

sames  kremlin



Nanogun+ Airspray - GNM 6080

Versions LR- HR- MR

Manuel d'utilisation

DRT7105

G - 2022/11

Sames

13, Chemin de Malacher - 38240 MEYLAN - FRANCE
Tel. 33 (0)4 76 41 60 60

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**.

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

© Sames 2014 - version originale

Sames 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.

Services



Certification et référencement

La société **Sames** est certifiée centre de formation auprès de la DIRRECTE de la région Auvergne Rhône Alpes sous le numéro 84 38 06768 38.

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 pour en garantir durablement toutes les performances.

Un catalogue est disponible sur simple demande.

www.sames.com/france/fr/services-training.html



Audit de ligne

Inscrit dans un programme d'assistance technique de nos clients utilisateurs de matériels **Sames** les audits de lignes sont destinés à vous aider à optimiser et maîtriser votre outil de production.

Notre réseau d'experts est continuellement formé et qualifié pour fournir à nos clients, une expertise technique sur les installations liquide ou poudre dans lesquelles notre matériel est intégré. L'environnement global des lignes de production est prise en compte au cours de cette vérification technique.

Une brochure est disponible en téléchargement:

www.sames.com/france/fr/services-service-contract.html



Contrat de maintenance

Un contrat de maintenance annuelle (incluant ou non les consommables devant être remplacés lors de chaque intervention) peut être envisagé avec le partenariat de **Sames**. Il est associé à un plan de maintenance préventive établi lors d'une première visite d'audit qui détaille les points de contrôle nécessaires pour garantir les performances des équipements installés.

www.sames.com/france/fr/services-service-contract.html



Hotline

www.sames.com/france/fr/services-service-contract.html

Nanogun+ Airspray – GNM 6080

1. Consignes de santé et sécurité	6
1.1. Marquages	6
1.1.1. Sur le canon du pistolet	6
1.1.2. Sur la partie inférieure de la crosse	6
1.2. Module de commande GNM 6080	7
1.3. Précautions d'utilisation	8
1.4. Signification des pictogrammes	9
1.5. Avertissements	10
1.6. Réglementation	10
1.7. Règles d'installation	11
1.8. Règles d'utilisation	12
1.9. Règles d'entretien	14
1.9.1. Produits utilisés	15
1.10. Garantie	16
2. Description du pistolet et du module de commande GNM 6080	17
2.1. Fonctions disponibles à partir du pistolet	17
2.2. Module de commande GNM 6080	18
3. Caractéristiques techniques	21
3.1. Caractéristiques Générales des pistolets	21
3.2. Caractéristiques du GNM 6080	22
3.3. Principes de fonctionnement	23
3.4. Utilisation	23
3.4.1. Viscosité	23
3.4.2. Résistivité	23
3.4.3. Réglages de pulvérisation	23
4. Schémas électriques	27
4.1. Câble de liaison GNM 6080 / Nanogun+ Airspray	27
4.2. Cordon gâchette GNM 6080	27
5. Mise en service	28
5.1. Outils	28
5.2. Utilisation de la clé multifonction	29
5.3. Installation	30
5.3.1. Avec pompe à piston pour toutes les versions	30
5.3.2. Avec pompe à membrane pour les toutes les versions	31
5.3.3. Avec réservoir sous pression pour les toutes les versions	32
6. Maintenance	33
6.1. Tableau récapitulatif de maintenance	33
6.2. Plan de maintenance préventive – PMP 7105	34
6.3. Entretien	34
6.3.1. Procédure A1: Nettoyage du circuit de produit	34
6.3.2. Procédure A2: Nettoyage du pistolet	35
6.3.3. Procédure A3: Elimination des déchets	35
6.3.4. Procédure A4: Dé-construction et Recyclage	36
6.4. Remplacement	39
6.4.1. Procédure B1: Remplacement des tuyaux peinture	39

6.4.2. Procédure B2: Remplacement de la tête de pulvérisation	41
6.4.3. Procédure B3: Remplacement du pointeau peinture	42
6.4.4. Procédure C1: Remplacement des joints toriques et d'étanchéités.....	45
6.4.5. Procédure C2: Remplacement de la vanne d'air.....	47
6.4.6. Procédure C3: Remplacement de la cascade haute tension.....	49
6.4.7. Procédure D1: Remplacement de la crosse	50
6.4.8. Procédure D2: Remplacement de la liaison électropneumatique.....	51
6.4.9. Procédure D3: Remplacement de l'interrupteur.....	52
6.4.10. Procédure D4: Remplacement de la gâchette.....	52
6.4.11. Procédure D5: Remplacement du crochet de fixation	53
7. Dépannage - - - - -	54
8. Liste des Pièces de Rechange - - - - -	56
8.1. Pistolets Nanogun+ Airspray Basse Pression (LP) pour peinture solvantée haute résistivité (HR) $\rho > 10 M\Omega cm$	57
8.2. Pistolets Nanogun+ Airspray, Basse Pression pour peinture solvantée $0,5 M\Omega cm < \rho < 500 M\Omega cm$	59
8.3. Pistolets Nanogun+ Airspray, Basse Pression pour peinture solvantée $2 M\Omega cm < \rho < 500 M\Omega cm$	60
8.4. Pistolet Nanogun+ Airspray toutes versions	61
8.5. Canon équipé	63
8.6. Vanne d'air équipée et écrou vanne d'air	64
8.7. Bague de tête équipée	65
8.8. Support de buse	65
8.9. Buses jet rond équipées - Versions LP	66
8.10. Pointeau équipé	67
8.11. Liaisons électropneumatiques	67
8.12. Tuyaux peinture	68
8.12.1. Pour pistolets Nanogun+ Airspray Basse Pression et Haute Résistivité	68
8.12.2. Pour pistolets Nanogun+ Airspray Basse Pression Basse Résistivité.....	68
8.12.3. Pour pistolets Nanogun+ Airspray Basse Pression Moyenne Résistivité	69
8.13. Kit joints Nanogun+ Airspray	70
8.14. Module de commande GNM 6080	70
8.15. Options pour pistolets Nanogun+ Airspray (LP)	71
8.15.1. Têtes Jet plat	71
8.15.2. Filtres produit en ligne	71
8.16. Divers	72
8.16.1. Enveloppe de protections tuyaux.....	72
8.16.2. Housse de protection pistolet.....	72
8.16.3. Panneau d'avertissement	72
8.16.4. Soupape de sécurité	72
9. Les différentes versions - - - - -	73
9.1. Equipements	73
9.2. Configurations	75
10. Historique des indices de révision - - - - -	76
11. Annexes - - - - -	77
11.1. Plan de maintenance préventive	77
11.2. Déclarations UE et UK de conformité	78

1. Consignes de santé et sécurité

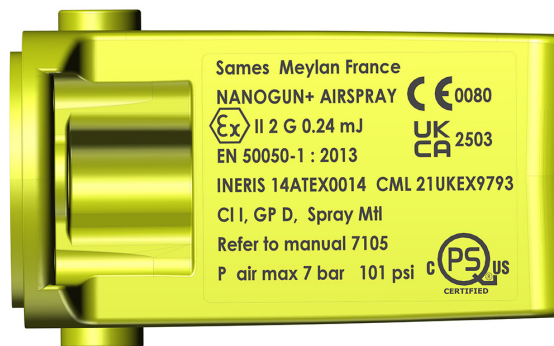
1.1. Marquages

Les marquages des pistolets **Nanogun+ Airspray** permettront de différencier la configuration du pistolet basse pression (LP).

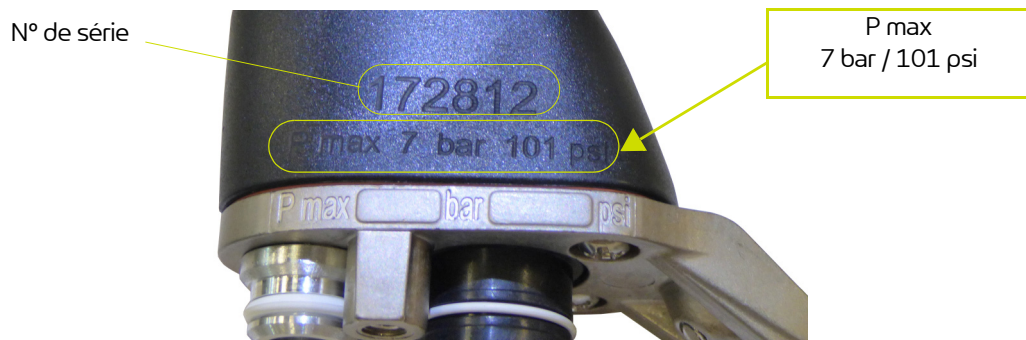
1.1.1. Sur le canon du pistolet

Le marquage sur le canon est commun à toute la gamme **Nanogun+ Airspray**.

L'équipement est conçu conformément aux Directives ATEX 2014/34/UE et SI 2016 No. 1107, il est de catégorie 2, et est prévu pour une utilisation en zone 1.



1.1.2. Sur la partie inférieure de la crosse



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

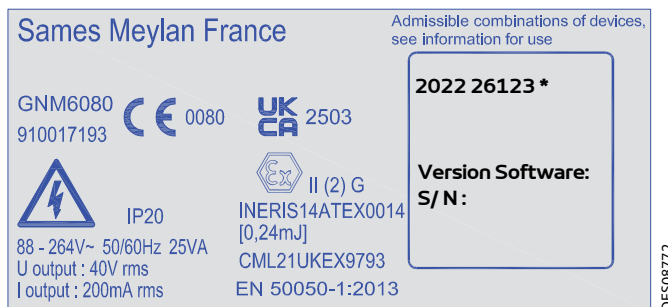
Gravure	Pression produit	Versions de Nanogun+ Airspray
910015741	7 bar	JR06-LR; JR06-MR; JR06-HR JR08-LR; JR08-MR; JR08-HR JR12-LR; JR12-MR; JR12-HR JP-LR; JP-MR; JP-HR

1.2. Module de commande GNM 6080

Le module de commande **GNM 6080** est installé hors zone ATEX. C'est un "matériel associé" aux vues des Directives ATEX 2014/34/UE et SI 2016 No. 1107.

Marquages

Versions UE / UK



Versions US / C



Exemple: * 2022 :année de fabrication

26: numéro de semaine

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



Les équipements Nanogun+ Airspray 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 qui vous indiquera les démarches à effectuer.

1.3. Précautions d'utilisation

Ce document contient des informations que tout opérateur doit connaître et comprendre avant d'utiliser de pistolet **Nanogun+ Airspray**. Ces informations ont pour but de signaler les situations qui peuvent engendrer des dommages graves et d'indiquer les précautions à prendre pour les éviter.



Avant d'utiliser le Nanogun+ Airspray, s'assurer que tous les opérateurs:

- ont bien été préalablement formés par la société **Sames** 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.

1.4. Signification des pictogrammes

				
Danger Electricité	Danger Démarrage automatique	Danger Surface chaude	Danger Matières explosives	Danger Général
				
Danger Haute pression	Danger Ecrasement des mains	Danger Atmosphères explosives	Danger Matières inflammables	Interdiction aux personnes portant un stimu- lateur cardiaque
				
Protection auditive obligatoire	Visière de protection obligatoire	Protection des voies respiratoires obligatoire	Chaussures de sécurité obligatoire	Vêtements de protection obligatoires
				
Casque de protection obligatoire	Lunettes de pro- tection opaques obligatoire	Gants de protection obligatoires	Obligation Générale	Mise à la terre obligatoire
				
Consulter la notice d'instructions				

1.5. Avertissements



Il est impératif que toute personne portant un stimulateur cardiaque n'utilise pas l'équipement et n'entre pas dans la zone de projection.

En effet, la haute tension peut entraîner un dysfonctionnement du stimulateur cardiaque.



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 applicable.

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.



Le bon fonctionnement du matériel n'est garanti qu'avec l'emploi de pièces de rechange d'origine distribuées par Sames.



Afin de garantir un montage optimum, les pièces de rechange doivent être stockées à une température proche de leur température d'utilisation. Dans le cas contraire, un temps d'attente suffisant doit être observé avant l'installation, pour que tous les éléments soient assemblés à la même température.

1.6. Réglementation

Le pistolet **Nanogun+ Airspray** 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 manuel **Nanogun+ Airspray** est conçu pour une utilisation "**CLASS I DIVISION 1, GROUP D HAZARDOUS LOCATIONS**" quand il est raccordé au module de commande GNM 6080.

Le pistolet **Nanogun+ Airspray** 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.



Avant d'utiliser le pistolet Nanogun+ Airspray, s'assurer que tous les opérateurs.

- ont bien été préalablement formés par les sociétés **Sames**, ou par leurs distributeurs agréés par elles 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.

1.7. 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 module de commande **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 pour s'affranchir des perturbations électromagnétiques.
La valeur de la résistance entre la terre du module et la terre de l'installation doit être la plus basse possible, de l'ordre de quelques ohms.
- Connecter la pompe et le réservoir de peinture (ou de solvant) à une borne de terre de l'installation.
- Connecter à la terre toutes les pièces métalliques de l'installation (pompes à peinture, 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 maximum de 1:1 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 la zone explosive**, il est interdit d'utiliser du matériel électrique ou non électrique non certifié tel que prolongateurs électriques, multi-prises, interrupteurs...

1.8. 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 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 1 MΩ. (tension de mesure de 500V). Cette résistance doit être contrôlée régulièrement et au moins une fois par semaine.
- L'opérateur devra porter des chaussures dissipatrices selon norme EN 61340-4-3 et tenir le pistolet **Nanogun+ Airspray** soit à main nue soit avec des gants dissipateurs ou modifiés de façon à établir un contact direct entre la crosse et sa main. Les chaussures destinées à être portées par l'opérateur doivent être conformes à la norme ISO 20344. La résistance d'isolement mesurée ne doit pas dépasser 100 MΩ.
- 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 100 MΩ.
- L'opérateur devra également porter un casque anti-bruit lors de l'utilisation des pistolets **Nanogun+ Airspray** ([voir § 1.3 page 8](#)).
- S'assurer que toute personne entrant dans la zone de pulvérisation porte des chaussures dissipatrices ou est reliée à la terre par tout autre moyen.
- 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.



Sames 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+ Airspray .
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.

1.9. Règles d'entretien



En période de garantie de 12 mois, il est strictement interdit de démonter le pistolet Nanogun+ Airspray excepté pour réaliser l'entretien en accord avec les instructions de maintenance ([voir § 6 page 33](#)).

- 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 de préférence 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.



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».



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 les sociétés **Sames**, ou par ses Distributeurs agréés par elle à cet effet, pour effectuer les opérations de maintenance du pistolet **Nanogun+ Airspray**.



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.

1.9.1. Produits utilisés

Compte tenu de la diversité des produits utilisés et de l'impossibilité de recenser les caractéristiques de ces produits, **Sames** 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.

1.10. Garantie

Sames s'engage, vis à vis de l'acheteur uniquement, à remédier aux dysfonctionnements provenant d'un défaut dans la conception, les matières ou la fabrication, dans la limite des dispositions ci-après.

La demande de garantie doit définir précisément et par écrit le dysfonctionnement en cause.

Sames ne garantit jamais le matériel qui n'a pas été entretenu et nettoyé selon les règles de l'art et selon ses propres prescriptions, qui a été équipé de pièces de remplacement non agréées par elle, ou qui a été modifié par le client.

La garantie est notamment exclue pour les dommages résultant:

- de négligence ou de défaut de surveillance du client,
- d'une utilisation défectueuse,
- d'un mauvais suivi de procédure,
- d'utilisation d'un système de commande non conçu par **Sames** ou système de commande **Sames** modifié par un tiers sans l'autorisation écrite par un représentant technique autorisé de **Sames**,
- d'inondation, tremblement de terre, incendie ou événements similaires,
- d'une mauvaise filtration peinture et solvant,
- d'utilisation de joints d'étanchéité non conformes à ceux préconisés par **Sames**,
- d'une pollution des circuits pneumatiques par des fluides ou substances autres que l'air.

Les pistolets **Nanogun+ Airspray** sont couverts par une garantie d'un an pour une utilisation en deux postes de 8 heures dans des conditions normales de fonctionnement (5000 heures).

La garantie ne s'applique pas aux pièces d'usure telles que les buses, les joints, etc.

Le début de la garantie prendra effet à partir de la date de 1ère utilisation ou du procès verbal de réception provisoire.

Sames n'assurera en aucun cas, tant dans le cadre de la présente garantie qu'en dehors de celle-ci, la responsabilité des dommages corporels et incorporels, des atteintes à image de marque et des pertes de production découlant directement de ses produits.

2. Description du pistolet et du module de commande GNM 6080

Les pistolets **Nanogun+ Airspray** sont destinés à pulvériser de la peinture ou du vernis dont la résistivité est supérieure à 0,5 MΩ.cm, à l'exclusion de toute autre peinture.

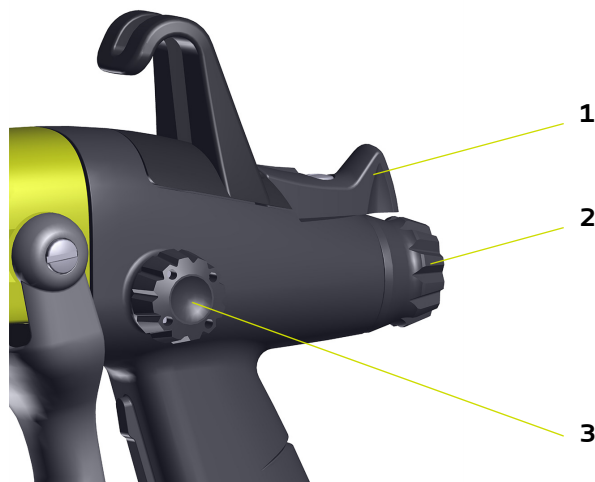
Les configurations LR peuvent en outre pulvériser des peintures ou vernis hydrodiluable lorsqu'ils sont équipés des moyens d'alimentation produits appropriés. L'utilisation de tout autre type de peinture est exclue.

Les pistolets **Nanogun+ Airspray** seront raccordés au module de commande **GNM 6080**.

Les versions de la gamme **Nanogun+ Airspray** se différencient par la tête, l'embase et le tuyau peinture.

	Caractéristiques
Nanogun+ Airspray JR06	Jet Rond Super Vortex - Basse Pression - Ø 6 mm
Nanogun+ Airspray JR08	Jet Rond Super Vortex - Basse Pression - Ø 8 mm
Nanogun+ Airspray JR12	Jet Rond Super Vortex - Basse Pression - Ø 12 mm
Nanogun+ Airspray JP	Jet Plat - Basse Pression

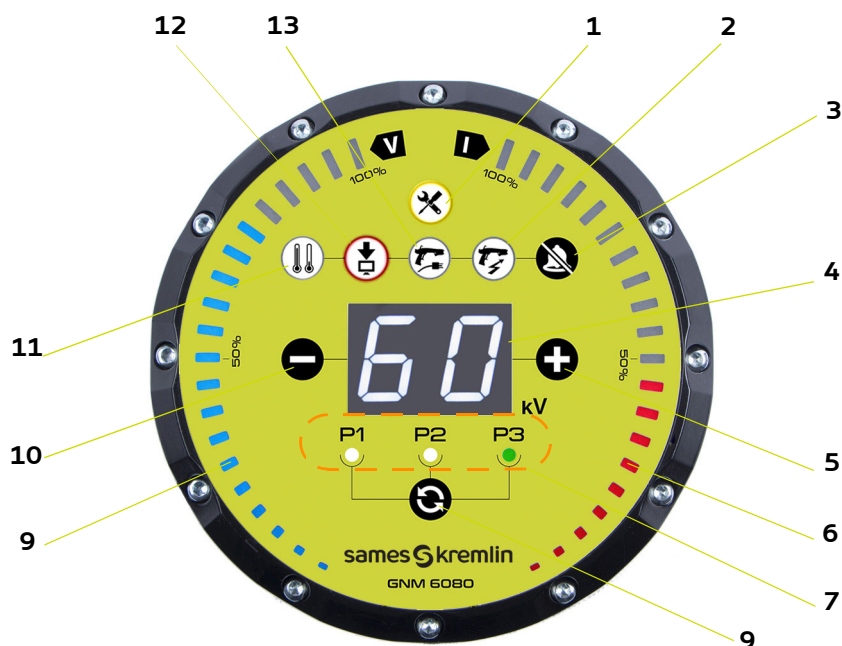
2.1. Fonctions disponibles à partir du pistolet



- L'interrupteur (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.
- Le bouton cranté à l'arrière du pistolet (2) permet de régler le débit produit.
- Le bouton cranté latéral (3) permet de régler la dimension du jet.

2.2. 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 pré-réglée 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 (**11** et **12**). Dès que la température passe sous le minimum, le voyant température (**11**) s'éteint et l'opérateur peut supprimer le défaut en appuyant sur le bouton «Acquittement des Défauts» (**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**.

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.
- Ce défaut peut être aussi lié à une perturbation électromagnétique générée par un autre équipement de l'installation.
- Vérifier le raccordement du module à la terre et la conformité des autres équipements aux règles de compatibilité électromagnétique.

Nota: un ou plusieurs voyants d'alarme s'allument au hasard et parfois il est impossible de les acquitter, et/ou les barrettes de diodes rouges et bleues font n'importe quoi lorsqu'on appuie sur la gâchette et/ou rien ne passe lorsqu'on appuie sur la gâchette

Remède:

Eteindre le GNM et le remettre sous tension 2 ou 3 secondes plus tard, l'opération peut éventuellement être renouvelée 2, 3 ou 4 fois si ça ne marche pas.
Si cela ne marche toujours pas: Vérifier les perturbation électronique au voisinage du module et la terre du bâtiment sur laquelle est connectée le module.

