

DEVILBISS

FR



SB-E-2-741 ISS.03

CE Ex II 2 G X T6

Manuel d'utilisation

COBRA 3C – Pistolet automatique



Table des matières

Sujet	Page
Caractéristiques	3
Déclaration de conformité CE	3
Consignes de sécurité	4
Numéros de référence de modèles	5
- Tableau 1 : Gamme de chapeaux d'air	5
- Tableau 2 : Gamme de buses et aiguilles	5
Spécifications et matériaux de construction	5
Vue éclatée	6
Liste de pièces	7
Dimensions	8
Raccord d'entrée d'air	9
Entretien	10
Dépose du corps	10
Dépose de piston/aiguille	11
Dépose de presse-étoupe d'aiguille	11
Dépose de la buse	12
Dépose/montage de joint torique et raccord de collecteur	12
Réglage du micromètre	13
Indexation de chapeau d'air (option)	13
Guide de dépannage	14
Accessoires	16
Garantie	16

Manuel d'utilisation

Cobra 3C – Pistolet automatique

Important - Lire et suivre attentivement toutes les instructions et les consignes de sécurité avant d'utiliser ce matériel.

CARACTÉRISTIQUES :

- Ce pistolet automatique est conforme à la réglementation ATEX 94/9/CE, niveau de protection II 2 G X T6, propre à l'utilisation en Zones 1 & 2.
- Ce pistolet de production Cobra 3 convient à l'utilisation avec des machines automatiques et semi-automatiques dans des applications HVLP ou Trans-Tech.
- Des vannes à distance (fournies par l'utilisateur) commandent toutes les alimentations en air utilisées pour l'atomisation, la taille du jet et l'actionnement.
- Ce pistolet est fabriqué en acier inoxydable de haute qualité afin de pouvoir être utilisé avec des produits très variés.

IMPORTANT : Ces pistolets peuvent être utilisés avec des produits de revêtement hydrodiluable et à base de solvant. Ces pistolets ne sont pas conçus pour l'utilisation avec des produits fortement corrosifs et/ou abrasifs. S'ils sont utilisés avec de tels produits, ils devront être nettoyés et/ou les pièces devront être remplacées plus souvent. En cas de doute concernant le caractère approprié d'un produit spécifique, contactez votre distributeur DeVilbiss ou la société DeVilbiss directement. **REMARQUE** : Ce pistolet ne doit pas être utilisé avec des solvants halocarbonés ou des agents nettoyants comme le 1,1,1,-trichloroéthane ou le chlorure de méthylène. Ces solvants peuvent réagir avec les composants aluminium utilisés dans ce pistolet. La réaction peut devenir violente et faire exploser le matériel.

- Les buses et les aiguilles sont uniquement disponibles en acier inoxydable trempé.
- L'alimentation de produit sous pression peut être recirculée ou directe.
- La molette de réglage de l'aiguille est dotée d'un micromètre qui permet de régler précisément le débit.

Déclaration de conformité CE

Nous, **Finishing Brands UK Limited, Ringwood Rd, Bournemouth, Dorset, BH11 9LH, Royaume-Uni**, en tant que fabricant du pistolet modèle **Cobra 3C**, déclarons, sous notre entière responsabilité, que le matériel auquel ce document se rapporte est conforme aux normes suivantes ou à d'autres documents normatifs :

BS EN 12100:2010, BS EN 1953:2013 ; et de ce fait est conforme aux normes de protection de la Directive **2006/42/EC** du Conseil relative à la **Directive sur la sécurité des machines**, et; **EN 13463-1:2009**, Directive **94/9/EC** du conseil relative aux **Appareils et système de protection destinés à l'utilisation en atmosphères potentiellement explosives**, niveau de protection **II 2 G X T6**.



D. Smith Directeur général
14 mars 2014

Finishing Brands UK Limited se réserve le droit de modifier les spécifications de ses produits sans préavis.



Consignes de sécurité

Incendie et explosion



Les solvants et produits de revêtement peuvent être extrêmement inflammables ou combustibles lorsqu'ils sont pulvérisés. **TOUJOURS se reporter aux instructions des fournisseurs des produits et aux fiches COSHH avant d'utiliser cet équipement.**



Les utilisateurs doivent se conformer aux codes de pratique locaux et nationaux et aux exigences des compagnies d'assurance régissant la ventilation, les précautions à prendre contre l'incendie, le fonctionnement et la surveillance des lieux de travail.



Ce pistolet, tel qu'il est fourni, n'est PAS prévu pour les hydrocarbures halogénés.



De l'électricité statique peut être produite par la circulation de liquide et/ou d'air dans les flexibles, par le processus de pulvérisation et par le nettoyage de pièces non conductrices avec des chiffons. Pour éviter de créer des sources d'inflammation avec des décharges statiques, la continuité à la terre doit être maintenue avec le pistolet et les autres équipements métalliques utilisés. Il est essentiel d'utiliser des flexibles d'air et/ou de liquides conducteurs.



Équipement de protection individuelle



Vapeurs toxiques – Lorsqu'ils sont pulvérisés, certains produits peuvent être toxiques, irritants ou généralement nocifs. Toujours lire les étiquettes, les fiches techniques de sécurité et respecter les recommandations d'utilisation des produits avant de commencer la pulvérisation. En cas de doute, contacter le fournisseur du produit.



L'utilisation systématique d'un appareil respiratoire est recommandée. Le type de l'appareil doit être compatible avec le produit pulvérisé.



