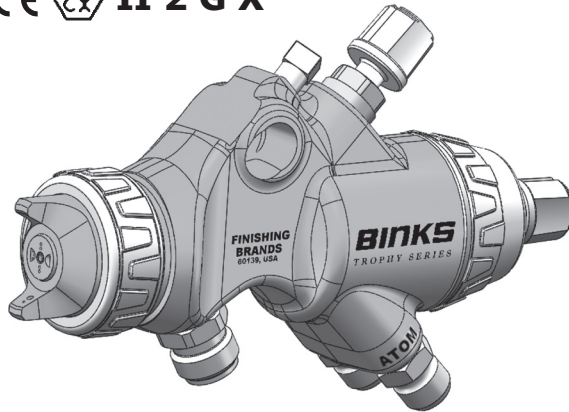


BINKS "TROPHY" SERIES AUTOMATIC SPRAY GUNS

HVLP, LVMP & CONVENTIONAL

(3465-XXXX-XXXX)

CE  II 2 G X

Binks Trophy Series Automatic Spray Gun is the premier spray gun for use in automatic spray applications, incorporating some of the best features of our Trophy hand spray gun. Trophy Automatic gun offers total control of atomizing air pressure, side port air, fluid flow, and spray patterns in high and low production settings. Latest advancements in atomization technology have been incorporated for achieving consistent, fine finishes when spraying a wide range of industrial coatings.

All product contact surfaces are manufactured from FDA acceptable materials when using a 45-11050-XX, 45-11060-XX series fluid nozzle and a 47-6860, 47-6864, 47-6865, 47-6866 needle.

Binks Trophy Automatic Series Spray Guns can be used with pressure pots and pumps.

Binks Trophy Series Spray Guns are offered in three different atomization technologies: HVLP, LVMP and Conventional.

SPECIFICATIONS

Maximum Air Pressure	140 psi / 9.6 bar (P-1)
Maximum Fluid Pressure	140 psi / 9.6 bar (P-2)
Gun Body	Anodized Aluminum
Cylinder Air Pressure to Operate the Gun	65 psi / 4.5 bar
Fluid Path	Stainless Steel
Fluid Inlet Size	3/8" NPS / BSP(m)
Air Inlet Size	1/4" NPS / BSP(m)
Gun Weight	20.8 oz. / 590 grams
Wetted Parts	Stainless Steel & UHMWPE
Gun Mounting Hole	1/2" diameter

The Trophy HVLP Series of Spray Guns can be used to operate at high transfer efficiencies in compliance with "California South Coast Air Quality Management District" regulations as a High Volume, Low Pressure spray gun.

IMPORTANT! DO NOT DESTROY

It is the customer's responsibility to have all operators and service personnel read and understand this manual. Contact your local Binks representative for additional copies of this manual.

READ ALL INSTRUCTIONS BEFORE OPERATING THIS BINKS PRODUCT.

Product Description/Object of Declaration: Trophy

This Product is designed for use with: Solvent and Water based Materials, Food, Pharmaceutical

Suitable for use in hazardous area: Zone 1 / Zone 2

Protection Level: II 2 G X

Notified body details and role: TRAC Global Ltd (0891)
Lodging of Technical file

**This Declaration of Conformity
/incorporation is issued under the sole
responsibility of the manufacturer:** Carlisle Fluid Technologies,
320 Phillips Ave.,
Toledo, OH 43612

EU Declaration of Conformity



The object of the declaration described above is in conformity with the relevant Union harmonisation legislation:

Machinery Directive 2006/42/EC
ATEX Directive 2014/34/EU

by complying with the following statutory documents and harmonized standards:

EN ISO 12100:2010 Safety of Machinery - General Principles for Design

BS EN 1953:2013 Atomising and spraying equipment for coating materials - Safety requirements

EN 1127-1:2011 Explosive atmospheres - Explosion prevention - Basic concepts

EN 13463-1:2009 Non electrical equipment for use in potentially explosive atmospheres - Basic methods and requirements

Providing all conditions of safe use / installation stated within the product manuals have been complied with and also installed in accordance with any applicable local codes of practice.

Signed for and on behalf of
Carlisle Fluid Technologies:

DJ Hasselschwert
11-Jul-16

(Vice President: Global
Product Development)

Toledo, OH 43612

Binks reserves the right to modify equipment specification without prior notice.

In this part sheet, the words **WARNING**, **CAUTION** and **NOTE** are used to emphasize important safety information as follows:

⚠ WARNING

Hazards or unsafe practices which could result in severe personal injury, death or substantial property damage.

⚠ CAUTION

Hazards or unsafe practices which could result in minor personal injury, product or property damage.

NOTE

Important installation, operation or maintenance information.

Read the following warnings before using this equipment.



READ THE MANUAL

Before operating finishing equipment, read and understand all safety, operation and maintenance information provided in the operation manual.



WEAR SAFETY GLASSES

Failure to wear safety glasses with side shields could result in serious eye injury or blindness.



DE-ENERGIZE, DEPRESSURIZE, DISCONNECT AND LOCK OUT ALL POWER SOURCES DURING MAINTENANCE

Failure to De-energize, disconnect and lock out all power supplies before performing equipment maintenance could cause serious injury or death.



OPERATOR TRAINING

All personnel must be trained before operating finishing equipment.



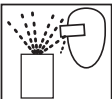
EQUIPMENT MISUSE HAZARD

Equipment misuse can cause the equipment to rupture, malfunction, or start unexpectedly and result in serious injury.



KEEP EQUIPMENT GUARDS IN PLACE

Do not operate the equipment if the safety devices have been removed.



PROJECTILE HAZARD

You may be injured by venting liquids or gases that are released under pressure, or flying debris.



PINCH POINT HAZARD

Moving parts can crush and cut. Pinch points are basically any areas where there are moving parts.



INSPECT THE EQUIPMENT DAILY

Inspect the equipment for worn or broken parts on a daily basis. Do not operate the equipment if you are uncertain about its condition.



NEVER MODIFY THE EQUIPMENT

Do not modify the equipment unless the manufacturer provides written approval.



KNOW WHERE AND HOW TO SHUT OFF THE EQUIPMENT IN CASE OF AN EMERGENCY



PRESSURE RELIEF PROCEDURE

Always follow the pressure relief procedure in the equipment instruction manual.



NOISE HAZARD

You may be injured by loud noise. Hearing protection may be required when using this equipment.



STATIC CHARGE

Fluid may develop a static charge that must be dissipated through proper grounding of the equipment, objects to be sprayed and all other electrically conductive objects in the dispensing area. Improper grounding or sparks can cause a hazardous condition and result in fire, explosion or electric shock and other serious injury.



FIRE AND EXPLOSION HAZARD

Never use 1,1,1-trichloroethane, methylene chloride, other halogenated hydrocarbon solvents or fluids containing such solvents in equipment with aluminum wetted parts. Such use could result in a serious chemical reaction, with the possibility of explosion. Consult your fluid suppliers to ensure that the fluids being used are compatible with aluminum parts.