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:

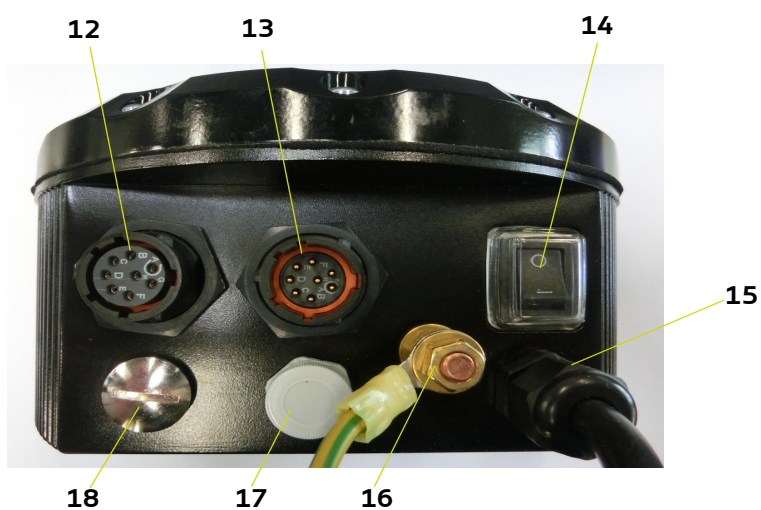


Ce voyant s'allume (orange) dès les 800000 manoeuvres de la gâchette ou aux 1000 heures de fonctionnement du pistolet ([voir § 6 page 33](#)).

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

Si un ou plusieurs voyants ou barographes s'allument de manière aléatoire, après avoir coupé l'alimentation secteur du module,

il est nécessaire de vérifier le raccordement du module à la terre et la conformité des autres équipements aux règles de compatibilité électromagnétique.



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)

3. Caractéristiques techniques

3.1. Caractéristiques Générales des pistolets

	JR06	JR08	JR12	JP
Type de jet	Rond Super Vortex	Rond Super Vortex	Rond Super Vortex	Plat
Tête montée d'origine	JR06	JR08	JR12	P15
Pression d'entrée peinture maximum	7 bar	7 bar	7 bar	7 bar
Pression d'entrée d'air comprimé	6 bar ± 1 bar			
Température ambiante mini/maxi	0° C - 40°C			
Débit maximum de peinture (viscosité peinture 20s Coupe AFNOR 4) en cm ³ /min	650	650	750	750
Largeur de jet à 25 cm	19 cm	20 cm	21 cm	37 cm
Débit d'air Nm ³ /h	6,6-16,8	7,8-16,8	9,4-22,5	10,3-25,2
Pression acoustique (*)	93.8 dB(A)	93.8 dB(A)	93.8 dB(A)	98.6 dB(A)
Viscosité peinture conseillée Coupe AFNOR 4	14 s à 50 s			
Encombrement	273 x 220 x 52			
Masse (sans tuyau ni câble)	570 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 - M			
Résistivité peinture ρ	10 MΩ.cm < ρ < 500 MΩ.cm Version QD (haute résistivité) 0,5 MΩ.cm < ρ < 500 MΩ.cm (basse résistivité) 2MΩ.cm < ρ < 500 MΩ.cm (moyenne résistivité)			
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			
Air comprimé (selon la norme NF ISO 8573-1)				
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 ₀ ³ **			
Concentration maximale en polluants solides	5 mg / m ₀ ³ **			

(*) Le niveau de pression acoustique continu équivalent pondéré est compris entre 93,8 et 98,6dBA selon les versions de pistolets.

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

Conditions de mesurage:

L'équipement a été mis en fonctionnement aux caractéristiques maximales, les mesures ont été effectuées au poste opérateur de la cabine d'essais peinture "API" manuelle (cabine fermée à paroi vitrée) située sur le site de **Sames** de Meylan en France.

Méthode de mesurage:

Le niveau de pression acoustique équivalent pondéré (de 93,8 à 98,6 dBA) est en valeur LEQ, mesuré sur des périodes d'observation d'au moins 30 secondes.

3.2. 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



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

3.3. Principes de 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+ Airspray** 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.

- Le bouton situé à l'arrière du pistolet permet de régler le débit peinture.
 - Sélecteur tourné à gauche: débit maximal du jet.
 - Sélecteur tourné à droite: débit de peinture réduit.
- Le bouton latéral permet de régler la dimension du jet.
 - Vis serrée: impact réduit.
 - Vis desserrée: impact large.

3.4. Utilisation

Conseils concernant la peinture à utiliser

De manière générale, toutes les peintures et vernis utilisés avec des pistolets pneumatiques classiques (y compris les peintures faiblement métallisées) s'utilisent normalement avec le pistolet **Nanogun+ Airspray**.

3.4.1. Viscosité

Les meilleurs résultats sont obtenus avec une viscosité allant de 25 à 30 secondes, mesurée à la coupe AFNOR n° 4. Cependant des peintures ayant une plus petite ou une plus grande viscosité (par exemple de 14 à 50 secondes ou plus) peuvent être projetées.

3.4.2. Résistivité

Utiliser une peinture dont la résistivité est adaptée à la version de pistolet **Nanogun+ Airspray** que vous possédez. La plage de résistivité optimale est comprise entre 0,5 et 500 M Ω .cm une résistivité faible donne un bon enveloppement électrostatique, mais peut provoquer des retours sur l'opérateur en cas de ventilation insuffisante de la cabine, surtout en jet rond.

Une résistivité beaucoup plus faible (par exemple 0.1 M Ω .cm) court-circuitera la cascade haute tension et de ce fait supprimera tout enveloppement électrostatique. Une résistivité importante (par exemple 1000 M Ω .cm), diminuera fortement l'enveloppement électrostatique.

Le résistivohmmètre **Sames "AP 1000"** permet un contrôle facile de la résistivité des peintures.

3.4.3. Réglages de pulvérisation

Ces réglages sont donnés à titre indicatif et peuvent être sujet à des variations notamment dus à la température et à l'humidité ambiante.

Viscosité de la peinture 20 sec CA4 et longueur du tuyau peinture 7.5 m:

Buse jet plat avec tête haut rendement (Ref.:900009014)	Débit produit en cc/min	130	285	525	750	900
	Pression produit en bars	0,3	0,8	1,5	2,6	3,1
	Débit air comprimé en Nm ³ /h	10,3	15,8	19,4	25,2	30
	Pression air comprimé en bars *	1,4	2,4	3,1	4,2	6
	Largeur du jet en cm**	11	24	35	37	37
	Finition	Bonne	Bonne	Bonne	Bonne	Moyenne
Buse jet rond Ø: 6 mm	Débit produit en cc/min	70	200	400	650	
	Pression produit en bars	0,4	1	2	4	
	Débit air comprimé en Nm ³ /h	6,6	7,8	12,2	16,8	
	Pression air comprimé en bars *	1,2	1,5	2,7	4	
	Largeur du jet en cm**	8	8	15	19	
	Finition	Bonne	Bonne	Bonne	Bonne	
Buse jet rond Ø: 8 mm	Débit produit en cc/min	120	150	315	660	
	Pression produit en bars	0,2	0,3	0,6	1,5	
	Débit air comprimé en Nm ³ /h	6,6	7,8	11,3	16,8	
	Pression air comprimé en bars *	1	1,3	2,1	3,4	
	Largeur du jet en cm**	8	9	11	20	
	Finition	Bonne	Bonne	Bonne	Bonne	
Buse jet rond Ø: 12 mm	Débit produit en cc/min	135	150	310	660	
	Pression produit en bars	0,2	0,3	0,6	1,5	
	Débit air comprimé en Nm ³ /h	8,4	9,4	12,8	22,5	
	Pression air comprimé en bars *	1,2	1,5	2,2	4,3	
	Largeur du jet en cm**	NS***	11	13	21	
	Finition	Bonne	Bonne	Bonne	Bonne	

- * Pression dynamique mesurée à l'entrée du tuyau d'alimentation d'air comprimé lorsque le pistolet est en utilisation.
- ** Taille maximum du jet obtenu lorsque le circuit d'air additionnel est ouvert au maximum avec une distance de pulvérisation de 250 mm et une tension électrostatique de 60 kV.
- *** débit trop faible, film non fermé compte tenu de la durée de pulvérisation.

Viscosité de la peinture 50 sec CA4 et longueur du tuyau peinture 7.5 m:

Buse jet plat avec tête haut rendement (Ref.:900009014)	Débit produit en cc/min	120	285	495	750	915
	Pression produit en bars	0,75	1,8	3,2	5	6,5
	Débit air comprimé en Nm ³ /h	10,3	15,8	19,4	25,2	30
	Pression air comprimé en bars *	1,4	2,4	3,1	4,2	5,5
	Largeur du jet en cm**	11	24	35	37	37
	Finition	Bonne	Bonne	Bonne	Bonne	Moyen
Buse jet rond Ø 6 mm	Débit produit en cc/min	L'utilisation d'injecteur 6 mm pour pulvériser un produit visqueux n'est pas conseillée. Seuls des tests de pulvérisation permettent de déterminer les valeurs de pression produit et air comprimé à appliquer				
	Pression produit en bars					
	Débit air comprimé en Nm ³ /h					
	Pression air comprimé en bars *					
	Largeur du jet en cm**					
	Finition					
Buse jet rond Ø 8 mm	Débit produit en cc/min	140	300	640		
	Pression produit en bars	0,9	1,8	3,8		
	Débit air comprimé en Nm ³ /h	7,8	11,3	16,8		
	Pression air comprimé en bars *	1,3	2,1	3,4		
	Largeur du jet en cm**	9	11	20		
	Finition	Bonne	Bonne	Bonne		
Buse jet rond Ø 12 mm	Débit produit en cc/min	150	290	740		
	Pression produit en bars	0,8	1,6	3,9		
	Débit air comprimé en Nm ³ /h	9,4	12,8	22,5		
	Pression air comprimé en bars *	1,5	2,2	4,3		
	Largeur du jet en cm**	11	13	21		
	Finition	Bonne	Bonne	Bonne		

- * Pression dynamique mesurée à l'entrée du tuyau d'alimentation d'air comprimé lorsque le pistolet est en utilisation.
- ** Taille maximum du jet obtenu lorsque le circuit d'air additionnel est ouvert au maximum avec une distance de pulvérisation de 250 mm et une tension électrostatique de 60 kV.

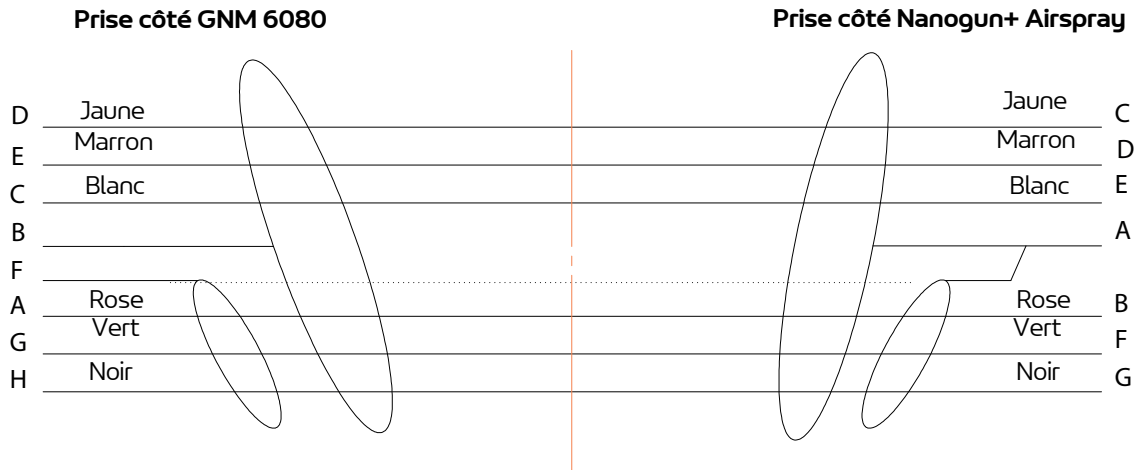
Viscosité de la peinture 50 sec CA4 et longueur du tuyau peinture 15 m:

Buse jet plat avec tête haut rendement (Ref.:900009014)	Débit produit en cc/min	100	300	500	680
	Pression produit en bar	1,2	3,2	5,4	7
	Débit air comprimé en Nm ³ /h	10,3	15,8	19,4	25,2
	Pression air comprimé en bar *	1,4	2,4	3,1	4,2
	Largeur du jet en cm**	11	24	35	37
	Finition	Bonne	Bonne	Bonne	Bonne
Buse jet rond Ø 6 mm	Débit produit en cc/min	L'utilisation d'injecteur 6 mm pour pulvériser un produit visqueux n'est pas conseillée. Seuls des tests de pulvérisation permettent de déterminer les valeurs de pression produit et air comprimé à appliquer			
	Pression produit en bars				
	Débit air comprimé en Nm ³ /h				
	Pression air comprimé en bar *				
	Largeur du jet en cm**				
	Finition				
Buse jet rond Ø 8 mm	Débit produit en cc/min	150	300	650	
	Pression produit en bar	1,7	3,2	6,5	
	Débit air comprimé en Nm ³ /h	7,8	11,3	16,8	
	Pression air comprimé en bar *	1,3	2,1	3,4	
	Largeur du jet en cm**	9	11	20	
	Finition	Bonne	Bonne	Bonne	
Buse jet rond Ø 12 mm	Débit produit en cc/mn	150	300	650	
	Pression produit en bar	1,5	2,9	6	
	Débit air comprimé en Nm ³ /h	9,4	12,8	22,5	
	Pression air comprimé en bar *	1,5	2,2	4,3	
	Largeur du jet en cm**	11	13	21	
	Finition	Bonne	Bonne	Bonne	

- * Pression dynamique mesurée à l'entrée du tuyau d'alimentation d'air comprimé lorsque le pistolet est en utilisation.
- ** Taille maximum du jet obtenu lorsque le circuit d'air additionnel est ouvert au maximum avec une distance de pulvérisation de 250 mm et une tension électrostatique de 60 kV.

4. Schémas électriques

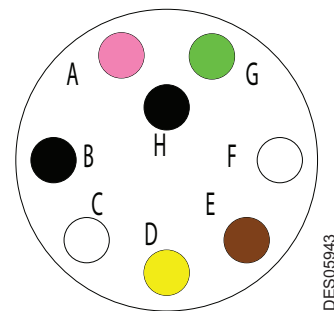
4.1. Câble de liaison GNM 6080 / Nanogun+ Airspray



4.2. Cordon gâchette GNM 6080

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

Prise côté GNM 6080



(*)

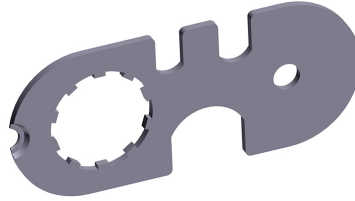
Interrupteur ouvert: gâchette Nanogun+ Airspray relâchée

Interrupteur fermé: gâchette Nanogun+ Airspray activée.

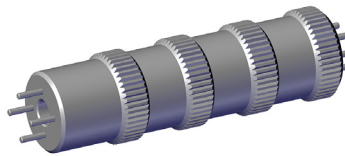
Caractéristique du contact sec: 0,5 A max / 24 VAC/DC max.

5. Mise en service

5.1. Outils



Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
900010674	Clé multifonction	1	1



Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
900010973	Outil de montage /démontage buse JP	1	1



Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
H1GMIN017	Vaseline blanche (100 ml)	1	1
H1GSYN037	Graisse diélectrique pour l'unité haute tension (100 ml)	1	1



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



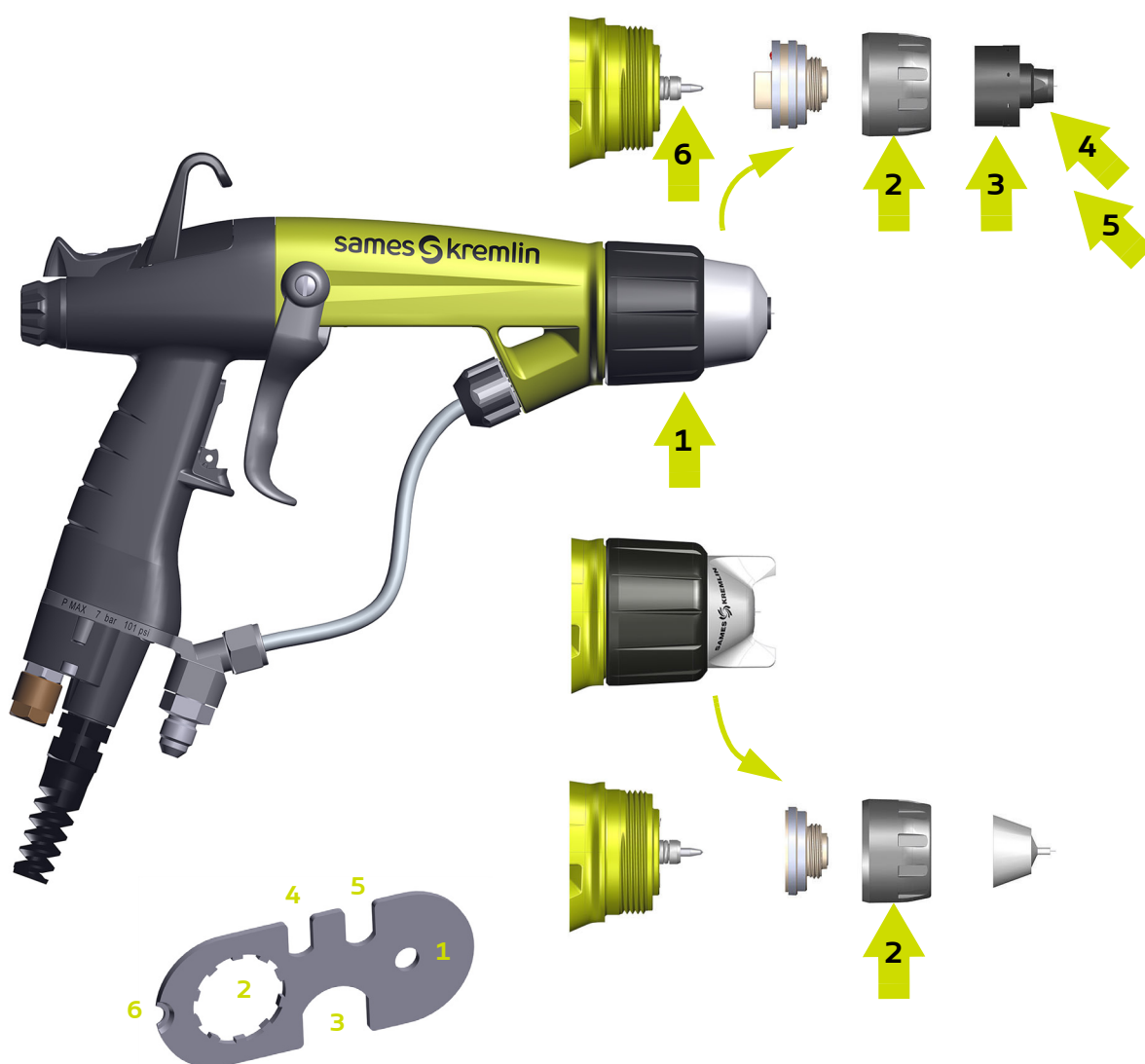
Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
129400923	Ecouvillon, nettoyage de la tête	1	1

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 Nm (R.304DA Facom) (Réf. **Sames**: 240000095)
- Clés plates (5 - 5,5 - 15 - 17 - 18 - 21 - 24 - 27)
- Clé à pipe (4)
- Pince plate
- Pince coupante.

5.2. Utilisation de la clé multifonction



- 1 : Serrage de la bague de tête.
- 2 : Serrage de la bague de support de buse.
- 3 : Serrage de la buse JR basse pression.
- 4 : Serrage de l'injecteur (Ø 6 mm et 8 mm) sur la buse (JR).
- 5 : Serrage de l'injecteur (Ø 12 mm) sur la buse (JR).
- 6 : Démontage de la cartouche de joints sur le canon.

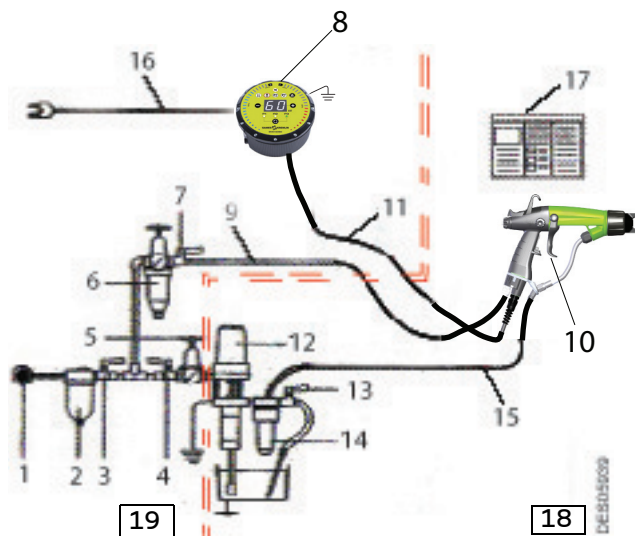
5.3. Installation

5.3.1. Avec pompe à piston pour toutes les versions



Avant toute opération, se référer aux règles d'installation ([voir § 1.7 page 11](#)).

1	Alimentation générale d'air
2	Epurateur
3	Vanne principale d'air
4	Vanne d'arrêt d'air de pompe
5	Détendeur d'air de pompe
6	Epurateur détendeur d'air de pulvérisation
7	Vanne d'air de pulvérisation
8	Module de commande GNM 6080
9	Tuyau d'air d'alimentation du pistolet
10	Pistolet Nanogun+ Airspray
11	Câble d'alimentation électrique basse tension
12	Pompe conforme à la directive ATEX
13	Vanne de purge
14	Filtre produit
15	Tuyau d'alimentation produit
16	Câble d'alimentation secteur (220V + terre) ou (115V + terre)
17	Panneau d'avertissement
18	Zone explosive
19	Zone non explosive



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

Le fût de peinture ainsi que la pompe doivent impérativement être raccordés à la terre.

