



Manuel d'utilisation

Nanogun Airmix[®] H₂O GNM 6080

SAMES KREMLIN SAS - 13, Chemin de Malacher - 38240 MEYLAN - FRANCE
Tel. 33 (0)4 76 41 60 60 - www.sames-kremlin.com

Toute communication ou reproduction de ce document, sous quelque forme que ce soit, et toute exploitation ou communication de son contenu sont interdites, sauf autorisation écrite expresse de **SAMES KREMLIN**.

Les descriptions et caractéristiques contenues dans ce document sont susceptibles d'être modifiées sans avis préalable.

© **SAMES KREMLIN 2017**



IMPORTANT : **SAMES KREMLIN SAS** est déclaré organisme de formation auprès du ministère du travail.

Notre société dispense, tout au long de l'année, des formations permettant d'acquérir le savoir faire indispensable à la mise en oeuvre et à la maintenance de vos équipements.

Un catalogue est disponible sur simple demande. Vous pourrez ainsi choisir, parmi l'éventail de programmes de formation, le type d'apprentissage ou de compétence qui correspond à vos besoins et objectifs de production.

Ces formations peuvent être dispensées dans les locaux de votre entreprise ou au centre de formation situé à notre siège de Meylan.

Service formation :

Tel.: 33 (0)4 76 41 60 04

E-mail : formation-client@sames-kremlin.com

SAMES KREMLIN SAS établit son manuel d'emploi en français et le fait traduire en anglais, allemand, espagnol, italien et portugais.

Elle émet toutes réserves sur les traductions faites en d'autres langues et décline toutes responsabilités à ce titre.

Nanogun Airmix[®] H2O

GNM 6080

1. Identification du produit - - - - -	5
1.1. Identification des versions	5
1.1.1. Sur le canon du pistolet	5
1.1.2. Sur la partie inférieure de la crosse	5
1.2. Module de commande GNM 6080	6
2. Consignes de santé et sécurité- - - - -	7
2.1. Réglementation	7
2.2. Règles d'installation	7
2.3. Règles d'utilisation	8
2.4. Règles d'entretien	9
2.4.1. Produits utilisés	10
3. Descriptif du pistolet et du module de commande GNM 6080 - - - - -	11
3.1. Fonctions disponibles à partir du pistolet	11
3.2. Module de commande GNM 6080	12
4. Caractéristiques techniques- - - - -	14
4.1. Caractéristiques Générales des pistolets	14
4.2. Les Débits	15
4.3. Caractéristiques du GNM 6080	16
4.4. Caractéristiques de l'air comprimé	16
5. Fonctionnement - - - - -	17
6. Outillage spécifique - - - - -	18
6.1. Utilisation de la clé multifonction	20
7. Installation- - - - -	21
8. Utilisation- - - - -	22
8.1. Conseils concernant la peinture à utiliser	22
8.1.1. Viscosité	22
8.2. Réglages de pulvérisation	23
9. Exemples de mauvaises utilisations de l'équipement - - - - -	24
10. Maintenance - - - - -	25
10.1. Tableau récapitulatif de maintenance préventive	25
10.2. Liaison électropneumatique	26
10.3. Tuyaux peinture	27
10.4. Ensemble tête de pulvérisation	28
10.5. Remplacement de l'électrode de la tête	29
10.6. Canon	32
10.7. Pointeau peinture	33
10.8. Interrupteur	34
10.9. Gâchette	34
10.10. Vanne d'air	35

10.10.1. Remise en état de la vanne d'air	36
10.11. Crochet de fixation	37
10.12. Cascade haute tension	38
10.13. Canon	39
10.14. Crosse	40
10.15. Schémas électriques	41
10.15.1. Câble de liaison GNM 6080 / Nanogun Airmix® H ₂ O	41
10.15.2. Cordon gâchette GNM 6080	41
11. Nettoyage -----	42
11.1. Nettoyage du circuit de produit	42
11.2. Nettoyage du pistolet	42
11.3. Nettoyage de la buse cône creux	43
11.4. Elimination des déchets	44
11.5. Dé-construction et Recyclage	45
11.5.1. Nanogun Airmix® H ₂ O	45
11.5.2. GNM 6080	47
12. Pannes et dépannages courants -----	48
13. Pièces de rechange -----	50
13.1. Pistolets Nanogun Airmix® H ₂ O pour peinture à base d'eau (LR)	50
13.1.1. Les buses en option	52
13.1.2. Bague de tête équipée	53
13.1.3. Tête équipée	53
13.2. Pistolet Nanogun Airmix® H ₂ O	54
13.3. Porte siège équipé (Jet plat uniquement)	57
13.4. Adaptateur équipé (Jet plat uniquement)	57
13.5. Canon équipé	58
13.6. Vanne d'air équipée et Ecrou vanne d'air	59
13.7. Pointeau équipé	60
13.8. Liaison électropneumatique	60
13.9. Tuyau peinture	61
13.10. Kit joints Nanogun Airmix® H ₂ O	62
13.11. Kit cône creux (Non disponible pour le marché Nord Américain)	63
13.11.1. Porte siège cône creux équipé	64
13.11.2. Procédure de passage d'un jet plat à un jet rond	65
13.12. Module de commande GNM 6080	66
13.13. Options pour pistolets Nanogun Airmix® H ₂ O	66
13.14. Annexes	67
13.14.1. Enveloppe de protections tuyaux	67
13.14.2. Housse de protection pistolet	67
13.14.3. Panneau d'avertissement	67
13.14.4. Soupape de sécurité	67

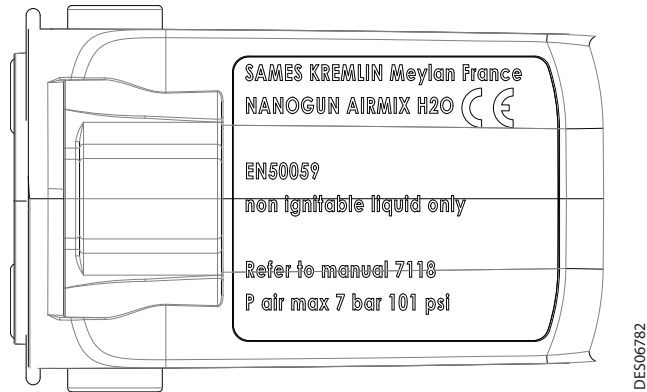
1. Identification du produit

Les marquages des pistolets **Nanogun Airmix® H2O** permettront de différencier la configuration du pistolet 120 ou 200 bar.

1.1. Identification des versions

1.1.1. Sur le canon du pistolet

Le marquage sur le canon est commun à toute la gamme **Nanogun Airmix® H2O**.



1.1.2. Sur la partie inférieure de la crosse

N° de série



Ce marquage regroupe sous un même numéro commun les configurations de pistolets fonctionnant à la même pression produit.

Pression produit	Versions de Nanogun Airmix® H2O
120 bar	JP
200 bar	JP

1.2. Module de commande GNM 6080

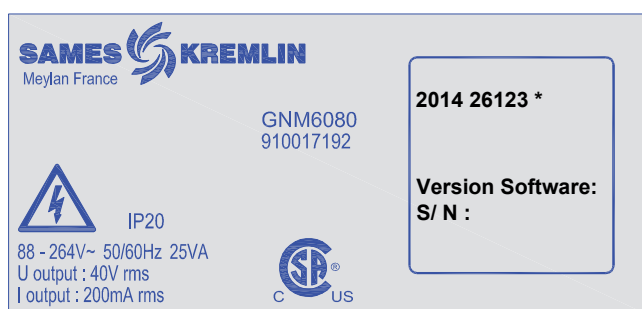
Le module de commande **GNM 6080** est installé hors zone ATEX.

Marquages

Marquage CE



Marquage CSA



Exemple: * 2014 :année de fabrication

26: numéro de semaine

123: n^{ième} générateur fabriqué dans la semaine 26.



IMPORTANT : Les équipements Nanogun Airmix[®] H2O sont conformes à la norme de sécurité fonctionnelle (norme EN13849, niveau SIL 1), le maintien de ce niveau de sécurité impose un contrôle périodique du matériel, à minima tous les 5 ans ou 15000 heures de fonctionnement (au premier des 2 atteints). Ce contrôle porte sur chacun des composants électriques et électroniques ainsi que sur le ou les programmes très spécifiques, vous devez prendre contact avec votre filiale, distributeur ou représentant habituel de **SAMES KREMLIN** qui vous indiquera les démarches à effectuer.

2. Consignes de santé et sécurité



IMPORTANT : Cet équipement peut être dangereux s'il n'est pas utilisé, démonté et remonté conformément aux règles précisées dans ce manuel et dans toute Norme Européenne ou règlement national de sécurité applicables.

L'écriteau d'avertissement résumant les règles de sécurité (procédures et précautions) du présent manuel d'emploi doit être placé en évidence dans la zone du poste de pulvérisation de produit de revêtement.



IMPORTANT : Le bon fonctionnement du matériel n'est garanti qu'avec l'emploi de pièces de rechange d'origine distribuées par la société "**SAMES KREMLIN**".

2.1. Réglementation

Le pistolet **Nanogun Airmix® H2O** doit toujours être utilisé dans les conditions requises par les normes et règlements en vigueur concernant l'application des peintures et vernis (voir normes et directive EN 50.053 partie 1 ISO 12100, EN 1953 et 99/92/CE).

Au **Canada**, l'installation doit être conforme au code "C22.1 Canadian electrical code, part I, safety standard for electrical installations".

Aux **USA**, l'installation doit être conforme au code "NFPA 70: National Electrical Code".

Le pistolet **Nanogun Airmix® H2O** est conçu pour fonctionner dans un environnement de pollution de degré 2, défini selon la norme IEC-664-1.

Pollution de degré 2: en usage normal, seules des pollutions de nature non conductive surviennent. Temporairement, une conduction causée par de la condensation peut survenir.



IMPORTANT : Avant d'utiliser le pistolet **Nanogun Airmix® H2O**, s'assurer que tous les opérateurs

- ont bien été préalablement formés par la société **SAMES KREMLIN**, ou par ses Distributeurs agréés par elle à cet effet.
- ont lu et compris le manuel d'emploi ainsi que toutes les règles d'installation et d'utilisation énumérées ci-dessous.

Il appartient au Responsable d'atelier des opérateurs de s'en assurer et de veiller également que tous les opérateurs ont lu et compris les manuels d'emploi des équipements électriques périphériques présents dans le périmètre de la pulvérisation.

2.2. Règles d'installation

- Le matériel manuel de projection électrostatique ne doit être utilisé que dans des emplacements de projection selon la norme EN 16985 ou dans des conditions de ventilation équivalentes.
- Installer le matériel **en dehors de toute zone explosive**.
- Asservir la mise en route du module de commande à la marche du ventilateur d'aspiration de la cabine.
- Relier correctement le module de commande à la borne de terre de l'installation.
- Connecter la pompe et le réservoir de peinture (par une liaison équipotentielle).
- Connecter à la terre toutes les pièces métalliques qui ne sont pas portées à la haute tension (convoyeur, récipients, tabourets, tournettes, etc...) se trouvant à moins de trois mètres du pistolet.

- Maintenir la zone de pulvérisation propre et sans composant inutile.
- Le sol sur lequel l'opérateur travaille doit être dissipateur (sol en béton nu ou caillebotis métallique). Ne jamais recouvrir le sol d'un revêtement isolant. Dans les emplacements potentiellement explosifs, les assemblages de sols doivent être dissipateurs conformément à la norme EN 61340-4-1.
- L'utilisation à l'intérieur de la cabine de flamme nue, d'objet incandescent, d'appareil ou d'objet susceptible de générer des étincelles autre que le pistolet est interdit.
Il est interdit de stocker à proximité de la cabine et devant les portes des produits inflammables ou des récipients les ayant contenus.
- Les pots et les bidons contenant de la peinture ou du solvant doivent être fermés systématiquement après utilisation.
- La pompe d'alimentation de peinture utilisée doit être d'un rapport approprié au type de pistolet soit 19:1 pour la version 120 bar et 30:1 pour la version 200 bar et l'alimentation en air de la pompe doit être équipée d'une soupape de sécurité limitant la pression à une valeur de 6,5 bar maximum.
- **Dans une zone explosive**, il est interdit d'utiliser du matériel électrique ou non électrique non certifié tel que prolongateurs électriques, multi-prises, interrupteurs...

2.3. Règles d'utilisation

- Vérifier quotidiennement l'efficacité du système de ventilation d'extraction.
- Vérifier une fois par semaine le fonctionnement correct de l'asservissement du système de ventilation.
- Avant de commencer à pulvériser, s'assurer de la présence sur le pistolet de la buse et de la tête et vérifier que la bague de tête équipée de son dispositif de protection dit «bec de canard» est parfaitement serrée.
- Raccorder correctement à la terre toutes les pièces métalliques de la cabine, ainsi que les pièces à peindre. La résistance par rapport à la terre doit être inférieure ou égale à 1M Ω (tension de mesure de 500V). Cette résistance doit être contrôlée régulièrement et au moins une fois par semaine.
- S'assurer que toute personne entrant dans la zone de pulvérisation porte des chaussures dissipatrices conformes aux normes EN 61340-4-3 et ISO 20344. La résistance d'isolement mesurée ne doit pas dépasser 100M Ω .
- Les vêtements de protection destinés à être portés, y compris les gants, doivent être conforme à la norme EN 1149-5. La résistance d'isolement mesurée ne doit pas dépasser 100M Ω .
- L'opérateur devra également porter un casque anti-bruit lors de l'utilisation des pistolets **Nanogun Airmix[®] H2O** ([voir § 4 page 14](#)).
- L'opérateur doit tenir le pistolet **Nanogun Airmix[®] H2O** soit à main nue soit avec des gants dissipateurs ou modifiés de façon à établir un contact direct entre la crosse et sa main.
- Ne jamais jeter ou laisser tomber intentionnellement le pistolet électrostatique. Une chute du pistolet pourrait endommager le générateur haute tension. Après une chute, il est conseillé de vérifier le fonctionnement du pistolet hors zone avant sa ré-utilisation.
- Ne jamais pointer le pistolet en direction d'une personne.
- Vérifier le pistolet au moins 1 fois par semaine.
- Ne pas utiliser le matériel dans les cas suivants:
 - 1 Si une fuite d'air est constatée au niveau du pistolet lorsque la gâchette est relâchée.
 - 2 Si le maintien du connecteur électrique du pistolet n'est pas sécurisé au moyen des deux vis de sécurité.
 - 3 Si le canon, la crosse du pistolet présente des traces de choc pouvant altérer l'étanchéité des parties internes du pistolet.
- Le matériel manuel de projection électrostatique ne doit être exploité que s'il est dans un parfait état. Un matériel endommagé doit être immédiatement retiré du service et doit être réparé.
Les pièces usées doivent être immédiatement remplacées.
- Suivre les préconisations d'utilisation des peintures et solvants utilisés (port de masque, etc...).