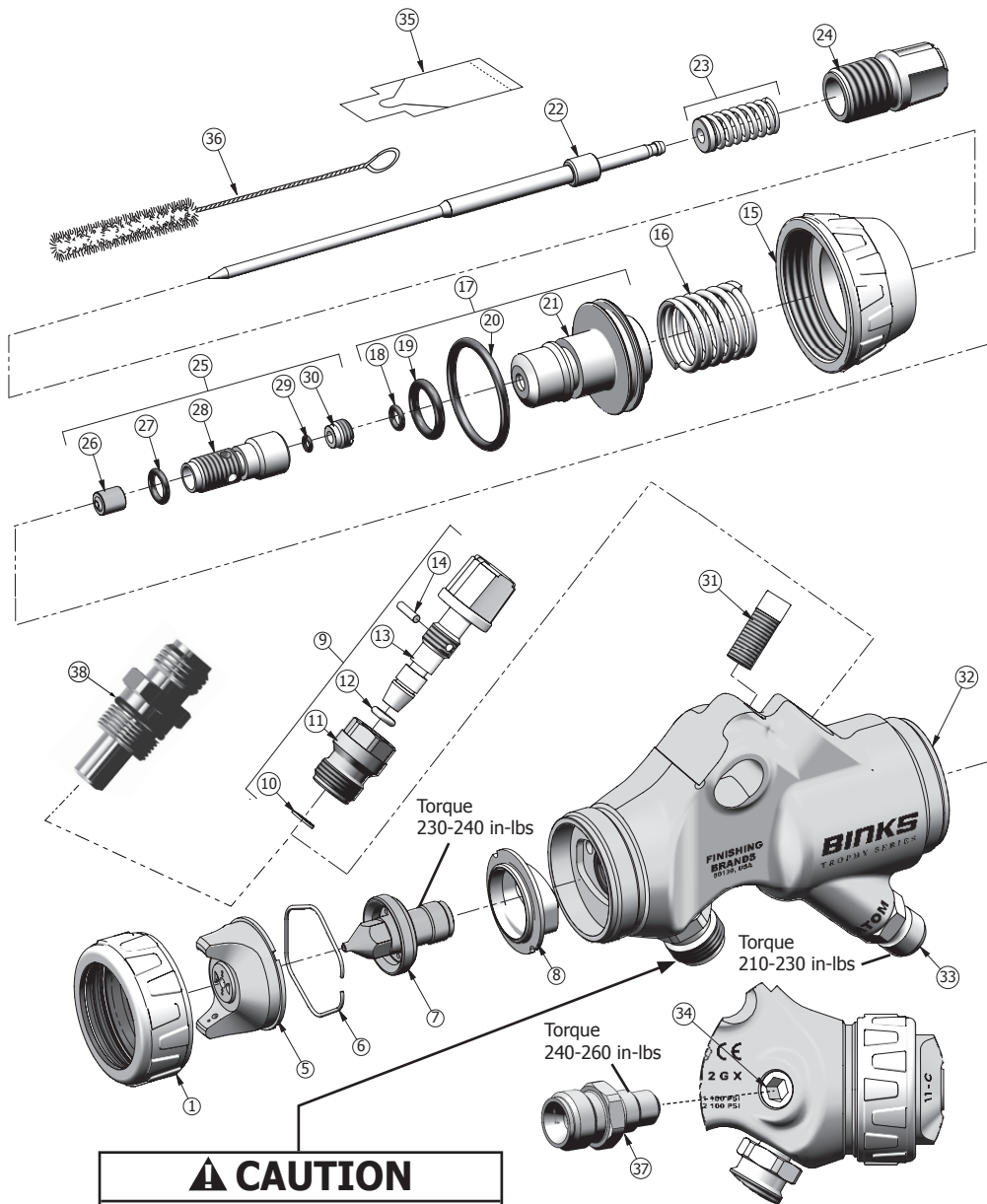
PROP 65 WARNING

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

IT IS THE RESPONSIBILITY OF THE EMPLOYER TO PROVIDE THIS INFORMATION TO THE OPERATOR OF THE EQUIPMENT.

FOR FURTHER SAFETY INFORMATION REGARDING BINKS AND DEVILBISS EQUIPMENT, SEE THE GENERAL EQUIPMENT SAFETY BOOKLET (77-5300).

BINKS "TROPHY" SERIES SPRAY GUN



⚠ CAUTION
 The fluid inlet is not meant to be removed or replaced.

CHART 1: BINKS "TROPHY" SERIES SPRAY GUN PARTS LIST

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	54-6120	AIR CAP RING ASSEMBLY	1
5	SEE CHARTS ON PAGE 10	AIR CAP	1
6	JGA-156-K10	SPRING-CLIP (KIT OF 10)	1
7	SEE CHARTS ON PAGE 7	FLUID NOZZLE	1
8	54-6102-K3	SEPARATOR / BAFFLE (KIT OF 3)	1
9	54-6313	SIDE PORT ASSEMBLY	1
10	-----	Δ SIDE PORT RETAINING CLIP	1
11	-----	SIDE PORT VALVE BODY	1
12	-----	Δ SIDE PORT O-RING, Ø 4.8 x 1.6	1
13	-----	SIDE PORT KNOB & STEM	1
14	-----	Δ SIDE PORT PIN	1
15	54-6312	PISTON CAP	1
16	54-6311	PISTON SPRING	1
17	54-6322	PISTON ASSEMBLY	1
18	-----	• O-RING, INSIDE PISTON	1
19	-----	• O-RING, OUTSIDE PISTON	1
20	-----	• O-RING, INSIDE PISTON	1
21	-----	PISTON	1
22	47-6860	NEEDLE, STAINLESS, MARKING: I (STANDARD)	1
	47-6861 PAGE 7	NEEDLE, TUNGSTEN CARBIDE, MARKING: II	1
	47-6862	NEEDLE, PLASTIC, MARKING: III	1
	SEE CHART 2 ON PAGE 7	NEEDLE, FEATHERING	1
23	54-6320-K3	□ SPRING / PAD NEEDLE ASSEMBLY (KIT OF 3)	1
24	54-6309	NEEDLE ADJUSTING KNOB	1
25	54-6319	PACKING CARTRIDGE ASSEMBLY	1
26	54-6318-K3	NEEDLE PACKING, GREEN (KIT OF 3)	1
27	-----	§ O-RING, OUTSIDE CARTRIDGE	1
28	-----	PACKING BODY	1
29	-----	§ O-RING, INSIDE CARTRIDGE	1
30	54-6315-K3	PACKING SCREW (KIT OF 3)	1
31	20-1359-1	SET SCREW, MOUNTING	1
32	-----	GUN BODY ASSEMBLY WITH INSERT	1
33	54-308	FITTING, AIR CONNECTION, 1/4" NPS	2
34	54-6317-K3	PLUG, RECIRCULATING FLUID INLET, 1/4" HEX (KIT OF 3)	1
35	-----	GUNNER'S MATE (3 CC BAG)	1
36	82-469	GUN BRUSH	1
37	54-6316	◇ RECIRCULATING FITTING, 3/8" NPS(F)	1
38	54-6158	◇ REMOTE FAN CONTROL FITTING ASSEMBLY, 3/8" NPS/BSPP(M)	1

Δ PARTS INCLUDED IN SIDEPORT KIT GTI-428-K5

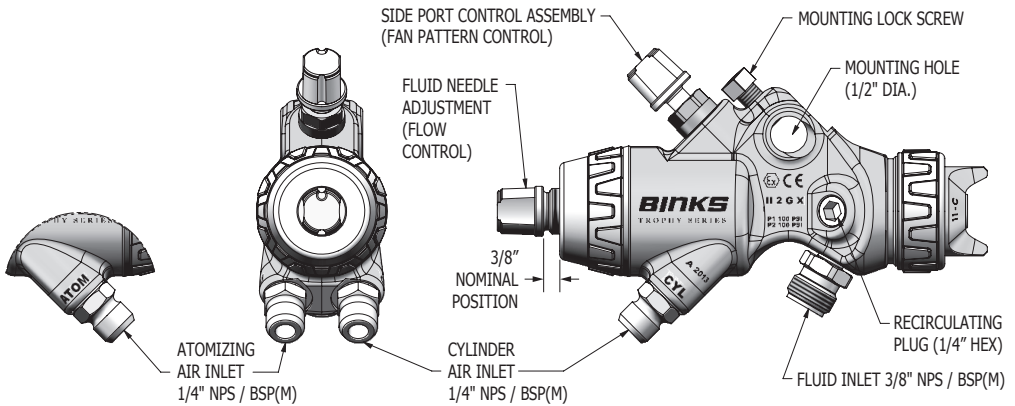
• PARTS INCLUDED IN KIT 54-6327-K3

□ OPTIONAL, HEAVY DUTY SPRING 54-839 (No Spring pad required)