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

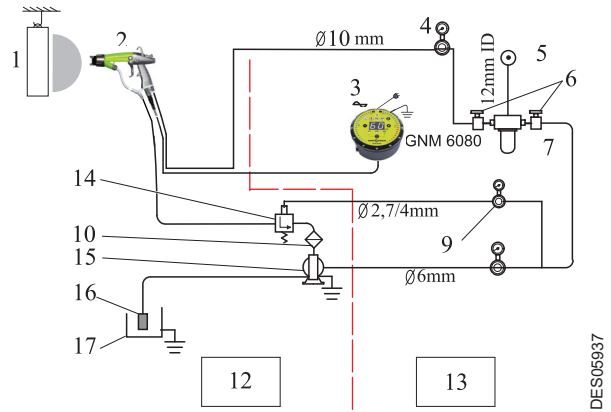


La pompe d'alimentation de peinture:

- doit avoir un rapport maximum de 1:1.
- 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.

5.3.2. Avec pompe à membrane pour les toutes les versions

1	Pièce à peindre
2	Pistolet Nanogun+ Airspray
3	Secteur 220 V monophasé 50 Hz + terre ou 115V + terre
4	Mano-détendeur d'air 0-6 bar - 50 m ³ /h (réglage de l'air de pulvérisation)
5	Réseau d'air comprimé
6	Robinet d'arrêt
7	Filtre déshuileur
9	Mano-détendeur d'air 0-6 bar - 5 m ³ /h Réglage de la pression de pilotage du régulateur (réglage du débit de peinture)
10	Mano-détendeur d'air 0-6 bar - 20 m ³ /h (réglage de l'alimentation en air de la pompe)
12	Zone explosive
13	Zone non explosive
14	Régulateur de débit de peinture
15	Pompe à membranes conforme à la directive ATEX
16	Crépine
17	Fût de peinture



Nota : m³/h volume rapporté à la pression atmosphérique (1013 mbar) à une température de 20°C (38°F).

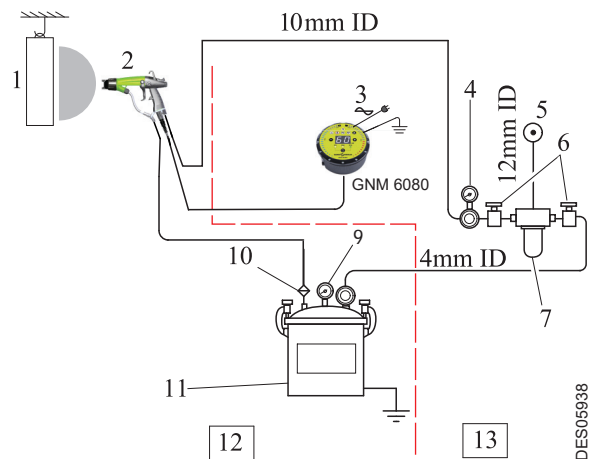
Il est conseillé d'équiper la pompe à membrane d'un robinet sur le circuit de retour au fût pour permettre l'amorçage de la pompe et l'agitation de la peinture.



Il est impératif de raccorder à une terre électrique le fût de peinture, la pompe à membrane ainsi que le filtre de peinture (s'il est métallique).

5.3.3. Avec réservoir sous pression pour les toutes les versions

1	Pièce à peindre
2	Pistolet Nanogun+ Airspray
3	Secteur 220 V monophasé 50 Hz + terre ou 115 V + terre
4	Mano-détendeur d'air 0-6 bar - 50 m ³ /h (réglage de l'air de pulvérisation)
5	Réseau d'air comprimé
6	Robinets d'arrêt
7	Filtre déshuileur
9	Mano-détendeur d'air 0-6 bar - 5 m ³ /h Réglage de la pression de pilotage du régulateur (réglage du débit de peinture)
10	Filtre
11	Réservoir sous pression conforme à la directive ATEX
12	Zone explosive
13	Zone non explosive



Nota: m³/h volume rapporté à la pression atmosphérique (1013 mbar) à une température de 20°C (68°F).

Il est conseillé d'équiper le pot sous pression d'un agitateur pneumatique pour le brassage de la peinture.

Il est recommandé de monter un filtre équipé d'un tamis en entrée du tuyau de peinture du pistolet.



Il est impératif de raccorder à une terre électrique le pot sous pression ainsi que le filtre de peinture (s'il est métallique).

6. Maintenance

La maintenance préventive fait partie inhérente de la production et permet d'assurer la fiabilité de l'installation. Pour rappel, les performances des équipements ne peuvent être garanties que si et seulement si, un minimum d'opérations de contrôle et de nettoyage sont réalisées sur ces équipements.



La salissure et l'usure du pistolet Nanogun+ Airspray dépendent des conditions de fonctionnement et d'application ainsi que des cadences de production.

6.1. Tableau récapitulatif de maintenance

La périodicité de l'entretien indiquée dans les procédures ci-dessous n'est qu'indicative. L'utilisateur devra au fur et à mesure de l'utilisation du matériel **Sames**, se créer sa propre gamme d'entretien.

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

Procédure	Détail	Durée	Fréquence	
Entretien				
A	A1	Nettoyage circuit de produit	10 mn	Une fois par jour
	A2	Nettoyage du pistolet	10 mn	Une fois par jour
	A3	Élimination des déchets	5 mn	Une fois par jour
	A4	Dé-construction et recyclage	5 mn	Une fois par jour
Remplacement				
B	Circuit de peinture			
	B1	Remplacement de tuyaux peinture	10 mn	2000 h
	B2	Remplacement de la tête de pulvérisation	5 mn	1000 h
	B3	Remplacement du pointeau peinture	5 mn	2000 h
C	Canon			
	C1	Remplacement des joints toriques et d'étanchéités	10 mn	2000 h
	C2	Remplacement de la vanne d'air	5 mn	2000 h
	C3	Remplacement de la cascade haute tension	20 mn	-
D	Crosse			
	D1	Remplacement de la crosse	20 mn	2000 h
	D2	Remplacement de la liaison électropneumatique	5 mn	4000 h
	D3	Remplacement de l'interrupteur	20 mn	4000 h
	D4	Remplacement de la gâchette	5 mn	1000 h
	D5	Remplacement du crochet de fixation	5 mn	4000 h

6.2. Plan de maintenance préventive – PMP 7105

[voir § 11.1 page 77](#)

Le plan de maintenance préventive proposé a pour objectif de définir de façon exhaustive, les actions de vérification, de remplacement et de nettoyage des équipements **Sames** installés.

Afin d'anticiper les pannes et les dysfonctionnements pouvant être dus à des dérives techniques de l'installation, le plan de maintenance préventive joint en annexe au manuel d'emploi rappelle les opérations d'entretien courant nécessaire à un meilleur confort dans l'utilisation de l'outil de production.

En fonction des compétences, du domaine de responsabilité et d'habilitation de chaque intervenant, le plan de maintenance préventive peut être décliné sur 2 niveaux distincts: niveau 1 et niveau 2:

- **Niveau 1:** la maintenance de premier niveau est essentiellement composée d'opérations de contrôle visuels et de nettoyage de certains éléments de l'équipement. Pour limiter ce niveau, seuls les outillages spécifiques fournis avec l'équipement ne seront utilisés. Ce premier niveau de maintenance est généralement pris en charge par les opérateurs peinture ou conducteurs d'installation.
- **Niveau 2:** la maintenance de second niveau vient compléter le premier par des opérations de démontage plus complexes nécessitant un outillage d'électrotechnicien. Ce second niveau est généralement pris en charge par la maintenance usine.

6.3. Entretien

Avant toute opération sur le pistolet, se référer aux consignes de santé et sécurité ([voir § 1 page 6](#)).



Porter toujours des lunettes de sécurité.

Lors de toute manipulation de solvant, porter des gants dans un matériau résistant approprié.



Travailler dans une zone bien ventilée lors de toute utilisation de solvant.



Avant toute opération de maintenance sur le pistolet se référer aux consignes de santé et sécurité ([voir § 1 page 6](#)):

- **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.**

6.3.1. Procédure A1: 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.

6.3.2. Procédure A2 : 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:



Il est formellement interdit de plonger le pistolet Nanogun+ Airspray dans le solvant.

Utiliser un solvant approprié: solvant non gras, de résistivité élevée et non chloré.

- **Etape 1:** Débrancher le module de commande **GNM 6080**.
- **Etape 2:** Dépressuriser le circuit air du pistolet.
- **Etape 3:** Purger le circuit peinture du pistolet et le rincer à l'aide d'un solvant approprié ([voir § 1.9 page 14](#)).
- **Etape 4:** Dépressuriser le circuit peinture du pistolet.
- **Etape 5:** Essuyer la tête du pistolet à l'aide d'un chiffon sec et doux non pelucheux.
- **Etape 6:** Dévisser la bague de tête du pistolet, enlever la tête du pistolet ([voir § 8.7 page 65](#)).
- **Etape 7:** Nettoyer la tête avec un pinceau humidifié de solvant et essuyer la tête.
- **Etape 8:** Remonter la tête et sa bague.
- **Etape 9:** Sécher soigneusement le pistolet à l'air comprimé (tête en bas) avant de remettre le module de commande GNM 6080 en marche.



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



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.



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

6.3.3. Procédure A3: Elimination des déchets

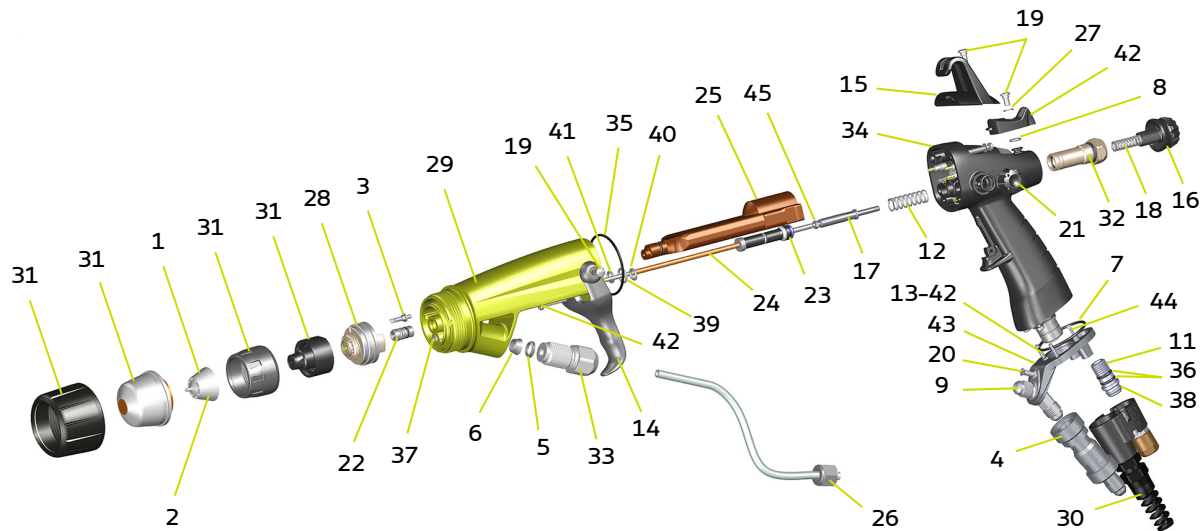
L'enlèvement, le transport et l'élimination des déchets générés par l'utilisation de l'équipement (solvant usagé, peinture non utilisée, résidus, chiffons sales, boues de cabine, eau des cabines à rideau d'eau, filtres secs usagés, air de ventilation, etc...) doivent se faire en stricte conformité avec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

6.3.4. Procédure A4: Dé-construction et Recyclage

6.3.4.1. Nanogun+ Airspray



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.

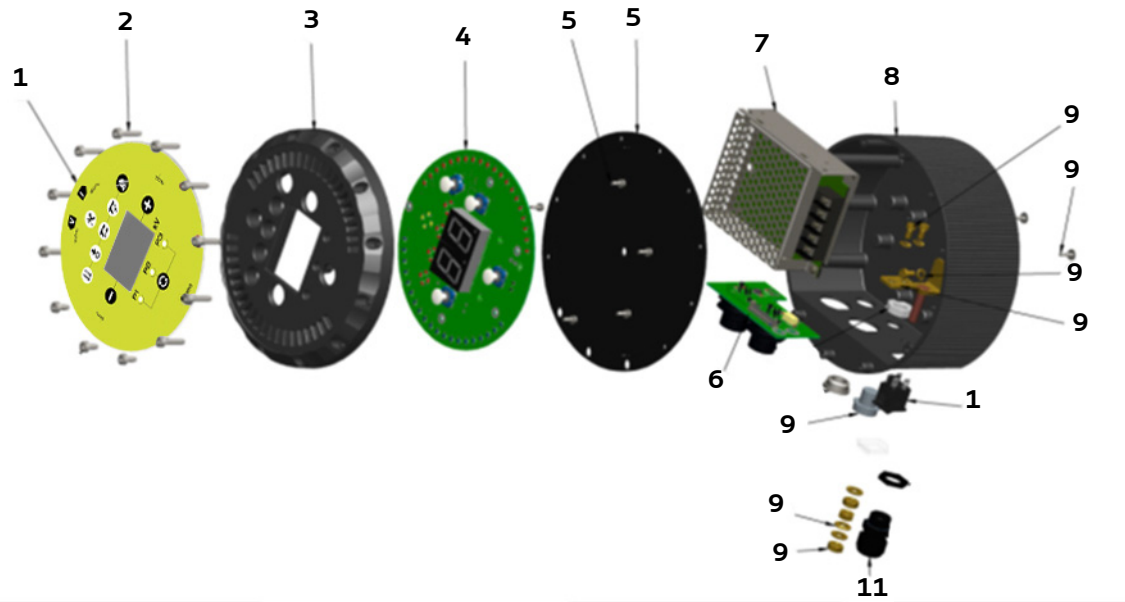


Rep.	Matière
Zone de pulvérisation	
1,6, 22,28,33,37	Matières plastiques chargées fibre de verre ou de kevlar
31	Matière plastique chargée, PTFE, caoutchouc perfluoré
28	Matières plastiques chargées de fibres, titane
2	Matière plastique et acier inox
5, 22	Caoutchouc perfluoré
3*	Laiton
26	Polyéthylène et acier inox
Zone canon	
14, 29*	Matière plastique chargée fibre
8, 19	Acier inox
35, 39,40, 41, 42	Joints caoutchouc perfluoré ou fibre
25	Matière plastique, cuivre, acier, céramique, composants électroniques et électriques ROHS
Zone vanne produit et air	
23, 24*	Tungstène, PEEK, acier inox, caoutchouc perfluoré, PTFE, aimant (fer), aluminium
12*, 18*, 45*	Acier inox
16*, 17*, 21	Aluminium
32	Matière plastique, caoutchouc perfluoré
Zone crosse	
15, 34	Matière plastique chargée fibre, acier inox, laiton, cuivre

Non représenté	Capteur position gâchette: composants électriques ROHs, matière plastique, cuivre connecteur à la basse de la crosse: composants électroniques ROHs, matière plastique, cuivre
19	Acier inox
27	Matière plastique chargée fibre, aimant (fer)
Zone embase de crosse connexion vers le générateur	
13	Aluminium
11, 20, 42, 43, 44	Acier inox
7, 36	Caoutchouc
30	Matières plastique chargées fibres, acier, cuivre
Zone tuyau produit /tuyau air	
Non représenté	Tuyau air: PU
Non représenté	Tuyau produit: polyéthylène ou polyéthylène élastomérisé Raccords: acier zingué et acier inox Gaine : polyamide Presse étoupe: matière plastique chargée

* Ces pièces (3, 12, 16, 17, 18, 24, 29, 45) peuvent être souillées de graisse diélectrique.

6.3.4.2. 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

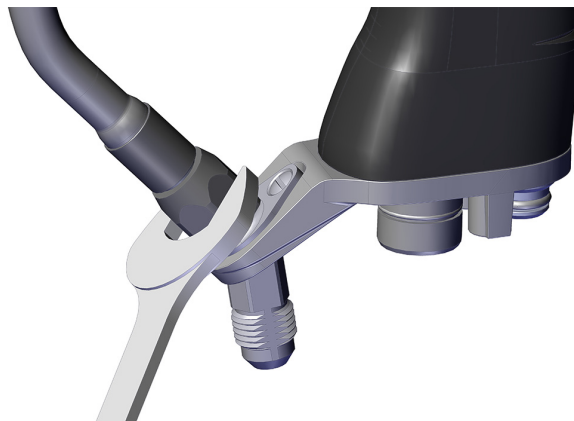
* Attention, cette pièce peut être souillée par des résidus de peinture.

6.4. Remplacement

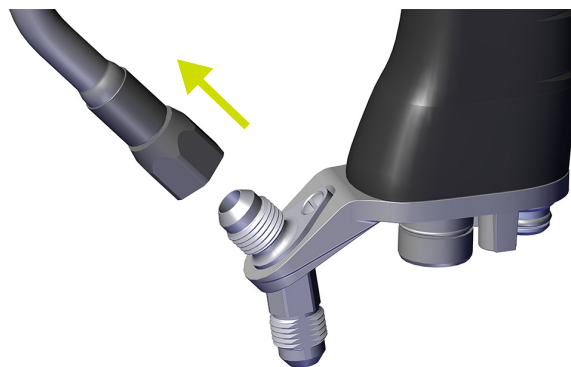
6.4.1. Procédure B1: Remplacement des tuyaux peinture

6.4.1.1. Tuyau peinture - version QD (HR)

- **Etape 1:** Côté crosse, dévisser le raccord avec une clé plate de 15.



- **Etape 2:** Dégager le tuyau peinture de l'embase.



- **Etape 3:** A l'aide d'une clé plate de 21, dévisser l'écrou supérieur du tuyau peinture, puis finir de desserrer manuellement en maintenant l'écrou du bas.

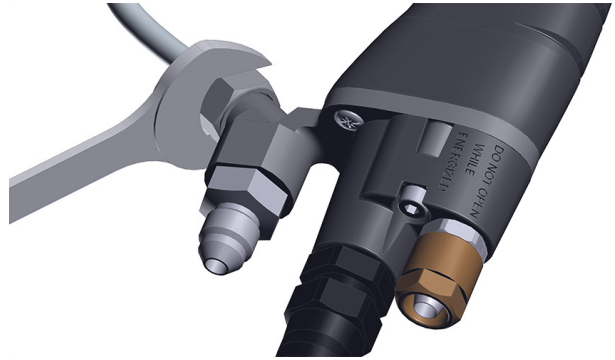


- **Etape 4:** Vérifier la présence du joint sur l'écrou peinture. Vérifier la présence des deux olives (Réf.: 910018200) sur le tuyau peinture (ces olives peuvent partir en cas de fuite due à un mauvais serrage). Au cas où les olives doivent être enlevées, les remplacer obligatoirement par des neuves.

Pour le remontage, procéder en sens inverse. Visser manuellement l'écrou supérieur du tuyau peinture jusqu'à ce qu'il affleure le renfort du canon.

6.4.1.2. Tuyau peinture LR-MR

- **Etape 1:** Côté crosse, dévisser l'écrou du tuyau peinture avec une clé plate de 15.



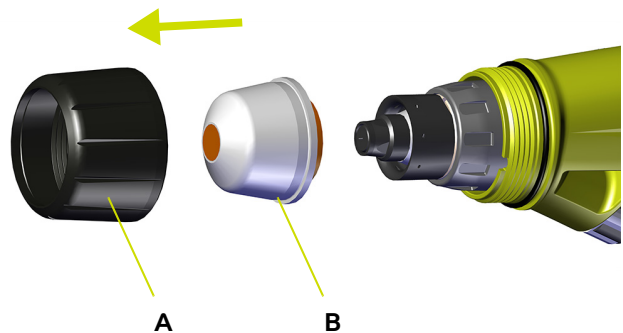
- **Etape 2:** Avec une clé plate de 21, desserrer l'écrou supérieur du tuyau peinture. Dévisser l'écrou tout en faisant tourner le tuyau.



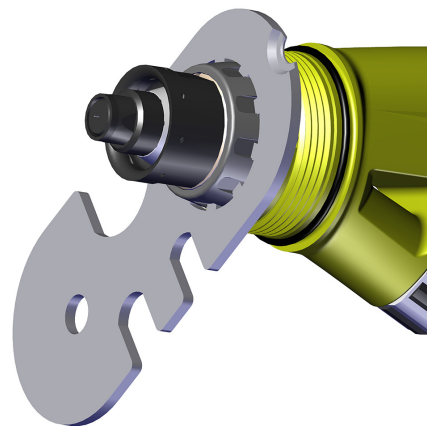
Pour le remontage, procéder en sens inverse.

6.4.2. Procédure B2: Remplacement de la tête de pulvérisation Buses Jet Rond et Jet Plat:

- **Etape 1:** Dévisser manuellement la bague de tête (A) puis retirer la tête (B).



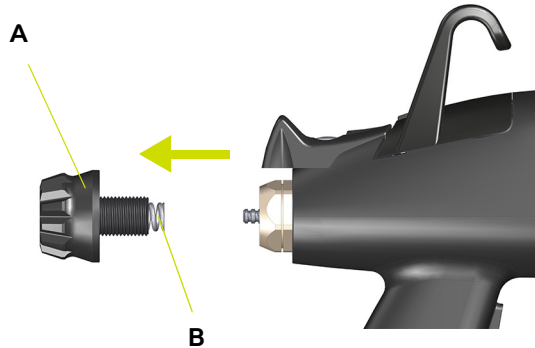
- **Etape 2:** Avec la clé multifonction, dévisser la buse équipée et l'écrou de support de buse.
- **Etape 3:** Retirer le support de buse en le tirant parallèlement à l'axe du canon. Remplacer le joint tous les trois mois ([voir § 8.8 page 65](#)).