- Fermer et purger l'alimentation d'air et de peinture avant tout arrêt prolongé de l'équipement.
- Vérifier le bon état du tuyau peinture avant toute mise en service de l'équipement.
- Le connecteur de la liaison électropneumatique, sécurisé par deux vis **NE DOIT JAMAIS ETRE DECONNECTE EN ATMOSPHERE EXPLOSIVE.**
- Cesser impérativement l'utilisation de l'équipement si un des éléments suivants canon, crosse, connecteur électropneumatique, tête et bague de tête est endommagé.

2.4. Règles d'entretien

- Entretien régulièrement et réparer l'équipement de projection électrostatique selon les instructions contenues dans ce manuel d'emploi.
- Utiliser uniquement des récipients métalliques pour contenir les liquides de nettoyage et les connecter de façon sûre à la terre.
- Avant toute opération d'entretien:
 - 1 Mettre hors tension le module de commande.
 - 2 Vérifier que les circuits d'air et de peinture ne sont plus sous pression.
 - 3 Purger le circuit peinture.
 - 4 Toutes les sources d'énergie doivent être consignées.
- Effectuer le nettoyage du pistolet soit dans des emplacements à ventilation mécanique, soit en utilisant des liquides de nettoyage ayant un point d'éclair au moins 15°C supérieur à la température ambiante.
- Utiliser des produits de nettoyage ininflammables.
- Ne pas rétablir l'alimentation électrique tant que la tête et la buse ne sont pas remontées correctement sur le pistolet.
- Ne jamais tremper ou immerger le pistolet dans le solvant. L'opérateur peut si nécessaire utiliser un chiffon imbibé de solvant pour nettoyer le pistolet et sécher immédiatement pour éviter l'entrée de solvant dans le pistolet.



IMPORTANT : Ne jamais pulvériser du solvant lorsque le module de commande est sous tension et/ou que l'interrupteur situé à l'arrière du pistolet est en position «I».



IMPORTANT : La coupure de l'alimentation en air comprimé n'interdit pas le déclenchement de la haute tension en cas d'action sur la gâchette.

- L'opérateur doit être formé par la société **SAMES KREMLIN**, ou par ses Distributeurs agréés par elle à cet effet, pour effectuer les opérations de maintenance du pistolet **Nanogun Airmix® H2O**.



IMPORTANT : Il est interdit d'utiliser des solvants à base d'hydrocarbures halogénés ainsi que des produits contenant ces solvants en présence d'aluminium ou de zinc. Le non-respect de ces consignes expose l'utilisateur à des risques d'explosion.

2.4.1. Produits utilisés

Compte tenu de la diversité des produits utilisés et de l'impossibilité de recenser les caractéristiques de ces produits, **SAMES KREMLIN** ne pourra être tenu responsable:

- de la mauvaise compatibilité des matériaux des produits utilisés lorsqu'ils sont en contact avec les matériaux énumérés ci-dessous:
 - Acier inoxydable
 - Fluoro-Ethylène-Propylène (FEP)
 - Polyamide Imide (PAI)
 - Polyoxyméthylène (POM)
 - Carbure de tungstène et tungstène
 - Elastomère de PTFE
 - Polypropylène
 - IXEF
 - Fibre de verre
 - Céramique
 - Aluminium
 - Titane
 - PEEK
 - PEHD et PEBD
 - Caoutchouc perfluoré
- des risques liés à l'utilisation de ces produits sur le personnel et sur l'environnement.
- des usures, des dérèglages, du dysfonctionnement du matériel ou des machines ainsi que de la non-qualité de l'application entraînés par l'utilisation de ces produits.

3. Descriptif du pistolet et du module de commande GNM 6080

Les pistolets **Nanogun Airmix® H2O** sont destinés à pulvériser de la peinture à base d'eau hydro-soluble ou hydrodiluable.

Les liquides pulvérisés doivent impérativement être non-inflammables (définis dans la norme EN 50059: 2018 annexe C) et fortement conducteurs d'électricité.

L'utilisation de tout autre type de peinture est exclue.

Les pistolets **Nanogun Airmix® H2O** seront raccordés au module de commande **GNM 6080**.

Les versions de la gamme **Nanogun Airmix® H2O** se différencient par la pression produit admissible et par le calibre de l'insert.

	Caractéristiques
Nanogun Airmix® H2O 120 7,5	Jet plat - 120 bar tuyau 7,5 m
Nanogun Airmix® H2O 200 7,5	Jet plat - 200 bar tuyau 7,5 m

3.1. Fonctions disponibles à partir du pistolet



- L'interrupteur (Rep.1) permet de mettre en marche ou de couper la haute tension. Lorsque cet interrupteur est sur la position "I", une action sur la gâchette met en marche la haute tension. Lorsque cet interrupteur est sur la position "0", une action sur la gâchette ne déclenche pas la haute tension.

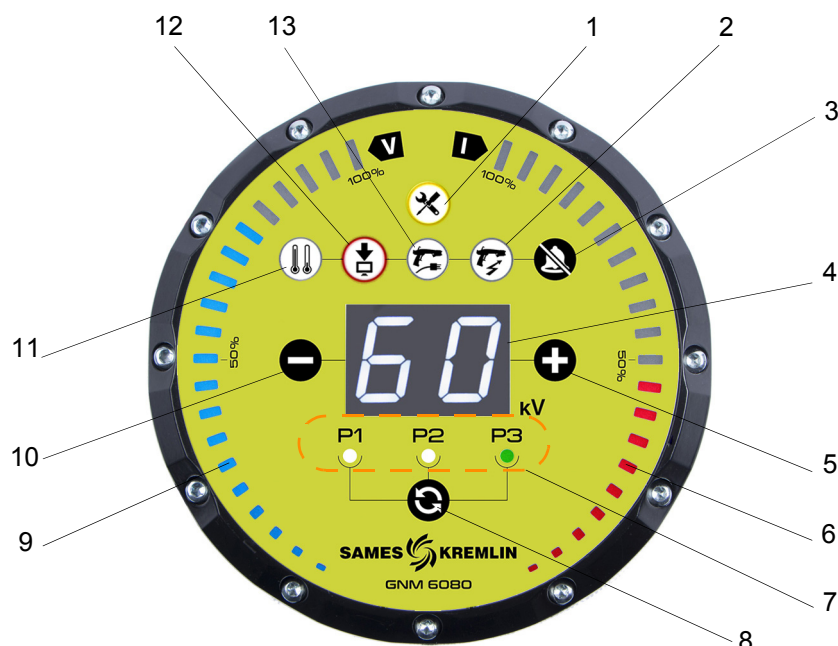


IMPORTANT :

- **Le bouton à l'arrière du pistolet (Rep.2) doit toujours être mis en butée (sens horaire), il n'agit pas sur le débit de peinture.**
- Le bouton cranté latéral (Rep.3) permet de régler la dimension du jet. Son action sera d'autant plus faible que la pression du produit sera élevée.

3.2. Module de commande GNM 6080

Le module de commande **GNM 6080** permet l'affichage des paramètres d'utilisation ainsi que leurs réglages.



Face avant du module de commande GNM 6080

1	Voyant de maintenance
2	Voyant de défaut haute tension
3	Acquittement des défauts
4	Affichage de la consigne de tension
5	Augmentation de la consigne de tension
6	Bargraphe de la consommation de courant
7	Voyants de mémoire préréglée active
8	Sélection de la mémoire active
9	Bargraphe de la tension
10	Diminution de la consigne de tension
11	Voyant de défaut température
12	Voyant de défaut générateur
13	Voyant de défaut câble basse tension



Défaut de température: le défaut température force les voyants (Rep. 11 et 12). Dès que la température passe sous le minimum, le voyant température (Rep. 11) s'éteint et l'opérateur peut supprimer le défaut en appuyant sur le bouton «Acquittement des Défauts» (Rep.3)



Défaut générateur: ce défaut rassemble tous les défauts internes au générateur. Si impossibilité d'acquiescer ce défaut, problème nécessitant l'intervention du service réparations, contacter **SAMES KREMLIN**.



Défaut liaison BT: Le générateur ne détecte pas ou plus la présence du pistolet. Après avoir coupé l'alimentation secteur, vérifier la connexion pistolet/générateur.



Défaut HT: Défauts spécifiques au fonctionnement du pistolet liés à la haute tension:

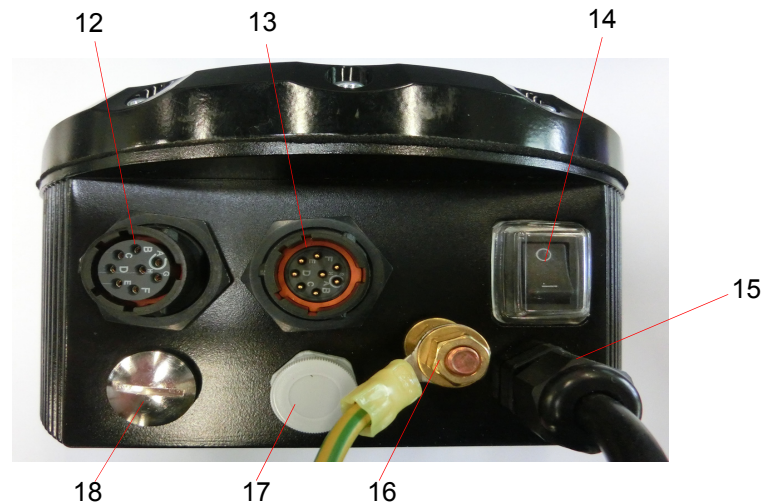
- Mise en service du générateur avec la gâchette enclenchée.
- Appel d'un sur-courant violent pendant la haute tension.
- Fonctionnement défectueux de la cascade HT.



Voyant de maintenance: Ce voyant s'allume (orange) dès les 800000 manoeuvres de la gâchette ou aux 1000 heures de fonctionnement du pistolet ([voir § 10.1 page 25](#)).

L'allumage de ce voyant indique que le pistolet doit faire l'objet d'une maintenance. Pas de maintenance spécifique sur le GNM 6080.

Le générateur est capable de gérer jusqu'à 20 pistolets différents.



Face latérale du module de commande GNM 6080

12	Connecteur câble pistolet
13	Connecteur pour câblages extérieurs
14	Interrupteur marche / arrêt
15	Alimentation secteur
16	Connecteur de terre
17	Membrane d'équilibrage de pression
18	Prise diagnostic (type mini USB)

4. Caractéristiques techniques

4.1. Caractéristiques Générales des pistolets

	120	200
Type de jet	Plat	
Tête montée d'origine	09	
Pression d'entrée peinture maximum	120 bar	200 bar
Pression d'entrée d'air comprimé	6 bar ± 1 bar	
Température ambiante mini/maxi	0° C - 40°C	
Débit maximum d'eau	voir tableau suivant	
Largeur de jet à 25 cm	voir tableau suivant	
Débit d'air Nm ³ /h	10,3-25,2	
Pression acoustique	90 dB(A)	
Viscosité peinture conseillée Coupe AFNOR 4	20 s à 120 s	
Encombrement	305 x 220 x 52	
Masse (sans tuyau ni câble)	595 g	
Tension de sortie	60 kV maximum [+0 kV; -1,5 kV] (ajustable sur GNM 6080)	
Courant de sortie	80 µA maxi	
Courant de sortie en court-circuit	< 20 µA	
Tension d'entrée de la cascade HT	45 Vac maxi	
Courant d'entrée de la cascade HT	300 mA maxi	
Raccord d'air	1/4 NPS - F	
Raccord peinture	1/2 JIC - F	
Fonctions électriques disponibles sur le pistolet	Interrupteur Marche / Arrêt haute tension	
Connecteur électrique / pneumatique	Le connecteur de la liaison électropneumatique, sécurisé par deux vis. NE DOIT JAMAIS ETRE DECONNECTE EN ATMOSPHERE EXPLOSIVE	
Altitude maximale de fonctionnement	2000 m	
Humidité relative maximale de 80% pour des températures jusqu'à 31°C, et décroissance linéaire jusqu'à 50% d'humidité relative à 40°C	maximale 80% sans condensation	
Température de surface	T6	
Indice de protection	IP 20	
Transport / Stockage		
Durée de stockage	Maxi. 2ans	
Température de stockage mini/maxi.	-10°C + 45°C	
Humidité	95% sans condensation	
Pression mini	750 mBar	
Exposition aux rayonnements UV	Stocké à l'abri de la lumière	
Exposition aux rayonnements ionisants	Non admis	

4.2. Les Débits

Jet Plat

Calibre	Débit (cc/min)			Largeur en cm
	à 70 bar	à 120 bar	à 200 bar	
03-05	150	200	260	12
03-07	150	200	260	17
04-05	220	290	380	12
04-07	220	290	380	17
04-09	220	290	380	21
04-11	220	290	380	25
04-13	220	290	380	29
06-09	330	430	570	21
06-11	330	430	570	25
06-13	330	430	570	29
06-15	330	430	570	33
09-09	450	590	770	21
09-11	450	590	770	25
09-13	450	590	770	29
09-15	450	590	770	33
12-11	600	790	1030	25
12-13	600	790	1030	29
12-15	600	790	1030	33
14-09	720	940	1230	21
14-11	720	940	1230	25
14-13	720	940	1230	29
14-15	720	940	1230	33
14-17	720	940	1230	37

Nota: Les mesures de débit ont été réalisées avec de l'eau. La largeur de l'impact est mesurée à une distance de 25 cm (10 inches).

Jet Rond cône creux

Calibre	Débit (cc/min)			Diamètre impact à 250 mm en cm	Diamètre impact à 250 mm en cm
				Nanogun 120 bar Air de pulvérisation 4 bar	Nanogun 200 bar Air de pulvérisation 4 bar
Pression air dynamique					
Pression produit dynamique	120	140	200	140	200
K20	250	260	330	100	110
K30	320	350	420	110	120
K40	400	440	540	110	120
K50	580	600	780	120	130
K60	900	1000	1200	120	130
K70	900	1000	1200	120	130

Le cône creux ne donne de bons résultats qu'à partir des pressions de produits élevées, il est déconseillé de travailler en dessous de 140 bar. Les meilleurs résultats sont obtenus entre 160 et 200 bar.

La pression d'air de pulvérisation doit être réglée en tre 2 et 3 bar (4 pour le calibre K70), en dessous la pulvérisation devient plus grossière et au dessus le jet devient plus dynamique et les bénéfices du cône creux sont moindres.

4.3. Caractéristiques du GNM 6080 Installation catégorie II (suivant norme EN 61010-1).

Générales	
Masse	1,7 kg
Encombrement	Diamètre: 168 mm
	Hauteur: 91 mm
Température de fonctionnement	0 - 40°C
Entrée GNM 6080	
Tension	88 - 264 Vac
Fréquence	50 - 60 Hz
Courant max.	0,25 A
Puissance max.	25 V.A
Sortie GNM 6080	
Tension	40 V rms
Courant	200 mA rms



IMPORTANT : Le GNM 6080 s'adapte automatiquement à la tension d'alimentation.

4.4. Caractéristiques de l'air comprimé

Caractéristiques nécessaires de l'air comprimé d'alimentation selon la norme NF ISO 8573-1

Caractéristiques	Valeur
Point de rosée maximal à 6 bar (87 psi)	Classe 4 soit + 3°C (37° F)
Granulométrie maximale des polluants solides	Classe 3 soit 5 µm
Concentration maximale en huile	Classe 1 soit 0,01mg / m ³ *
Concentration maximale en polluants solides	5 mg / m ³ *

(*) : Les valeurs sont données pour une température de 20°C (68°F) à la pression atmosphérique.