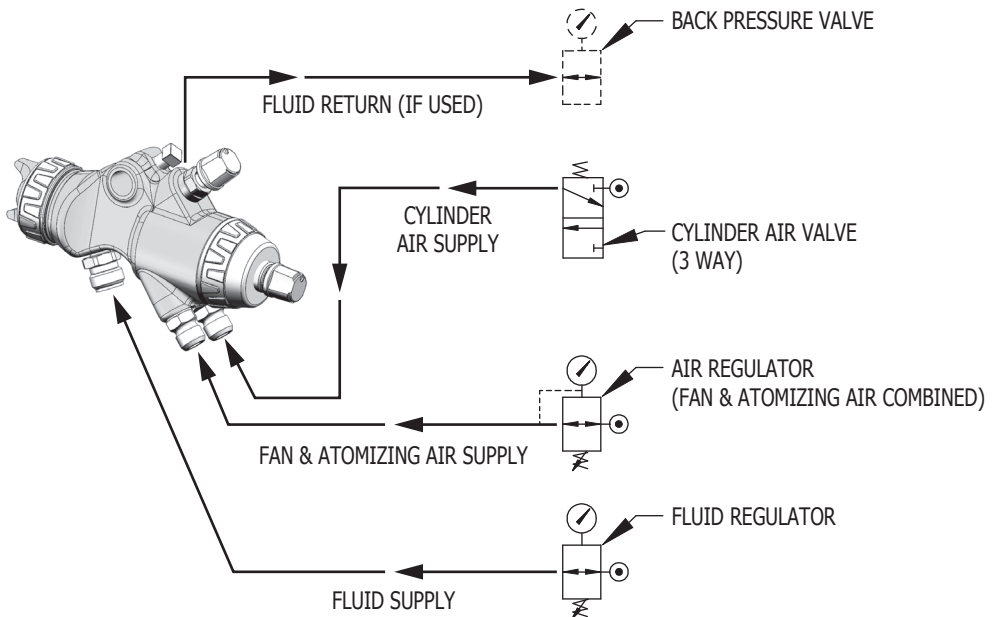
§ PARTS INCLUDED IN KIT 54-6328-K3

◇ OPTIONAL ITEM, PURCHASE SEPARATELY

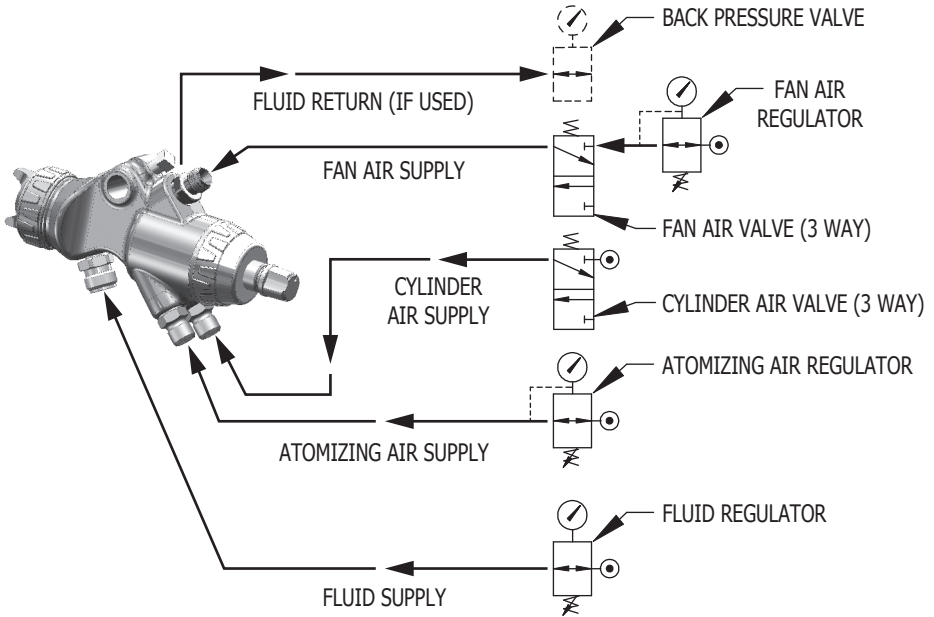
BINKS "TROPHY" SERIES AUTOMATIC SPRAY GUN



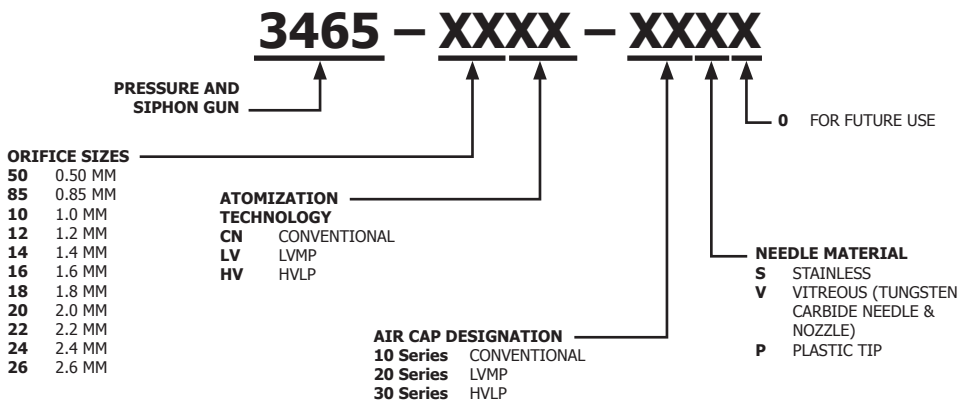
**BINKS "TROPHY" SERIES AUTOMATIC SPRAY GUN
COMBINED FAN & ATOMIZING AIR
(STANDARD SPRAY GUN HOOK-UP)**



**BINKS "TROPHY" SERIES AUTOMATIC SPRAY GUN
SEPARATE FAN & ATOMIZING AIR
(OPTIONAL SPRAY GUN HOOK-UP)**



NUMBERING SYSTEM FOR BINKS AUTOMATIC "TROPHY" SERIES SPRAY GUNS



See charts on pages 8-9 for complete gun assemblies.

**CHART 2:
STAINLESS STEEL FEATHERING
NEEDLES AND NOZZLES – OPTIONAL**

FEATHERING NEEDLE PART NO.	MARKING ON THE NEEDLE	MATCHING NOZZLE P/N (ORIFICE SIZE)
47-6864	I IIII	45-11050-12 1.2MM (.047")
47-6865	II IIII	45-11050-14 1.4MM (.055")
47-6866	III IIII	45-11050-18 1.8MM (.071")

**CHART 3:
TUNGSTEN CARBIDE
NOZZLES AND NEEDLES**

NOZZLE SIZE	TC NOZZLE P.N.	TC NEEDLE P.N.
1.4 MM (.055")	45-11080-14	47-6861
1.8 MM (.071")	45-11080-18	47-6861
2.2 MM (.086")	45-11080-22	47-6861
2.6 MM (.102")	45-11080-26	47-6861

**CHART 4:
STAINLESS STEEL (HARDENED)
FLUID NOZZLES – STD.**

STAINLESS FLUID NOZZLE ORIFICE SIZE	FLUID NOZZLE PART NUMBER
.020"	.50 mm 45-11050-50
.035"	.85 mm 45-11050-85
.039"	1.0 mm 45-11050-10
.047"	1.2 mm 45-11050-12
.055"	1.4 mm 45-11050-14
.063"	1.6 mm 45-11050-16
.071"	1.8 mm 45-11050-18
.079"	2.0 mm 45-11060-20
.087"	2.2 mm 45-11060-22
.102"	2.6 mm 45-11060-26