Toujours porter une protection oculaire pour pulvériser le produit ou nettoyer le pistolet.



Porter des gants pour pulvériser ou nettoyer le pistolet.



Danger d'injection – La pulvérisation de produit, des fuites des tuyauteries ou des composants fracturés peuvent projeter du produit qui sera absorbé dans le corps par la peau et entraîner des conditions médicales graves y compris des empoisonnements. **CONSULTER IMMÉDIATEMENT UN MÉDECIN. INFORMER LE MÉDECIN DU TYPE DE PRODUIT INJECTÉ.**

Ne jamais mettre les doigts ou poser la main sur la buse.

Toujours remplacer les pièces usées, endommagées ou détachées immédiatement.

Formation – Le personnel doit être adéquatement formé à l'utilisation sécuritaire du pistolet.

Mauvaise utilisation

Ne jamais diriger le pistolet vers une quelconque partie du corps.

Ne jamais excéder la pression de service maximale recommandée pour le pistolet.

La pose de pièces détachées non recommandées ou qui ne sont pas d'origine peut entraîner de risques.

Avant le nettoyage ou l'entretien, isoler et évacuer la pression du système.

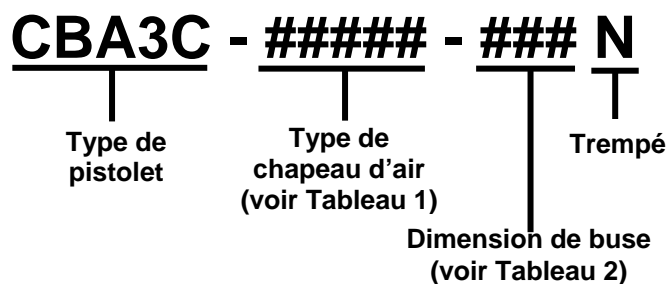
Nettoyer le pistolet avec une machine spécialement conçue à cet effet. Toutefois, ne pas laisser le pistolet à l'intérieur de la machine pendant une période prolongée.

Niveaux sonores



Le niveau sonore pondéré A des pistolets de pulvérisation peut dépasser 85 dB (A) selon la configuration utilisée. Les niveaux sonores précis sont disponibles sur demande. Le port systématique de protecteurs d'oreilles est recommandé pendant la pulvérisation.

Numéros de référence de modèles



par ex. **CBA3C-590-085N**

Où :

590=Chapeau d'air Trans-Tech 590

085=Buse et aiguille 0,85 mm

N= Buse et aiguille en acier trempé

par ex. **CBA3C-590HV-10N**

Où :

590HV= Chapeau d'air HVLP 590HV

10= Buse et aiguille 1 mm

N= Buse et aiguille en acier trempé

Tableau 1 : Gamme de chapeaux d'air

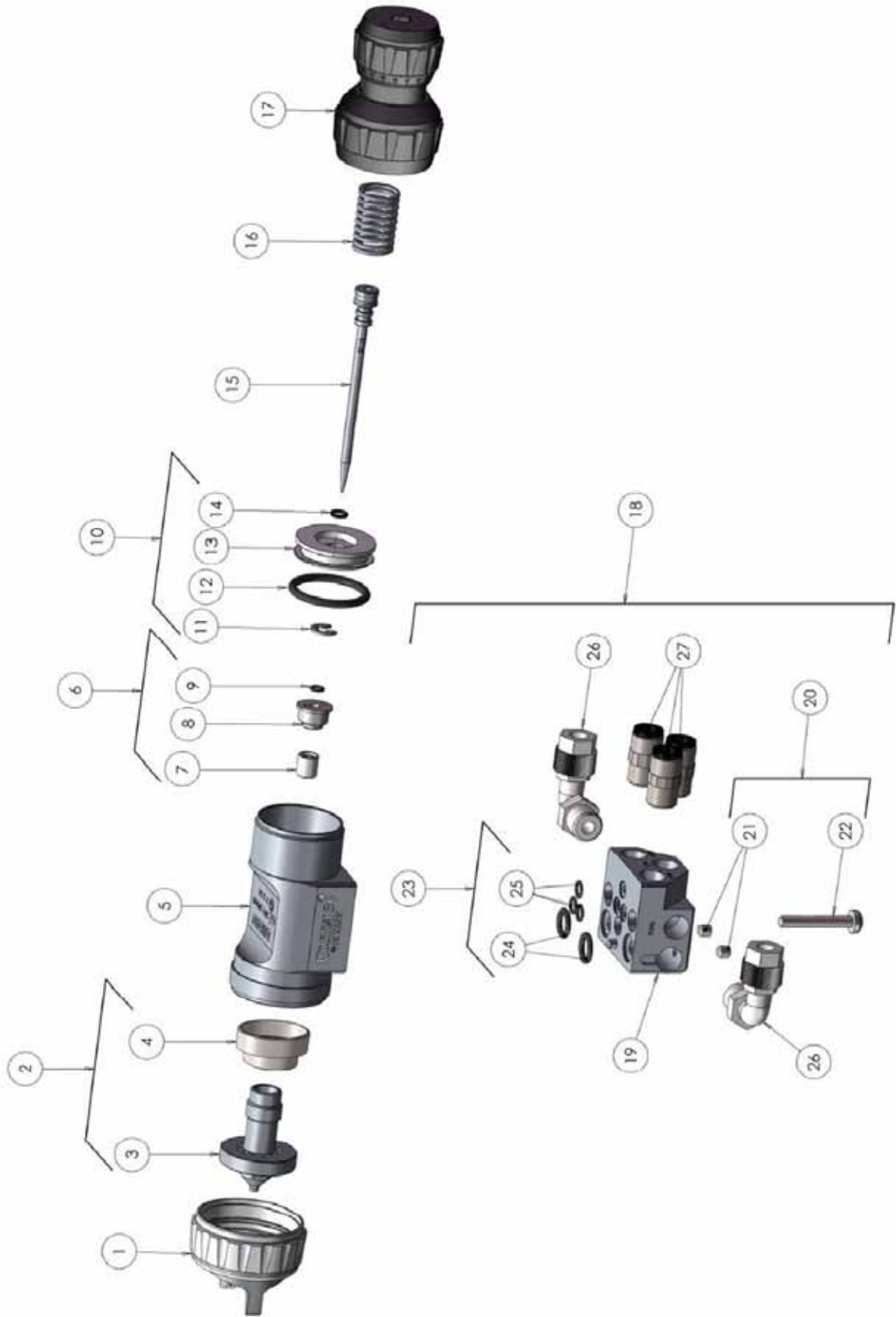
Type de chapeau d'air	N° de réf.	Technologie	Marquage sur le chapeau
590	SP-100-590-K	Trans-Tech	COM 590
590 HV	SP-100-590HV-ADV-K	HVLP	590 HV