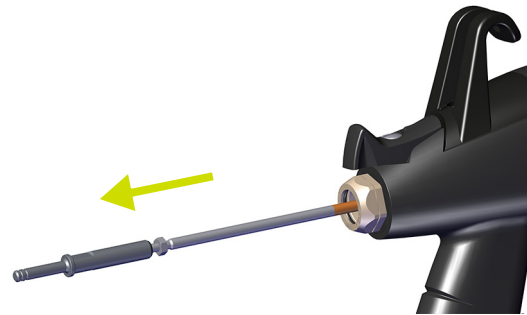
Pour le remontage, procéder en sens inverse.

6.4.3. Procédure B3: Remplacement du pointeau peinture

- Dévisser le bouton cranté (**A**) à l'arrière du pistolet, récupérer le ressort (**B**).



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



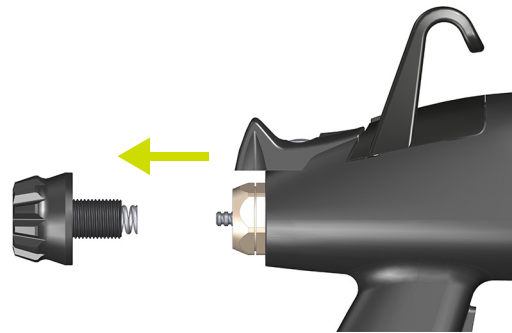
Pour le remontage, procéder en sens inverse.



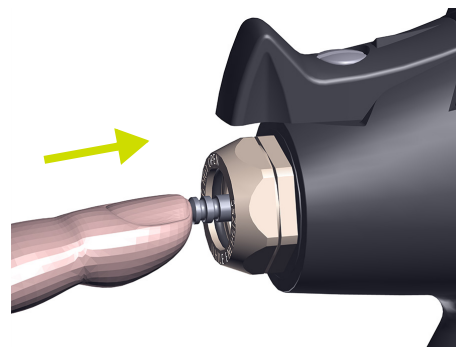
Tous les 4 à 5 remontages, ajouter de la graisse diélectrique (Réf.: H1GSYN037) dans le canal de passage dans le canon.

6.4.3.1. Réglage du pointeau

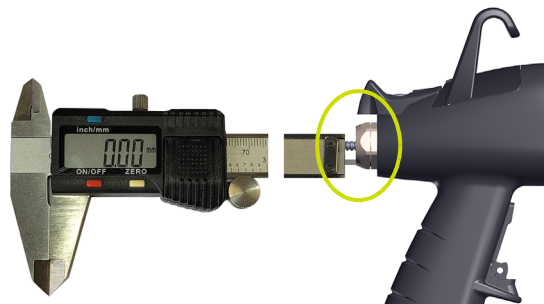
- **Etape 1:** retirer le raccord électropneumatique et le tuyau de produit de la base du pistolet.
- **Etape 2:** retirer l'écrou arrière avec le ressort de peinture.



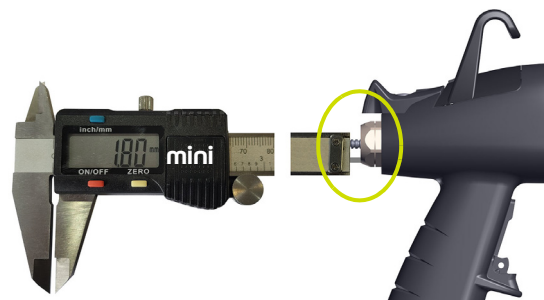
- **Etape 3:** pour s'assurer que l'aiguille est en contact avec la buse du siège (position de repos), poussez-la avec votre doigt.



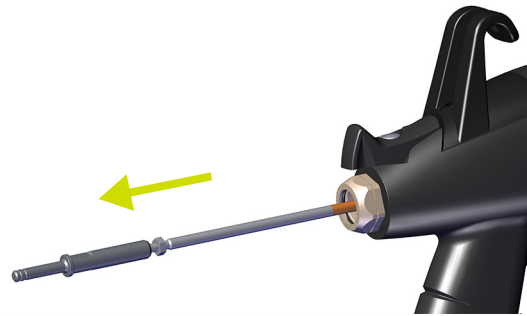
- **Etape 4:** considérant que l'aiguille est en contact avec la buse du siège, la longueur qui dépasse de l'écrou arrière doit être utilisée comme position initiale avec un pied à coulisse (réglé à "000").
- **Etape 5:** appuyez sur la gâchette jusqu'à la position extrême afin de repousser l'aiguille jusqu'à la position arrière maximale. Gardez cette position pour mesurer la course de l'aiguille.



- **Etape 6:** la valeur doit être comprise entre 1,8 mm et 2,2 mm. Si la valeur n'est pas comprise dans la fourchette acceptable, aller à l'étape 7. Si la valeur se situe dans la fourchette acceptable aller directement à l'étape 8.

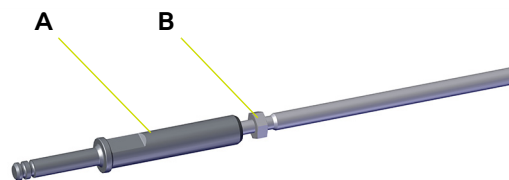


- **Etape 7:** tirez l'aiguille hors du pistolet pour régler sa longueur.

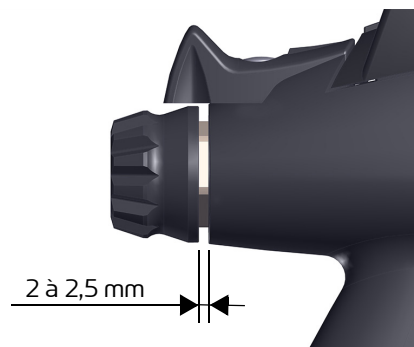


Desserrez l'écrou (B) pour permettre la procédure de réglage.

- Si la valeur de l'étape 6 est inférieure à 1,8 mm, desserrer la butée arrière de l'aiguille (A) pour augmenter la longueur de l'aiguille. Pour information : un tour = 0,5 mm. Serrer à nouveau l'écrou (B) pour bloquer la longueur de l'aiguille et vérifier à nouveau la valeur selon l'étape 6.
- Si la valeur de l'étape 6 est supérieure à 2,2 mm, serrer la butée arrière de l'aiguille (A) pour réduire la longueur de l'aiguille. Pour information : un tour = 0,5 mm. Serrer à nouveau l'écrou (B) pour bloquer la longueur de l'aiguille et vérifier à nouveau la valeur selon l'étape 6.



- **Etape 8:** réinstallez l'écrou arrière en laissant un espace de 2 mm à 2,5 mm.



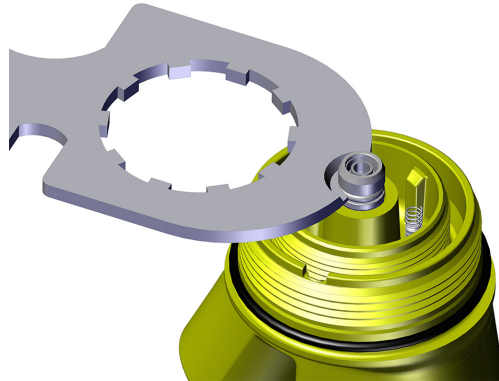
6.4.4. Procédure C1: Remplacement des joints toriques et d'étanchéités

Remplacement des joints coté tête de pulvérisation

- **Etape 1: Cartouche de joints:** A l'aide de la clé multifonction, extraire la cartouche du canon. La remplacer systématiquement à chaque démontage.

En cas de remplacement du joint torique situé à l'avant de la cartouche, l'enlever à l'aide d'un tournevis, mettre le nouveau en place en s'assurant de le positionner correctement.

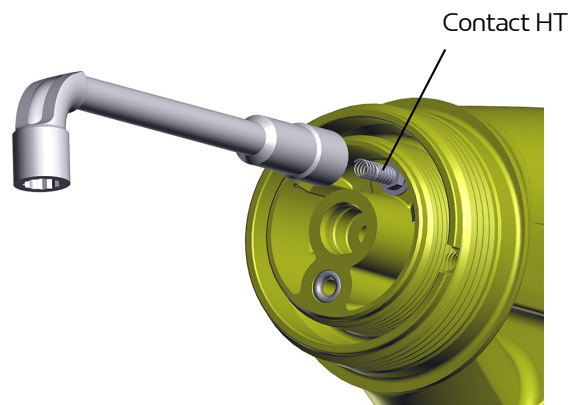
Pour le remontage veiller à placer la cartouche dans le bon sens (joint blanc vers l'extérieur). Pousser la cartouche jusqu'au clipsage dans le canon. Enduire de vaseline le joint blanc.



- **Etape 2: Joint d'étanchéité:** Remplacer le joint d'étanchéité tous les trois mois. A l'aide d'un petit tournevis (2,5 mm) retirer le joint en prenant soin de ne pas abîmer le canon. Pour le remontage, enduire de vaseline le joint.

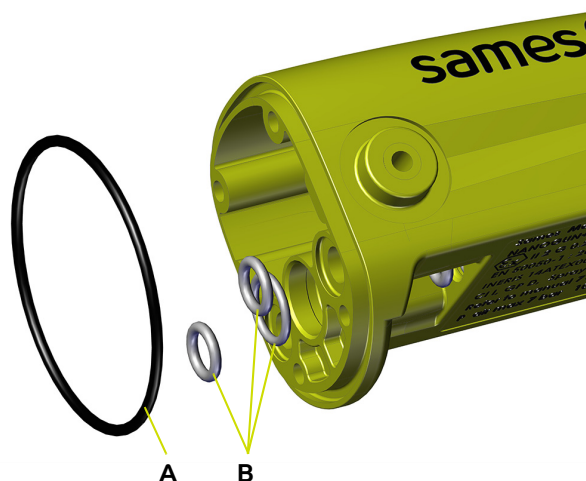


- **Etape 3: Contact HT:** Avec une clé à pipe de 4, dévisser le contact HT, remplacer systématiquement la rondelle fibre à chaque démontage. Remplacer le contact HT si nécessaire, le revisser dans le canon.

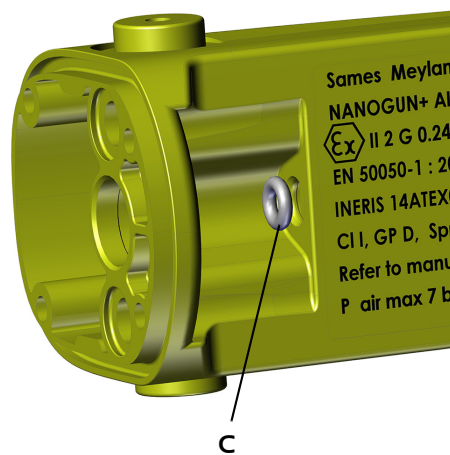


Remplacement des joints coté crosse

- **Etape 1:** Retirer la gâchette ([voir § 6.4.10 page 52](#)), 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 (B) 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 (A) (**Etape 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 (C).
Enlever et remplacer le joint torique.



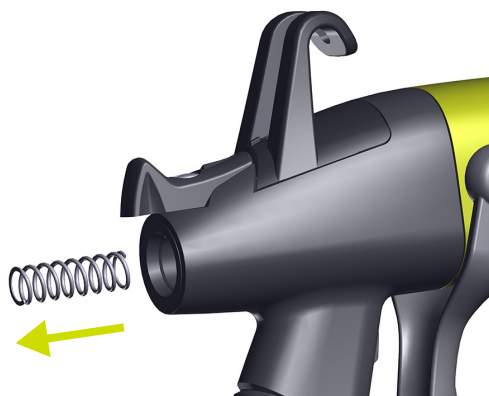
Pour le remontage, procéder en sens inverse.

6.4.5. Procédure C2: Remplacement de la vanne d'air

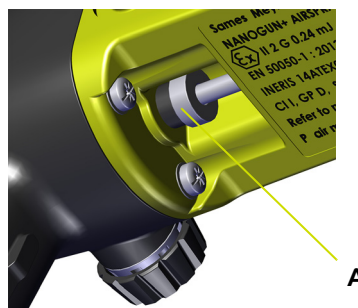
- **Etape 1:** Démontez le pointeau peinture ([voir § 6.4.3 page 42](#)).
- **Etape 2:** Dévissez l'écrou de butée vanne d'air à l'aide d'une clé plate de 18.



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.



Il est important de récupérer la rondelle épaulée (A) lors du retrait du pointeau peinture afin de ne pas la perdre. Lors du remontage, il est impératif de respecter le sens de montage de la rondelle épaulée (A) comme indiqué sur l'illustration.

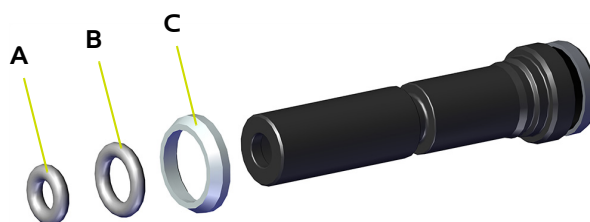
6.4.5.1. Remise en état de la vanne d'air

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.

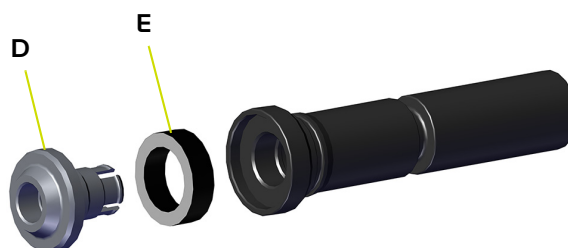
Niveau 1: Remplacement des trois joints (Réf.: J3STKL032 joint intérieur (A), J3STKL005 joint extérieur (B) et 900010256 joint d'étanchéité conique (C).

- 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 (D) (encliquetée), tirer dans l'axe de la pièce, enlever l'aimant (E) en prenant soin de repérer son sens (face argentée coté bague).
- Remonter l'aimant dans le bon sens 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.

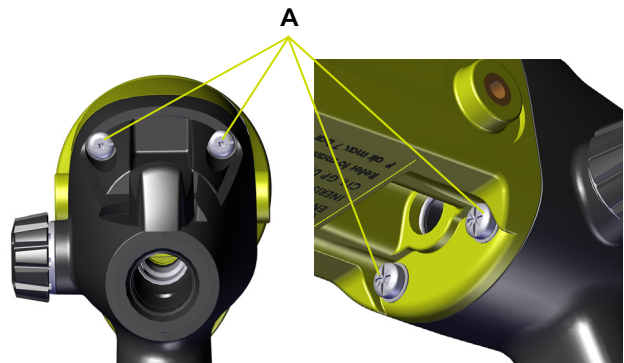
Niveau 3: Si l'aimant est cassé ou perdu.



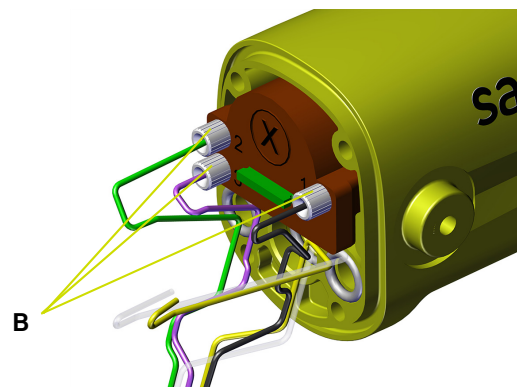
Il est recommandé de contacter Sames pour effectuer cette maintenance.

6.4.6. Procédure C3: Remplacement de la cascade haute tension

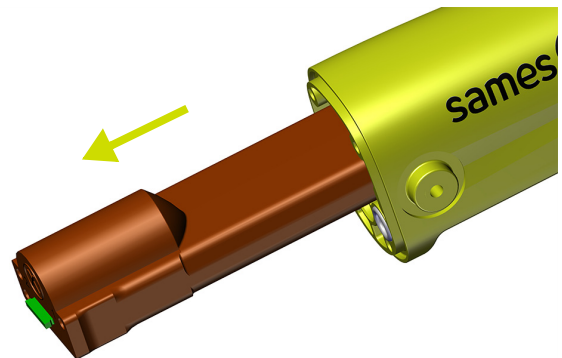
- **Etape 1:** Au préalable, retirer la gâchette ([voir § 6.4.10 page 52](#)), le pointeau peinture ([voir § 6.4.3 page 42](#)) et le crochet ([voir § 6.4.11 page 53](#)).
- **Etape 2:** Desserrer les 4 vis (A) avec un tournevis cruciforme de 2 mm maintenant le canon sur la crosse.



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

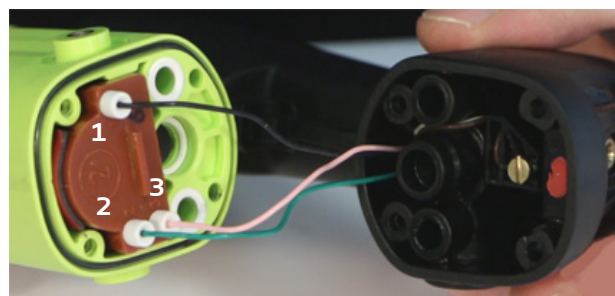


- **Etape 4:** Démontez le contact haute tension à l'avant du canon ([voir § 6.4.4 page 45](#)). Extraire la cascade.



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.



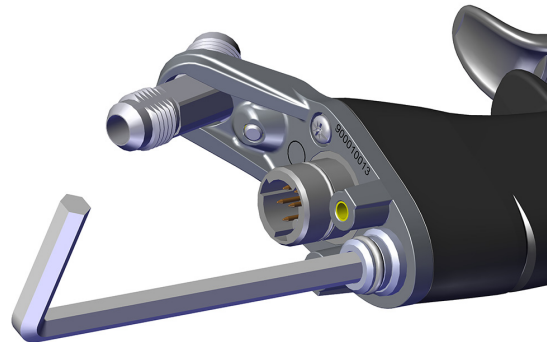
6.4.7. Procédure D1: Remplacement de la crosse

- **Etape 1: Séparer le canon de la crosse.**

- **Etape 2: Embase crosse.**

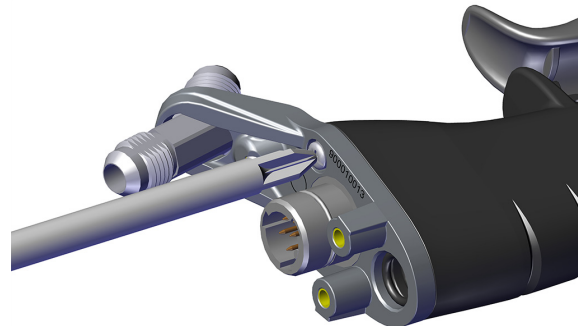
Dévisser le mamelon d'air à l'aide d'une clé Allen de 6.

Remplacer les joints tous les 12 mois.



- **Etape 3:** Dévisser les deux vis (K35 x 14) avec un tournevis cruciforme de 2.

A chaque démontage des vis, remplacer les rondelles fibres.

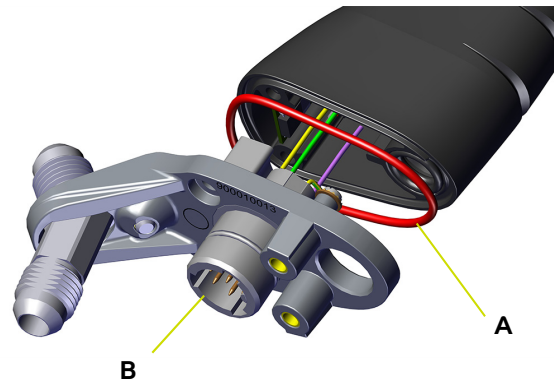


- **Etape 4:** Soulever l'embase afin d'avoir accès au joint de l'embase de crosse (A).

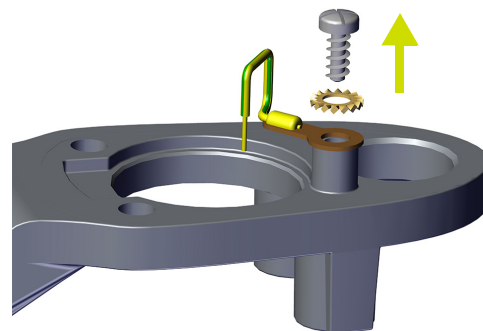
Le remplacer tous les 12 mois.

- **Etape 5:** Dégager le connecteur électrique (B) 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.



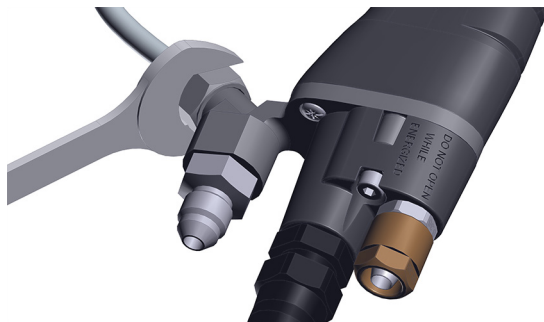
Pour le remontage, procéder en sens inverse.

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.

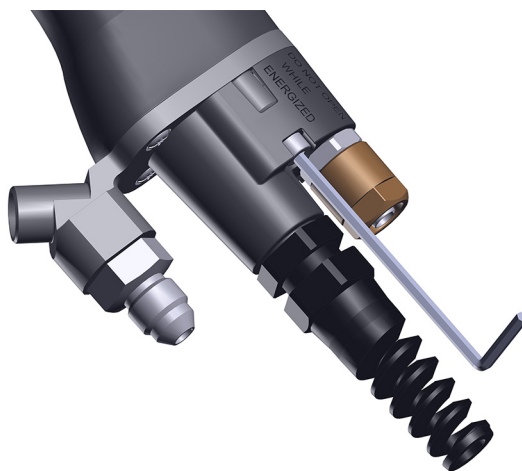
Serrer le mamelon d'air au couple de 1,5 N.m. Serrer les deux vis (K35 x 14) au couple de serrage de 1,3N.m.