5. Fonctionnement

L'appui sur la gâchette permet de commander de façon décalée l'ouverture de la vanne d'air puis l'enclenchement de la haute tension puis du pointeau peinture. La commande de la haute tension peut être inhibée en basculant l'interrupteur du pistolet.

Le pistolet **Nanogun Airmix® H2O** est équipé d'un capteur magnétique qui détecte la position de la gâchette. Ce capteur permet de déclencher l'alimentation haute tension dès que la vanne d'air recule d'une valeur comprise entre 1 et 1,8 mm.



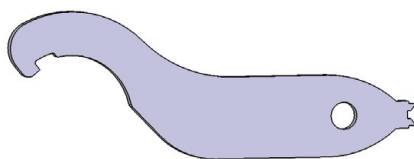
IMPORTANT : Le bouton situé à l'arrière du pistolet ne permet pas de régler le débit peinture, cependant il est possible de le régler en modifiant le calibre des buses et/ou la pression d'alimentation produit.

- Le bouton latéral permet de régler la dimension du jet dans une plage d'autant plus réduite que la pression du produit est élevée.
 - Vis serrée: impact large.
 - Vis desserrée: impact réduit.

Remarque: Plus la pression du produit est élevée, moins le bouton latéral peut faire varier la dimension du jet.

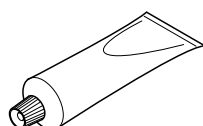
- Pour modifier la dimension du jet, il est impératif de changer la buse.

6. Outillage spécifique



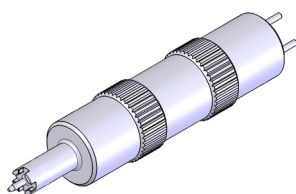
DES06505

Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
900012843	Clé multifonction	1	1



DES00685

Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
H1GMIN017	Vaseline blanche (100ml)	1	1
H1GSYN037	Graisse Diélectrique pour la cascade haute tension et canal de pointeau (100 ml)	1	1



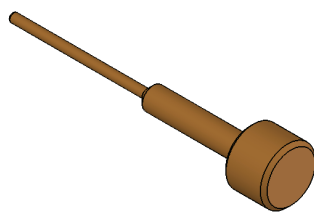
Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
900010160	Outil montage cartouche et vanne d'air	1	1



Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
240000301	Outil extracteur de joint	1	1

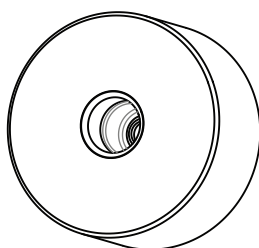


Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
129400923	Ecouvillon, nettoyage de la tête	1	10



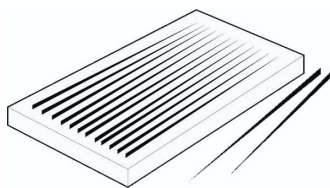
DES06974

Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
900016773	Outil de démontage pastille d'alimentation (cône creux)	1	1



DES06973

Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
900016975	Outil de rinçage rapide injecteur (cône creux)	1	1



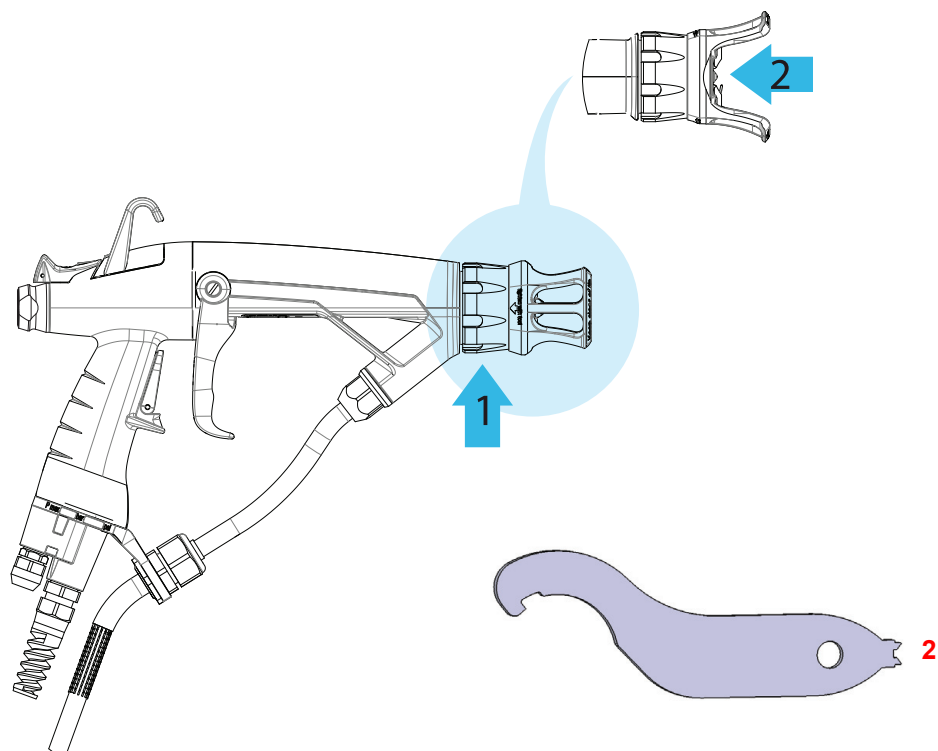
Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
000094000	Aiguilles de débouchage pour calibres 04 à 09	1	1 Boite (12)
000094002	Aiguilles de débouchage pour calibres sup. à 09	1	1 Boite (12)

Autres outils et accessoires nécessaires:

Il est recommandé de posséder les outils listés ci-dessous pour l'installation et la maintenance du produit.

- Tournevis plat (2,5x75; 4x100, 5,5x100)
- Tournevis cruciforme (0x75; 2x125)
- Clés allen (3 - 6 mm)
- Clé dynamométrique 1 à 5 N.m (R.304DA Facom) (Réf. **SAMES KREMLIN**: 240000095)
- Clés plates (5 - 5,5 - 11 - 15 - 17 - 18 - 21 - 24 - 27)
- Clé à pipe (4 - 13)
- Pince plate
- Pince coupante fine.
- Ohmètre.

6.1. Utilisation de la clé multifonction



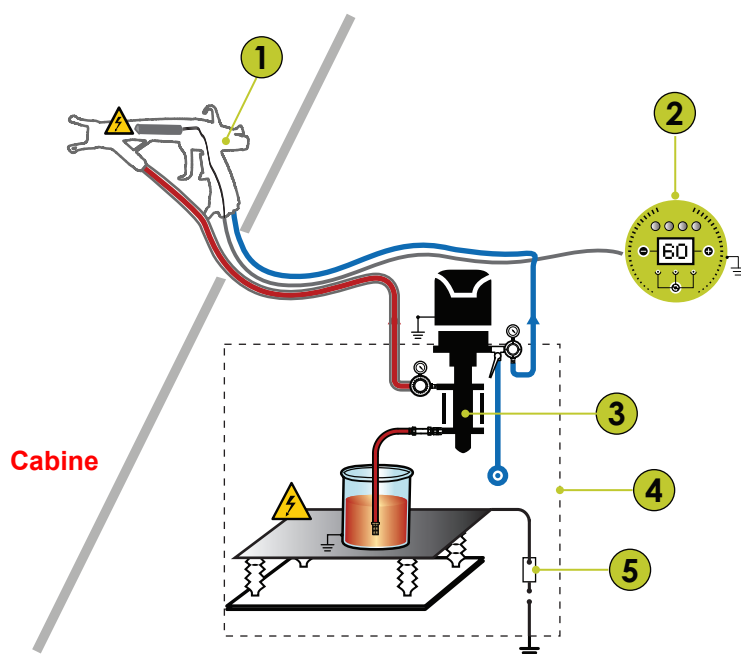
- 1 : Serrage de la bague de tête.
- 2 : Extraction de la buse de la tête.

DES06505

7. Installation



IMPORTANT : Avant toute opération, se référer aux règles d'installation ([voir § 2.2 page 7](#)).
Avec pompe à piston pour toutes les versions



DES06789

1	Pistolet Nanogun Airmix H2O
2	Module de commande GNM 6080
3	Pompe à piston
4	Armoire isolante
5	Court-circuiteur

L'alimentation en peinture doit être installée dans une zone ventilée.

Le fût de peinture doit impérativement être conducteur et d'une capacité ≤ 30 litres (8 gal US).

L'extrémité du tuyau de purge doit être immergé dans la peinture.



IMPORTANT : La pompe d'alimentation de peinture:

- doit avoir un rapport maximum de 19:1 pour la version 120 bar et 30:1 pour la version 200 bar.
- et l'alimentation en air de la pompe doit être équipée d'une soupape de sécurité limitant la pression à une valeur de 6,5 bar maximum.

8. Utilisation

8.1. Conseils concernant la peinture à utiliser

De manière générale, toutes les peintures et vernis utilisés avec des pistolets pneumatiques classiques s'utilisent normalement avec le pistolet Nanogun Airmix®. Les pigments contenus dans la peinture doivent être inférieurs à 5 µm.

8.1.1. Viscosité

Les meilleurs résultats sont obtenus avec une viscosité allant de 25 à 90 secondes, mesurée à la coupe AFNOR n° 4. Cependant des peintures ayant une plus petite ou une plus grande viscosité (par exemple 120 secondes ou plus) peuvent être projetées.

8.2. Réglages de pulvérisation

Quel que soit le type de buse, la qualité de la pulvérisation est fonction de la pression d'alimentation et la viscosité du produit: plus la viscosité est élevée, plus la pression devra être élevée mais le résultat final est aussi influencé par la dilution du produit.

Quelques points clés:

- Viscosité: 40 sec CA4: pression mini produit 70 bars.
- Viscosité: 60 sec CA4: pression mini produit 90 bars.
- Viscosité: 90 sec CA4: pression mini produit 130 bars.

L'ajout d'air additionnel permet de réduire la largeur de l'impact de 25% à une pression de 120 bar, plus la pression produit est élevée moins l'air additionnel a de l'influence. Pour limiter la production d'overspray, il est recommandé de ne jamais dépasser une pression d'air de 4 bar. Avec les buses à petite largeur d'impact (XX-09 ou 11), lorsque l'air additionnel est ouvert le jet est pratiquement rond.

Tableau des largeurs d'impact en eau à une distance pistolet/pièce de 25cm (air additionnel fermé).

Buses	Largeur d'impact
03-05	12 cm
04-05	
03-07	17 cm
04-07	
04-09	21 cm
06-09	
09-09	
12-09	
14-09	
04-11	25 cm
06-11	
09-11	
12-11	
14-11	
04-13	29 cm
06-13	
09-13	
12-13	
14-13	
06-15	33 cm
09-15	
12-15	
14-15	
14-17	37 cm

9. Exemples de mauvaises utilisations de l'équipement

La liste non exhaustive ci-dessous indique les principaux cas de mauvaise utilisation d'un équipement de pulvérisation de peinture.



IMPORTANT : SAMES KREMLIN rappelle donc qu'il est impératif de respecter les prescriptions listées ci-dessous.

Il est interdit d'installer le module de commande en atmosphère explosive.
Il est interdit d'exercer des tractions excessives et répétées sur les tuyau peinture et air ou sur le câble électrique du pistolet.
Il est interdit de déconnecter le raccord électrique du pistolet en atmosphère explosive.
Il est interdit de laisser traîner les tuyaux et le câble électrique sur un lieu de passage d'engins qui pourraient les écraser ou les sectionner.
Il est interdit de pulvériser un liquide autre qu'une peinture ou un vernis avec le Nanogun Airmix[®]H2O
Il est interdit de laisser tomber le pistolet ou lui faire subir des chocs mécaniques.
Il est interdit de laisser le pistolet au sol.
Il est interdit d'utiliser le pistolet pour manutentionner ou déplacer les pièces à peindre.
Il est interdit de laisser tremper le pistolet dans du solvant ou l'asperger avec du solvant.
Il est interdit de pulvériser du solvant sans avoir mis hors tension le module de commande et/ou couper la haute tension au niveau du pistolet.

Il est impératif de connecter la borne de terre du module de commande à la borne de terre de l'installation de peinture.
Il est impératif de serrer les deux vis de sécurité du raccord électrique.

10. Maintenance

10.1. Tableau récapitulatif de maintenance préventive

A réaliser lorsque le voyant de maintenance du GNM 6080 s'allume.

Sous ensemble	Désignation	Référence	Qté	Périodicité minimale de remplacement
Porte siège	Joint torique - perfluoré	J3STKL046	1	3 mois
	Joint torique - perfluoré	J3STKL075	1	3 mois
Adaptateur	Joint plat	900014821	1	6 mois
	Joint torique	J2FENV288	1	12 mois
Canon	Cartouche de joints	910015881	1	6 mois ou 500000 manoeuvres (*)
	Joint torique (Cartouche de joints)	J3STKL005	1	3 mois
	Joint torique - perfluoré	J3STKL014	1	6 mois
	Joint torique	J2FENV435	1	12 mois
	Joint torique - perfluoré	J3STKL078	2	12 mois
	Joint torique - perfluoré	J3STKL032	1	12 mois
	Joint torique - perfluoré	J3STKL019	1	12 mois
Crosse	Joint torique (connecteur électrique)	160000041	1	12 mois
	Joint torique (embase crosse)	160000067	1	12 mois
	Joint torique (mamelon d'air)	J2FTCF018	1	12 mois
		J3STKL018	1	12 mois
Vanne d'air	Joint torique - perfluoré (extérieur vanne)	J3STKL005	1	12 mois
	Joint torique - perfluoré (intérieur vanne)	J3STKL032	1	12 mois
	Bague d'étanchéité	900010256	1	12 mois
Buse	Tamis ou joint plat suivant calibre	129609901 ou 900012793	1	A l'échange de la buse ou tous les mois
Bague de tête	Joint torique	160000170	1	12 mois



IMPORTANT : (*) Dès que l'une des deux échéances est atteinte.



IMPORTANT : Avant toute opération de maintenance sur le pistolet se référer aux consignes de santé et sécurité ([voir § 2 page 7](#)):

- Mettre hors tension le module de commande.
- Vérifier que les circuits d'air et de peinture ne sont plus sous pression.
- Purger le circuit peinture.

10.2. Liaison électropneumatique

- **Etape 1:** Démontez le câble basse tension avec une clé allen de 3, dévissez les deux vis imperdables de la liaison électropneumatique.



Etape 1

- **Etape 2:** Déconnecter la liaison électropneumatique en la tirant.



Etape 2

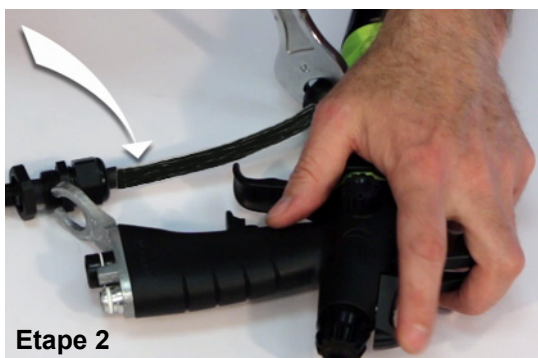
10.3. Tuyaux peinture

Il n'est pas nécessaire de retirer la liaison électropneumatique ([voir § 10.2 page 26](#)) pour réaliser ces opérations.