**CHART 5:
TEST AIR CAP KITS –
OPTIONAL**

CONVENTIONAL	
54-6140-K	11-C KIT
54-6141-K	12-C KIT
54-6142-K	14-C KIT
LVMP	
54-6146-K	22-L KIT
54-6147-K	23-L KIT
54-6148-K	24-L KIT
54-6149-K	25-L KIT
HVLP	
54-6151-K	31-H KIT – HVLP
54-6152-K	32-H KIT – HVLP
54-6153-K	33-H KIT – HVLP
54-6154-K	39-H KIT – HVLP

BINKS "TROPHY" SERIES AUTOMATIC SPRAY GUN NEEDLE AND NOZZLE SELECTION GUIDE

CHART 6: CONVENTIONAL GUN SET-UPS

TYPE OF FLUID TO BE SPRAYED	COMPLETE GUN ASSEMBLY PART NUMBER	FLUID NOZZLE AND AIR CAP
THIN 5-25 CENTIPOISE 15-19 sec. Zahn 2 cup wash primers, dyes, stains, solvents, water, inks, sealers, laquers, lubricants, zinc chromates, acrylics	3465-10CN-11S0	1.0 mm (.039") X 11C
	3465-12CN-11S0	1.2 mm (.047") X 11C
	3465-14CN-11S0	1.4 mm (.055") X 11C
	3465-16CN-11S0	1.6 mm (.063") X 11C
	3465-16CN-12S0	1.6 mm (.063") X 12C
MEDIUM 25-70 CENTIPOISE 20-30 sec. Zahn 2 cup synthetic enamels, varnishes, shellacs, fillers, primers, epoxies, urethanes, lubricants, wax emulsions, enamels	3465-12CN-11S0	1.2 mm (.047") X 11C
	3465-14CN-11S0	1.4 mm (.055") X 11C
	3465-16CN-11S0	1.6 mm (.063") X 11C
	3465-16CN-12S0	1.6 mm (.063") X 12C
	3465-18CN-11S0	1.8 mm (.070") X 11C
	3465-20CN-14S0	2.0 mm (.079") X 14C
HEAVY 70-160 CENTIPOISE 31-66 sec. Zahn 2 cup	3465-22CN-14S0	2.2 mm (.087") X 14C
	3465-16CN-11S0	1.6 mm (.063") X 11C
	3465-16CN-12S0	1.6 mm (.063") X 12C
	3465-18CN-11S0	1.8 mm (.070") X 11C
	3465-20CN-14S0	2.0 mm (.079") X 14C
ADHESIVES water based vinyl glues, solvent based neoprenes, contact cements	3465-22CN-14S0	2.2 mm (.087") X 14C
	3465-20CN-14S0	2.0 mm (.079") X 14C
MOLD RELEASE	3465-12CN-11S0	1.2 mm (.047") X 11C
CERAMICS abrasive materials, glazes, engobes, porcelain enamel	3465-14CN-14V0	1.4 mm (.055") X 14C ■
	3465-18CN-14V0	1.8 mm (.070") X 14C ■
	3465-22CN-14V0	2.2 mm (.087") X 14C ■
	3465-26CN-14V0	2.6 mm (.102") X 14C ■
NON-STICK COATINGS	3465-10CN-11S0	1.0 mm (.039") X 11C
	3465-12CN-11S0	1.2 mm (.047") X 11C
HAMMERS	3465-14CN-11S0	1.4 mm (.055") X 11C
	3465-16CN-11S0	1.6 mm (.063") X 11C
	3465-16CN-12S0	1.6 mm (.063") X 12C
WRINKLE ENAMELS	3465-14CN-11S0	1.4 mm (.055") X 11C
	3465-16CN-11S0	1.6 mm (.063") X 11C
ZINC RICH COATINGS	3465-22CN-14V0	2.2 mm (.087") X 14C ■

■ Tungsten carbide needle and nozzle set-ups ● Plastic needle tip set-ups

BINKS "TROPHY" SERIES AUTOMATIC SPRAY GUN NEEDLE AND NOZZLE SELECTION GUIDE

CHART 7: LVMP GUN SET-UPS

TYPE OF FLUID TO BE SPRAYED	COMPLETE GUN ASSEMBLY PART NUMBER	FLUID NOZZLE AND AIR CAP
THIN 5-25 CENTIPOISE 15-19 sec. Zahn 2 cup	3465-85LV-2250	0.85 mm (.034") X 22L
	3465-10LV-2250	1.0 mm (.039") X 22L
	3465-12LV-2350	1.2 mm (.047") X 23L
	3465-14LV-2350	1.4 mm (.055") X 23L
	3465-14LV-2450	1.4 mm (.055") X 24L
	3465-85LV-2550	0.85 mm (.034") X 25L
	3465-10LV-2550	1.0 mm (.039") X 25L
MEDIUM 25-70 CENTIPOISE 20-30 sec. Zahn 2 cup	3465-12LV-2350	1.2 mm (.047") X 23L
	3465-14LV-2350	1.4 mm (.055") X 23L
	3465-14LV-2450	1.4 mm (.055") X 24L
	3465-16LV-2350	1.6 mm (.063") X 23L
	3465-14LV-2550	1.4 mm (.055") X 25L
	3465-18LV-2550	1.8 mm (.070") X 25L

CHART 9: ROUND SPRAY GUN SET-UPS

TYPE OF FLUID TO BE SPRAYED	COMPLETE GUN ASSEMBLY PART NUMBER	FLUID NOZZLE AND AIR CAP
THIN 5-25 CENTIPOISE 15-19 sec. Zahn 2 cup	3465-12CN-1650	1.2 mm (.047") X 16
MEDIUM 25-70 CENTIPOISE 20-30 sec. Zahn 2 cup	3465-12CN-1650	1.2 mm (.047") X 16

CHART 8: HVLP GUN SET-UPS

TYPE OF FLUID TO BE SPRAYED	COMPLETE GUN ASSEMBLY PART NUMBER	FLUID NOZZLE AND AIR CAP
THIN 5-25 CENTIPOISE 15-19 sec. Zahn 2 cup	3465-85HV-3350	0.85 mm (.034") X 33H
	3465-85HV-31P0	0.85 mm (.034") X 31H ●
	3465-10HV-3350	1.0 mm (.039") X 33H
	3465-10HV-31P0	1.0 mm (.039") X 31H ●
	3465-10HV-3250	1.0 mm (.039") X 32H
	3465-12HV-3250	1.2 mm (.047") X 32H
	3465-12HV-31P0	1.2 mm (.047") X 31H ●
	3465-85HV-3950	0.85 mm (.034") X 39H
	3465-10HV-3950	1.0 mm (.039") X 39H
	3465-12HV-3950	1.2 mm (.047") X 39H
MEDIUM 25-70 CENTIPOISE 20-30 sec. Zahn 2 cup	3465-10HV-3250	1.0 mm (.039") X 32H
	3465-12HV-3250	1.2 mm (.047") X 32H
	3465-12HV-31P0	1.2 mm (.047") X 31H ●
	3465-14HV-3250	1.4 mm (.055") X 32H
	3465-14HV-31P0	1.4 mm (.055") X 31H ●
	3465-16HV-3250	1.6 mm (.063") X 32H
	3465-18HV-3250	1.8 mm (.070") X 32H
	3465-12HV-3950	1.2 mm (.047") X 39H
	3465-14HV-3950	1.4 mm (.055") X 39H
HEAVY 70-160 CENTIPOISE 31-66 sec. Zahn 2 cup	3465-14HV-3250	1.4 mm (.055") X 32H
	3465-14HV-31P0	1.4 mm (.055") X 31H ●
	3465-16HV-3250	1.6 mm (.063") X 32H
	3465-18HV-3250	1.8 mm (.070") X 32H