6.4.8. Procédure D2: Remplacement de la liaison électropneumatique

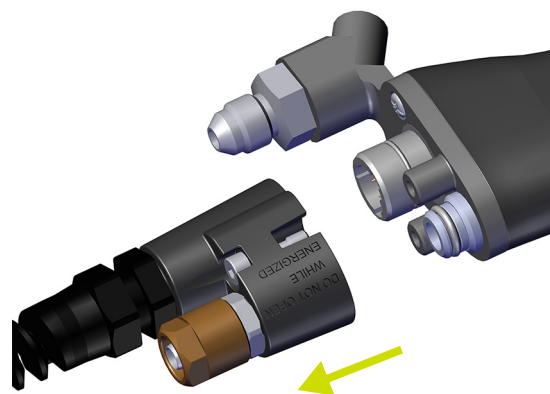
- **Etape 1:** Démontez le tuyau peinture. Dévissez l'écrou du tuyau peinture avec une clé plate de 15.



- **Etape 2:** Dévissez les deux vis imperdables de la liaison électropneumatique avec une clé Allen de 3.



- **Etape 3:** Déconnecter la liaison électropneumatique en la tirant.



Ne pas démonter le presse-étoupe du câble électrique.

6.4.9. Procédure D3: Remplacement de l'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 § 8.4 page 61](#)). 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.

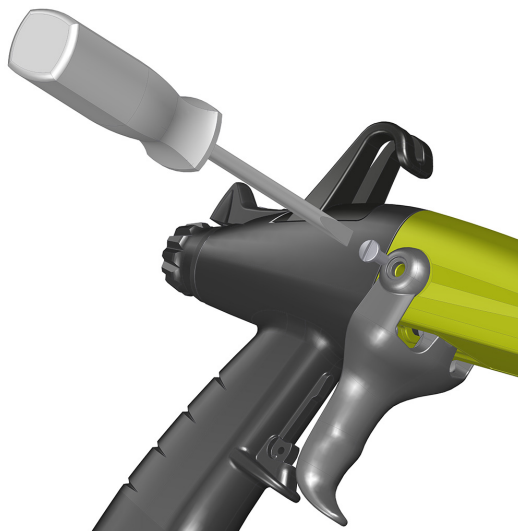


6.4.10. Procédure D4: Remplacement de la gâchette

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

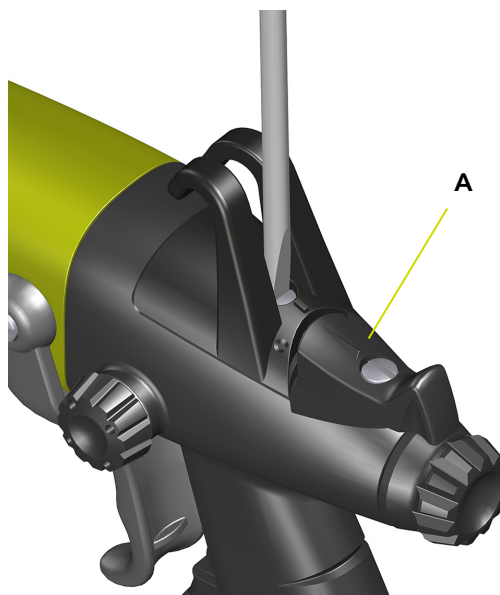
Remontage de la gâchette:

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

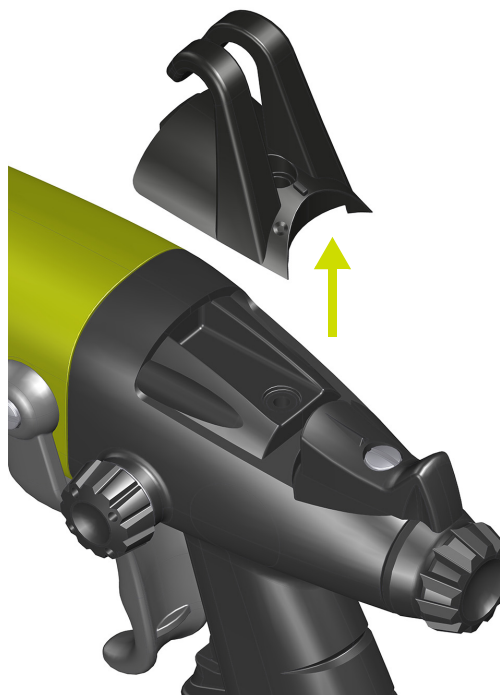


6.4.11. Procédure D5: Remplacement du crochet de fixation

- **Etape 1:** Mettre l'interrupteur (A) en position «|».
- **Etape 2:** A l'aide d'un tournevis de 5,5 mm, dévisser la vis épaulée



- **Etape 3:** Retirer le crochet en le tirant vers le haut.



7. Dépannage

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 le filtre, 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
	Filtre colmaté	Nettoyer le filtre
	Pas de pression à la pompe	Vérifier la pompe
	Peinture trop visqueuse	Vérifier la viscosité de la peinture
	Tuyau peinture Ø 6,35 mm obstrué	Déboucher ou changer le tuyau de peinture
La peinture s'écoule en permanence	Corps étranger gênant la fermeture du pointeau.	Démonter le support de buse, le nettoyer ainsi que le siège. Nettoyer l'extrémité du pointeau
	Pointeau usé	Changer le pointeau et éventuellement le support de buse.
	Support de buse endommagé	Changer le support de buse
La peinture sort par les trous d'air de la tête	Buse non serrée sur le siège	Serrer la buse
	Cartouche endommagée	Changer la cartouche
	Joint peinture endommagé	Changer le joint
Mauvaise pulvérisation	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
	Débit peinture trop important	Diminuer le débit peinture
	Injecteur peinture endommagé	Changer l'injecteur
Peau d'orange	Evaporation trop rapide des solvants	Utiliser des solvants plus lourds
	Gouttelettes de peinture trop grosses	Augmenter la distance de pulvérisation
		Diluer la peinture
		Augmenter la pression d'air de pulvérisation
		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
		Augmenter la pression d'air de pulvérisation
Jet de peinture chargé au centre	Débit de peinture trop important	Diminuer le débit peinture
	Buse trop grosse	Utiliser une buse plus petite
	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+ Airspray
		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
	Débit peinture trop élevé	Réduire le débit peinture
	Résistivité du produit trop élevée	Réduire la résistivité du produit de façon à ce que $\rho < 500M\Omega.cm$
	Court-circuit du générateur: - par l'extérieur	Nettoyer l'extérieur du pistolet avec un solvant non conducteur ($\rho > 15 M\Omega.cm$)
		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	Vérifier la résistivité du produit en fonction de la version du pistolet	
L'opérateur ressent des décharges électriques lorsqu'il touche la pièce	Pièce non reliée ou mal reliée à la terre	

8. Liste des Pièces de Rechange

Les pièces de rechange sont classées en 2 catégories distinctes:

- **Les pièces de 1ère urgence:**

Les pièces de 1ère urgence sont des éléments stratégiques qui ne sont pas nécessairement des consommables mais qui en cas de défaillance interdisent le fonctionnement de l'appareil.

En fonction de l'engagement de la ligne peinture et des cadences de production imposées, les pièces de 1ère urgence ne sont pas nécessairement tenues à disposition dans le stock du client.

En effet si une interruption du flux de production est possible, le stockage n'est pas nécessaire.

En revanche, si l'arrêt n'est pas envisageable, les pièces de 1ère urgence seront maintenues en stock.

- **Les pièces d'usure:**

Les pièces d'usure sont des éléments consommables tels que des joints toriques qui subissent une dégradation régulière et étalée dans le temps, au cours du fonctionnement normal de l'installation. Il convient donc de remplacer celles-ci selon un fréquentiel défini et adapté au temps de fonctionnement de l'installation.

Les pièces d'usure devront donc être tenues à disposition dans le stock du client.



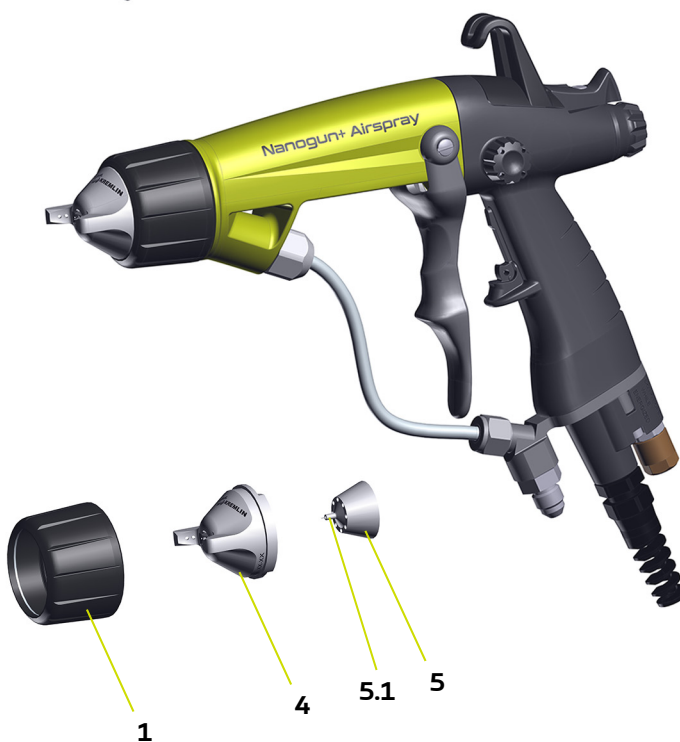
Afin de garantir un montage optimum, les pièces de rechange doivent être stockées à une température proche de leur température d'utilisation. Dans le cas contraire, un temps d'attente suffisant doit être observé avant l'installation, pour que tous les éléments soient assemblés à la même température.

8.1. Pistolets Nanogun+ Airspray Basse Pression (LP) pour peinture solvantée haute résistivité (HR) $\rho > 10 \text{ M}\Omega.\text{cm}$

Versions Jet Rond
JR 06 / JR 08 / JR 12



Version Jet Plat



Pour les différentes options: [voir § 8.15 page 71.](#)

Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange (*)
	910018773	Nanogun+ Airspray JR 06 LP HR Jet Rond	1	1	-
	-	Pistolet Nanogun+ Airspray (voir § 8.4 page 61)	-	-	-
1	910015921	Bague de tête équipée (voir § 8.7 page 65)	1	1	1
2	900011365	Chapeau super vortex	1	1	1-2
3	910018322	Buse équipée JR06 (voir § 8.9 page 66)	1	1	2
Non Représenté					
	050123306	Adaptateur M1/2 JIC - F3/8NPS tuyau peinture	1	1	-

Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange (*)
	910016712	Nanogun+ Airspray JR 08 LP HR Jet Rond	1	1	-
	-	Pistolet Nanogun+ Airspray (voir § 8.4 page 61)	-	-	-
1	910015921	Bague de tête équipée (voir § 8.7 page 65)	1	1	1
2	900010503	Chapeau super vortex	1	1	1-2
3	910003847	Buse équipée JR08 (voir § 8.9 page 66)	1	1	1-2
Non Représenté					
	050123306	Adaptateur M1/2 JIC - F3/8NPS tuyau peinture	1	1	-

Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange (*)
	910016711	Nanogun+ Airspray JR 12 LP HR Jet Rond	1	1	-
	-	Pistolet Nanogun+ Airspray (voir § 8.4 page 61)	-	-	-
1	910015921	Bague de tête équipée (voir § 8.7 page 65)	1	1	1
2	900010504	Chapeau super vortex	1	1	1-2
3	910003920	Buse équipée JR12 (voir § 8.9 page 66)	1	1	1-2
Non Représenté					
	050123306	Adaptateur M1/2 JIC - F3/8NPS tuyau peinture	1	1	-

Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange (*)
	910016710	Nanogun+ Airspray JP LP HR Jet plat	1	1	-
	-	Pistolet Nanogun+ Airspray (voir § 8.4 page 61)	-	-	-
1	910015921	Bague de tête équipée (voir § 8.7 page 65)	1	1	1
4	900009014	Tête jet plat haut rendement	1	1	1-2
5	1406402	Buse équipée JP	1	1	1-2
5.1	446028	Electrode (inclus dans rep.5)	1	5	1
Non Représenté					
	050123306	Adaptateur M1/2 JIC - F3/8NPS tuyau peinture	1	1	-

(*)

Niveau 1: Pièces de 1ère Urgence

Niveau 2: Pièces d'usure

8.2. Pistolets Nanogun+ Airspray, Basse Pression pour peinture solvantée $0,5 \text{ M}\Omega.\text{cm} < \rho < 500 \text{ M}\Omega.\text{cm}$



Les pistolets Nanogun+ Airspray basse pression basse résistivité sont constitués des mêmes éléments à l'exception des tuyaux produit.

Référence	Description	Qté	Unité de vente
910018774-075	Nanogun+ Airspray JR 06 LP LR, tuyau longueur 7,5 m	1	1
910018774-150	Nanogun+ Airspray JR 06 LP LR, tuyau longueur 15 m	1	1
910017190-075	Nanogun+ Airspray JR 08 LP LR, tuyau longueur 7,5 m	1	1
910017190-150	Nanogun+ Airspray JR 08 LP LR, tuyau longueur 15 m	1	1
910017189-075	Nanogun+ Airspray JR 12 LP LR, tuyau longueur 7,5 m	1	1
910017189-150	Nanogun+ Airspray JR 12 LP LR, tuyau longueur 15 m	1	1
910017188-075	Nanogun+ Airspray JP LP LR, tuyau longueur 7,5 m	1	1
910017188-150	Nanogun+ Airspray JP LP LR, tuyau longueur 15 m	1	1

8.3. Pistolets Nanogun+ Airspray, Basse Pression pour peinture solvantée $2 \text{ M}\Omega.\text{cm} < \rho < 500 \text{ M}\Omega.\text{cm}$



Les pistolets Nanogun+ Airspray basse pression moyenne résistivité sont constitués des mêmes éléments à l'exception des tuyaux produit.

Référence	Description	Qté	Unité de vente
910025604-075	Nanogun+ Airspray JR 08 LP MR, tuyau longueur 7,5 m	1	1
910025604-150	Nanogun+ Airspray JR 08 LP MR, tuyau longueur 15 m	1	1
910025605-075	Nanogun+ Airspray JR 12 LP MR, tuyau longueur 7,5 m	1	1
910025605-150	Nanogun+ Airspray JR 12 LP MR, tuyau longueur 15 m	1	1
910025606-075	Nanogun+ Airspray JP LP MR, tuyau longueur 7,5 m	1	1
910025606-150	Nanogun+ Airspray JP LP MR, tuyau longueur 15 m	1	1

Limitation de débit:

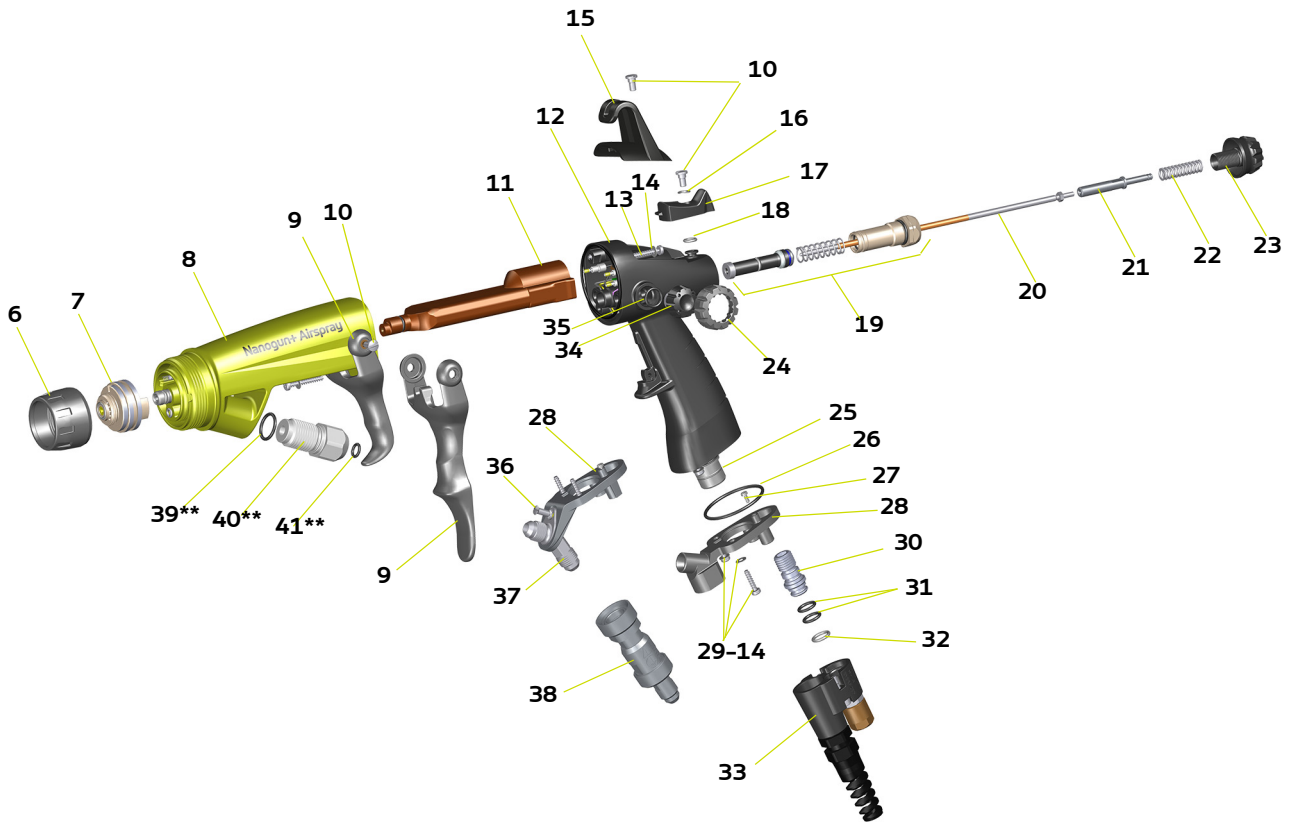
L'utilisation d'un fouet ne limite que très peu le débit maximum à partir du moment où le tuyau d'extension a un diamètre de 9,5 mm int (3/8) comme préconisé.

L'utilisation d'une extension de 6,3 mm int. (1/4) est déconseillée car elle divise par 2 le débit maxi possible pour les faibles viscosités (20s) et par 3 pour les viscosités plus élevées (50s).

Limitation de résistivité:

L'utilisation d'un fouet limite la valeur basse de la résistivité à $2 \text{ M}\Omega.\text{cm}$ (0,5 pour la version standard). Cependant si l'application requiert une tension électrostatique inférieure ou égale à 45kV, la résistivité mini du produit peut être de $1 \text{ M}\Omega.\text{cm}$.

8.4. Pistolet Nanogun+ Airspray toutes versions



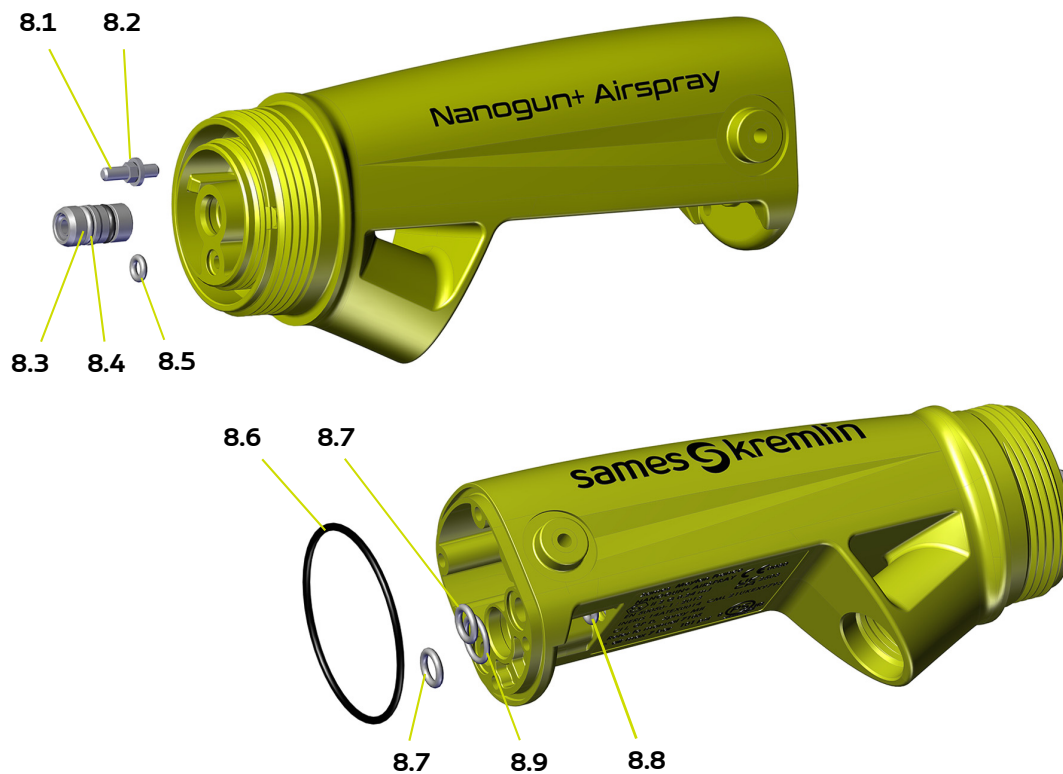
Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange (*)
	-	Pistolet Nanogun+ Airspray	-	-	-
6	900000320	Ecrou support de buse	1	1	1
7	910015721	Support de buse (voir § 8.8 page 65)	1	1	1-2
8	910018202	Canon équipé (voir § 8.5 page 63)	1	1	-
9	900010237	Gâchette	1	1	-
	910030837	Kit gâchette 4 doigts	option	1	-
10	900010385	Vis C M4 tête bombée épaulée	4	1	-
11	910015508	Cascade haute tension équipée	1	1	1
	J2FTDF082	Joint torique	1	1	-
12	910015944	Crosse équipée Nanogun+ Airspray	1	1	-
13	250000036	Vis de fixation crosse canon	4	1	-
14	J4BRND039	Joint fibre pour vis de fixation	6	1	-
15	900010239	Crochet de fixation	1	1	-
16	900013808	Rondelle plate PTFE	1	1	-
17	910018204	Bouton M/A avec joint et aimant (inclus dans rep.12)	1	1	-
18	J3STKL005	Joint torique perfluoré (inclus dans rep.17)	1	1	-
19	-	Vanne d'air équipée et écrou vanne d'air (voir § 8.6 page 64)	1	-	-
20	910018219	Pointeau équipé (voir § 8.10 page 67)	1	1	1-2
21	900010253	Butée arrière de pointeau	1	1	-
22	900010265	Ressort peinture 8 bar	1	1	-
23	900010240	Molette arrière peinture	1	1	-
24	900020056	Adaptateur bouton de réglage d'air additionnel	option	1	-
25	160000041	Joint perfluoré gris (inclus dans rep.12)	1	1	2
26	160000067	Joint FKM rouge (inclus dans rep.12)	1	1	2
27	X3GJCP004	Vis PT K25x6 zingué	1	1	-
28	900010013	Embase de pistolet HR	1	1	-
	900010009	Embase de pistolet LR et MR	1	1	-
29	250000037	Vis de fixation embase crosse	2	1	-
30	910006118	Mamelon d'air équipé	1	1	-
31	J2FTCF018	Joint torique FKM noir (inclus dans le rep. 30)	2	1	2
32	J3STKL018	Joint torique perfluoré blanc (inclus dans le rep.30)	1	1	2
33	910015869	Liaison électropneumatique (voir § 8.11 page 67)	1	1	-
34	910014166	Bouton de réglage d'air additionnel équipé (inclus dans rep.12)	1	1	-
35	J2FTDF121	Joint torique FKM noir (inclus dans rep.34)	1	1	2
36	250000214	Vis fixation du coude	1	1	-
37	900010605	Coude 55°	1	1	-
38	129670405	Raccord d'air tournant	option	1	2
39**	J2FTDF121	Joint torique FKM noir (inclus dans le rep. 40)	1	1	2
40**	910015931	Raccord peinture équipé	1	1	-
41**	J2FTCF178	Joint torique FKM noir (inclus dans le rep. 40)	1	1	2
42	-	Tuyau peinture (voir § 8.12 page 68)	1	-	-