- **Étape 1:** Dévisser le contre écrou du presse étoupe avec une clé plate de 27, dégager le presse étoupe de l'équerre.



- **Étape 2:** Avec une clé plate de 21, desserrer l'écrou supérieur du tuyau peinture. Dévisser l'écrou tout en faisant tourner le tuyau.



Pour le remontage, visser l'écrou supérieur du tuyau peinture jusqu'en butée.

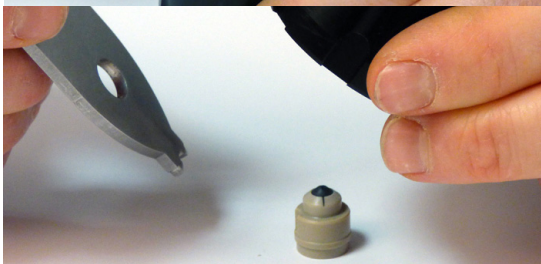
Positionner le contre écrou du presse étoupe au dessous de l'équerre, le presse étoupe au-dessus dans l'empreinte hexagonale. Serrer le contre écrou du presse étoupe sur l'équerre.

10.4. Ensemble tête de pulvérisation

- **Etape 1:** Avec la clé multifonction (Réf.: 900012843), dévisser la bague de tête.



- **Etape 2:** Extraire la buse de la tête avec la clé multifonction.
Ne pas utiliser les doigts.



Si nécessaire, remplacer le joint sur la tête.

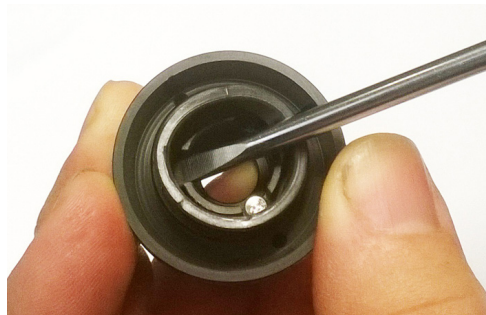


Pour le remontage, procéder en sens inverse.

10.5. Remplacement de l'électrode de la tête

Démontage:

- **Etape 1:** Extraire la rondelle en PTFE conducteur.
Par l'un des deux logements à l'arrière de la tête, insérer la lame du tournevis sous la rondelle (ne pas utiliser le logement où se trouve le pion de centrage).
Faire un léger mouvement de rotation avec le tournevis et procéder de la même manière avec le second logement.
Retirer la rondelle à la main.



La partie arrière de l'électrode est visible.



- **Etape 2:** Redresser l'électrode à la verticale avec la pince plate.



- **Etape 3:** Pousser l'électrode vers l'arrière de la tête.
Lorsque l'électrode est suffisamment sortie, l'extraire par l'arrière avec la pince plate.



- **Etape 4:** Avec la pince plate, retirer le petit tube en PTFE entourant l'électrode. Vérifier qu'il ne reste pas de résidus dans le passage de l'électrode. Si nécessaire passer à la main, un foret ou une tige métallique de 1 mm dans le trou.



Remontage:

Le kit de réparation inclus une électrode équipée de son petit tuyau en PTFE.

- **Etape 1:** Nettoyer manuellement avec précaution si nécessaire, le passage de l'électrode avec un foret ou une tige métallique de 1mm de diamètre.



- **Etape 2:** Insérer l'électrode avec le tuyau en PTFE. Dès qu'elle apparaît de l'autre côté de la tête, la tirer avec les doigts. Puis la pousser jusqu'au fond du logement à l'aide du tournevis, le brin retour de l'électrode doit rentrer dans un petit alésage, seule la partie arrière de l'électrode doit affleurer au fond du lamage.



- **Etape 3:** Clipper la rondelle en PTFE conducteur. La remplacer si nécessaire. Il est conseillé de ne pas la réutiliser plus de 3 à 4 fois, la rondelle ne doit pas pouvoir être retirée sans l'aide d'un outil.



- **Etape 4:** Vérifier la continuité entre la rondelle en PTFE conducteur et l'extrémité métallique de l'électrode. La valeur habituellement mesurée est de l'ordre de 200 à 300 Ω mais une valeur jusqu'à 1000 Ω est admissible.



- **Etape 5:** Plier l'électrode avec la pince plate et la recouper à longueur de 5 mm environ.



IMPORTANT : Le petit tuyau en PTFE ne doit pas masquer l'extrémité de l'électrode, le recouper si nécessaire. Par contre l'extrémité métallique peut être un peu découverte (moins de 1mm).



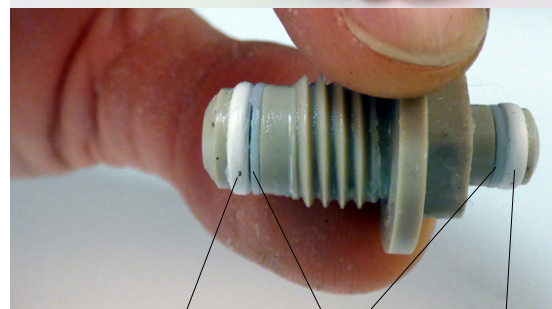
IMPORTANT : L'électrode ne doit pas être en contact avec l'injecteur lorsque la tête est montée sur le pistolet.

10.6. Canon

- **Etape 1:** Dévisser le porte siège avec une clé à pipe de 13 mm.

Puis le retirer.

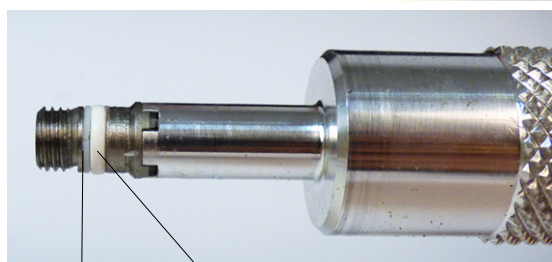
En cas de remplacement des joints toriques et des bagues anti-extrusion situés à l'avant et à l'arrière de la buse, les enlever à l'aide d'un tournevis, mettre les nouvelles bagues et les nouveaux joints en place en s'assurant de les positionner correctement et en les ayant préalablement enduits de vaseline.



- **Etape 2: Cartouche de joints:** Dévisser la cartouche à l'aide de l'outil (Réf.: 900010160).

En cas de remplacement de la bague et du joint extérieur, les enlever à l'aide d'un tournevis, mettre en place la nouvelle bague et le nouveau joint en s'assurant de les positionner correctement, en les ayant préalablement enduits de vaseline.

Nota: Les joints à lèvres situés à l'intérieur de la cartouche ne peuvent pas être changés.



- **Etape 3:** Retirer manuellement l'adaptateur équipé de son joint et la résistance haute tension avec son ressort en les tirant.



IMPORTANT : Attention à ne pas endommager la résistance lors de son extraction.



Etape 3

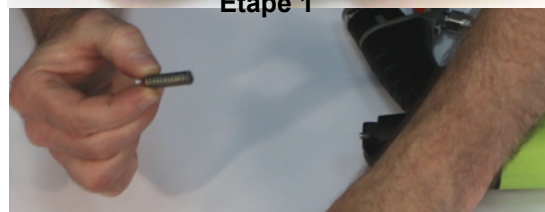


10.7. Pointeau peinture

- **Etape 1:** Dévisser le bouton à l'arrière du pistolet, récupérer le ressort.



Etape 1



- **Etape 2:** Appuyer sur la gâchette et tirer manuellement vers l'arrière le pointeau peinture.



Etape 2



IMPORTANT : Tous les 4 à 5 remontages, ajouter de la graisse diélectrique (Réf.: H1GSYN037) dans le canal de passage dans le canon.

10.8. Interrupteur

- **Etape 1:** Avec un tournevis de 5,5 mm, dévisser la vis épaulée. Tirer vers le haut le levier de l'interrupteur.



- **Etape 2:** Remplacer le joint torique ([voir § 13.2 page 54](#)). Insérer l'interrupteur neuf dans son logement. Enduire de frein filet faible la vis de maintien et serrer la vis de telle façon que l'interrupteur soit légèrement résistant.



10.9. Gâchette

- **Etape 1:** A l'aide d'un tournevis, dévisser les deux vis épaulées et dégager les deux côtés de la gâchette.



Remontage de la gâchette:

- Engager un des côtés de la gâchette sur son épaulement puis faire glisser l'autre côté dans son logement.



10.10. Vanne d'air

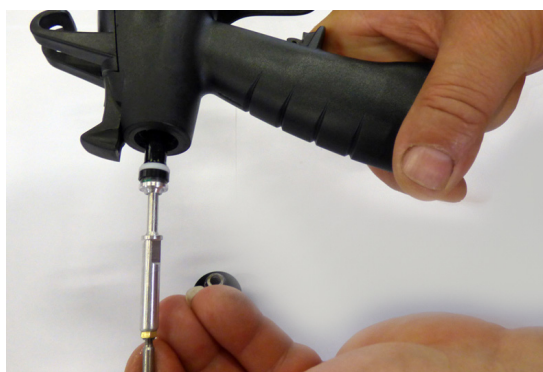
- **Etape 1:** Démonter le pointeau peinture ([voir § 10.7 page 33](#)).
- **Etape 2:** Dévisser l'écrou de butée vanne d'air à l'aide d'une clé plate de 18.



Positionner le pistolet canon vers le haut et récupérer le ressort et la vanne d'air. Si les pièces ne tombent pas, tapoter dans la paume de la main



ou utiliser le pointeau peinture pour sortir la vanne d'air.



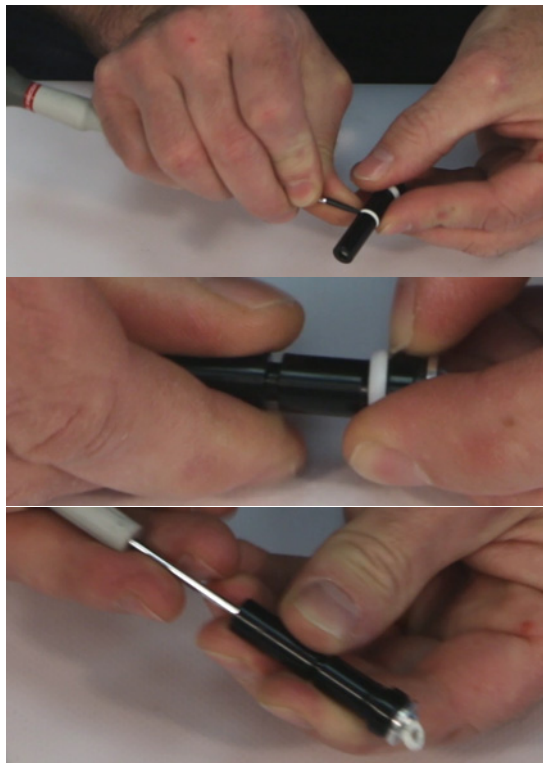
10.10.1. Remise en état de la vanne d'air

Trois niveaux de maintenance sont possibles:

- **Niveau 1:** Niveau standard de maintenance car le corps de la vanne d'air ne subit aucun frottement ni usure.
- **Niveau 2:** Niveau correctif, à réaliser dans le cas où le corps de vanne est détérioré.
- **Niveau 3:** Niveau exceptionnel, à réaliser qu'en cas de perte ou de casse de l'aimant.

Niveau 1: Remplacement des trois joints (Réf.: J3STKL032 joint intérieur, J3STKL005 joint extérieur et 900010256 joint d'étanchéité conique.

- Pour les trois joints, extraire l'ancien en prenant soin à ne pas endommager le corps de la vanne d'air (par contre ils peuvent être détruits).
- Le joint d'étanchéité conique doit être enfoncé jusqu'à son encliquetage sur le corps de la vanne en veillant à ne pas abîmer sa portée conique.



Niveau 2: Si le corps de vanne d'air (pièce noire) est détérioré.

- Extraire manuellement ou insérer une vis M4 dans la bague en aluminium (encliquetée), tirer dans l'axe de la pièce, enlever l'aimant en prenant soin de repérer son sens (côté argenté / côté noir).



- Remonter l'aimant dans le bon sens ([voir § 10.10.1.1 page 37](#)) et encliqueter la bague dans le corps de la vanne en poussant fermement avec le doigt.

Après remontage complet du pistolet, contrôler le déclenchement et l'arrêt de la haute tension. Si la haute tension est enclenchée en permanence ou ne se coupe pas: vérifier le sens de l'aimant.

Niveau 3: Si l'aimant est cassé ou perdu.

- Remplacer la vanne d'air complète (Réf.: 910015405) ([voir § 10.10 page 35](#)).
Avant d'utiliser le pistolet, contrôler le déclenchement et l'arrêt de la haute tension.

Si la haute tension est actionnée en permanence, démonter la crosse et retirer l'une des rondelles qui ajustent la position du capteur reed, procéder par étapes ne pas retirer plusieurs rondelles à la fois.

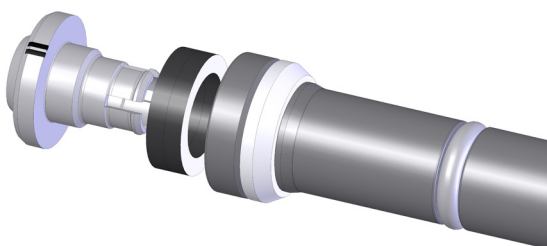
Si la haute tension ne se déclenche pas démonter la crosse et ajouter une rondelle pour ajuster la position du capteur reed, procéder par étapes ne pas ajouter plusieurs rondelles à la fois.



IMPORTANT : Différentes épaisseurs de rondelles peuvent être en place, commencer toujours par ajouter ou retirer la plus fine.

10.10.1.1. Sens de montage de l'aimant

- **Cas n°1:** Pour les pistolets de type 1 (voir N° de série). Butée arrière sans strie, le côté argenté de l'aimant doit être en contact avec l'épaulement de la butée arrière.
- **Cas n°2:** Pour les pistolets de type 2 (voir N° de série). Butée arrière avec stries, le côté noir de l'aimant doit être en contact avec l'épaulement de la butée arrière.



10.11. Crochet de fixation

- Mettre l'interrupteur en position «1». A l'aide d'un tournevis de 5,5mm, dévisser la vis épaulée et retirer le crochet en le tirant vers le haut.



10.12. Cascade haute tension

- **Etape 1:** Retirer la gâchette [voir § 10.9 page 34](#), retirer le pointeau peinture.

- **Etape 2:** Desserrer les 4 vis avec un tournevis cruciforme de 2 mm maintenant le canon sur la crosse.

Nota: A chaque démontage des vis, remplacer les rondelles fibres (Réf.: J4BRND039).