■ Tungsten carbide needle and nozzle set-ups ● Plastic needle tip set-ups

BINKS "TROPHY" SERIES AUTOMATIC SPRAY GUN AIR CAP AND FLUID NOZZLE SELECTION CHARTS

CHART 10: CONVENTIONAL AIR CAP AND FLUID NOZZLE SELECTION CHART

Air Cap	Air Cap Part No.	Spray Pattern Range	CFM @ 30 PSI	CFM @ 50 PSI	CFM @ 70 PSI	Fluid Nozzle	Typical Coatings
11-C	46-6500	8 – 12"	9.8	14.2	18.7	45-11050 series, 1.0 mm – 1.8 mm	Stains, Primers, Lacquers, Enamels, Acrylics, Reduced Latex
12-C	46-6501	4 – 12"	8.3	12.1	14.2	45-11050 series, 1.0 mm – 1.8 mm	Lacquers, Enamels, Top Coats, Low Viscosity Adhesives
14-C	46-6503	8 – 14"	17.0	24.4	31.2	45-11060 series, 2.0 mm – 2.6 mm or 45-11080 Tungsten Carbide Series (VT), 1.4 mm – 2.6 mm	Zinc Rich, Adhesives, Glazes, Engobes, Ceramics, Porcelain Enamels

CHART 11: LVMP – LOW VOLUME MEDIUM PRESSURE AIR CAP AND FLUID NOZZLE SELECTION CHART

Air Cap	Air Cap Part No.	Spray Pattern Range	CFM @30 PSI Gun Inlet (Dynamic)	Fluid Nozzle	Typical Coatings
22-L	46-6510	4 – 12"	11.2	45-11050 series, 0.5 mm – 1.6 mm	Stains, Primers, Lacquers, Enamels, Acrylics, Reduced Latex
23-L	46-6511	4 – 12"	10.6	45-11050 series, 1.0 mm – 1.8 mm	Lacquers, Enamels, Top Coats, Low Viscosity Adhesives
24-L	46-6512	2 – 6"	14.3	45-11050 series, 0.5 mm – 1.8 mm	Small Pattern Applications of Stains, Enamels, Lacquers, Acrylics
25-L	46-6513	4 – 15"	14.7	45-11050 series, 0.85 mm – 1.8 mm	Dyes, Stains, Toners, Enamels, Lacquers, Primers, Urethanes, Solvent Coatings, Waterborne Coatings

CHART 12: HVLP – HIGH VOLUME LOW PRESSURE AIR CAP AND FLUID NOZZLE SELECTION CHART

Air Cap	Air Cap Part No.	Spray Pattern Range	SCFM @ 10 PSI Cap Pressure (Dynamic)	Gun Inlet PSI @ 10 PSI at Air Cap (Dynamic)	Fluid Nozzle	Typical Coatings
31-H	46-6517	8 – 12"	10.5	17	45-11050 series, .85 mm – 1.8 mm	Stains, Low Viscous Enamels
32-H	46-6518	8 – 18"	15.5	24	45-11050 series, .85 mm – 1.8 mm	Lacquers, Enamels, Multi-Colors, Multi-Spec, Nonstick Coatings, Cut-Latex
33-H	46-6519	8 – 12"	11.0	16	45-11050 series, .85 mm – 1.6 mm	Stains, Lacquers, Enamel, Multi-Color, Multi-Spec, Nonstick Coatings
39-H	46-6525	4 – 12"	8.7	14	45-11050 series, .85 mm – 1.6 mm	Dyes, Stains, Toners, Enamels, Lacquers, Primers, Urethanes, Solvent Coatings, Waterborne Coatings

BINKS "TROPHY" SERIES AUTOMATIC SPRAY GUN AIR CAP AND FLUID NOZZLE SELECTION CHARTS

**CHART 13: ROUND SPRAY
AIR CAP AND FLUID NOZZLE SELECTION CHART**

Air Cap	Air Cap Part No.	Spray Pattern Range	CFM @ 30 PSI	CFM @ 50 PSI	CFM @ 70 PSI	Fluid Nozzle	Typical Coatings
16	46-6505	2 – 4"	5.6	7.8	10.5	45-11050 series, 1.0 mm – 1.8 mm	Lacquers, Enamels

SETUP FOR SPRAYING

CONNECTING GUN TO MATERIAL HOSE

Gun should be connected by a suitable length of 3/8" diameter material hose fitted with a connector with a 3/8" NPS(f) nut at gun end. 1/4" diameter hose is recommended for use with low viscosity materials. (Fluid hoses of different composition are available for special fluids. See Binks hose catalog for hose selection.)

CONNECTING GUN TO ATOMIZING AIR

Gun should be connected by a suitable length of 5/16"

or 3/8" diameter air hose fitted with a connector and a 1/4" NPS(f) nut at gun end.

CONNECTING GUN TO CYLINDER AIR

Gun should be connected with 3/16" I.D. or 1/8" I.D. air hose of shortest length possible with 1/4" NPS(f) connector. Cylinder air must be connected to a 3-way manual air valve or 3-way solenoid valve to operate properly.

OPERATING THE BINKS "TROPHY" SERIES AUTOMATIC SPRAY GUN

CONTROLLING THE MATERIAL FLOW

When fed from a pressure supply, an increase in the material pressure will increase the rate of flow. Correct fluid nozzle size insures correct material flow rate. If necessary, fluid flow can also be adjusted by adjusting the amount of needle travel. This is done by adjusting control knob (24) until the correct needle travel is achieved.

ADJUSTING THE SPRAY PATTERN

The width of the spray pattern is controlled by the side port control assembly (9). (See page 4). Turning this control clockwise until it is closed will give a round spray, turning it counterclockwise will widen the spray into a fan shape. The fan spray can be turned anywhere through 360° by positioning the air cap (5) relative to the gun. To effect this, loosen air cap assembly, position nozzle, then, re-tighten air cap assembly.

MAINTENANCE

LUBRICATION

Monthly: Remove piston assembly (17) and lubricate the air cylinder chamber and needle valve spring with a coating of Gunners Mate (35). Also, lubricate side port control assembly (9) with oil.

REMOVAL OF PISTON

To remove the piston, first unscrew the end cap (15), remove two springs (16 & 23) and pull out the material needle (22). Remove the piston by screwing needle adjusting knob (24) into piston (21). See page 13 for details.

CAUTION

Never use lubricants containing silicone since these lubricants can cause finish defects. Binks Gunners Mate (35) is recommended.

TO REPLACE NEEDLE SEAL AND GLAND ADAPTER IN FLUID INLET

See instructions on page 13.

CLEANING

In certain states it is now against the law to spray solvents containing Volatile Organic Compounds (VOCs) into the atmosphere when cleaning a spray gun.

In order to comply with these new air quality laws Binks recommends one of the following two methods to clean your spray finishing equipment:

1. Spray solvent through the gun into a closed system. An enclosed unit, or spray gun cleaning station, condenses solvent vapors back into liquid form which prevents escape of VOCs into the atmosphere.
2. Place spray gun in a washer type container. This system must totally enclose the spray gun, cups, nozzles, and other parts during washing, rinsing, and draining cycles. This type of unit must be able to flush

solvent through the gun without releasing any VOC vapors into the atmosphere. Additionally, open containers for storage or disposal of solvent, or solvent-containing cloth or paper, used for surface preparation and clean-up may not be used. Containers shall be non-absorbent.

To clean the gun, flush the fluid lines with solvent and blow air through the air lines to make sure all the air passages are dry.

CAUTION

Never completely submerge the gun in solvent as this will dissolve the lubricating oil and dry out the seals.