Tableau 2 : Gamme de buses et aiguilles en acier trempé

Dimension de la buse (mm)	Buse trempée	Aiguille trempée	Marquage sur l'aiguille
0,7	SP-259N-07-K	SPA-353-07-K	3C 07
0,85	SP-259N-085-K	SPA-353-085-K	3C 085
1,0	SP-259N-10-K	SPA-353-10-K	3C 10

Spécifications et matériaux de construction

	Filetage	Pression
Forme et longueur de l'entrée d'air (P1)	1/8" BSP femelle	P1 = 12 bar max.
Entrée et recirculation de produit (P2)	1/8" BSP femelle	P2 = 15 bar max.
Cylindre/gâchette	1/8" BSP femelle	3,5 à 6 bar
Température de service maximale	40 °C	
Poids du pistolet à peinture	496 g	
Matériaux de construction		
Corps du pistolet / collecteur / micromètre	Acier inoxydable 303, alliage d'aluminium 6082	
Buse / aiguille	Acier inoxydable 303 trempé	
Joint de produit	Viton Extreme, Polyéthylène, PTFE	



LISTE DES PIÈCES				
RÉF.	DESCRIPTION	N° de PIÈCE	QTÉ.	
1	CHAPEAU D'AIR	VOIR TABLEAU 1, p5	1	
2	KIT DE BUSE	VOIR TABLEAU 2, p5		
3	BUSE	-	1	(a)
4	SÉPARATEUR – JEU DE 5	SP-626-K5	1	(a)
5	CORPS	-	1	
6	KIT DE PRESSE-ÉTOUPE POUR AIGUILLE	SPA-408-K		
7	PRESSE-ÉTOUPE D'AIGUILLE – JEU DE 2	SPA-118-K2	1	(b)
8	ÉCROU DE PRESSE-ÉTOUPE	-	1	(b)
9	JOINT TORIQUE	-	1	(b)
10	PISTON	SPA-409-K		
11	CIRCLIP EN E		1	
12	JOINT TORIQUE		1	
13	PISTON		1	
14	JOINT TORIQUE		1	(c)
15	AIGUILLE	VOIR TABLEAU 2, p5	1	
16	RESSORT DE PISTON	SPA-123-K	1	
17	MICROMÈTRE	SPA-405-K	1	
18	BLOC COLLECTEUR	SPA-410-K		
19	COLLECTEUR		1	(d)
20	KIT DE VIS	SPA-411-K		
21	VIS SANS TÊTE		2	(d)
22	VIS TORX M4		1	(d)
23	KIT DE JOINT TORIQUE	SPA-412P-K		
24	JOINT TORIQUE		2	(d)
25	JOINT TORIQUE		3	(d)
26	RACCORD COUDÉ – JEU DE 2	SPA-136-K2	2	(d)
27	RACCORD INSTANTANÉ – JEU DE 3	SPA-137-K3	3	(d)