(*) Niveau 1: Pièces de 1ère Urgence

Niveau 2: Pièces d'usure

** Sauf version MR [voir § 8.12.3 page 69](#)

8.5. Canon équipé



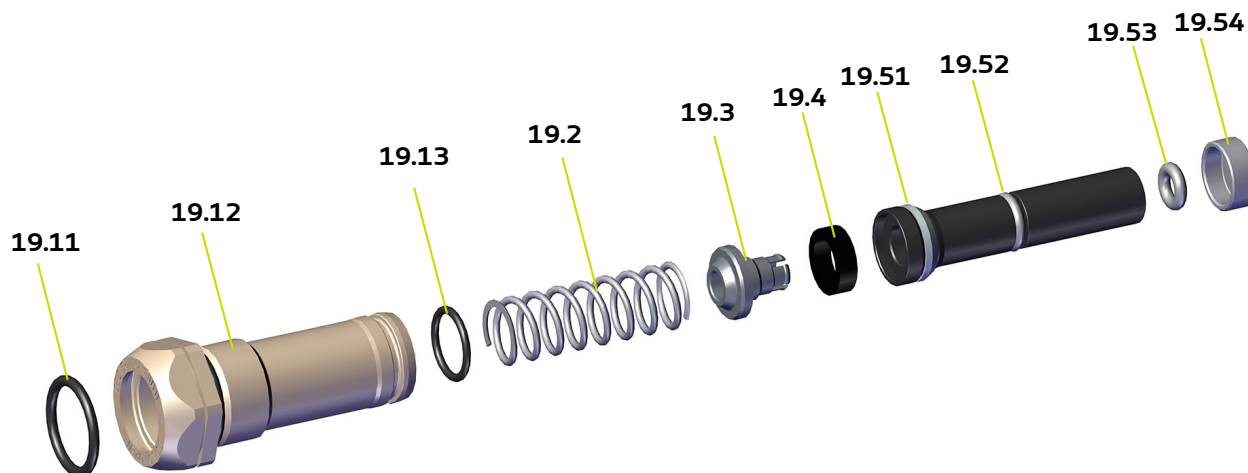
Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange (*)
8	910018202	Canon équipé	1	1	-
8.1	1407354	Contact HT	1	1	1
8.2	J2CRAN031	Joint d'étanchéité du contact	1	1	-
8.3	910014338	Cartouche de joints	1	1	1-2
8.4	J3STKL005	Joint torique - perfluoré (inclus dans rep.8.3)	1	1	2
8.5	J3STKL002	Joint torique - perfluoré	1	1	2
8.6	J2FENV435	Joint torique - FEP viton	1	1	2
8.7	J3STKL078	Joint torique - perfluoré	2	1	2
8.8	J3STKL032	Joint torique - perfluoré	1	1	2
8.9	J3STKL019	Joint torique - perfluoré	1	1	2

(*)

Niveau 1: Pièces de 1ère Urgence

Niveau 2: Pièces d'usure

8.6. Vanne d'air équipée et écrou vanne d'air



Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange (*)
19	-	Vanne d'air équipée et écrou vanne d'air	1	-	-
19.1	910015922	Écrou vanne d'air équipé	1	1	-
19.11	J2FTDF155	Joint torique FKM noir	1	1	1
19.12	J2FTDF160	Joint torique FKM noir	1	1	1-2
19.13	J2FTDF999	Joint torique FKM noir	1	1	1-2
19.2	900009024	Ressort d'air	1	1	-
19.3	-	Butée d'aimant	1	-	-
19.4	-	Aimant	1	-	-
19.5	910018203	Vanne d'air équipée	1	1	1
19.51	900010256	Bague d'étanchéité	1	1	2
19.52	J3STKL005	Joint torique - perfluoré (extérieur vanne)	1	1	2
19.53	J3STKL032	Joint torique - perfluoré (intérieur vanne)	1	1	2
19.54	900020022	Rondelle appui clapet	1	1	2

(*)

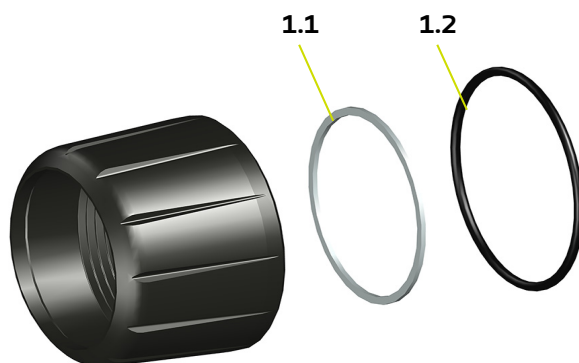
Niveau 1: Pièces de 1ère Urgence

Niveau 2: Pièces d'usure



Récupérer l'aimant (Rep. 19.4) en mémorisant le sens de montage sur l'ancienne vanne d'air afin de conserver les mêmes valeurs de déclenchement.
En cas de perte de l'aimant, contacter Sames ([voir § 6.4.5.1 page 48](#)).

8.7. Bague de tête équipée



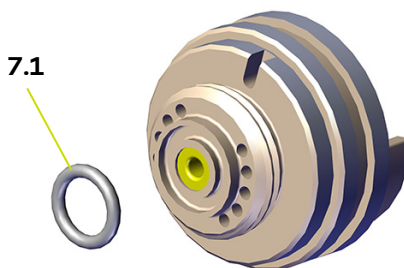
Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange (*)
1	910015921	Bague de tête équipée	1	1	1
1.1	900010497	Bague de glissement	1	1	1-2
1.2	J2FENV445	Joint torique FEP/FKM	1	1	1-2

(*)

Niveau 1: Pièces de 1ère Urgence

Niveau 2: Pièces d'usure

8.8. Support de buse



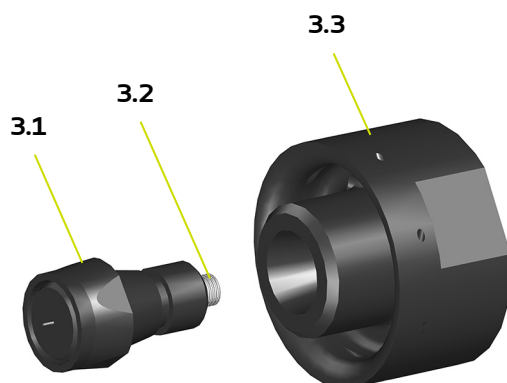
Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange (*)
7	910015721	Support de buse - Versions LP	1	1	1-2
7.1	J3STKL094	Joint torique - perfluoré	1	1	2

(*)

Niveau 1: Pièces de 1ère Urgence

Niveau 2: Pièces d'usure

8.9. Buses jet rond équipées - Versions LP



Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange (*)
3	910018322	Buse équipée JR06	1	1	2
3.1	455234	Injecteur Calibre 6	1	5	2
3.2	448110	Electrode (inclus dans le rep.3.1)	1	10	1-2
3.3	1305211	Buse Vortex	1	1	1-2

Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange (*)
3	910003847	Buse équipée JR08	1	1	2
3.1	455235	Injecteur Calibre 8	1	5	2
3.2	448110	Electrode (inclus dans le rep.3.1)	1	10	1-2
3.3	1305211	Buse Vortex	1	1	1-2

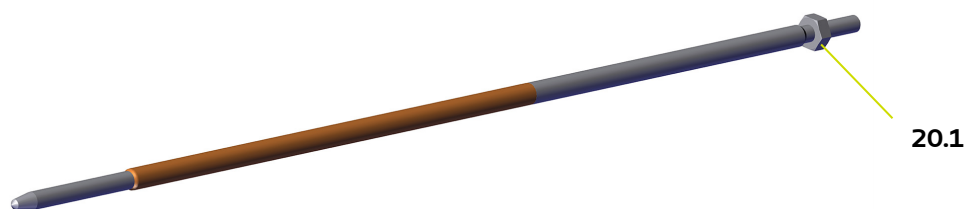
Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange (*)
3	910003920	Buse équipée JR12	1	1	2
3.1	455236	Injecteur Calibre 12	1	5	2
3.2	448110	Electrode (inclus dans le rep.3.1)	1	10	1-2
3.3	1305211	Buse Vortex	1	1	1-2

(*)

Niveau 1: Pièces de 1ère Urgence

Niveau 2: Pièces d'usure

8.10. Pointeau équipé



Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange (*)
20	910018219	Pointeau équipé pour versions LP	1	1	1-2
20.1	X7CEHU003	Ecrou H M3 U laiton	1	1	-

(*)

Niveau 1: Pièces de 1ère Urgence

Niveau 2: Pièces d'usure

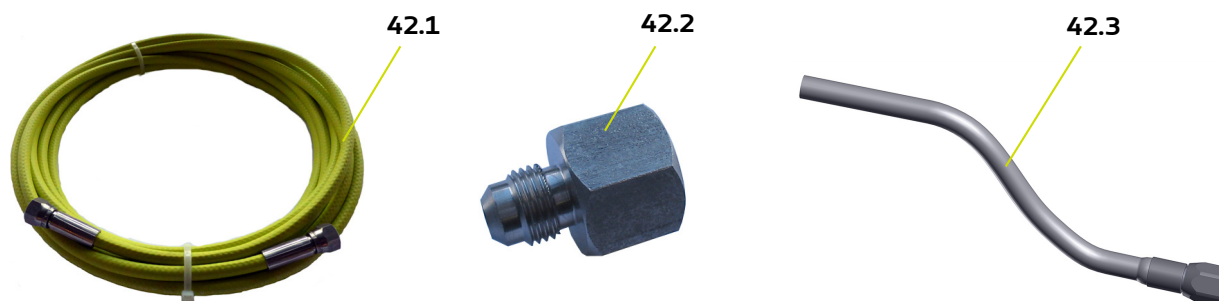
8.11. Liaisons électropneumatiques



Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange
33	910015869-100	Liaison électropneumatique HR-LR 10m	1	1	-
	910015869-200	Liaison électropneumatique HR-LR 20m	1	1	-
33.1	900015289	Union simple mâle	1	1	-
33.2	910021087-100	Tuyau air polyuréthane équipé D ext: 10	10 m	m	2
	910021087-200		20 m		
33.3	F6RLHG362	Adaptateur femelle NPT / Mâle BSP	option	1	-
33.4	130000527	Raccord rapide	1	1	-

8.12. Tuyaux peinture

8.12.1. Pour pistolets Nanogun+ Airspray Basse Pression et Haute Résistivité



Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange (*)
42	Pour les pistolets Nanogun+ Airspray JR/JP				
42.1	910017065-075	Tuyau produit HR/LP 7,5m Ø 6	1	1	1-2
	910017065-150	Tuyau produit HR/LP 15m Ø 6	1	1	1-2
42.2	050123306	Adaptateur M1/2" JIC- F3/8NPS	1	1	-
42.3	910018201	Tuyau produit D:4 mm équipé	1	1	1-2
	910018200	Kit olives pour tuyau 10 ext (inclus dans le rep. 42.3)	1	1	-

8.12.2. Pour pistolets Nanogun+ Airspray Basse Pression Basse Résistivité



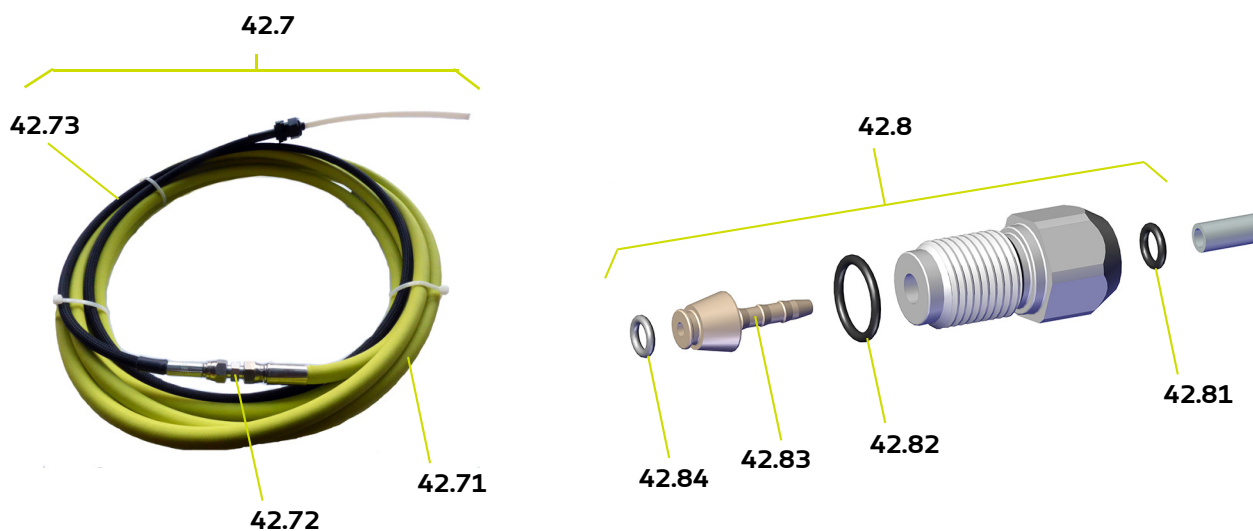
Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange (*)
42	Pour les pistolets Nanogun+ Airspray JR/JP				
42.4	910020516-075	Tuyau produit LR/LP PTFE 7,5m Ø 6	1	1	1-2
	910020516-150	Tuyau produit LR/LP PTFE 15m Ø 6	1	1	1-2
42.5	910018200	Kit olives pour tuyau 10 ext	1	1	-
42.6	910018292	Presse étoupe + écrou	1	1	-

(*)

Niveau 1: Pièces de 1ère Urgence

Niveau 2: Pièces d'usure

8.12.3. Pour pistolets Nanogun+ Airspray Basse Pression Moyenne Résistivité



Rep	Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange (*)
42	Pour les pistolets Nanogun+ Airspray JR/JP				
42.7	910025601-075	Tuyau produit MR/LP PTFE 7,5m Ø 4x8	1	1	1-2
	910025601-150	Tuyau produit MR/LP PTFE 15m Ø 4x8	1	1	1-2
42.71	910026304-075	Extension tuyau lg: 7,5 m (inclus dans Rep.42.7)	1	1	2
	910026304-150	Extension tuyau lg: 15 m (inclus dans Rep.42.7)	1	1	2
42.72	050102301	Raccord acier MM 1/2" JIC (inclus dans Rep.42.7)	1	1	-
42.73	910026302	Fouet Nanogun+ Airspray LP MR (inclus dans Rep.42.7)	1	1	2
42.8	910020041	Ecrou peinture avec joints	1	1	-
42.81	J2FTDF106	Joint torique viton (inclus dans Rep.42.8)	1	1	2
42.82	J2FTCF178	Joint torique viton (inclus dans Rep.42.8)	1	1	2
42.83	900010707	Embout cannelé	1	1	-
42.84	J3STKL005	Joint torique perfluoré	1	1	2

(*)

Niveau 1: Pièces de 1ère Urgence

Niveau 2: Pièces d'usure

8.13. Kit joints Nanogun+ Airspray

Référence	Désignation	Localisation	Quantité
910021244	Kit joints Nanogun+ Airspray		1
J3STKL005	Joint torique perfluoré	Vanne d'air, bouton rotatif, cartouche de joints	3
J2FENV435	Joint torique FEP/FKM	Canon	1
J3STKL078	Joint torique perfluoré	Canon	2
J3STKL019	Joint torique perfluoré	Canon	1
J3STKL002	Joint torique perfluoré	Canon	1
910014338	Cartouche de joints	Canon	1
J3STKL032	Joint torique perfluoré	Canon, vanne d'air	2
160000041	Joint torique perfluoré	Crosse	1
160000067	Joint torique FKM rouge	Crosse	1
J2FTCF018	Joint torique FKM noir	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
J3STKL094	Joint torique perfluoré	Support de buse	1

8.14. Module de commande GNM 6080



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

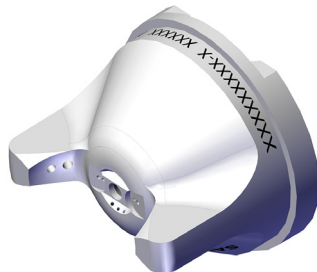
(*)

Niveau 1: Pièces de 1ère Urgence

Niveau 2: Pièces d'usure

8.15. Options pour pistolets Nanogun+ Airspray (LP)

8.15.1. Têtes Jet plat



Référence	Description	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de rechange (*)
737549	Tête jet plat	Option	1	1-2
737550	Tête JPE (jet plat étroit)	Option	1	1-2
737552	Tête JPL (jet plat large)	Option	1	1-2

(*)

Niveau 1: Pièces de 1ère Urgence

Niveau 2: Pièces d'usure

8.15.2. Filtres produit en ligne

De dimension réduite, les filtres se montent à la crosse du pistolet (pour les versions HR).

Désignation	Référence	Versions
Filtre (Mâle -Femelle 1/2 JIC)	155010100	LP HR
Tamis de 12	129609909	




Les filtres sont livrés d'origine avec un tamis de 6. Pour les versions basse pression, avant leur installation, il est recommandé de changer le tamis de 6 du filtre initialement prévu par un tamis taille 12.

Pour les versions LR, il est nécessaire de démonter le raccord F 3/8 NPT- M1/2 JIC en sortie de pompe et de le remplacer par le filtre.