TROUBLESHOOTING

FAULTY SPRAY

A faulty spray may be caused by improper cleaning, dried materials around the fluid nozzle tip or in the air cap. Soak these parts in thinners that will soften the dried material and remove with a brush or cloth.

CAUTION

Never use metal instruments to clean the air or fluid nozzles. These parts are carefully machined and any damage to them will cause faulty spray.

If either the air cap assembly (5) or fluid nozzle (7) are damaged, these parts must be replaced before perfect spray can be obtained.

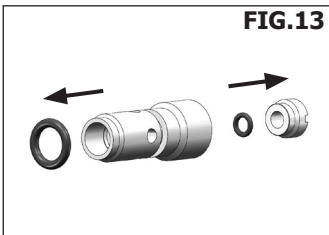
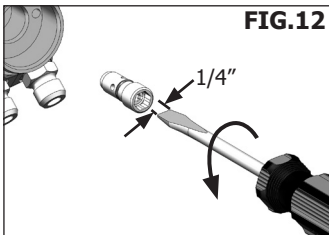
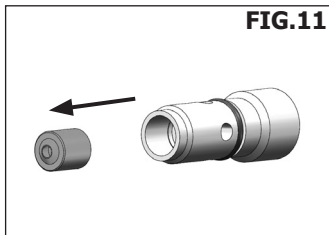
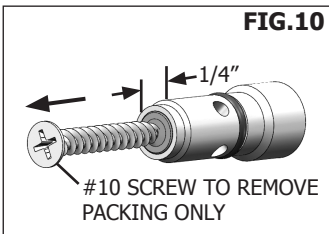
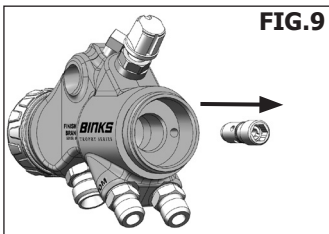
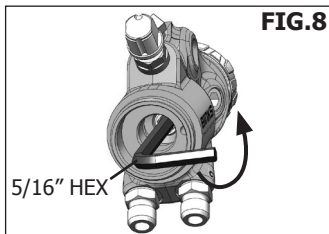
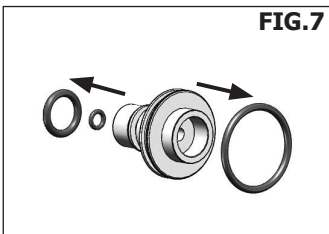
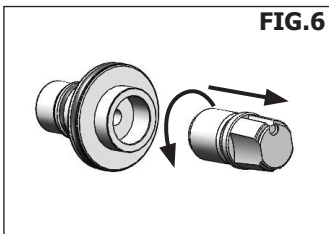
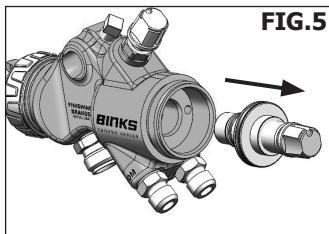
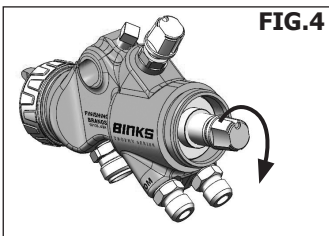
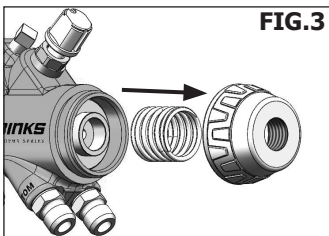
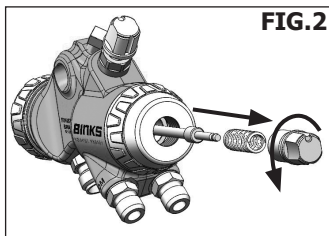
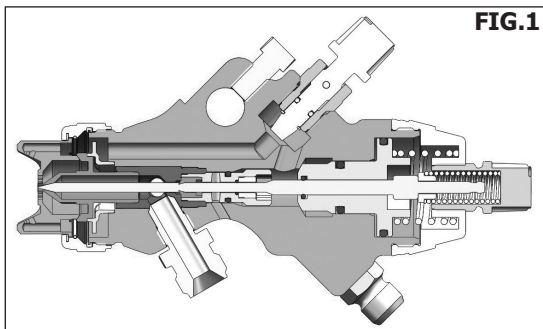
INTERMITTENT SPRAY

If the spray flutters, it is caused by one of the following faults:

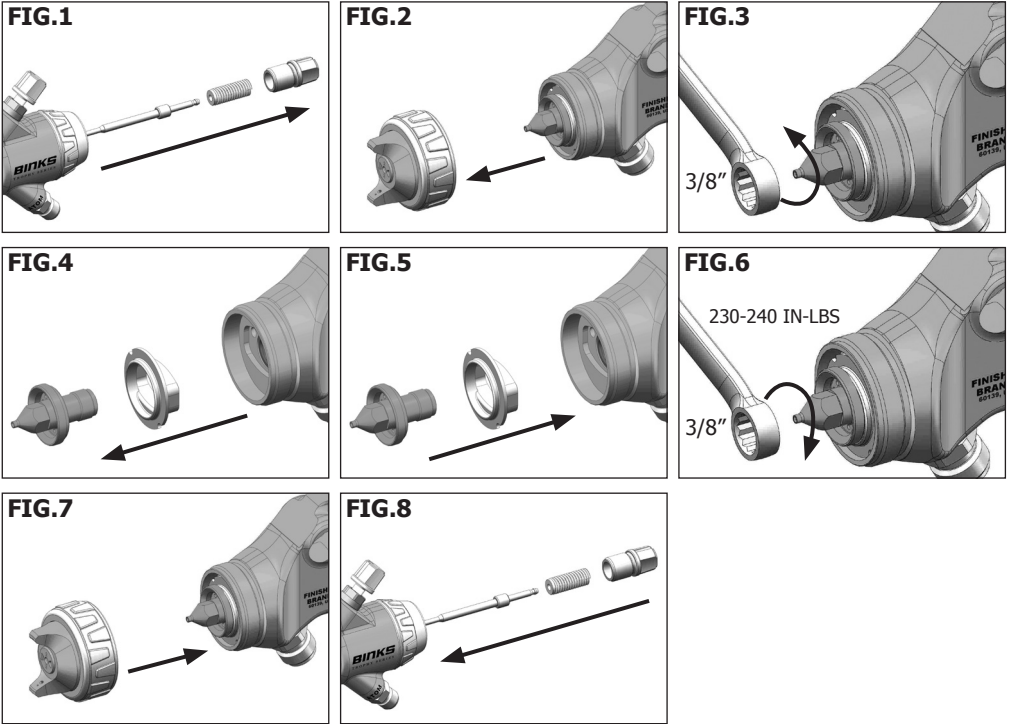
1. Insufficient material available. Check supply and replenish if necessary.
2. Loose fluid nozzle (2). Tighten, but without using undue force.
3. Leakage at gland adapter (35) and needle seal (36). Tighten packing nut (39) if loose, and replace gland adapter and needle seal if necessary.
4. Fluid connection insufficiently tight or dirt on cone faces of connection. Correct as necessary.
5. Leaking cylinder air and/or inadequate pressure.

PISTON AND PACKING REMOVAL AND INSTALLATION PROCEDURES

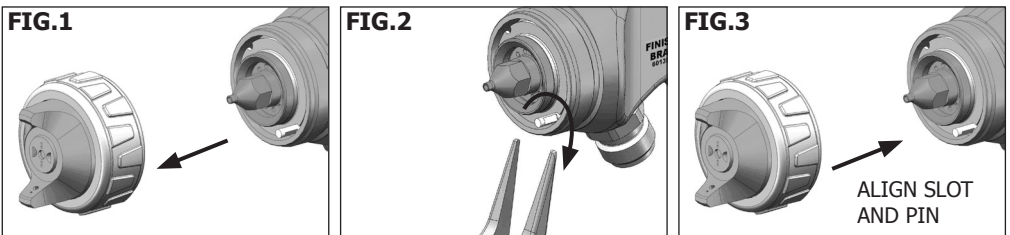
(NOTE: DISASSEMBLY SHOWN – REVERSE SEQUENCE TO ASSEMBLE.)