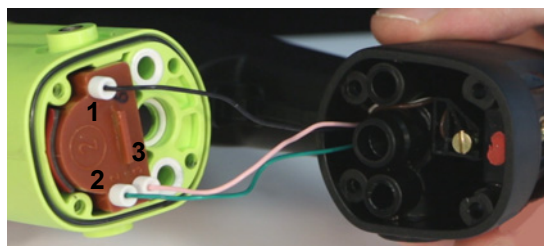
- **Etape 3:** Dévisser manuellement ou à l'aide d'une petite pince plate les trois fils de connexion de la cascade, tirer avec soin les contacts vers l'arrière.



- **Etape 4:** Dévisser le contact haute tension à l'avant du canon avec un tournevis plat. Extraire la cascade.



IMPORTANT : Attention aux couleurs (borne 1: noir, borne 2: vert, borne 3: rose).



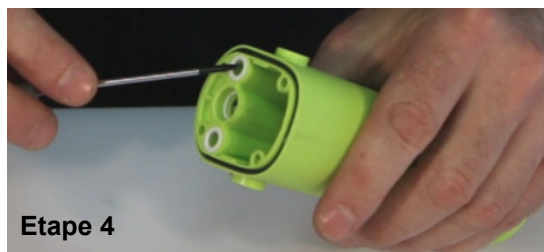
Pour le remontage, procéder en sens inverse.

Remplacer la cascade haute tension. **Enduire la cascade de graisse diélectrique** (Réf.: H1GSYN037) puis la placer dans son logement.

Pousser la cascade jusqu'en butée dans le canon. Connecter les trois fils et serrer les trois vis. Vérifier l'état des joints toriques, les remplacer si nécessaire.

10.13. Canon

- **Etape 1:** Retirer la gâchette [voir § 10.9 page 34](#), et le pointeau peinture.
- **Etape 2:** Dévisser les quatre vis de fixation du canon sur la crosse.
- **Etape 3:** Dévisser manuellement ou à l'aide d'une petite pince plate les trois fils de connexion de la cascade, tirer avec soin les contacts vers l'arrière.
- **Etape 4: Remplacement des joints toriques des canaux d'air et de la vanne d'air (étape 3: non nécessaire):** Enlever et remplacer les trois joints toriques.



- **Etape 5: Remplacement joint d'étanchéité canon/crosse (étape 3: obligatoire):** Enlever et remplacer le joint torique. Ce joint est à remplacer tous les ans.



- **Etape 6: Remplacement joint d'étanchéité arrière de pointeau:** Enlever et remplacer le joint torique.



IMPORTANT : Enduire les joints toriques d'une fine couche de vaseline avant de les remettre en place.

Pour le remontage, procéder en sens inverse.

10.14. Crosse

- **Etape 1:** Séparer le canon de la crosse.
- **Etape 2: Embase crosse.**
Dévisser le mamelon d'air à l'aide d'une clé allen de 6. Remplacer les joints tous les 12 mois.



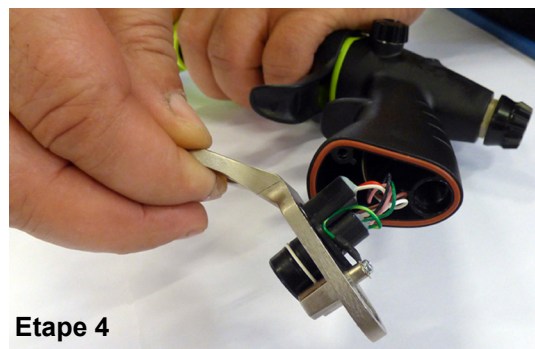
Etape 2

- **Etape 3:** Dévisser les deux vis (K35 x 14) avec un tournevis cruciforme de 2. A chaque démontage des vis, remplacer les rondelles fibres.



Etape 3

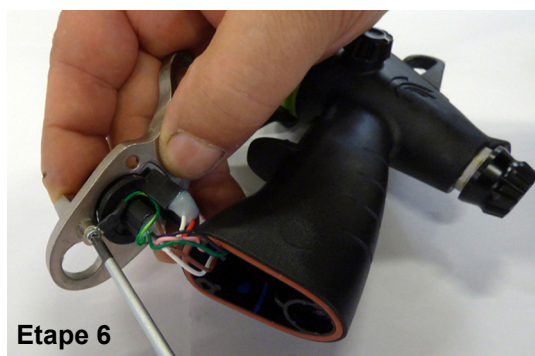
- **Etape 4:** Soulever l'embase afin d'avoir accès au joint de l'embase de crosse. Le remplacer tous les 12 mois.



Etape 4

- **Etape 5:** Dégager le connecteur électrique en le poussant afin de le faire sortir de l'embase. Remplacer le joint du connecteur tous les 12 mois.

- **Etape 6: Remplacement de l'embase:** dévisser la vis du fil de terre à l'aide d'un tournevis cruciforme de 0, la retirer et la remplacer.



Etape 6

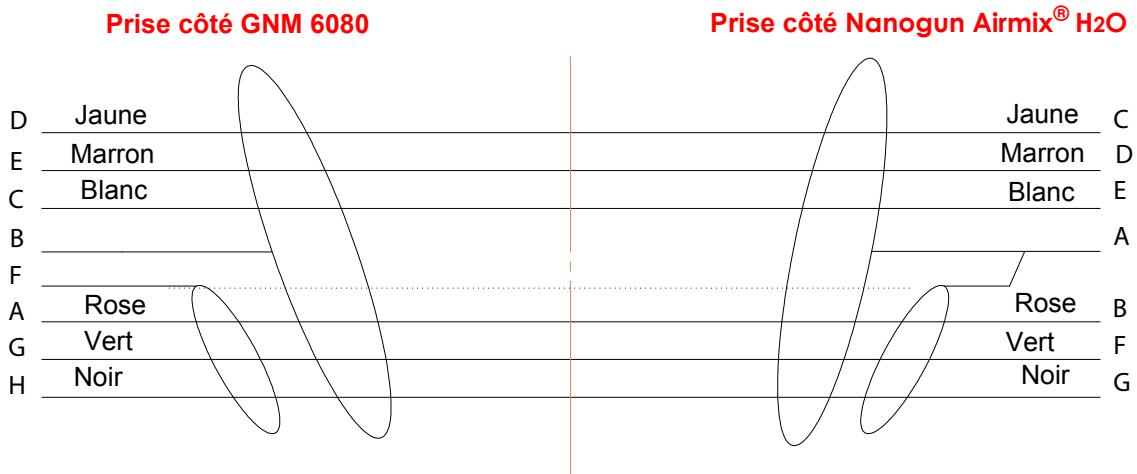
Pour le remontage, procéder en sens inverse. Remettre l'ergot du connecteur dans le détrompeur de l'embase et revisser la connexion à la terre.

Enduire de graisse diélectrique les joints du mamelon d'air.

Serrer le mamelon d'air au couple de 1,5 N.m. Serrer les deux vis (K35 x 14) au couple de serrage de 1,3 N.m.

10.15. Schémas électriques

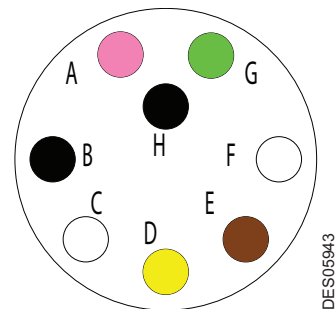
10.15.1. Câble de liaison GNM 6080 / Nanogun Airmix® H2O



10.15.2. Cordon gâchette GNM 6080

A	Rose	Primaire transfo UHT 3
B	Blindage	Blindage
C	Blanc	Capteur REED (gâchette)
D	Jaune	Puce dallas
E	Brun	0V commun puce / reed
F		Blindage tierce
G	Vert	Primaire transfo UHT 2
H	Noir	Retour IHT 1

Prise côté GNM 6080



(*)

Interrupteur ouvert: gâchette Nanogun Airmix® H2O relâchée

Interrupteur fermé : gâchette Nanogun Airmix® H2O activée.

Caractéristique du contact sec: 0,5 A max / 24 VAC/DC max.

11. Nettoyage

Avant toute opération sur le pistolet, se référer aux consignes de santé et sécurité ([voir § 2 page 7](#)).

11.1. Nettoyage du circuit de produit

- Débrancher le module de commande **GNM 6080**.
- Installer un seau de solvant à la place du fût de peinture.
- Ouvrir la vanne de recirculation afin de nettoyer la pompe.
- Fermer la vanne de recirculation et appuyer sur la gâchette jusqu'à ce que du solvant propre sorte de la buse du pistolet.

11.2. Nettoyage du pistolet

Le pistolet doit être nettoyé tout de suite après usage et en fin de journée.
Pour procéder au nettoyage, respecter les consignes énumérées ci-dessous:



IMPORTANT : Il est formellement interdit de plonger le pistolet Nanogun Airmix® H2O dans le solvant.



IMPORTANT : Utiliser un solvant approprié: solvant non gras et non chloré.

- **Étape 1:** Débrancher le module de commande **GNM 6080**.
- **Étape 2:** Dépressuriser le circuit air du pistolet.
- **Étape 3:** Purger le circuit peinture du pistolet et le rincer à l'aide d'un solvant approprié ([voir § 2.4 page 9](#)).
- **Étape 4:** Dépressuriser le circuit peinture du pistolet.
- **Étape 5:** Essuyer la tête du pistolet à l'aide d'un chiffon sec et doux non pelucheux.
- **Étape 6:** Dévisser la bague de tête du pistolet, enlever la tête du pistolet ([voir § 10.4 page 28](#)).
- **Étape 7:** Nettoyer la tête avec un pinceau humidifié de solvant et essuyer la tête.
- **Étape 8:** Remonter la tête et sa bague.
- **Étape 9:** Sécher soigneusement le pistolet à l'air comprimé (tête en bas) avant de remettre le module de commande **GNM 6080** en marche.



IMPORTANT : Ne jamais démonter la ligne de pointeau lorsque le tuyau de peinture contient de la peinture ou du solvant.



IMPORTANT : Lors du nettoyage de la buse, diriger le pistolet buse de pulvérisation vers le sol afin d'éviter que du solvant ou de la peinture ne coule dans les conduits du canon.



IMPORTANT : Après chaque cycle de nettoyage, sécher à l'air comprimé les conduits et le tuyau d'alimentation afin d'éliminer toute trace de solvant.

11.3. Nettoyage de la buse cône creux

Il est indispensable de nettoyer complètement la tête de pulvérisation à chaque fin de poste ou lorsque l'utilisation est interrompue, selon le type de produit entre 5 et 30 minutes.

Procédure de nettoyage:

- **Étape 1:** Couper les alimentations air et haute tension. Mettre le cran de sûreté sur la gâchette.



- **Étape 2:** Dévisser l'écrou de chapeau, récupérer le chapeau et le cône intérieur, les plonger quelques minutes dans un bain de solvant puis les nettoyer à l'aide d'un chiffon propre.



- **Étape 3:** A l'aide d'un clé plate de 11, dévisser l'injecteur, laisser tremper dans du solvant puis nettoyer à l'aide d'un chiffon propre et d'une brosse douce.



- **Étape 4:** Visser à fond manuellement l'injecteur placébo à la place. Retirer le cran de sûreté et purger le circuit.

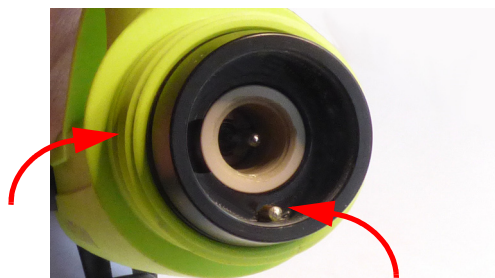


Remontage:

- **Etape 5:** Retirer l'injecteur placebo.
- **Etape 6:** Enduire la partie arrière (filetage / joint) de l'injecteur de graisse diélectrique.



- **Etape 7:** Renouveler et/ou remettre de la graisse diélectrique sur le contact HT. Enduire de graisse diélectrique le filetage extérieur du canon.



- **Etape 8:** Remettre en place le cône intérieur et le chapeau. Visser l'écrou de chapeau.

11.4. Elimination des déchets

L'enlèvement, le transport et l'élimination des déchets générés par l'utilisation de l'équipement (solvant usagé, peinture non utilisée, résidus, chiffons sales, boues de cabine, eau des cabines à rideau d'eau, filtres secs usagés, air de ventilation, etc...) doivent se faire en stricte conformité avec la réglementation locale en vigueur.

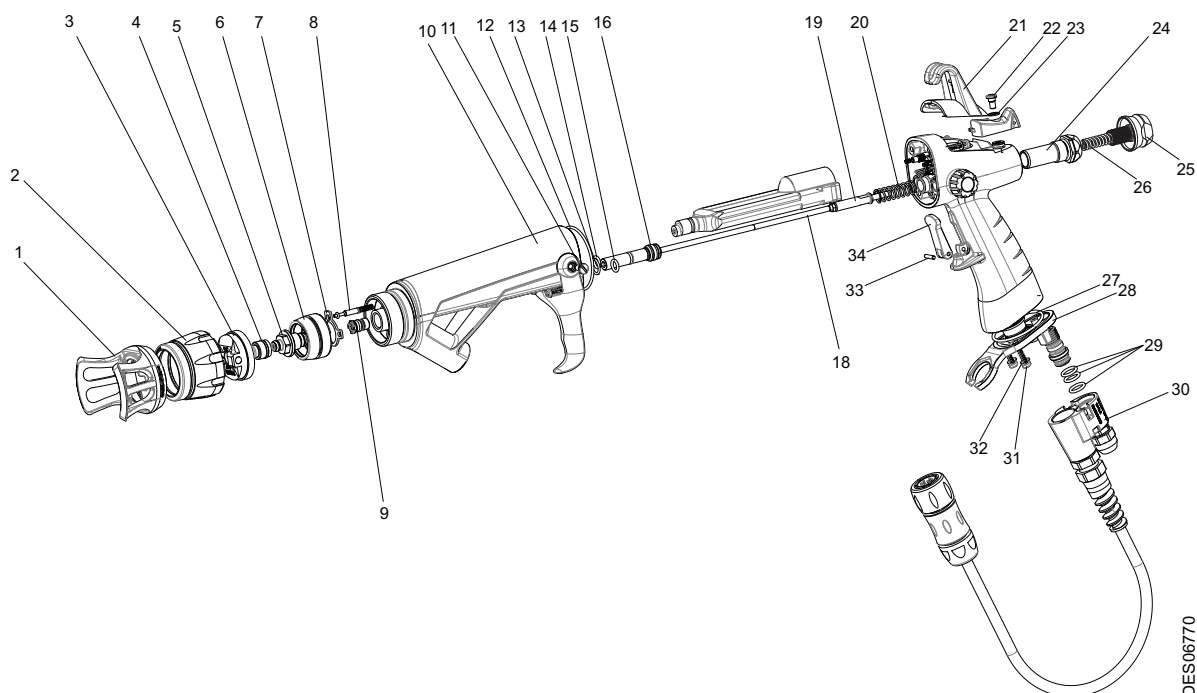
11.5. Dé-construction et Recyclage

11.5.1. Nanogun Airmix® H2O



IMPORTANT : Toutes les pièces peuvent être contaminées par des résidus peinture et/ou de solvant.