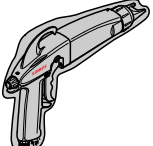
8.16. Divers

8.16.1. 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


8.16.2. Housse de protection pistolet

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

8.16.3. Panneau d'avertissement

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

8.16.4. Soupape de sécurité

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

9. Les différentes versions

9.1. Equipements

Titre	Pistolet Nanogun Airspray "Basse pression" LP		
<i>Title</i>	<i>Nanogun Airspray Gun type "low pressure" LP</i>		
	Pistolet Nanogun Airspray CE+UK+C/US		
N° GUN	PISTOLET "Basse pression" LP / "Haute résistivité " HR		
	<i>Low Pressure/High Resitivity GUN</i>		
	CE+UK+C/US		
910016710	HAUTE RESISTIVITE JET PLAT		
910018773	HAUTE RESISTIVITE JET ROND Ø6		
910016712	HAUTE RESISTIVITE JET ROND Ø8		
910016711	HAUTE RESISTIVITE JET ROND Ø12		
910017188-075	BASSE RESISTIVITE JET PLAT LG 7,5M		
910017188-150	BASSE RESISTIVITE JET PLAT LG 15M		
910018774-075	BASSE RESISTIVITE JET ROND Ø6 LG7,5M		
910018774-150	BASSE RESISTIVITE JET ROND Ø6 LG15M		
910017190-075	BASSE RESISTIVITE JET ROND Ø8 LG7,5M		
910017190-150	BASSE RESISTIVITE JET ROND Ø8 LG15M		
910017189-075	BASSE RESISTIVITE JET ROND Ø12 LG7,5M		
910017189-150	BASSE RESISTIVITE JET ROND Ø12 LG15M		
N° GUN	EQUIPEMENT Nanogun Airspray CE+UK	N° GUN	EQUIPEMENT Nanogun Airspray C/US
	<i>SET Nanogun Airspray CE+UK</i>		<i>SET Nanogun Airspray C/US</i>
910017223-07	E.NANOGUN LP/HR JP LG7,5 EU	910017223-072	E.NANOGUN LP/HR JP LG7,5 US
910017223-15	E.NANOGUN LP/HR JP LG15 EU	910017223-152	E.NANOGUN LP/HR JP LG15 US
910017224-07	E.NANOGUN LP/HR JRØ8 LG7,5 EU	910017224-072	E.NANOGUN LP/HR JRØ8 LG7,5 US
910017224-15	E.NANOGUN LP/HR JRØ8 LG15 EU	910017224-152	E.NANOGUN LP/HR JRØ8 LG15 US
910017741-07	E.NANOGUN LP/HR JRØ12 LG7,5	910017741-072	E.NANOGUN LP/HR JRØ12 LG7,5US
910017741-15	E.NANOGUN LP/ HR JRØ12 LG15 EU	910017741-152	E.NANOGUN LP/ HR JRØ12 LG15 US
910017221-07	E.NANOGUN LP/LR JP LG7,5 EU	910017221-072	E.NANOGUN LP/LR JP LG7,5 US
910017221-15	E.NANOGUN LP/LR JP LG15 EU	910017221-152	E.NANOGUN LP/LR JP LG15 US
910017222-07	E.NANOGUN LP/LR JRØ8 LG7,5 EU	910017222-072	E.NANOGUN LP/LR JRØ8 LG7,5 US
910017222-15	E.NANOGUN LP/LR JRØ8 LG15 EU	910017222-152	E.NANOGUN LP/LR JRØ8 LG15 US
910017742-07	E.NANOGUN LP/LR JRØ12 LG7,5 EU	910017742-072	E.NANOGUN LP/LR JRØ12 LG7,5 US
910017742-15	E.NANOGUN LP/LR JRØ12 LG15 EU	910017742-152	E.NANOGUN LP/LR JRØ12 LG15 US
N°	Module GNM 6080 CE+UK	N°	Module GNM 6080 C/US
	<i>Control module GNM 6080 CE+UK</i>		<i>Control module GNM 6080 C/US</i>
910017193	MODULE DE COMMANDE GNM 6080 VERSION EUROPE	910017192	MODULE DE COMMANDE GNM 6080 VERSION US
N°	CABLE Nanogun Airspray CE+UK+C/US		
	<i>Cable Nanogun Airspray CE+UK+C/US</i>		
910015869-100	CABLE ELECTRO 10 Mètres		
910015869-200	CABLE ELECTRO 20 Mètres		
N°	TUYAU PRODUIT Nanogun Airspray CE+UK+C/US		
	<i>Hose Nanogun Airspray CE+UK+C/US</i>		
910017065-075	Tuyau produit HR-7,5M		
910017065-150	Tuyau produit HR-15M		
910020516-075	Tuyau produit LR-7,5M		
910020516-150	Tuyau produit LR-15M		

DES05994

Titre	Pistolet Nanogun Airspray "Basse pression" LP		
<i>Title</i>	<i>Nanogun Airspray Gun type "low pressure"LP</i>		
	Pistolet Nanogun Airspray CE+UK+C/US		
N° GUN	PISTOLET "Basse pression" LP / Moyenne résistivité " MR		
	<i>Low Pressure/Middle Resistivity GUN</i>		
	CE+UK+C/US		
910025604-075	MOYENNE RESISTIVITE JET ROND Ø8		
910025604-150	MOYENNE RESISTIVITE JET ROND Ø8		
910025605-075	MOYENNE RESISTIVITE JET ROND Ø12		
910025605-150	MOYENNE RESISTIVITE JET ROND Ø12		
910025606-075	MOYENNE RESISTIVITE JET PLAT		
910025606-150	MOYENNE RESISTIVITE JET PLAT		
N° GUN	EQUIPEMENT Nanogun Airspray CE+UK	N° GUN	EQUIPEMENT Nanogun Airspray C/US
	<i>SET Nanogun Airspray CE+UK</i>		<i>SET Nanogun Airspray C/US</i>
910025622-07	E.NANOGUN LP/MR JP LG7,5 EU	910025622-072	E.NANOGUN LP/MR JP LG7,5 US
910025622-15	E.NANOGUN LP/MR JP LG15 EU	910025622-152	E.NANOGUN LP/MR JP LG15 US
910025620-07	E.NANOGUN LP/MR JRØ8 LG7,5 EU	910025620-072	E.NANOGUN LP/MR JRØ8 LG7,5 US
910025620-15	E.NANOGUN LP/MR JRØ8 LG15 EU	910025620-152	E.NANOGUN LP/MR JRØ8 LG15 US
910025621-07	E.NANOGUN LP/MR JRØ12 LG7,5 EU	910025621-072	E.NANOGUN LP/MR JRØ12 LG7,5 US
910025621-15	E.NANOGUN LP/MR JRØ12 LG15 EU	910025621-152	E.NANOGUN LP/MR JRØ12 LG15 US
N°	Module GNM 6080 CE+UK	N°	Module GNM 6080 C/US
	<i>Control module GNM 6080 CE+UK</i>		<i>Control module GNM 6080 C/US</i>
910017193	MODULE DE COMMANDE GNM 6080 VERSION EUROPE	910017192	MODULE DE COMMANDE GNM 6080 VERSION US
N°	CABLE Nanogun Airspray CE+UK+C/US		
	<i>Cable Nanogun Airspray CE+UK+C/US</i>		
910015869-100	CABLE ELECTRO 10 Mètres		
910015869-200	CABLE ELECTRO 20 Mètres		
N°	TUYAU PRODUIT Nanogun Airspray CE+UK+C/US		
	<i>Hose Nanogun Airspray CE+UK+C/US</i>		
910025601-075	Tuyau produit MR-7,5M		
910025601-150	Tuyau produit MR-15M		

DIS06947

9.2. Configurations

Configuration	Code article	GMV6080 CE	GMV6080 US/CSA	Liaison électrique 20m	Liaison électrique 20m	Tuyau produit HR 7,5m	Tuyau produit LR 15m	Tuyau produit MR 7,5m	Tuyau produit LR 15m	Tuyau produit MR 7,5m	Tuyau produit LR 15m	Injeteur / Chapeau 45234	Injeteur / Chapeau 45235	Injeteur / Chapeau 900010504	Injeteur / Chapeau 1408402
Pistoles															
Pistolet LP HR jet plat	910016710	910017183	910017192	910015869-00	910015869-200	910017065-075	910020516-150	910025601-075	910025601-150	910011365	910010503	900010504	45238	900009014	X
Pistolet LP HR jet rond JR 06	910016713														
Pistolet LP HR jet rond JR 08	910016712														
Pistolet LP HR jet rond JR 12	910016711														
Pistolet LP LR jet plat	910017188-075					X	X								
Pistolet LP LR jet rond JR 06	91001874-150					X	X								
Pistolet LP LR jet rond JR 08	91001874-075					X	X								
Pistolet LP LR jet rond JR 08	910017180-075					X	X								
Pistolet LP LR jet rond JR 08	910017180-150					X	X								
Pistolet LP LR jet rond JR 12	910017180-150					X	X								
Pistolet LP LR jet rond JR 12	910017188-150					X	X								
Equipements															
Equipe Nanogun Afspray/LPHR JP LG 7,5 EU	910017223-07	X		X											
Equipe Nanogun Afspray/LPHR JP LG 15 EU	910017223-15	X		X		X									
Equipe Nanogun Afspray/LPHR JR8 LG 7,5 EU	910017224-152	X		X		X									
Equipe Nanogun Afspray/LPHR JR8 LG 15 EU	910017224-152	X		X		X									
Equipe Nanogun Afspray/LPHR JR12 LG 7,5 EU	910017741-07	X		X		X									
Equipe Nanogun Afspray/LPHR JR12 LG 15 EU	910017741-15	X		X		X									
Equipe Nanogun Afspray/LPLR JP LG 7,5 EU	910017221-07	X		X			X								
Equipe Nanogun Afspray/LPLR JP LG 15 EU	910017221-15	X		X			X								
Equipe Nanogun Afspray/LPLR JR8 LG 7,5 EU	910017222-07	X		X			X								
Equipe Nanogun Afspray/LPLR JR8 LG 15 EU	910017222-15	X		X			X								
Equipe Nanogun Afspray/LPLR JR12 LG 7,5 EU	910017742-07	X		X			X								
Equipe Nanogun Afspray/LPLR JR12 LG 15 EU	910017742-15	X		X			X								
Equipe Nanogun Afspray/LPHR JP LG 7,5 USC/SA	910017223-072	X	X	X											
Equipe Nanogun Afspray/LPHR JP LG 15 USC/SA	910017223-152	X	X	X											
Equipe Nanogun Afspray/LPHR JR8 LG 7,5 USC/SA	910017224-072	X	X	X											
Equipe Nanogun Afspray/LPHR JR8 LG 15 USC/SA	910017224-152	X	X	X											
Equipe Nanogun Afspray/LPHR JR12 LG 7,5 USC/SA	910017742-072	X	X	X											
Equipe Nanogun Afspray/LPHR JR12 LG 15 USC/SA	910017742-152	X	X	X											
Equipe Nanogun Afspray/LPMS JP LG 7,5 EU	910025622-07	X		X				X							
Equipe Nanogun Afspray/LPMS JP LG 15 EU	910025622-15	X		X				X							
Equipe Nanogun Afspray/LPMS JR8 LG 7,5 EU	910025620-07	X		X				X							
Equipe Nanogun Afspray/LPMS JR8 LG 15 EU	910025620-15	X		X				X							
Equipe Nanogun Afspray/LPMS JR12 LG 7,5 EU	910025621-07	X		X				X							
Equipe Nanogun Afspray/LPMS JR12 LG 15 EU	910025621-15	X		X				X							
Equipe Nanogun Afspray/LPMS JP LG 7,5 USC/SA	910025622-072	X	X	X				X							
Equipe Nanogun Afspray/LPMS JP LG 15 USC/SA	910025622-152	X	X	X				X							
Equipe Nanogun Afspray/LPMS JR8 LG 7,5 USC/SA	910025620-072	X	X	X				X							
Equipe Nanogun Afspray/LPMS JR8 LG 15 USC/SA	910025620-152	X	X	X				X							
Equipe Nanogun Afspray/LPMS JR12 LG 7,5 USC/SA	910025621-072	X	X	X				X							
Equipe Nanogun Afspray/LPMS JR12 LG 15 USC/SA	910025621-152	X	X	X				X							

10. Historique des indices de révision

Créé par:		Vérfié par: G Fournel		Approuvé par: S. Court	
Date	Par:	Indice	Objet de la modification et Localisation		
2014	S. Court	A	Création		
2022/11	S. Court	G	Ajout marquage UKCA		
			Transfert certification CSA vers QPS		
			Changement d'identité et logo		
			Mise à jour de la charte graphique		
			Ajout de la gâchette 4 doigts	§ 8.4	
			Nouvelles embases HR et LR	§ 8.4	
			Ajout rondelle épaulée sur vanne d'air	§ 8.4 8.6 et § 6.4.6	
			Ajout procédure de réglage du pointeau	§6.4.4.1	

11. Annexes

11.1. Plan de maintenance préventive

PLAN DE MAINTENANCE PREVENTIVE / PREVENTIVE MAINTENANCE PLAN

Numéro d'ordre Serial	Ensemble - Assembly	Sous ensemble Sub assembly	Désignation de l'élément Designation of the assembly	Pour 1 ensemble - For 1 assembly			Acteurs Métiers Operators - skill (3)				Niveau Level (4)		Manuel d'utilisation Instruction manual	Outil Tool	Commentaires Notes	
				Action à effectuer Action to carry out	Temps prévu Estimated Time (1)		Périodicité Periodicity (H / hour) (2)	M	F	E	A	1				2
					100eme H	mn										

(1) Temps moyen d'intervention à titre indicatif, et à ajuster par les équipes d'intervention du site / This average intervention time is given for information and should be adjusted by the operating teams on site.
 (2) Les périodicités mentionnées sont des moyennes basées sur l'expérience de Sames. A charge des utilisateurs de les adapter aux conditions de leur installation notamment en fonction de la nature des produits utilisés, des vitesses de travail, etc. Sames se réserve le droit de modifier les informations mentionnées dans ce document, sans préavis / The given periodicities are averages based on Sames experience. It is the responsibility of the operators to adapt them to the conditions of their installation, in particular with respect to the nature of the products being used, the work speeds, etc. Sames reserves the right to change the information in this document without notice.
 (3) M : Mécanicien - F : Spécialiste fluide - E : Electricien - A : Automaticien / M : Mechanic - F : Fluid specialist - E : Electrician - A : Automation specialist
 (4) 1 = Niveau de Base, 2 = Niveau Avancé / 1 = Basic level, 2 = Advanced level

Avant toute intervention, se référer au chapitre sécurité du manuel de l'équipement / Before any intervention, see chapter safety equipment manual

1	Mettre HORS SERVICE le module GNM 6080 avant de procéder au nettoyage du pulvérisateur <i>Always disconnect the GNM 6080 module before cleaning the atomizer</i>														
2	Corps pulvérisateur <i>Atomizer body</i>	Pulvérisateur <i>Atomizer</i>	Contrôle fuite <i>Leakage control</i>	3,33	2	8	-	1	-	-	-	-	-	-	A chaque arrêt de production <i>Every break time</i>
3	Corps pulvérisateur <i>Atomizer body</i>	Corps pulvérisateur <i>Atomizer body</i>	Nettoyage extérieur <i>Cleaning exterior</i>	8,33	5	8	1	-	-	-	-	-	-	-	A chaque arrêt de production <i>Every break time</i>
4	Corps pulvérisateur <i>Atomizer body</i>	Pulvérisateur <i>Atomizer</i>	Nettoyage <i>Cleaning</i>	8,33	5	8	1	-	-	-	-	-	-	-	A chaque arrêt de production <i>Every break time</i>
5	Utiliser des récipients métalliques de capacité inférieure à 20 litres pour contenir les liquides nécessaires aux opérations de nettoyage <i>Use metal containers with a capacity below 20 liters to contain liquids required for cleaning operations</i> Les récipients métalliques doivent impérativement être relié à la terre pour évacuer les charges électrostatiques <i>Metal containers must be grounded to discharge electrostatic charges</i>														
6	Équipement <i>Equipment</i>	Pistolet <i>Gun</i>	Rinçage sans la buse jusqu'à sortie solvant propre <i>Rinsing without nozzle output to the clean solvent</i>	3,33	2	8	-	1	-	-	-	-	-	-	A chaque fin de production <i>At each end of production</i>
7	Canon <i>Barrel</i>	Contact haute tension <i>High voltage contact</i>	Propreté et état contact haute tension <i>Cleanliness and state high voltage contact</i>	3,33	2	40	-	1	-	-	-	-	-	-	A chaque fin de production <i>At each end of production</i>
7	Pistolet <i>Gun</i>	Corps pistolet <i>Gun body</i>	Nettoyage extérieur <i>Cleaning exterior</i>	8,33	5	8	1	-	-	-	-	-	-	-	En prévention, enduire le corps de vaseline ou mettre une housse <i>Prevention, coat the body with Vaseline or put a cover</i> A chaque fin de production <i>At each end of production</i>
8	Équipement <i>Equipment</i>	Câblage <i>Wiring</i>	Vérification hygiène connectique <i>Checking wiring</i>	1,66	1	8	-	-	1	-	-	-	-	-	A chaque fin de production <i>At each end of production</i>

PLAN DE MAINTENANCE PREVENTIVE / PREVENTIVE MAINTENANCE PLAN

Numéro d'ordre Serial	Ensemble - Assembly	Sous ensemble Sub assembly	Désignation de l'élément Designation of the assembly	Pour 1 ensemble - For 1 assembly			Acteurs Métiers Operators - skill (3)				Niveau Level (4)		Manuel d'utilisation Instruction manual	Outil Tool	Commentaires Notes	
				Action à effectuer Action to carry out	Temps prévu Estimated Time (1)		Périodicité Periodicity (H / hour) (2)	M	F	E	A	1				2
					100eme H	mn										
9	Pistolet NANOGUN+ Airspray Versions LR- HR- MR Nanogun+ Airspray gun LR- HR- MR version	Équipement Equipment	Tuyau peinture Paint hose	Vérification hygiène tuyau peinture Checking paint hose	1,66	1	8	-	-	1	-			A chaque fin de production At each end of production		
10		Équipement Equipment	Tuyau pneumatique Pneumatic hose	Vérification hygiène tuyau air Checking air hose	1,66	1	8	-	-	1	-			A chaque fin de production At each end of production		
11		Équipement Equipment	Outillage spécifique Specific tool	Contrôle visuel Visual control	3,33	2	40	1	-	-	-					
12		Pulvérisateur Atomizer	Buse Nozzle	Nettoyage des orifices de sorties Cleaning of the openings of exits	8,33	5	40	1	-	-	-					
13		Canon Barrel	Contact haute tension High voltage contact	Complément graisse diélectrique Dielectric grease supplement	3,33	2	40	-	1	-	-			A chaque fin de production At each end of production Graisse diélectrique/Dielectric grease : H1GSYN037		
13		Équipement Equipment	Support de buse Nozzle support	Nettoyage des orifices de sorties Cleaning of the openings of exits	8,33	5	40	1	-	-	-		900010674			
14		Équipement Equipment	Bague de tête Ring of head	Complément vaseline Vaseline supplement	3,33	2	40	1	-	-	-		900010674			
15		Buse Nozzle	Buse jet plat Fan spray	Film gras A greasy film	3,33	2	40	1	-	-	-					
16		Canon Barrel	Joint cartouche porte joints O ring seal cartridge	Remplacement Replacement	3,33	2	500	1	-	-	-		240000301			
17		Équipement Equipment	Joint support de buse O ring nozzle support	Remplacement Replacement	3,33	2	500	1	-	-	-		240000301			
18	Canon Barrel	Contact haute tension High voltage contact	Contrôle visuel Visual control	3,33	2	500	1	-	-	-		900010674				
19	Canon Barrel	Contact haute tension High voltage contact	Complément graisse diélectrique Dielectric grease supplement	3,33	2	500	1	-	-	-			Graisse diélectrique/Dielectric grease : H1GSYN037			
20	Canon Barrel	Joint canon sortie produit O ring output paint	Remplacement Replacement	3,33	2	1000	1	-	-	-		240000301				

PLAN DE MAINTENANCE PREVENTIVE / PREVENTIVE MAINTENANCE PLAN

Numéro d'ordre Serial	Ensemble - Assembly	Sous ensemble Sub assembly	Désignation de l'élément Designation of the assembly	Pour 1 ensemble - For 1 assembly			Acteurs Métiers Operators - skill (3)	Niveau Level (4)	Manuel d'utilisation Instruction manual	Outil Tool	Commentaires Notes						
				Action à effectuer Action to carry out	Temps prévu Estimated Time (1)							Périodicité Periodicity (H / hour) (2)					
					100eme H	mn											
21		Canon Barrel	Cartouche porte joints Seal cartridge	Remplacement Replacement	3,33	2	1000 ou 500 000 manœuvres *	1	-	-	-	-	-	-	900010674	(*) à l'échéance de l'un des 2 termes at maturity of one of 2 terms	
22		Équipement Equipment	Câblage Wiring	Vérification hygiène connectique Checking wiring	1,66	1	1000 (2 fois/an)	-	-	1	-	-	-	-	-		
23		Équipement Equipment	Tuyaux et raccords produit Hoses and unions product	Contrôle usure / fuite Wear / Leakage check	3,33	2	1000 (2 fois/an)	1	-	-	-	-	-	-	-		
24		Paramètre process Process parameter	Unité haute tension High voltage unit	Essais Haute tension High voltage test	3,33	2	1000 (2 fois/an)	-	-	1	-	-	-	-	-		
25		Pulvérisateur Atomizer	Fixations Fixations	Vérification fixation appareil Checking fixing projector	3,33	2	1000 (2 fois/an)	1	-	-	-	-	-	-	-		
26		Canon Barrel	Joint canon/crosse O ring barrel/grip	Remplacement Replacement	3,33	2	2000	1	-	-	-	-	-	-	-	240000301	
27		Canon Barrel	Joints air canon/crosse Air O ring barrel/grip	Remplacement Replacement	3,33	2	2000	1	-	-	-	-	-	-	-	240000301	
28		Canon Barrel	Joint pointeau canon O ring needle barrel	Remplacement Replacement	3,33	2	2000	1	-	-	-	-	-	-	-	240000301	
29		Canon Barrel	Joint vanne d'air canon O ring air valve barrel	Remplacement Replacement	3,33	2	2000	1	-	-	-	-	-	-	-	240000301	
30		Buse Nozzle	Support de buse Nozzle support	Remplacement Replacement	3,33	2	2000	1	-	-	-	-	-	-	-	900010674	
31		Crosse Handle	Joint connecteur électrique crosse O ring electric connexion handle	Remplacement Replacement	3,33	2	2000	1	-	-	-	-	-	-	-	240000301	
32		Crosse Handle	Joint embase crosse O ring handle base handle	Remplacement Replacement	3,33	2	2000	1	-	-	-	-	-	-	-	240000301	
33		Crosse Handle	Joints mamelon d'air crosse O ring air nipple handle	Remplacement Replacement	8,33	5	2000	1	-	-	-	-	-	-	-	240000301	

PLAN DE MAINTENANCE PREVENTIVE / PREVENTIVE MAINTENANCE PLAN

Numéro d'ordre Serial	Ensemble - Assembly	Sous ensemble Sub assembly	Désignation de l'élément Designation of the assembly	Pour 1 ensemble - For 1 assembly			Acteurs Métiers Operators - skill (3)				Niveau Level (4)		Manuel d'utilisation Instruction manual	Outil Tool	Commentaires Notes	
				Action à effectuer Action to carry out	Temps prévu Estimated Time (1)		Périodicité Periodicity (H / hour) (2)	M	F	E	A	1				2
					100eme H	mn										
34		Équipement Equipment	Canon/crosse Barrel/grip	Remplacement rondelle fibre assemblage crosse et canon Replacement fiber washer assembly handle and barrel	3,33	2	2000	1	-	-	-			Tournevis cruciforme N°2 Phillips screwdriver No2	Ou à chaque démontage Or at each dismantling	
35		Vanne d'air Air valve	Joints extérieur vanne O ring external valve	Remplacement Replacement	8,33	5	2000	1	-	-	-			240000301		
36		Vanne d'air Air valve	Joints intérieur vanne O ring internal valve	Remplacement Replacement	8,33	5	2000	1	-	-	-			240000301		
37		Vanne d'air Air valve	Bague d'étanchéité Sealing ring	Remplacement Replacement	8,33	5	2000	1	-	-	-					
38	(DRT7105)	Pulvérisateur Atomizer	Buse Nozzle	Vérification pulvérisation peinture Checking paint spraying	1,66	1		1	-	-	-				Durant la production During production	
39	Pièces de rechange Spare parts	Stock Stock	Pièces Spare parts	Vérification disponibilité des pièces de première urgence Checking availability of spare parts	8,33	5	2 fois/an	X	X			1	2			

11.2. Déclarations UE et UK de conformité



UE DECLARATION OF CONFORMITY

(1) The manufacturer herewith declares that the equipment is in conformity with the relevant Union harmonization legislation.