BINKS "TROPHY" SERIES AUTOMATIC SPRAY GUN MAINTENANCE – FLUID NEEDLE, NOZZLE AND BAFFLE REMOVAL AND INSTALLATION



BINKS "TROPHY" SERIES AUTOMATIC SPRAY GUN AIR CAP INDEX PIN (54-6184) INSTALLATION (OPTIONAL – 90° INCREMENTS INDEXING FEATURE)



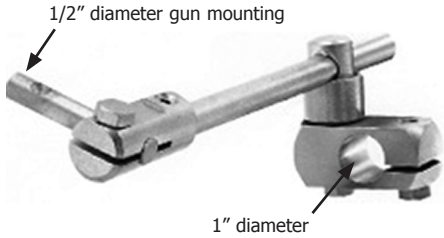
TROUBLESHOOTING

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

TROUBLESHOOTING

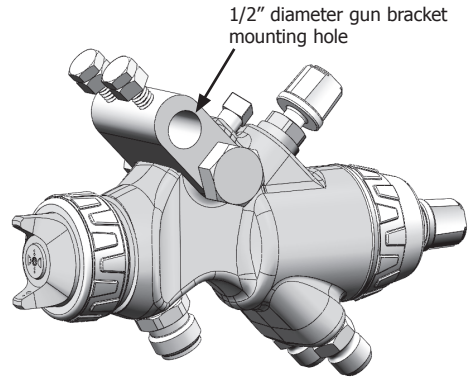
CONDITION	CAUSE	CORRECTION
Excessive overspray	Too much atomization air pressure.	Reduce pressure.
	Gun too far from work surface.	Adjust to proper distance.
	Improper stroking (arcing, gun motion too fast).	Move at moderate pace, parallel to work surface.
Excessive fog	Too much or too fast-drying thinner.	Remix properly.
	Too much atomization (air pressure.)	Reduce air pressure.
Dry spray	Air pressure too high.	Reduce air pressure.
	Gun tip too far from work surface.	Adjust to proper distance.
	Gun motion too fast.	Slow down.
	Gun out of adjustment.	Adjust.
Fluid leaking from packing nut	Packing nut loose.	Tighten, do not bind needle.
	Packing worn or dry.	Replace or lubricate.
Fluid leaking or dripping from front of gun	Packing nut too tight.	Adjust.
	Dry packing.	Lubricate.
	Fluid tip or needle worn or damaged.	Replace tip and needle.
	Foreign matter in tip.	Clean.
	Fluid needle spring broken.	Replace.
	Wrong size needle or tip.	Replace.
Runs and sags	Too much material flow.	Adjust gun or reduce fluid flow.
	Material too thin.	Mix properly or apply light coats.
	Gun tilted on an angle, or gun motion too slow.	Hold gun at right angle to work and adapt to proper gun technique.
Thin, sandy coarse finish drying before it flows out	Gun too far from surface.	Check distance. Normally approximately 8".
	Too much air pressure.	Reduce air pressure and check spray pattern.
	Improper thinner being used.	Follow paint manufacturer's mixing instructions.
Thick, dimpled finish "orange peel"	Gun too close to surface.	Check distance. Normally approximately 8".
	Too much material coarsely atomized.	Follow paint manufacturer's mixing instructions.
	Air pressure too low.	Increase air pressure or reduce fluid flow.
	Improper thinner being used.	Follow paint manufacturer's mixing instructions.
	Material not properly mixed.	Follow paint manufacturer's mixing instructions.
	Surface rough, oily, dirty.	Properly clean and prepare.

ACCESSORIES



54-380 MOUNTING BRACKET FOR AUTOMATIC GUNS

- Steel bracket
- Adjustable to any position
- 18" bracket arm
- 1" diameter bracket clamp hole for attachment to facility hardware
- Shipping weight: 5 lbs.
- Part Sheet: 77-1185



54-6004 MOUNTING BRACKET FOR AUTOMATIC GUNS

- Allows for quick gun removal without changing the gun's original spraying position



54-6198 NEEDLE ADJUSTMENT STOP FOR AUTOMATIC GUNS

NOTES

WARRANTY POLICY

Binks products are covered by Carlisle Fluid Technologies one year materials and workmanship limited warranty. The use of any parts or accessories, from a source other than Carlisle Fluid Technologies, will void all warranties. For specific warranty information please contact the closest Carlisle Fluid Technologies location listed below.

Carlisle Fluid Technologies reserves the right to modify equipment specifications without prior notice. DeVilbiss®, Ransburg®, MS®, BGK®, and Binks® are registered trademarks of Carlisle Fluid Technologies, Inc. ©2017 Carlisle Fluid Technologies, Inc. All rights reserved.



Binks is part of Carlisle Fluid Technologies, a global leader in innovative finishing technologies. For technical assistance or to locate an authorized distributor, contact one of our international sales and customer support locations.

USA/Canada

info@carlisleft.com
Tel: 1-888-992-4657
Fax: 1-888-246-5732

Mexico

ventas@carlisleft.com.mx
Tel: 011 52 55 5321 2300
Fax: 011 52 55 5310 4790

Brazil

vendas@carlisleft.com.br
Tel: +55 11 5641 2776
Fax: 55 11 5641 1256

United Kingdom

info@carlisleft.eu
Tel: +44 (0)1202 571 111
Fax: +44 (0)1202 573 488

France

info@carlisleft.eu
Tel: +33(0)475 75 27 00
Fax: +33(0)475 75 27 59

Germany

info@carlisleft.eu
Tel: +49 (0) 6074 403 1
Fax: +49 (0) 6074 403 281

China

mkt@carlisleft.com.cn
Tel: +8621-3373 0108
Fax: +8621-3373 0308

Japan

overseas-sales@carlisleft.co.jp
Tel: 081 45 785 6421
Fax: 081 45 785 6517

Australia

sales@carlisleft.com.au
Tel: +61 (0) 2 8525 7555
Fax: +61 (0) 2 8525 7575

For the latest information about our products, visit www.carlisleft.com.

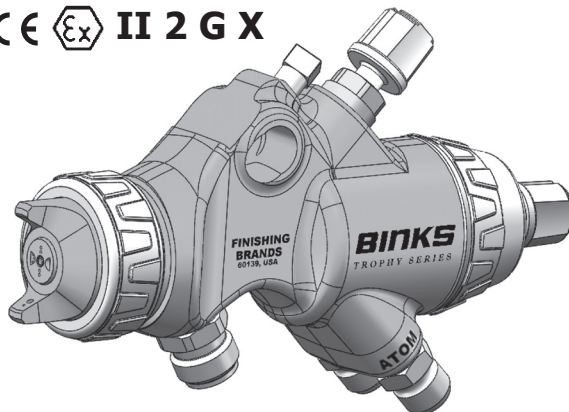


SERIE "TROPHY" DE BINKS PISTOLAS PULVERIZADORAS AUTOMÁTICAS

HVLP, LVMP Y CONVENCIONAL

(3465-XXXX-XXXX)

CE II 2 G X



Nuestra pistola pulverizadora automática de la serie Trophy de Binks es la mejor de su clase, ideal para utilizarse en aplicaciones de atomización automática e incorpora algunas de las mejores características de nuestra pistola pulverizadora de mano Trophy. La pistola automática Trophy le ofrece un control total de la presión del aire de atomización, puerto lateral de entrada de aire, flujo de fluidos y patrones de pulverización para entornos de baja y elevada producción. Se ha incorporado los últimos avances en la tecnología de atomización, a fin de lograr finos y consistentes acabados al atomizar una amplia gama de recubrimientos industriales.