Avant de procéder à la déconstruction du matériel, nettoyer le pistolet et plus particulièrement l'intérieur des tuyaux peinture avec un produit de nettoyage approprié et les sécher à l'air comprimé.



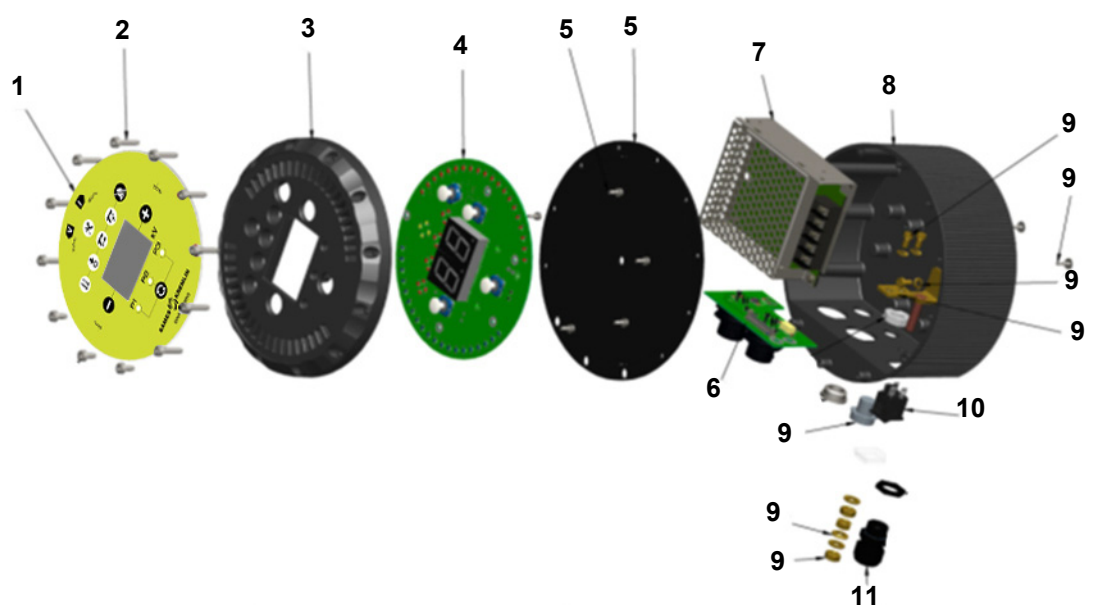
DES06770

Rep.	Matière
1	Polypropylène non chargé fibre de verre
2, 6*	POM C, PTFE, caoutchouc perfluoré
3	Matière plastique chargée fibre de verre, PTFE, acier inox
4	PEEK, carbure de tungstène, PTFE, acier inox
5*	PEEK, caoutchouc perfluoré, acier inox
7*	PTFE
8*	Laiton, carbone aggloméré
9*	Acier inox, caoutchouc perfluoré, PTFE
10*, 11	Matière plastique chargée fibre, PEEK
23, 12, 13, 14, 15	Caoutchouc perfluoré
16	PEEK chargé, caoutchouc perfluoré, PTFE
18*	Matière plastique, cuivre, acier, céramique, composants électroniques ROHs,
19*	Tungstène, PEEK, acier inox, aluminium

20*, 26*, 22, 31, 33	Acier inox
21	Matière plastique chargée fibre
24*	Matière plastique, caoutchouc perfluoré
25*, 28	Aluminium
27, 29	Caoutchouc
30	Matière plastique chargée fibre, cuivre, acier inox
32	Joint fibre
34	Polyamide non chargé
Non représenté	Tuyau air: PU
Non représenté	Tuyau produit: PTFE - aramide - PU Raccords: acier zingué ou acier inox Presse étoupe: matière plastique chargée fibre

*** Ces pièces (5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 18, 19, 20, 24, 25, 26) peuvent être souillées de graisse diélectrique.**

11.5.2. GNM 6080



Rep.	Désignation	Matière
1	Clavier / face avant *	Matière plastique
2	Vis de fixation face avant	Acier
3	Support carte principale et face avant	Aluminium
4	Carte principale	Composants électriques et électroniques, circuit imprimé ROHs
5	Tôle de fond et vis de fixation	Acier
6	Carte connecteurs	Composants électriques et électroniques, circuit imprimé ROHs
7	Alimentation électrique	Composants électriques et électroniques, circuit imprimé ROHs
8	Boîtier	Aluminium
9	Accessoires de fixation	Acier et laiton
10	Interrupteur électrique	Composant électrique ROHs
11	Presse étoupe	Matière plastique
Non représenté		
12	Câble d'alimentation	Matière plastique et cuivre

* Attention, cette pièce peut être souillée par des résidus de peinture.

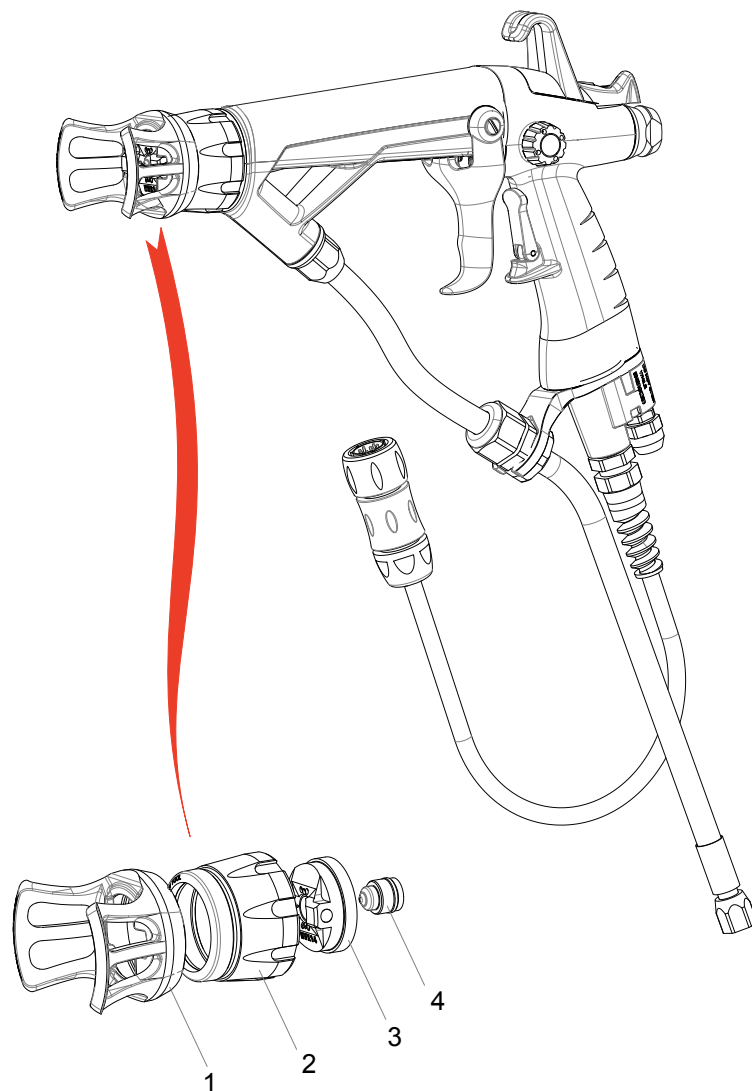
12. Pannes et dépannages courants

Défauts	Causes Possibles	Remèdes	
Sortie de peinture saccadée	Présence d'air dans le circuit peinture	Purger le circuit peinture	
	Débit de peinture trop faible	Augmenter la pression à la pompe ou au pot sous pression.	
	Impuretés dans le circuit	Vérifier les filtres, puis purger le circuit.	
	Manque de peinture dans le réservoir peinture	Remettre de la peinture	
	Peinture trop visqueuse	Vérifier la viscosité de la peinture	
La peinture ne s'écoule pas ou peu à la sortie du pistolet	Buse bouchée	Nettoyer la buse	
	Le pointeau ne recule pas	Vérifier la ligne pointeau	
	Filtres colmatés	Nettoyer les filtres	
	Pas de pression à la pompe	Vérifier la pompe	
	Peinture trop visqueuse	Vérifier la viscosité de la peinture	
La peinture s'écoule en permanence	Tuyau peinture obstrué	Déboucher ou changer le tuyau de peinture	
	Corps étranger gênant la fermeture du pointeau.	Démonter le porte siège, le nettoyer ainsi que le siège. Nettoyer l'extrémité du pointeau	
	Pointeau usé	Changer le pointeau et éventuellement le porte siège.	
La peinture sort par les trous d'air de la tête	Porte siège endommagé	Changer le porte siège	
	Cartouche endommagée	Changer la cartouche	
Mauvaise pulvérisation	Joint peinture endommagé	Changer le joint	
	Buse partiellement bouchée	Nettoyer la buse	
	Pression peinture trop faible	Augmenter le débit peinture	
	Viscosité trop grande	Diluer la peinture	
	Manque d'air de pulvérisation	Augmenter la pression d'air	
Peau d'orange	Débit peinture trop important	Diminuer le débit peinture	
	Buse endommagée ou usée	Changer la buse	
	Gouttelettes de peinture trop grosses	Evaporation trop rapide des solvants	Utiliser des solvants plus lourds
			Augmenter la distance de pulvérisation
			Diluer la peinture
Augmenter la pression de la peinture			
Diminuer la taille de la buse			
		Augmenter effet électrostatique	

Défauts	Causes Possibles	Remèdes
Coulures	Evaporation trop lente des solvants	Utiliser des solvants plus légers
	Vitesse d'application trop lente	Diminuer le débit de peinture Diminuer l'effet électrostatique
Jet de peinture mal réparti	Débit de peinture trop important	Diminuer le débit peinture Augmenter la pression d'air
	Buse trop grosse	Utiliser une buse plus petite et moins large
	Viscosité de la peinture trop élevée	Diluer la peinture
	Orifices d'air partiellement bouchés	Nettoyer la tête de pulvérisation
Peu d'effet électrostatique	Pas de haute tension	Voir indication sur le module de commande
	Pas assez de haute tension	Augmenter la haute tension
	Distance entre tête de pulvérisation et pièce trop importante	Contrôler la tension de sortie du Nanogun Airmix® H2O
		Pulvériser à une distance comprise entre 200 et 300 mm
	Pièce non reliée à la terre	Nettoyer les crochets. Vérifier la mise à la terre des pièces et du convoyeur
	Ventilation trop importante	Réduire le débit d'aspiration de la cabine, tout en respectant la réglementation en vigueur
	Pression de pulvérisation trop élevée	Réduire la pression de pulvérisation du produit et/ou de l'air
	Débit peinture trop élevé	Réduire le débit peinture
	Court-circuit du générateur: - par l'extérieur	Nettoyer l'extérieur du pistolet avec un solvant non conducteur
		Prendre une nouvelle housse propre et sèche
	Court-circuit du générateur: - par la ligne de pointeau	Changer la cartouche et le pointeau
Court-circuit du générateur: - par les canaux d'air	Nettoyer les canaux d'air du canon	
Court-circuit du générateur: - par le tuyau produit - et/ou l'armoire - ou la table isolante	Vérifier le tuyau produit. Vérifier l'isolation de la pompe et du réservoir de peinture. Nettoyer l'enceinte isolante et la sécher soigneusement	
L'opérateur ressent des décharges électriques lorsqu'il touche la pièce	Pièce non reliée ou mal reliée à la terre	Vérifier les liaisons terre. L'utilisateur doit porter des gants et des chaussures conductrices suivant normes EN 61340-4-3 et ISO20344

13. Pièces de rechange

13.1. Pistolets Nanogun Airmix[®] H2O pour peinture à base d'eau (LR)



DES06565

Pour les différentes options: [voir § 13.13 page 66.](#)

Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange (*)
	910023074-075	Nanogun Airmix® H2O 120 bars JP avec buse 09-091 et tuyau peinture 7,5 m	1	1	-
	910023074-150	Nanogun Airmix® H2O 120 bars JP avec buse 09-091 et tuyau peinture 15 m	1	1	-
	-	Pistolet Nanogun Airmix® H2O (voir § 13.2 page 54)	-	-	-
1	900013829	Bec de canard (inclus dans le Rep.2)	1	1	3
2	910019358	Bague de tête (voir § 13.1.2 page 53)	1	1	1
3	130001435	Tête équipée (voir § 13.1.3 page 53)	1	1	3
4	130001420	Buse (voir § 13.1.1 page 52)	1	1	1
Non Représenté					
	050123306	Adaptateur M1/2 JIC - F3/8NPS tuyau	1	1	3

Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange (*)
	910023075-075	Nanogun Airmix® H2O 200 bars JP avec buse 09-091 et tuyau peinture 7,5 m	1	1	-
	910023075-150	Nanogun Airmix® H2O 200 bars JP avec buse 09-091 et tuyau peinture 15 m	1	1	-
	-	Pistolet Nanogun Airmix® H2O (voir § 13.2 page 54)	-	-	-
1	900013829	Bec de canard (inclus dans le Rep.2)	1	1	3
2	910019358	Bague de tête (voir § 13.1.2 page 53)	1	1	1
3	130001435	Tête équipée (voir § 13.1.3 page 53)	1	1	3
4	130001420	Buse (voir § 13.1.1 page 52)	1	1	1
Non Représenté					
	050123306	Adaptateur M1/2 JIC - F3/8NPS tuyau	1	1	3

(*)

Niveau 1: Maintenance préventive standard.

Niveau 2: Maintenance corrective.

Niveau 3: Maintenance exceptionnelle.

