoyage, s'assurer que le pistolet soit bien propre et utiliser une brosse adéquate, fournie avec le pistolet, afin d'enlever d'éventuels résidus de peinture dans le pistolet. Si nécessaire renouveler l'opération.
4. Enlever l'aiguille et la buse à des intervalles réguliers (une fois par semaine) pour s'assurer qu'ils soient toujours propres.
5. Il est important d'enlever et de nettoyer régulièrement l'aiguille et le presse-étoupe, à intervalles réguliers.
6. Remonter le chapeau d'air, l'aiguille et la buse. Fournir de l'air au pistolet et appuyer sur la gâchette pour enlever le solvant restant dans les passages d'air. Si on laisse sécher des solvants dans le corps, d'éventuels résidus pourraient s'accumuler, ce qui détériorerait la finition. Faire attention à ne pas pointer le pistolet vers une personne durant cette opération.



### AVERTISSEMENTS

- NE JAMAIS IMMERGER COMPLÈTEMENT LE PISTOLET DANS LE SOLVANT.
- TOUJOURS ENLEVER LE PISTOLET DU LAVEUR DÈS QUE LE CYCLE EST TERMINÉ.
- LE PISTOLET DEVRA ÊTRE RANGER DANS UN ENDROIT PROPRE.

## PIECES

DÉSIGNATION	Réper	DÉSIGNATION	Réper
CHAPEAU	1	GACHETTE	15
SUPPORT DE BUSE	2	BOUTON PRODUIT	17
RACCORD PRODUIT	3	RESSORT D'AIGUILLE	18
AXE DE GACHETTE	4	CORPS	20
RÉGLAGE DU JET	5	BOUCHON	21
CLAPET D'AIR	7	RACCORD D'AIR G 1/4" M AZ40 HTE	22
GUIDE RÉGLAGE PRODUIT	9	GODET COMPLET (200 cc/ 600 cc)	23
BUSE	10	COUVERCLE + ANTIGOUTTES	23+B
AIGUILLE	11	RÉGLAGE D'AIR AZ10 HTE AV	24
JOINT D'AIGUILLE	12	POCHETTE DE JOINTS	C
PRESSE ÉTOUPE	13	FILTRES pour GODET	E
VIS	14		