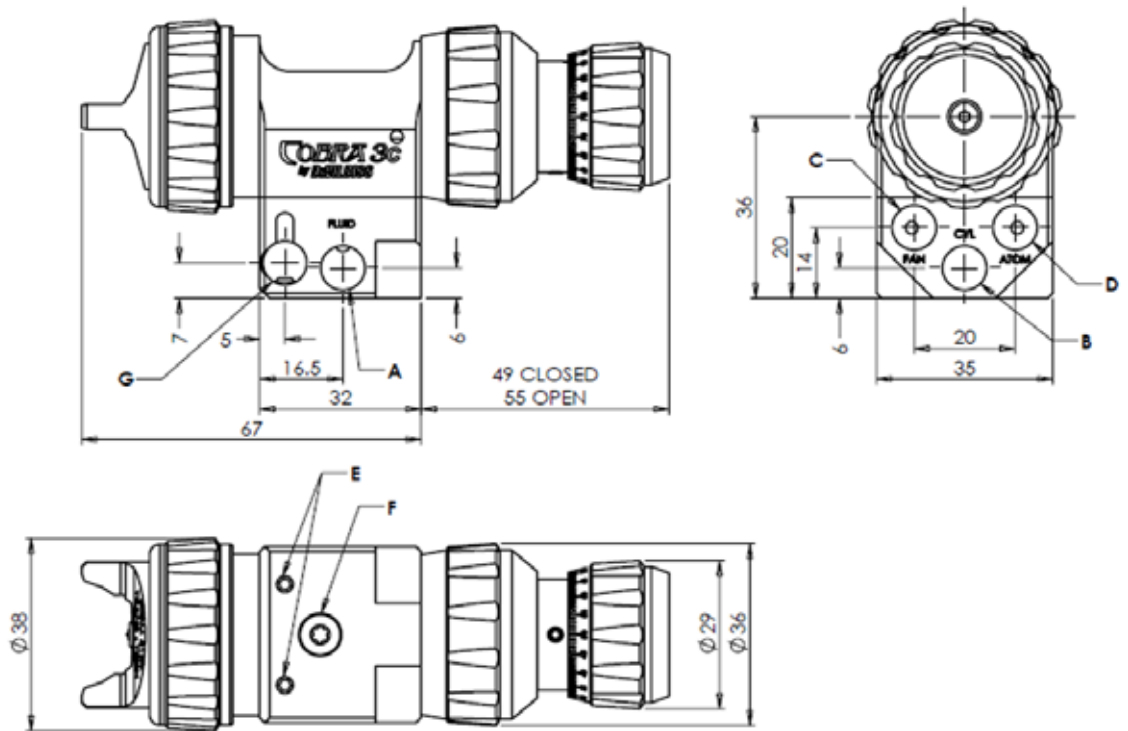
a = Inclus avec le kit de buse

b = Inclus avec le kit presse-étoupe d'aiguille SPA-408-K

c = Inclus sur l'aiguille

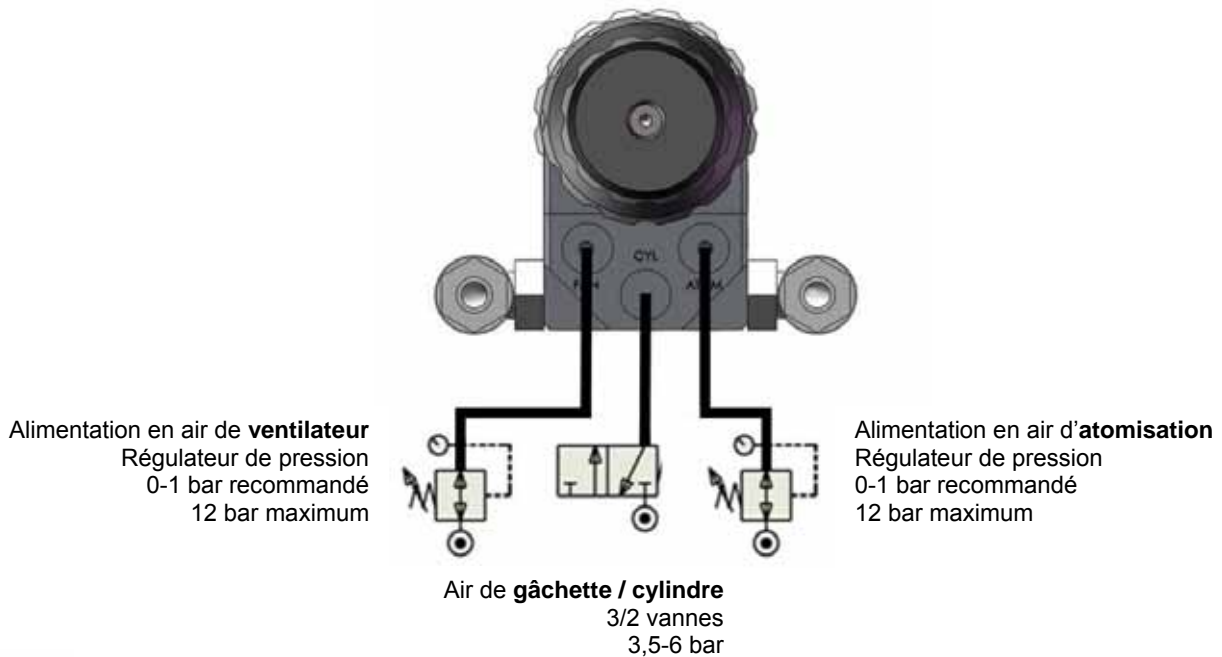
d = Inclus avec le collecteur SPA-410-K

Dimensions



- A - ENTRÉE DE PRODUIT (x2) 1/8" BSP
- B - GÂCHETTE / ENTRÉE D'AIR DE CYLINDRE 1/8" BSP
- C - LONGUEUR - ENTRÉE D'AIR 1/8" BSP
- D - FORME - ENTRÉE D'AIR 1/8" BSP
- E - TROUS DE FIXATION M6 (x2)
- F - M4 TROU DE RACCORDEMENT DE CORPS / COLLECTEUR

Raccord d'entrée d'air



Important : Le pistolet doit être relié à la terre pour dissiper les charges électrostatiques qui peuvent être créées par le produit ou le débit d'air. Cette connexion peut utiliser le support de montage du pistolet ou des tuyaux d'air/de produit conducteurs. La connexion du pistolet à la terre doit être vérifiée avec un ohmmètre. Une résistance inférieure à 10^6 ohms est recommandée.