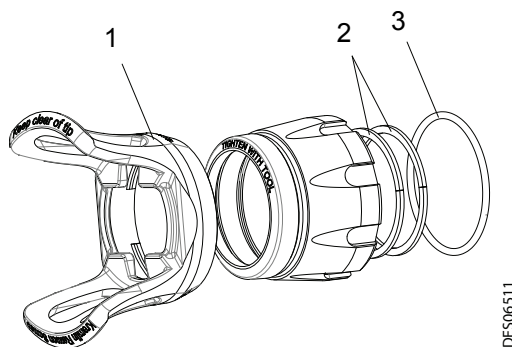
13.1.1. Les buses en option

Référence	Désignation	Quantité
130001597	Buse MX03.05	Option
130001563	Buse MX03.07	Option
130001564	Buse MX04.05	Option
130001565	Buse MX04.07	Option
130001566	Buse MX04.09	Option
130001414	Buse MX04.111	Option
130001415	Buse MX04.131	Option
130001416	Buse MX06.091	Option
130001417	Buse MX06.111	Option
130001418	Buse MX06.131	Option
130001419	Buse MX06.151	Option
130001420	Buse MX09.091	1
130001421	Buse MX09.111	Option
130001422	Buse MX09.131	Option
130001423	Buse MX09.151	Option
130001424	Buse MX12.091	Option
130001425	Buse MX12.111	Option
130001426	Buse MX12.131	Option
130001427	Buse MX12.151	Option
130001428	Buse MX14.091	Option
130001429	Buse MX14.111	Option
130001430	Buse MX14.131	Option
130001431	Buse MX14.151	Option
130001432	Buse MX14.171	Option
130001433	Buse MX18.111	Option
129609901	Tamis n°4	10
129529903	Rondelle étanchéité	10

Buses cône creux: **(Non disponible pour le marché Nord Américain)**

Référence	Désignation	Quantité
910025472	Buse cône creux injecteur 20	Option
910025473	Buse cône creux injecteur 30	Option
910025474	Buse cône creux injecteur 40	Option
910025475	Buse cône creux injecteur 50	Option
910025476	Buse cône creux injecteur 60	Option
910025477	Buse cône creux injecteur 70	Option

13.1.2. Bague de tête équipée



Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange (*)
	910019358	Bague de tête équipée	1	1	1
1	900013829	Bec de canard	1	1	3
2	900010164	Joint plat	2	1	1
3	160000170	Joint	1	1	1

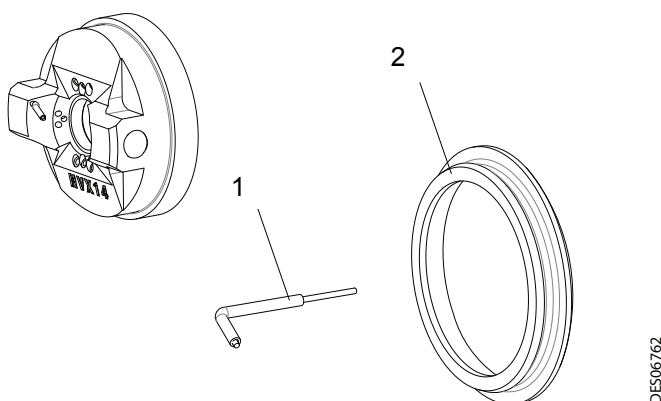
(*)

Niveau 1: Maintenance préventive standard.

Niveau 2: Maintenance corrective.

Niveau 3: Maintenance exceptionnelle.

13.1.3. Tête équipée



Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange (*)
	130001435	Tête équipée	1	1	3
1	132284012	Electrode et tube PTFE	1	5	1
2	132284010	Rondelle PTFE conductrice	1	1	2

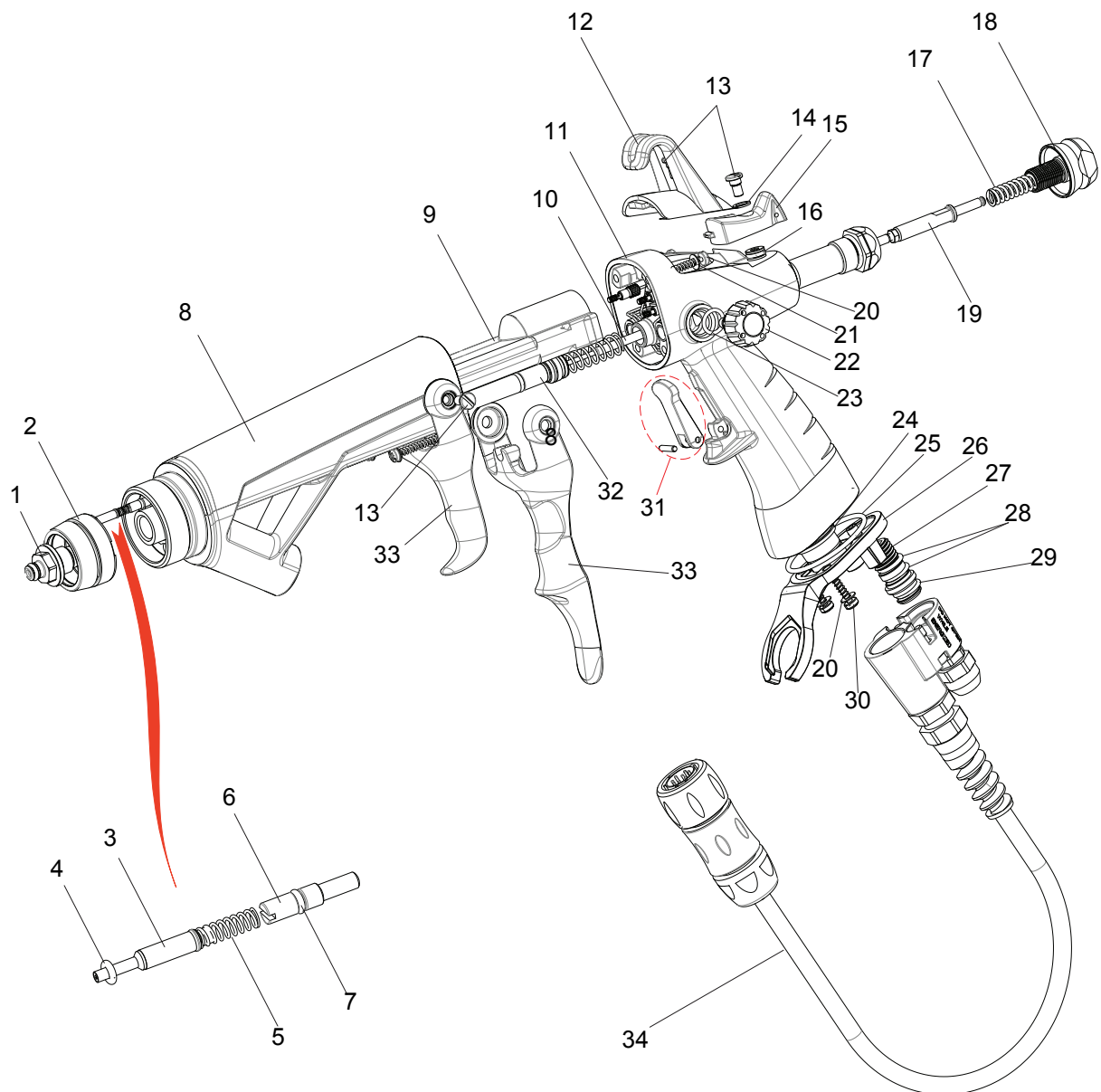
(*)

Niveau 1: Maintenance préventive standard.

Niveau 2: Maintenance corrective.

Niveau 3: Maintenance exceptionnelle.

13.2. Pistolet Nanogun Airmix® H2O



Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange (*)
	-	Pistolet Nanogun Airmix® H2O	-	-	-
1	910019359	Porte siège équipé (voir § 13.3 page 57)	1	1	1
2	910019360	Adaptateur équipé Nanogun Airmix® H2O (voir § 13.4 page 57)	1	1	3
3	910015934	Contact HT équipé (inclus dans Rep.8)	1	1	2
4	J3STKL014	Joint torique perfluoré (inclus dans le Rep.3)	1	1	2
5	900014787	Ressort	1	1	1
6	910019356	Vis de contact HT (inclus dans le Rep.8)	1	1	1
7	J2FTDF014	Joint torique (inclus dans le Rep.6)	1	1	1
8	910025082	Canon équipé (voir § 13.5 page 58)	1	1	3
9	910015508	Cascade haute tension équipée	1	1	3
10	910019508	Pointeau équipé (voir § 13.7 page 60)	1	1	1
11	910022672	Crosse équipée Nanogun Airmix® H2O 120 bar	1	1	3
	910022679	Crosse équipée Nanogun Airmix® H2O 200 bar	1	1	3
12	900010239	Crochet de fixation	1	1	3
13	900010385	Vis C M4 tête bombée épaulée	4	1	3
14	900013808	Rondelle plate PTFE (inclus dans rep.15)	1	1	2
15	910018204	Bouton M/A avec joint et aimant (inclus dans rep.11)	1	1	3
16	J3STKL005	Joint torique perfluoré (inclus dans rep.15)	1	1	1
17	900010266	Ressort peinture 120 bar	1	1	1
	900010267	Ressort peinture 200 bar	1	1	1
18	900015784	Molette arrière peinture	1	1	3
19	900010882	Butée peinture haute pression	1	1	3
20	250000036	Vis de fixation crosse canon	4	1	3
21	J4BRND039	Joint fibre pour vis de fixation	6	1	3
22	910014166	Bouton de réglage d'air supplémentaire équipé (inclus dans rep.11)	1	1	3
23	J2FTDF121	Joint torique (inclus dans Rep.22)	1	1	1
24	160000041	Joint perfluoré gris (inclus dans rep.11)	1	1	1
25	160000067	Joint (inclus dans rep.11)	1	1	1

26	900010009	Embase de pistolet LR	1	1	3
27	910006118	Mamelon d'air équipé	1	1	2
28	J2FTCF018	Joint torique (inclus dans le rep.27)	2	1	1
29	J3STKL018	Joint torique perfluoré blanc (inclus dans le rep.27)	1	1	1
30	250000037	Vis de fixation embase crosse	2	1	3
31	910022663	Ensemble verrou gâchette / goupille	1	1	3
32	910018203	Vanne d'air équipée (voir § 13.6 page 59)	1	1	3
33	900010237	Gâchette	1	1	3
	900014446	Gâchette 4 doigts	1 option	1	3
34	910015869-XXX	Liaison électropneumatique (voir § 13.8 page 60)	1	1	3

(*)

Niveau 1: Maintenance préventive standard.

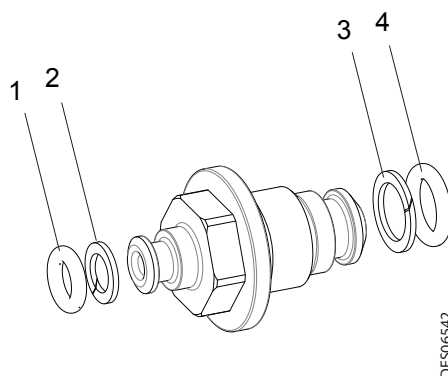
Niveau 2: Maintenance corrective.

Niveau 3: Maintenance exceptionnelle.



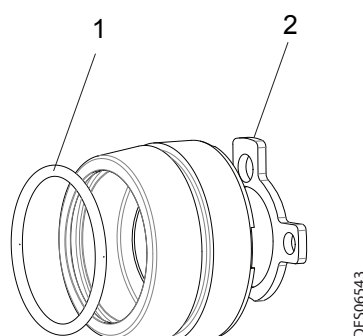
IMPORTANT : Il est strictement interdit de démonter la molette arrière peinture (Rep.18) lorsque le pistolet est sous pression.

13.3. Porte siège équipé (Jet plat uniquement)



Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange (*)
	910019359	Porte siège équipé	1	1	1
1	J3STKL046	Joint torique - perfluoré	1	1	1
2	900013368	Bague anti extrusion	1	1	1
3	900012300	Bague anti extrusion	1	1	1
4	J3STKL075	Joint torique - perfluoré	1	1	1

13.4. Adaptateur équipé (Jet plat uniquement)



Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange (*)
	910019360	Adaptateur équipé	1	1	3
1	J2FENV288	Joint torique	1	1	1
2	900014821	Joint plat	1	1	1

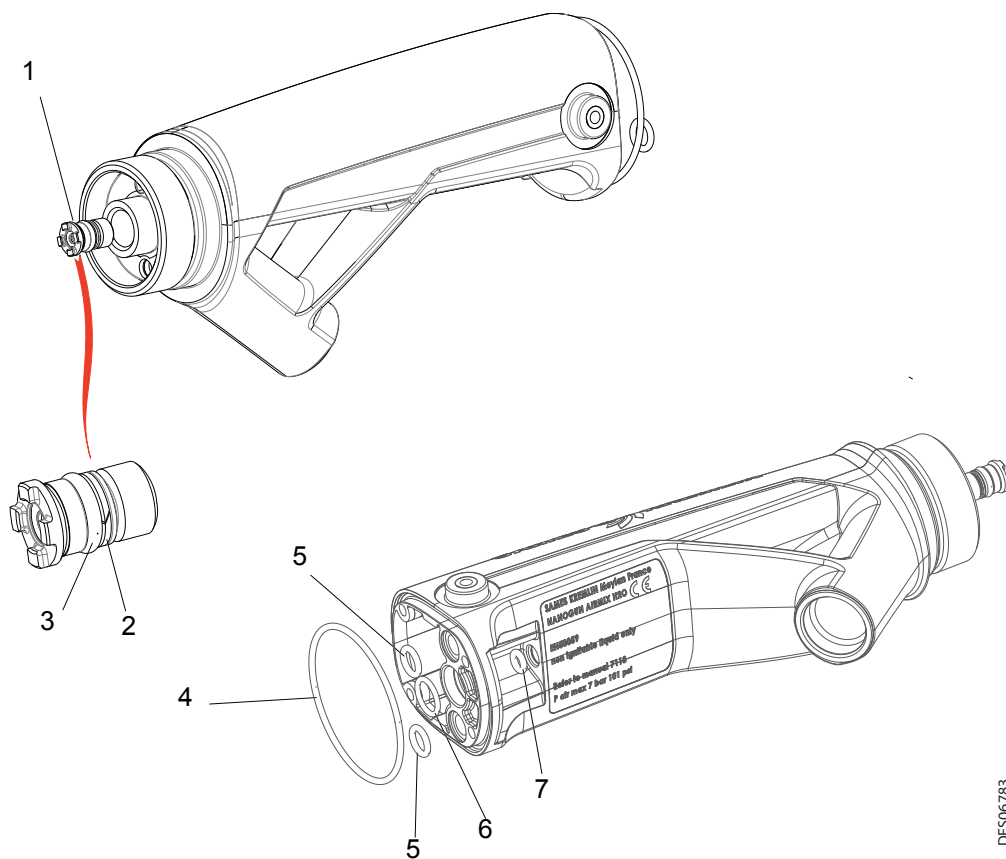
(*)

Niveau 1: Maintenance préventive standard.

Niveau 2: Maintenance corrective.

Niveau 3: Maintenance exceptionnelle.

13.5. Canon équipé



DE506783

Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange (*)
	910025082	Canon équipé	1	1	3
1	910015881	Cartouche d'étanchéité pointeau	1	1	1
2	900012782	Bague anti extrusion (inclus dans le Rep.1)	1	1	1
3	J3STKL005	Joint torique - perfluoré (inclus dans le Rep.1)	1	1	1
4	J2FENV435	Joint torique	1	1	1
5	J3STKL078	Joint torique - perfluoré	2	1	1
6	J3STKL019	Joint torique - perfluoré	1	1	1
7	J3STKL032	Joint torique - perfluoré	1	1	1

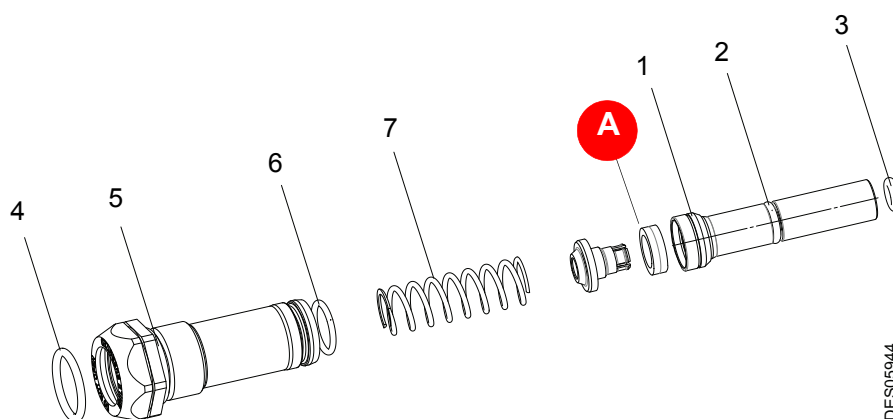
(*)

Niveau 1: Maintenance préventive standard.