(2) Equipment type	PULVERISATEUR ELECTROSTATIQUE DE PEINTURE / ELECTROSTATIC PAINT SPRAY SYSTEM		
	Nanogun+ Airspray / GNM 6080		
(3) Applicable Directives	(4) Marking	Sprayer Nanogun+ Airspray II 2 G 0.24 mJ	
		Control module GNM 6080 II (2) G [0.24 mJ]	
	2014/34/UE ATEX Directive	Matériel associé GNM 6080 doit être installé en zone sûre (zone non dangereuse)	
		Associated equipment GNM 6080 must be installed in safe zone (non explosive area)	
	(5) Harmonised standards	EN 50050-1 : 2013	
(6) Conformity assessment procedures	UE type examination certificate : INERIS 14ATEX0014	Notified Body : INERIS 0080 60550 Verneuil-en-Halatte France	
	Production Quality Assurance Notification : INERIS 07ATEXQ401		
2014/30/UE Electromagnetic Compatibility Directive	(5) Harmonised standards	EN 61000-6-4 : 2007 /A1 : 2011 EN 61000-6-2 : 2005	
2014/35/UE Low Voltage Directive	(5) Harmonised standards	EN 61010-1 : 2011	
(7) This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.			

Director of the MEYLAN site - Executive Management (EM)

Richard WLODARCZYK

DocuSigned by:
Richard Wlodarczyk
9900D9C0034B4A2...

Established in Meylan, on 03-nov.-22 | 09:24 CET

SAMES

Siège Social / Headquarter: 13, chemin de Malacher - CS70086 - 38243 Meylan Cedex - France - Tél / Phone: +33 (0)4 76 41 60 60
SAS au capital de 12.720.000 euros | RCS Grenoble: 572 051 688 | Code APE: 2829B | TVA intracom: FR36 572051688
info@sames.com - www.sames.com | Société d'EXEL Industries / EXEL Industries company



UE DECLARATION OF CONFORMITY

(1)	<p>Le Fabricant déclare que le matériel désigné ci-après est conforme à la législation d'harmonisation de l'Union applicable suivante/ Der Hersteller erklärt, dass das nachfolgend bezeichnete Material den folgenden anwendbaren Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union entspricht / El fabricante declara que el equipo designado a continuación es conforme con la siguiente legislación de armonización de la UE aplicable / Il fabbricante dichiara che l'attrezzatura designata di seguito è conforme alla seguente legislazione di armonizzazione UE applicabile / O Fabricante declara que o equipamento designado abaixo está em conformidade com a seguinte legislação de harmonização aplicável da UE / Producent deklaruje, że urządzenie wskazane poniżej jest zgodne z następującymi obowiązującymi przepisami harmonizacyjnymi UE/ De fabrikant verklaart dat de hieronder beschreven apparatuur in overeenstemming is met de volgende toepasselijke EU-harmonisatiewetgeving/ Výrobce prohlašuje, že níže uvedené zařízení je ve shodě s těmito platnými harmonizačními právními předpisy EU/ Výrobce prohlašuje, že níže uvedené zařízení je ve shodě s těmito platnými harmonizačními právními předpisy EU/ Producenten erklærer, at det nedenfor angivne udstyr er i overensstemmelse med følgende gældende EU-harmoniseringslovgivning/ Valmistaja vakuuttaa, että jäljempänä mainitut laitteet ovat seuraavien sovellettävien EU:n yhdenmukaistamislainsäädäntöjen mukaisia./ Tootja kinnitab, et allpool nimetatud seadmed vastavad järgmistele kohaldatavatele ELi ühtlustamise õigusaktidele./ Ražotājs apliecina, ka turpmāk norādītās iekārtas atbilst šādiem piemērojamiem ES saskaņošanas tiesību aktiem./ Gamintojas pareiškia, kad toliau nurodyta įranga atitinka šiuos taikytinus ES derinamuosius teisės aktus/ Производителят декларира, че посоченото по-долу оборудване е в съответствие със следното приложимо законодателство на ЕС за хармонизация/ A gyártó kijelenti, hogy az alább megjelölt berendezés megfelel a következő alkalmazandó uniós harmonizációs jogszabályoknak / Producătorul declară că echipamentul desemnat mai jos este în conformitate cu următoarea legislație de armonizare a UE aplicabilă/ Ο κατασκευαστής δηλώνει ότι ο εξοπλισμός που αναφέρεται κατωτέρω συμμορφώνεται με την ακόλουθη ισχύουσα νομοθεσία ενωρίμωσης της ΕΕ/ Προϊζводаč ovime izjavljuje da je oprema u skladu sa zakonskim zahtjevima Uje dinjene Kraljevine./ Výrobca vyhlasuje, že nižšie uvedené zariadenie je v súlade s týmito platnými harmonizačnými právnymi predpismi EÚ/ Произвојалец изјављује, да је сподј наведена опрема складна з насљедној вељавној усклајевалној законодајој ЕУ/ Производител заявяет, что указанное ниже оборудование соответствует следующим применимым законодательным актам ЕС по гармонизации/ 製造者は、以下に指定された装置が、適用される以下のEU調和法に適合していることを宣言する。/ 製造商声明, 下面指定的设备符合以下适用的欧盟协调立法。</p>
(2)	<p>Type d'équipement/ Art der Ausrüstung/ Tipo de equipo/ Tipo di attrezzatura/ Tipo de equipamento/ Rodzaj sprzętu/ Type uitrusting/ Typ zařízení/ Typ av anordning/ Type af anordning/ Laitteen tyyppi/ Seadme tüüp/ Iekārtas tips/ Įrangos tipas/ Вид оборудване/ A berendezés típusa/ Tipul de echipament/ Τύπος εξοπλισμού/ Vrsta opreme/ Typ zariadenia/ Vrsta naprave/ Тип оборудованя/ 機器の種類/ 设备类型</p>
(3)	<p>Directives applicables/Anwendbare Richtlinien/Directivas aplicables/Direttive applicabili/Directivas aplicáveis/Obowiązujące dyrektywy/Toepasselijke richtlijnen/Platné smernice/ Tillämpiga direktiv/ Gældende direktiver/ Sovellettavat direktiivit/ Kohaldatavad direktiivid/ Piemērojams direktīvas/ Taikomas direktīvos/ Приложими директиви/ Alkalmazandó irányelvek/ Directive aplicabile/ Ισχύουσες οδηγίες/ Primjenjive smjernice/ Uplatnitelné smernice/ Veļjavne directive/ Применимые директивы/ 適用される指令/ 适用的指令</p>
(4)	<p>Marquage/Markierung/Marcado/Marcatura/Marcação/Znakowanie/Markering/Označení/Märkning/Mærkning/Merkintä/Märgistus/Marķējums/Ženklinimas/Маркировка/Jelðis/Marcare/Ížmavση/Obilježava/Označovanie /Označevanje/Маркировка/マーキング/ 标识</p>
(5)	<p>Normes harmonisées/Harmonisierte Normen / Normas armonizadas/ Norme armonizate/Normas harmonizadas /Normy zharmonizowane /Geharmoniseerde normen /Harmonizované normy /Harmoniserade standarder /Harmoniserede standarder /Yhdenmukaistetut standardit /Harmoneeritud standardid /Saskaņotie standarti /Suderintai standartai /Хармонизирани стандарти /Harmonizált szabványok / Standarde armonizate/ Евармонизирана прототипа /Harmonizirani standardi /Harmonizované normy /Usklajeni standardi /Гармонизированные стандарты /整合規格 /协调标准</p>
(6)	<p>Procédure d'évaluation de la conformité/Verfahren der Konformitätsbewertung/Procedimiento de evaluación de la conformidad/Procedura di valutazione della conformità/Procedimento de avaliação da conformidade/Procedura oceny zgodności/Conformiteitsbeoordelingsprocedure/Postup posuzování shody / Förfarande för bedömning av överensstämmelse/Procedure for overensstemmelsesvurdering /Vaatimustenmukaisuuden arviointimenettely / Vastavushindamismenetlus/Atbilstības novērtēšanas procedūra /Atitikties vertinimo procedūra /Процедура за оценка на съответствието /Megfelelőségértékelési eljárás / Procedura de evaluare a conformității/ Διαδικασία αξιολόγησης της συμμόρφωσης /Postupak ocjene uskladnosti /Postup posudzovanja zhody /Postopek ugotavljanja skladnosti /Процедура оценки соответствия / 適合性評價手順 / 符合性評估程序</p>
(7)	<p>Cette déclaration de conformité est délivrée sous la seule responsabilité du fabricant. / Diese Konformitätserklärung wird unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers ausgestellt./ Esta declaración de conformidad se emite bajo la única responsabilidad del fabricante./ Questa dichiarazione di conformità è rilasciata sotto la sola responsabilità del produttore./ Esta declaração de conformidade é emitida sob a exclusiva responsabilidade do fabricante./ Niniejsza deklaracja zgodności została wydana na wyłączną odpowiedzialność producenta./ Deze verklaring van overeenstemming wordt afgegeven onder de uitsluitende verantwoordelijkheid van de fabrikant./ Toto prohlášení o shodě je vydáno na výhradní odpovědnost výrobce./ Denna försäkran om överensstämmelse utfärdas på tillverkarens eget ansvar. / Denne overensstemmelseserklæring er udstedt på producentens eget ansvar./ Tämä vaatimustenmukaisuusvakuutus annetaan valmistajan yksinomaisella vastuulla./ Käesolev vastavusdeklaratsioon on välja antud tootja ainuvastutusel./ Šī atbilstības deklarācija ir izdota uz ražotāja atbildību./ Už šią atitikties deklaraciją atsako tik gamintojas./ Настоящата декларация за съответствие се издава на пълната отговорност на производителя./ Ezt a megfelelőségi nyilatkozatot a gyártó kizárólagos felelősége mellett adjuk ki./ Prezenta declarație de conformitate este emisă pe răspunderea exclusivă a producătorului./ Η παρούσα δήλωση συμμόρφωσης εκδίδεται με αποκλειστική ευθύνη του κατασκευαστή./ Ova izjava o skladnosti izdaje se isključivo pod odgovornošću proizvođača./ Toto vyhlásenie o zhode sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu./ Za to izjavo o skladnosti je odgovoren izključno proizvajalec./ Din iddikjarazzjoni ta' konformità għandha tinfhaq taħt ir-responsabbiltà unika tal-manifattur./ Данная декларация соответствия выдана под исключительную ответственность производителя./ この適合宣言は、製造者の単独責任のもとで発行されています。/本符合性声明由制造商全权负责发布。</p>

SAMES

Siège Social / Headquarter: 13, chemin de Malacher - CS70086 - 38243 Meylan Cedex - France - Tél / Phone: +33 (0)4 76 41 60 60
 SAS au capital de 12.720.000 euros | RCS Grenoble: 572 051 688 | Code APE: 2829B | TVA intracom: FR36 572051688
info@sames.com - www.sames.com | Société d'EXEL Industries / EXEL Industries company



UK DECLARATION OF CONFORMITY

(1) The manufacturer herewith declares that the equipment is in conformity with the relevant Union harmonization legislation.

(2) Equipment type	PULVERISATEUR ELECTROSTATIQUE DE PEINTURE / ELECTROSTATIC PAINT SPRAY SYSTEM		
	Nanogun+ Airspray / GNM 6080		
(3) Applicable Directives	2016 No. 1107	(4) Marking	Sprayer Nanogun+ Airspray II 2 G 0.24 mJ
			Control module GNM 6080 II (2) G [0.24 mJ]
		Matériel associé GNM 6080 doit être installé en zone sûre (zone non dangereuse) Associated equipment GNM 6080 must be installed in safe zone (non explosive area)	
	2016 No. 1091	(5) Designated standards	EN 50050-1 : 2013
		(6) Conformity assessment procedures	UK type examination certificate : CML 21UKEX9793
	2016 No. 1101		(5) Designated standards
(5) Designated standards		EN 61010-1 : 2011	
(7) This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.			

Director of the MEYLAN site - Executive Management (EM)

Richard WLODARCZYK

DocuSigned by:

Richard Wlodarczyk

9900D9C0034B4A2...

Established in Meylan, on 27-mars-23 | 18:26 CEST

SAMES

Siège Social / Headquarter: 13, chemin de Malacher - CS70086 - 38243 Meylan Cedex - France - Tél / Phone: +33 (0)4 76 41 60 60
SAS au capital de 12.720.000 euros | RCS Grenoble: 572 051 688 | Code APE: 2829B | TVA intracom: FR36 572051688
info@sames.com - www.sames.com | Société d'EXEL Industries / EXEL Industries company



UK DECLARATION OF CONFORMITY

(1)	<p>Le Fabricant déclare que le matériel désigné ci-après est conforme à la législation d'harmonisation de l'Union applicable suivante/ Der Hersteller erklärt, dass das nachfolgend bezeichnete Material den folgenden anwendbaren Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union entspricht / El fabricante declara que el equipo designado a continuación es conforme con la siguiente legislación de armonización de la UE aplicable / Il fabbricante dichiara che l'attrezzatura designata di seguito è conforme alla seguente legislazione di armonizzazione UE applicabile / O Fabricante declara que o equipamento designado abaixo está em conformidade com a seguinte legislação de harmonização aplicável da UE / Producent deklaruje, że urządzenie wskazane poniżej jest zgodne z następującymi obowiązującymi przepisami harmonizacyjnymi UE/ De fabrikant verklaart dat de hieronder beschreven apparatuur in overeenstemming is met de volgende toepasselijke EU-harmonisatiewetgeving/ Výrobce prohlašuje, že níže uvedené zařízení je ve shodě s těmito platnými harmonizačními právními předpisy EU/ Výrobce prohlašuje, že níže uvedené zařízení je ve shodě s těmito platnými harmonizačními právními předpisy EU/ Producenten erklærer, at det nedenfor angivne udstyr er i overensstemmelse med følgende gældende EU-harmoniseringslovgivning/ Valmistaja vakuuttaa, että jäljempänä mainitut laitteet ovat seuraavien sovellettävien EU:n yhdenmukaistamislainsäädäntöjen mukaisia./ Tootja kinnitab, et allpool nimetatud seadmed vastavad järgmistele kohaldatavatele ELi ühtlustamise õigusaktidele./ Ražotājs apliecina, ka turpmāk norādītās iekārtas atbilst šādiem piemērojamiem ES saskaņošanas tiesību aktiem./ Gamintojas pareiškia, kad toliau nurodyta įranga atitinka šiuos taikytinus ES derinamuosius teisės aktus/ Производителят декларира, че посоченото по-долу оборудване е в съответствие със следното приложимо законодателство на ЕС за хармонизация/ A gyártó kijelenti, hogy az alább megjelölt berendezés megfelel a következő alkalmazandó uniós harmonizációs jogszabályoknak / Producătorul declară că echipamentul desemnat mai jos este în conformitate cu următoarea legislație de armonizare a UE aplicabilă / Ο κατασκευαστής δηλώνει ότι ο εξοπλισμός που αναφέρεται κατωτέρω συμμορφώνεται με την ακόλουθη ισχύουσα νομοθεσία ενωμοσύνης της ΕΕ/ Προϊζοδαč ovlme izjavljuje da je oprema u skladu sa zakonskim zahtjevima Uje dinjene Kraljevine./ Výrobca vyhlasuje, že níže uvedené zariadenie je v súlade s týmito platnými harmonizačnými právnymi predpismi EÚ/ Произвојалец изјавља, да је сподј наведена опрема складна з насљедно јавно усклајевално законоданој ЕУ/ Производител заявяет, что указанное ниже оборудование соответствует следующим применимым законодательным актам ЕС по гармонизации/ 製造者は、以下に指定された装置が、適用される以下のEU調和法に適合していることを宣言する。/ 製造商声明, 下面指定的设备符合以下适用的欧盟协调立法。</p>
(2)	<p>Type d'équipement/ Art der Ausrüstung/ Tipo de equipo/ Tipo di attrezzatura/ Tipo de equipamento/ Rodzaj sprzętu/ Type uitrusting/ Typ zařízení/ Typ av anordning/ Type af anordning/ Laitteen tyyppi/ Seadme tüüp/ Iekārtas tips/ Įrangos tipas/ Вид оборудване/ A berendezés típusa/ Tipul de echipament/ Τύπος εξοπλισμού/ Vrsta opreme/ Typ zariadenia/ Vrsta naprave/ Тип оборудования/ 機器の種類/ 设备类型</p>
(3)	<p>Directives applicables/Anwendbare Richtlinien/Directivas aplicables/Direttive applicabili/Directivas aplicáveis/Obowiązujące dyrektywy/Toepasselijke richtlijnen/Platné smernice/ Tillämpiga direktiv/ Gældende direktiver/ Sovellettavat direktiivit/ Kohaldatavad direktiivid/ Piemērojams direktīvas/ Taikomas direktyvos/ Приложими директиви/ Alkalmazandó irányelvek/ Directive aplicabile/ Ισχύουσες οδηγίες/ Primjenjive smjernice/ Uplatnitelne smernice/ Veļjavne directive/ Применимые директивы/ 適用される指令/ 适用的指令</p>
(4)	<p>Marquage/Markierung/Marcação/Marcatura/Marcação/Znakowanie/Marketing/Označení/Märkning/Mærkning/Merkintä/Märkistus/Marķējums/Ženklīnimas/Маркировка/Jelölés/Marcare/Ἱζημάνση/Obilježava/Označovanie /Označevanje/Маркировка/マーキング/ 标识</p>
(5)	<p>Normes désignées/Bezeichnete Normen /Normas designadas /Norme designate /Normas designadas /Normy wyznaczone / Aangewezen normen/Určené normy /Uitgekade standarder /Udpegede standarder /Nimetyl standardit /Määratud standardid /Izraudzītie standarti /Paskirtieji standarti / Определени стандарти /Kijelölt szabványok /Standarde desemnate /Καθορισμένα πρότυπα /Odredeni standardi /Určené normy / Določeni standardi / Назначенные стандарты / 指定された規格 / 指定的标准</p>
(6)	<p>Procédure d'évaluation de la conformité/Verfahren der Konformitätsbewertung/Procedimiento de evaluación de la conformidad/Procedura di valutazione della conformità/Procedimento de avaliação da conformidade/Procedura oceny zgodności/Conformiteitsbeoordelingsprocedure/Postup posuzování shody / Förfarande för bedömning av överensstämmelse/Procedure for överensstemmelsesvurdering /Vaatimustenmukaisuuden arviointimenettely / Vastavushindamismenetlus/Atbilstības novērtēšanas procedūra /Atitikties vertinimo procedūra /Процедура за оценка на съответствието /Megfelelőségértékelési eljárás / Procedura de evaluare a conformității/ Διαδικασία αξιολόγησης της συμμόρφωσης /Postupak ocjene usklađenosti /Postup posuzovania zhody /Postopek ugotavljanja skladnosti /Процедура оценки соответствия / 適合性評價手順 / 適合性評估程序</p>
(7)	<p>Cette déclaration de conformité est délivrée sous la seule responsabilité du fabricant. / Diese Konformitätserklärung wird unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers ausgestellt./ Esta declaración de conformidad se emite bajo la única responsabilidad del fabricante./ Questa dichiarazione di conformità è rilasciata sotto la sola responsabilità del produttore./ Esta declaração de conformidade é emitida sob a exclusiva responsabilidade do fabricante./ Niniejsza deklaracja zgodności została wydana na wyłączną odpowiedzialność producenta./ Deze verklaring van overeenstemming wordt afgegeven onder de uitsluitende verantwoordelijkheid van de fabrikant./ Toto prohlášení o shodě je vydáno na výhradní odpovědnost výrobce./ Denna försäkrän om överensstämmelse utfärdas på tillverkarens eget ansvar. / Denne overensstemmelseserklæring er udstedt på producentens eget ansvar./ Tämä vaatimustenmukaisuusvakuutus annetaan valmistajan yksinomisella vastuulla./ Käesolev vastavusdeklaratsioon on välja antud tootja ainuvastutusel./ Šī atbilstības deklarācija ir izdota uz ražotāja atbildību./ Už šīs atitikties deklarācijai atsako tik gamintojas./ Настоящата декларация за съответствие се издава на пълната отговорност на производителя./ Ezt a megfelelőségi nyilatkozatot a gyártó kizárólagos felelőssége mellett adjuk ki./ Prezenta declarație de conformitate este emisă pe răspunderea exclusivă a producătorului./ Η παρούσα δήλωση συμμόρφωσης εκδίδεται με αποκλειστική ευθύνη του κατασκευαστή./ Ova izjava o skladnosti izdaje se isključivo pod odgovornošću proizvođača./ Točo vyhlásenie o zhode sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu./ Za to izjavo o skladnosti je odgovoren izključno proizvajalec./ Din iddikjarazzjoni ta' konformità għandha tinfereg taht ir-responsabbiltà unika tal-manifattur./ Данная декларация соответствия выдана под исключительную ответственность производителя./ この適合宣言は、製造者の単独責任のもとで発行されています。/本符合性声明由制造商全权负责发布。</p>

SAMES

Siège Social / Headquarter: 13, chemin de Malcher - CS70086 - 38243 Meylan Cedex - France - Tél / Phone: +33 (0)4 76 41 60 60
 SAS au capital de 12.720.000 euros | RCS Grenoble: 572 051 688 | Code APE: 2829B | TVA intracom: FR36 572051688
info@sames.com - www.sames.com | Société d'EXEL Industries / EXEL Industries company