Légende des symboles

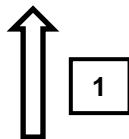
Lubrifier avec de la vaseline



Type et taille d'outil requis



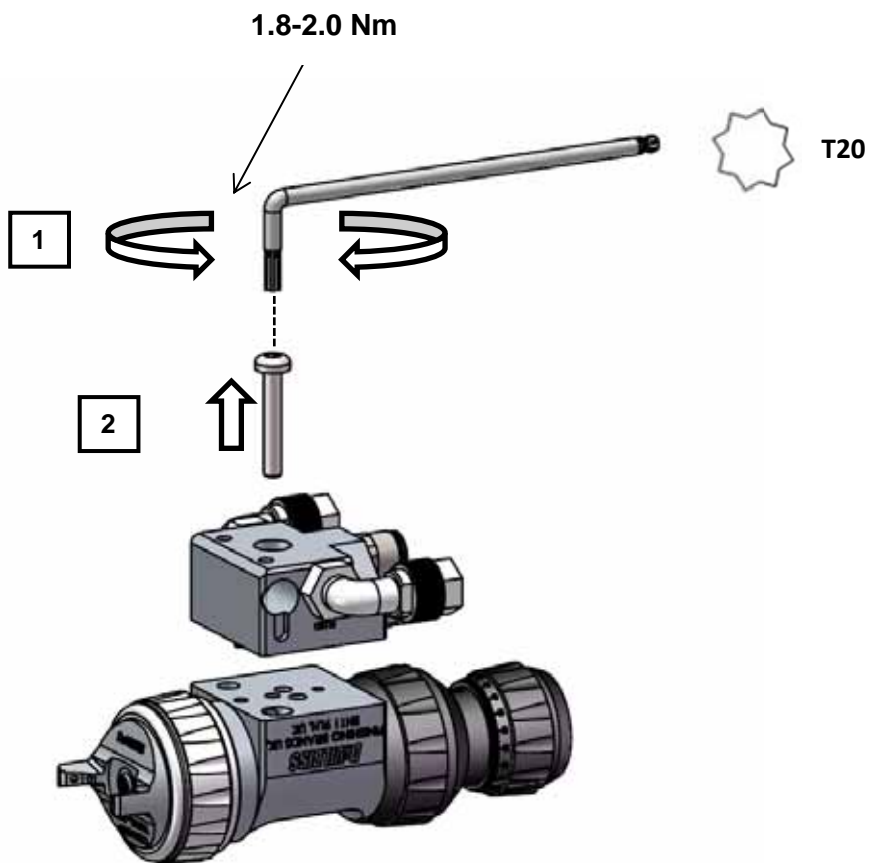
Flèche de direction de composant
Pour démontage et numéro
d'opération. (Inverser la séquence
pour le remontage).



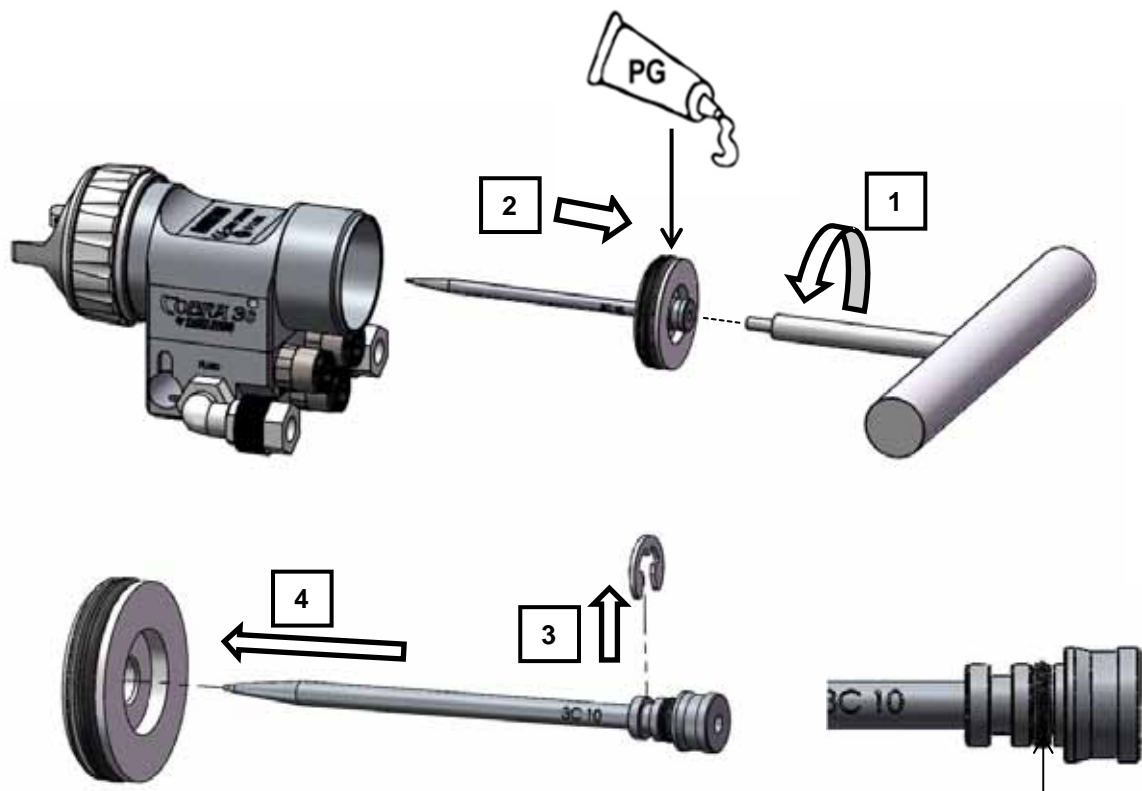
MAINTENANCE

ATTENTION – S’assurer que le système est entièrement dépressurisé avant de commencer la maintenance.