Niveau 2: Maintenance corrective.

Niveau 3: Maintenance exceptionnelle.

13.6. Vanne d'air équipée et Ecrou vanne d'air



Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange (*)
	910018203	Vanne d'air équipée	1	1	3
1	900010256	Bague d'étanchéité	1	1	1
2	J3STKL005	Joint torique - perfluoré (extérieur vanne)	1	1	1
3	J3STKL032	Joint torique - perfluoré (intérieur vanne)	1	1	1
	910015922	Ecrou vanne d'air équipé	1	1	3
4	J2FTDF155	Joint torique	1	1	1
5	J2FTDF160	Joint torique	1	1	1
6	J2FTDF999	Joint torique	1	1	1
7	900009024	Ressort d'air	1	1	1

(*)

Niveau 1: Maintenance préventive standard.

Niveau 2: Maintenance corrective.

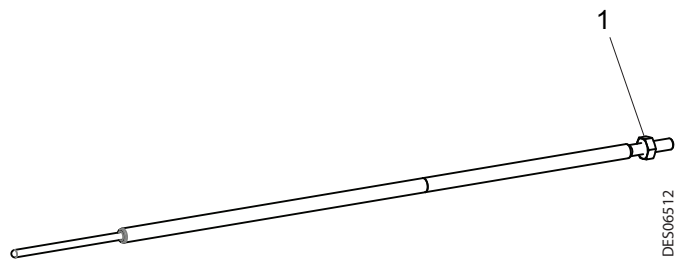
Niveau 3: Maintenance exceptionnelle.



IMPORTANT : Récupérer l'aimant **A** sur l'ancienne vanne d'air afin de conserver les mêmes valeurs de déclenchement.

En cas de perte de l'aimant, contacter **SAMES KREMLIN**.

13.7. Pointeau équipé



Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange (*)
	910019508	Pointeau équipé	1	1	1
1	X7CEHU003	Ecrou H M3 U laiton	1	1	3

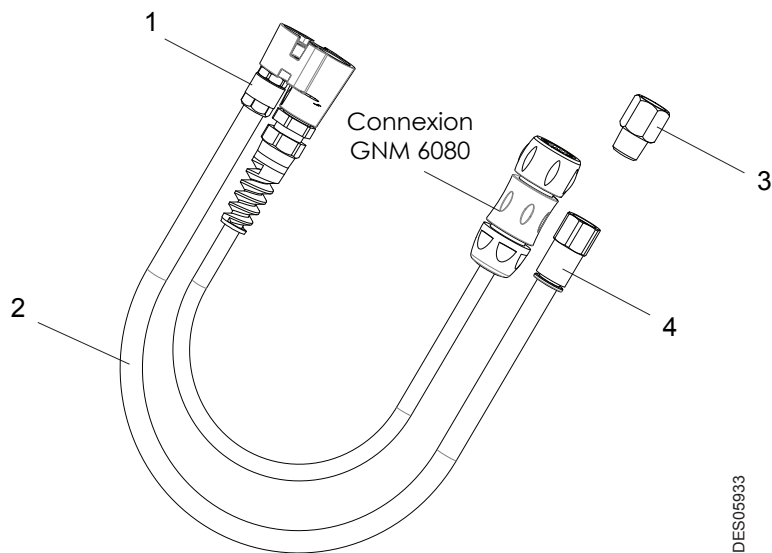
(*)

Niveau 1: Maintenance préventive standard.

Niveau 2: Maintenance corrective.

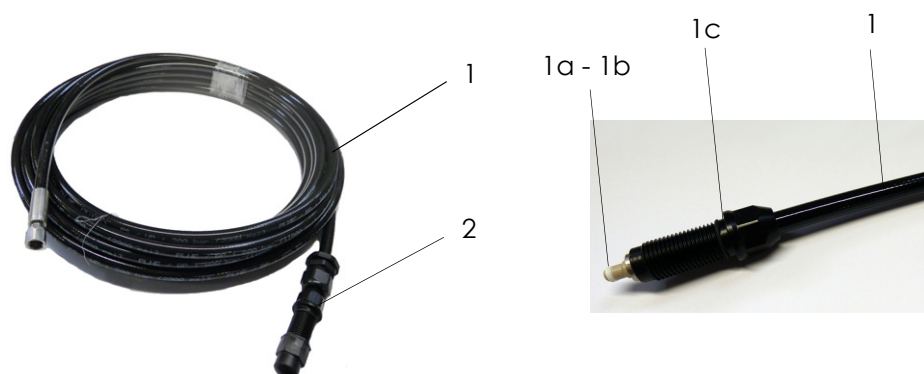
Niveau 3: Maintenance exceptionnelle.

13.8. Liaison électropneumatique



Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange
	910015869-100	Liaison électropneumatique 10 m	1	1	3
	910015869-200	Liaison électropneumatique 20 m	1	1	3
1	900015289	Union simple mâle	1	1	3
2	910021087-100	Tuyau air équipé D ext: 10	10 m	1	1
	910021087-200	Tuyau air équipé D ext: 10	20 m	1	1
3	F6RLHG362	Adaptateur femelle NPT / Mâle BSP	option	1	3
4	130000527	Raccord rapide	1	1	3

13.9. Tuyau peinture



Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange (*)
1	910020165-075	Tuyau produit LR PTFE 7,5m Ø 5	1	1	1
	910020165-150	Tuyau produit LR PTFE 15m Ø 5	1	1	1
1a	J3STKL028	Joint torique perfluoré (inclus dans rep. 1)	1	1	1
1b	900013398	Bague anti-extrusion (inclus dans rep. 1)	1	1	1
1c	J2FTDF177	Joint torique (inclus dans rep. 1)	1	1	1
2	E3RPLS018	Écrou presse étoupe	1	1	3

(*)

Niveau 1: Maintenance préventive standard.

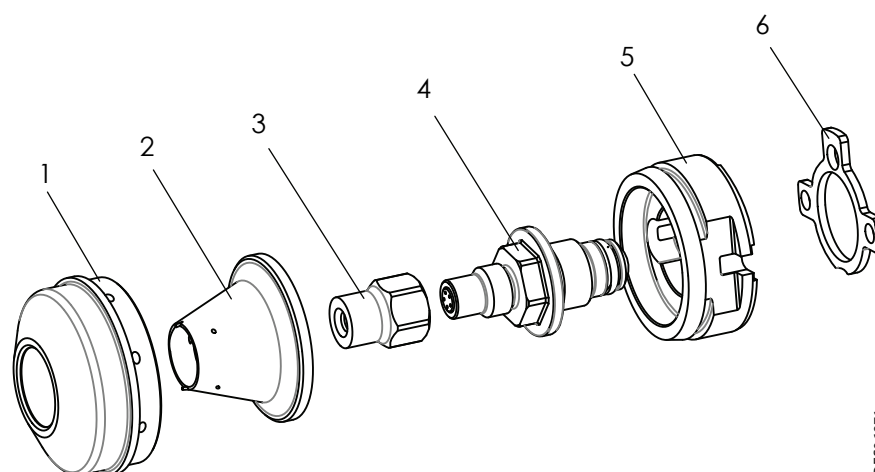
Niveau 2: Maintenance corrective.

Niveau 3: Maintenance exceptionnelle.

13.10. Kit joints Nanogun Airmix® H2O

Référence	Désignation	Localisation	Quantité
910022694	Kit joints Nanogun Airmix® H2O		1
J3STKL005	Joint torique perfluoré	Canon, vanne d'air, bouton marche arrêt	3
J2FENV435	Joint torique	Canon	1
J3STKL078	Joint torique perfluoré	Canon	2
J3STKL019	Joint torique perfluoré	Canon	1
910015881	Cartouche d'étanchéité pointeau	Canon	1
J3STKL032	Joint torique perfluoré	Canon, vanne d'air	2
900012782	Bague anti-extrusion	Canon	1
160000041	Joint torique perfluoré	Crosse	1
160000067	Joint torique	Crosse	1
J2FTCF018	Joint torique	Mamelon d'air	2
J3STKL018	Joint torique perfluoré	Mamelon d'air	1
J4BRND039	Joint fibre	Fixation crosse canon, embase crosse	6
900010256	Bague d'étanchéité	Vanne d'air	1
J3STKL075	Joint torique perfluoré	Porte siège équipé	1
900012300	Bague anti-extrusion	Porte siège équipé	1
J3STKL046	Joint torique perfluoré	Porte siège équipé	1
900013368	Bague anti-extrusion	Porte siège équipé	1
900014821	Joint plat adaptateur	Adaptateur équipé	1
J2FENV288	Joint torique	Adaptateur équipé	1
J3STKL014	Joint torique perfluoré	Contact haute tension	1

13.11. Kit cône creux (Non disponible pour le marché Nord Américain)



DES06971

Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange (*)
	910025480-20	Kit cône creux K20	1	1	3
	910025480-30	Kit cône creux K30	1	1	3
	910025480-40	Kit cône creux K40	1	1	3
	910025480-50	Kit cône creux K50	1	1	3
	910025480-60	Kit cône creux K60	1	1	3
	910025480-70	Kit cône creux K70	1	1	3
1	900011505	Chapeau	1	1	2
2	910018917	Cône de pulvérisation	1	1	2
3	910025472	Cône creux injecteur 20	1	1	1
	910025473	Cône creux injecteur 30	1	1	1
	910025474	Cône creux injecteur 40	1	1	1
	910025475	Cône creux injecteur 50	1	1	1
	910025476	Cône creux injecteur 60	1	1	1
	910025477	Cône creux injecteur 70	1	1	1
4	910025478	Porte siège cône creux équipé (voir § 13.11.1 page 64)	1	1	2
5	900011504	Adaptateur cône creux	1	1	3
6	900014821	Joint plat	1	1	1

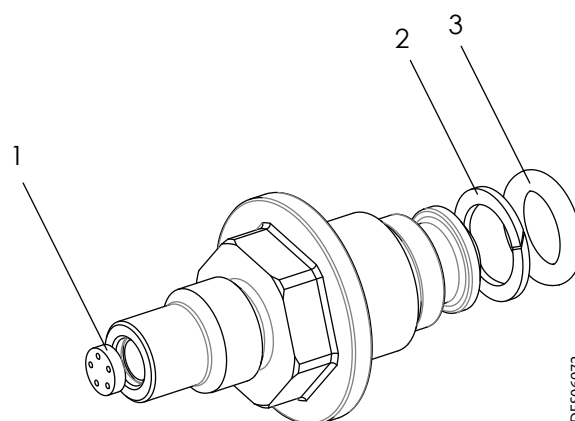
(*)

Niveau 1: Maintenance préventive standard.

Niveau 2: Maintenance corrective.

Niveau 3: Maintenance exceptionnelle.

13.11.1. Porte siège cône creux équipé



Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange (*)
	910025478	Porte siège cône creux équipé	1	1	2
1	999469300	Pastille carbure de répartition	1	1	1
2	900012300	Bague anti-extrusion	1	1	1
3	J3STKL075	Joint torique perfluoré	1	1	1

(*)

Niveau 1: Maintenance préventive standard.

Niveau 2: Maintenance corrective.

Niveau 3: Maintenance exceptionnelle.

13.11.2. Procédure de passage d'un jet plat à un jet rond



IMPORTANT : Pour effectuer cette opération, il est impératif que le pistolet soit déconnecté de toute alimentation (produit / air / courant).

Démonter le jet plat:

- 1 Dévisser l'écrou de chapeau (Réf.: 910019358).
- 2 Retirer le chapeau (Réf.: 130001435), si l'injecteur ne vient pas en même temps le retirer aussi.
- 3 Dévisser le porte siège (Réf.: 910019359) tout en appuyant sur la gâchette.
- 4 Retirer l'adaptateur (Réf.: 910019360) ainsi que le joint plat (Réf.: 900014821) situé à l'arrière.
Attention à ne pas perdre ou casser le contact haute tension et le joint torique (Réf.: J3STKL014).
- 5 Extraire la première bague fendue (Réf.: 900010164) à l'intérieur de l'écrou de chapeau et retirer le chapeau.

Installer le jet rond (cône creux):

- 1 Mettre en place le joint plat (Réf.: 900014821) et l'adaptateur cône creux (Réf.: 900011504), Attention à ne pas perdre ou casser le contact haute tension et le joint torique (Réf.: J3STKL014).
- 2 Mettre un peu de graisse diélectrique sur le contact HT et un film sur le filetage du porte siège. Attention à ne pas perdre la pastille carbure de répartition (Réf.: 999469300) à l'avant de la pièce.
- 3 Visser à fond le porte siège sur le canon tout en appuyant sur la gâchette.
- 4 Mettre un film de graisse diélectrique sur le filetage à l'avant du porte siège, attention à ne pas en mettre sur la pastille carbure de répartition.
- 5 Visser à fond l'injecteur sur le porte siège
- 6 Insérer le chapeau dans l'écrou de chapeau et remettre en place la bague de maintien
- 7 Mettre en place le cône
- 8 Mettre un film de graisse sur le filetage du canon
- 9 Serrer à fond l'écrou de chapeau (avec son chapeau) sur le canon.

13.12. Module de commande GNM 6080



Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange (*)
	910017193	Module de commande GNM 6080 CE	1	1	3
	910017192	Module de commande GNM 6080 CSA (USA-CANADA seulement)	1	1	3
	910005759	Kit de fixation GNM 6080	1	1	3
	842635	Câble de masse 5 m cosse D: 6	1	1	3

(*)

Niveau 1: Maintenance préventive standard.

Niveau 2: Maintenance corrective.

Niveau 3: Maintenance exceptionnelle.

13.13. Options pour pistolets Nanogun Airmix® H2O

Filtere produit en ligne


Désignation	Référence	Versions
Filtre (M / F 1/2 JIC)	130000322	LR* 120 ou 200 bars
Tamis de 6	129609908	LR 120 ou 200 bars

* De dimension réduite ce filtre se monte en sortie de pompe pour les versions LR, la pompe doit être équipée d'un raccord de sortie M 1/2 JIC.

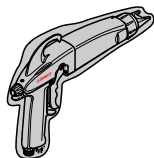
13.14. Annexes

13.14.1. Enveloppe de protections tuyaux


Cette enveloppe protège les tuyaux et les câbles garantissant ainsi souplesse et longévité.

Désignation	Référence	Unité de vente
 <p>Gaine rilsan de protection tuyaux avec 30 colliers</p>	910021086	Rouleau de 50 m


13.14.2. Housse de protection pistolet

Désignation	Référence	Unité de vente
 <p>DES01269 Housse de protection</p>	900011711	10

13.14.3. Panneau d'avertissement

Désignation	Référence	Unité de vente
 <p>Panneau d'avertissement</p>	1407684	1

13.14.4. Soupape de sécurité

Désignation	Référence	Unité de vente
 <p>Soupape de sécurité 6,5 bar 1/4 G</p>	903080401	1