Dépose du corps

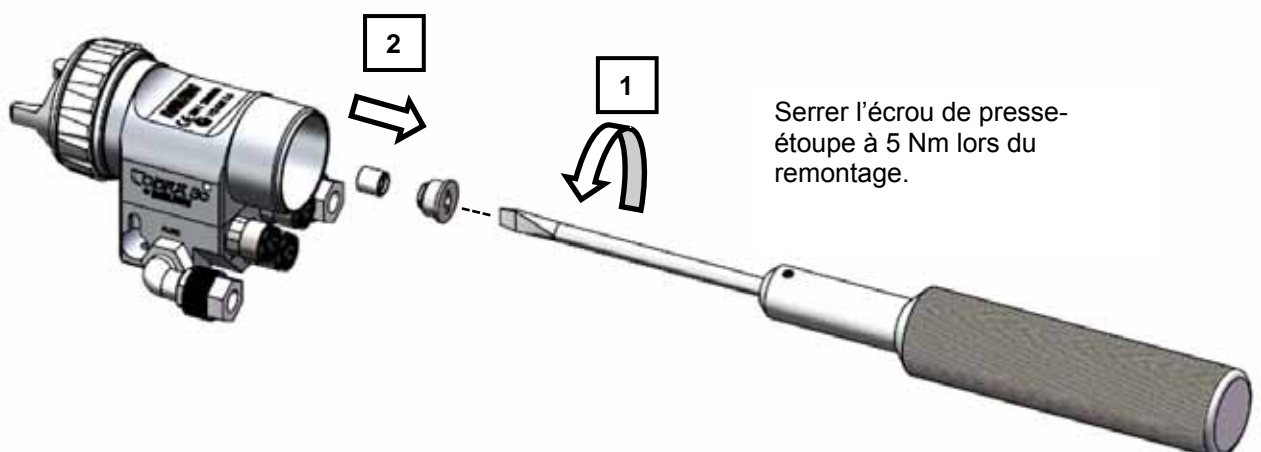


Dépose de piston/aiguille



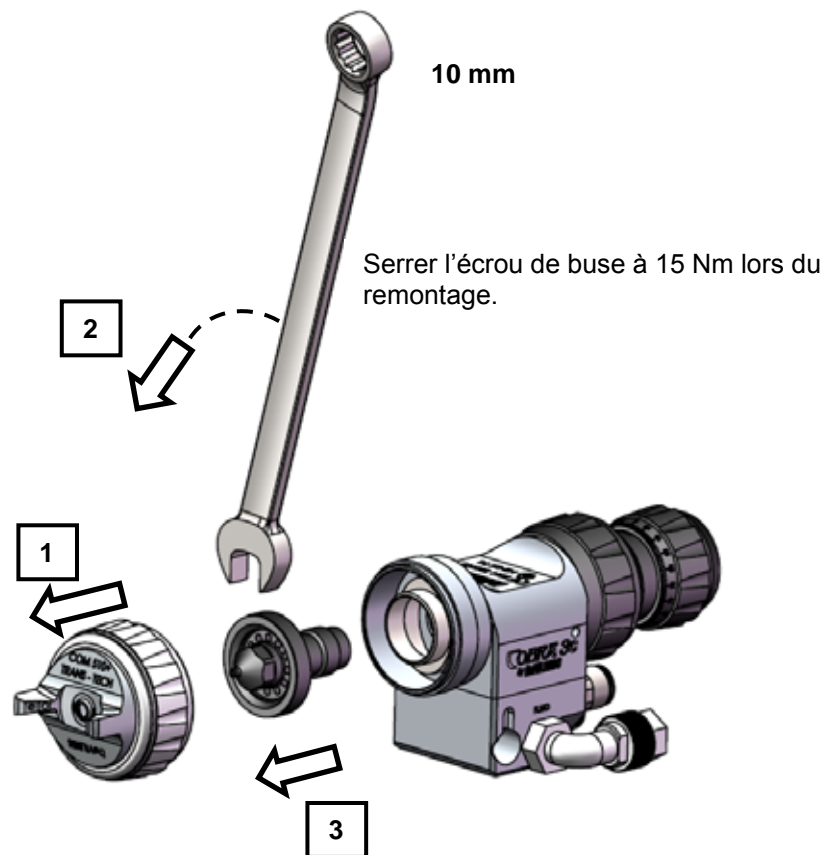
Remarque : Joint torique monté dans 2ème gorge.

Dépose de presse-étoupe d'aiguille

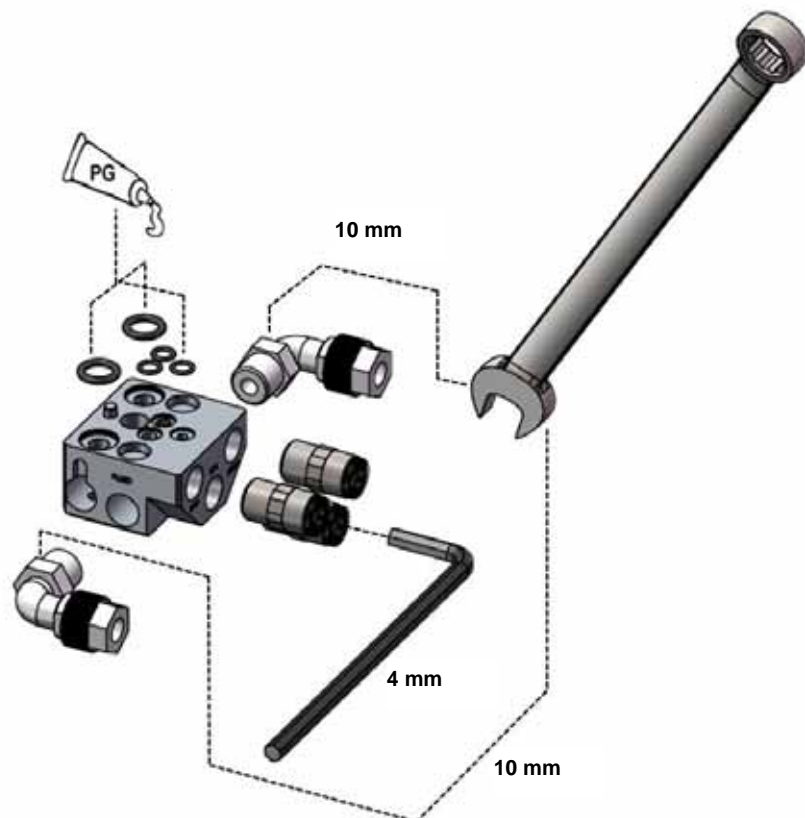


Serrer l'écrou de presse-étoupe à 5 Nm lors du remontage.

Dépose de la buse



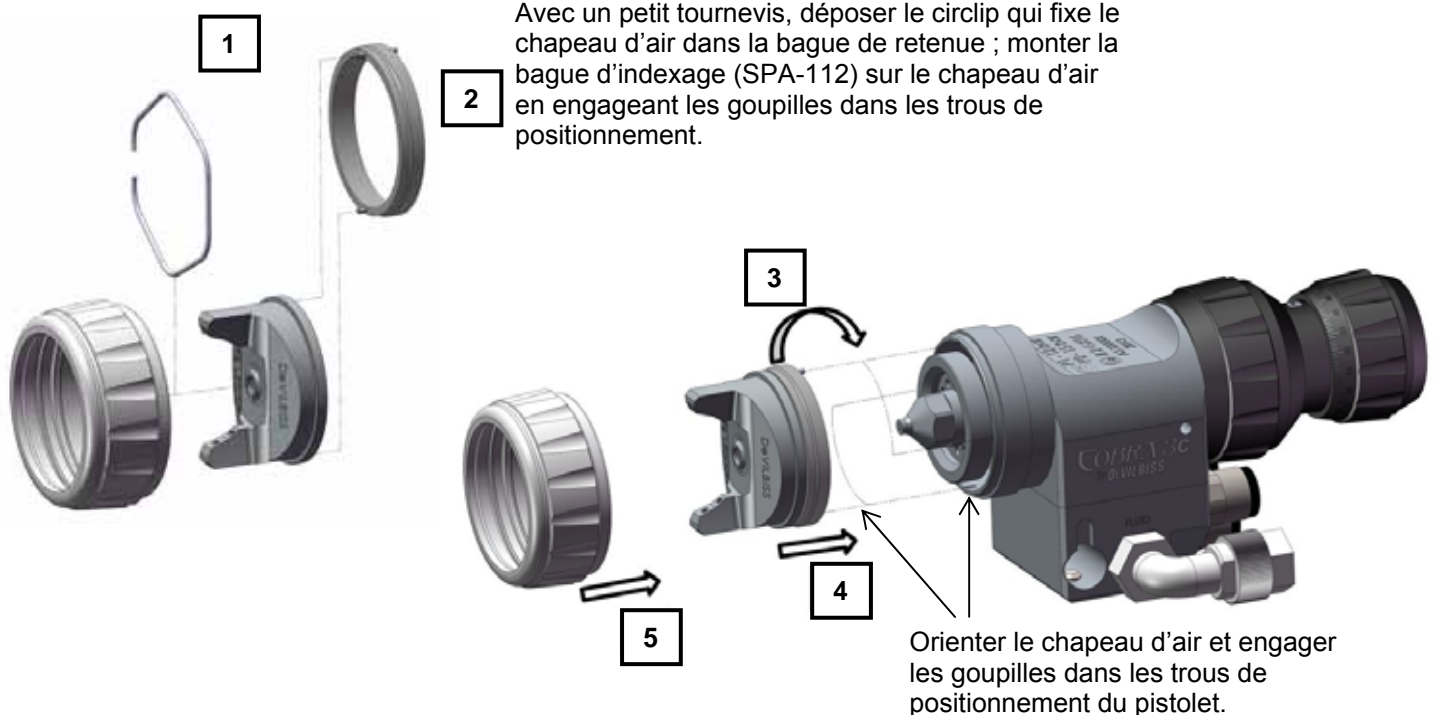
Dépose/montage de joint torique et raccord de collecteur



Réglage du zéro du micromètre (course de l'aiguille 0 mm)



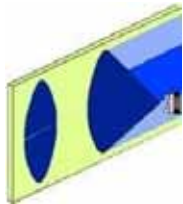




Indexation de chapeau d'air 90° (option)






Guide de dépannage

Problèmes de fonctionnement éventuels

PROBLÈME	CAUSE	CORRECTION
Forme du jet		
<p>Surépaisseur en haut ou en bas.</p>  <p>Surépaisseur à droite ou à gauche.</p> 	<p>Trous évasés bouchés.</p> <p>Obstruction en haut ou en bas de la buse.</p> <p>Chapeau et/ou siège de buse encrassé.</p> <p>Trous évasés gauches ou droits bouchés.</p> <p>Côté gauche ou droit de la buse encrassé.</p>	<p>Nettoyer avec une pointe non-métallique.</p> <p>Nettoyer.</p> <p>Nettoyer.</p> <p>Nettoyer avec une pointe non-métallique.</p> <p>Nettoyer.</p>
<p>Correction des surépaisseurs de produit en haut et en bas :</p> <p>1. Déterminer si l'obstruction se situe sur le chapeau d'air ou la buse. Pour ce faire, effectuer un essai de pulvérisation. Tourner ensuite le chapeau d'un demi-tour et effectuer une nouvelle pulvérisation. Si le défaut est inversé, l'obstruction se situe sur le chapeau d'air. Nettoyer le chapeau d'air comme expliqué précédemment. Vérifier également si de la peinture sèche est déposée dans l'orifice central du chapeau et l'éliminer au besoin avec du solvant.</p> <p>2. Si le défaut n'est pas inversé, le problème provient de la buse. Nettoyer la buse. Si le problème persiste, remplacer la buse.</p>		
<p>Surépaisseur centrale.</p> 	<p>Pression d'air du ventilateur insuffisante.</p> <p>Produit trop épais.</p>	<p>Augmenter la pression d'air du ventilateur pour obtenir l'application correcte.</p> <p>Diluer pour obtenir la consistance correcte.</p>
<p>Creux au centre de l'application.</p> 	<p>Débit de produit trop bas.</p> <p>Pression d'air du ventilateur trop élevée.</p>	<p>Augmenter le débit pour obtenir l'application correcte.</p> <p>Réduire la pression d'air du ventilateur pour obtenir l'application correcte.</p>
<p>Application irrégulière ou saccadée.</p> 	<p>Niveau de produit insuffisant.</p> <p>Obstruction dans le conduit de produit.</p>	<p>Rajouter du produit.</p> <p>Rincer avec du solvant.</p>

Problèmes de fonctionnement éventuels (suite)

Application faible.	Mauvais débit de produit.	Augmenter le débit. Utiliser une buse plus grande. Vérifier si le flexible est bouché.
Retombées de pistolage excessives.	Pression d'air trop élevée. Pistolet trop loin de la surface de travail.	Réduire la pression d'air. Rapprocher le pistolet.
Pulvérisation sèche.	Pression d'air trop élevée. Pistolet trop loin de la surface de travail. Mouvement du pistolet trop rapide. Débit de produit trop bas.	Réduire la pression d'air. Rapprocher le pistolet. Ralentir. Augmenter le débit ou utiliser une buse plus grande.
Coulores et festons.	Débit de produit excessif. Produit trop dilué. Mouvement trop lent.	Réduire le débit ou utiliser une buse et une aiguille plus petites. Mélanger correctement ou appliquer en couches minces. Accélérer le mouvement transversal du pistolet.
Fuites		
Fuite de produit par le trou de détection.	Usure du presse-étoupe ou de l'aiguille.	Remplacer.
Le produit fuit ou s'égoutte par l'avant du pistolet.	Buse ou aiguille usée ou endommagée. Corps étranger dans la buse. Aiguille sale ou coincée dans le presse-étoupe. Aiguille ou buse de dimension incorrecte.	Remplacer la buse et l'aiguille. Nettoyer. Nettoyer. Remplacer la buse et l'aiguille.
Fuite de produit entre le pistolet et le collecteur.	Joints toriques endommagés ou manquants. Vis Torx pas assez serrée.	Remplacer les joints toriques à l'aide du kit SPA-412-K. Serrer la vis Torx ou la remplacer à l'aide du kit SPA-411-K.
Anomalies de montage		
Le pistolet n'est pas solidement fixé au collecteur.	Vis Torx pas assez serrée.	Serrer la vis Torx 1.8-2.0 Nm ou la remplacer à l'aide du kit SPA-411-K.

ACCESSOIRES					
Barre de montage	SPA-406-K		Outil de dépose d'aiguille	SPA-407-K	
Clé Allen 1,5 mm	SPN-10-K		Clé Allen 2 mm	SPN-11-K	
Clé Torx T20	SPN-8-K2		Bague d'indexation	SPA-112	
Clé 10 mm	-		Clé Allen 4 mm	-	

GARANTIE

Ce produit bénéficie d'une garantie Finishing Brands UK Limited de un an.

Finishing Brands UK Limited.
 Ringwood Road,
 Bournemouth,
 BH11 9LH,
 UK.
 Tél. No: +44 1202 571111
 Telefax No: +44 1202 581940
 Adresse du site web: <http://www.finishingbrands.eu>

Siège social :
 Finishing Brands UK Limited.
 400, Capability Green,
 Luton,
 Bedfordshire,
 LU1 3AE.
 Royaume-Uni.
 Immatriculée en Angleterre sous le n°: 07656273
 TVA N°: GB 113 5531 50