Todas las superficies de contacto del producto se fabrican a partir de materiales aceptables por la FDA cuando se usa una boquilla de fluido de la serie 45-11050-XX, 45-11060-XX y una aguja 47-6860, 47-6864, 47-6865, 47-6866.

Las pistolas pulverizadoras automáticas de la serie "Trophy" de Binks pueden ser utilizadas con ollas de presión y bombas.

Las pistolas pulverizadoras Serie "Trophy" de Binks se ofrecen en tres diferentes tecnologías de atomización: HVLP, LVMP y convencional.

ESPECIFICACIONES

Presión máxima del aire	140 psi / 9.6 bar (P-1)
Presión máxima del fluido	140 psi / 9.6 bar (P-2)
Cuerpo de la pistola	Aluminio anodizado
Presión de aire del cilindro para operar la pistola	65 psi / 4.5 bar
Conducto del fluido	Acero inoxidable
Tamaño del orificio de entrada del fluido	3/8" NPS / BSP(m)
Tamaño del orificio de entrada del aire	1/4" NPS / BSP(m)
Peso de la pistola	20.8 oz. / 590 gramos
Piezas húmedas	Acero inoxidable y UHMWPE
Agujero para montaje de la pistola	1/2" de diámetro

Las pistolas pulverizadoras Serie HVLP "Trophy" se pueden usar para operar con altas eficiencias de transferencia en cumplimiento con las regulaciones del "Distrito para el control de la calidad del aire de la Costa Sur de California" como una pistola pulverizadora de alto volumen, baja presión.

¡IMPORTANTE! NO DESTRUIR

Es responsabilidad del cliente que todos los operadores y miembros del personal de servicios lean y comprendan este manual. Para obtener copias adicionales de este manual, favor ponerse en contacto con un representante de Binks de su localidad.

LEA TODAS LAS INSTRUCCIONES ANTES DE OPERAR ESTE PRODUCTO BINKS.

Descripción del producto / Objeto de la Declaración :	Trophy
Este Producto está diseñado para su uso con:	Materiales de base de agua y disolventes, Alimentos, Productos farmacéuticos
Adecuado para su uso en áreas peligrosas:	Zona 1 / Zona 2
Nivel de protección:	II 2 G X
Notificado de carrocería y papel :	TRAC Global Ltd (0891) Presentación de Ficha técnica
Esta declaración de conformidad / incorporación se expide bajo la exclusiva responsabilidad del fabricante:	Carlisle Fluid Technologies, 320 Phillips Ave., Toledo, OH 43612

Declaración de conformidad EU



El objeto de la declaración descrita anteriormente es conforme con la legislación de armonización de la Unión pertinente :

Directiva de máquinas 2006/42/CE

Directiva ATEX 2014/34/EU

ya que es conforme con las siguientes normas armonizadas y documentos estatutarios:

EN ISO 12100:2010 Seguridad de las máquinas - Principios generales para el diseño

BS EN 1953:2013 Equipos de atomización y pulverización para materiales de recubrimiento - Requisitos de seguridad

EN 1127-1:2011 Atmósferas explosivas - Prevención contra la explosión - Conceptos básicos

EN 13463-1:2009 Equipos no eléctricos destinados a atmósferas potencialmente explosivas - Requisitos y metodología básica

Proporcionar todas las condiciones de uso seguro / instalación indicado en los manuales de los productos se han cumplido y también se instala de acuerdo con todos los códigos locales aplicables de la práctica .

Firmado por y en nombre de
Carlisle Fluid Technologies:

DJ Hasselschwert
11-Jul-16

(Vicepresidente : Desarrollo
Global de Productos)

Toledo, OH 43612

Binks se reserva el derecho de modificar la especificación del equipo sin aviso previo.

En esta Hoja de piezas, las palabras **ADVERTENCIA**, **PRECAUCIÓN** y **NOTA** se emplean para enfatizar la información de seguridad importante de la siguiente forma:

ADVERTENCIA

Prácticas peligrosas o inseguras que pueden ocasionar lesiones personales graves, la muerte o daño substancial a la propiedad.

PRECAUCIÓN

Prácticas peligrosas o inseguras que pueden ocasionar lesiones personales leves, daños al producto o a la propiedad.

NOTA

Información importante de instalación, operación o mantenimiento.

Lea las siguientes advertencias antes de usar este equipo.



LEA EL MANUAL

Antes de operar los equipos de acabado, lea y comprenda toda la información de seguridad, operación y mantenimiento incluida en el manual de operaciones.



USE GAFAS PROTECTORAS

No usar gafas protectoras con resguardos laterales puede ocasionar lesiones graves en los ojos o ceguera.



DESACTIVE, DESPRESURICE, DESCONECTE Y BLOQUEE TODAS LAS FUENTES DE ENERGÍA DURANTE EL MANTENIMIENTO

No desactivar, desconectar ni bloquear todas las fuentes de suministro de energía antes de realizar operaciones de mantenimiento en los equipos puede ocasionar lesiones graves o la muerte.



CAPACITACIÓN DE LOS OPERADORES

Todos los miembros del personal deben ser capacitados antes de operar los equipos de acabado.



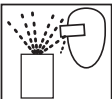
PELIGRO DE USO INDEBIDO DEL EQUIPO

El uso indebido del equipo puede ocasionar averías, mal funcionamiento o activación imprevista lo que a su vez puede producir lesiones graves.



MANTENGA LAS DEFENSAS DEL EQUIPO EN SU LUGAR

No operar los equipos si los dispositivos de seguridad fueron retirados.



PELIGRO DE PROYECTILES

Usted puede resultar lesionado por dar salida a líquidos o gases liberados bajo presión o por restos que vuelan.



PELIGRO DE PUNTOS DE PRESIÓN

Las partes móviles pueden aplastar y ocasionar cortaduras. Los puntos de presión son básicamente todas las áreas donde haya partes móviles.



INSPECCIONE LOS EQUIPOS DIARIAMENTE

Inspeccione diariamente los equipos para verificar que no tengan piezas gastadas o rotas. No opere los equipos si no está seguro de esta condición.



NUNCA MODIFIQUE LOS EQUIPOS

No modifique el equipo sin la autorización escrita del fabricante.



SEPA CÓMO Y DÓNDE DESACTIVAR LOS EQUIPOS EN CASO DE EMERGENCIA.



PROCEDIMIENTO DE LIBERACIÓN DE PRESIÓN

Siga siempre el procedimiento de liberación de presión que aparece en el manual de instrucciones del equipo.



PELIGRO DE RUIDO

Puede resultar lesionado por el ruido muy fuerte. Podría necesitar protección de los oídos al usar este equipo.



CARGA ESTÁTICA

Los fluidos pueden generar una carga estática que debe ser disipada mediante la debida conexión a tierra del equipo, los objetos que van a ser atomizados y todos los demás objetos electroconductores en el área de aplicación. La conexión a tierra indebida o las chispas pueden ocasionar condiciones de peligro y producir incendios, explosiones o descargas eléctricas y otras lesiones graves.



PELIGRO DE INCENDIO Y EXPLOSIÓN

Nunca use 1, 1,1-tricloroetano, cloruro de metileno, otros disolventes con hidrocarburos halogenados o fluidos que contengan dichos disolventes en equipos con piezas húmedas de aluminio. Tales usos pueden producir una reacción química peligrosa con posibilidades de explosión. Consulte con sus proveedores de fluidos para asegurarse de que los fluidos que se vayan a usar sean compatibles con las piezas de aluminio.



**CA PROP
65**

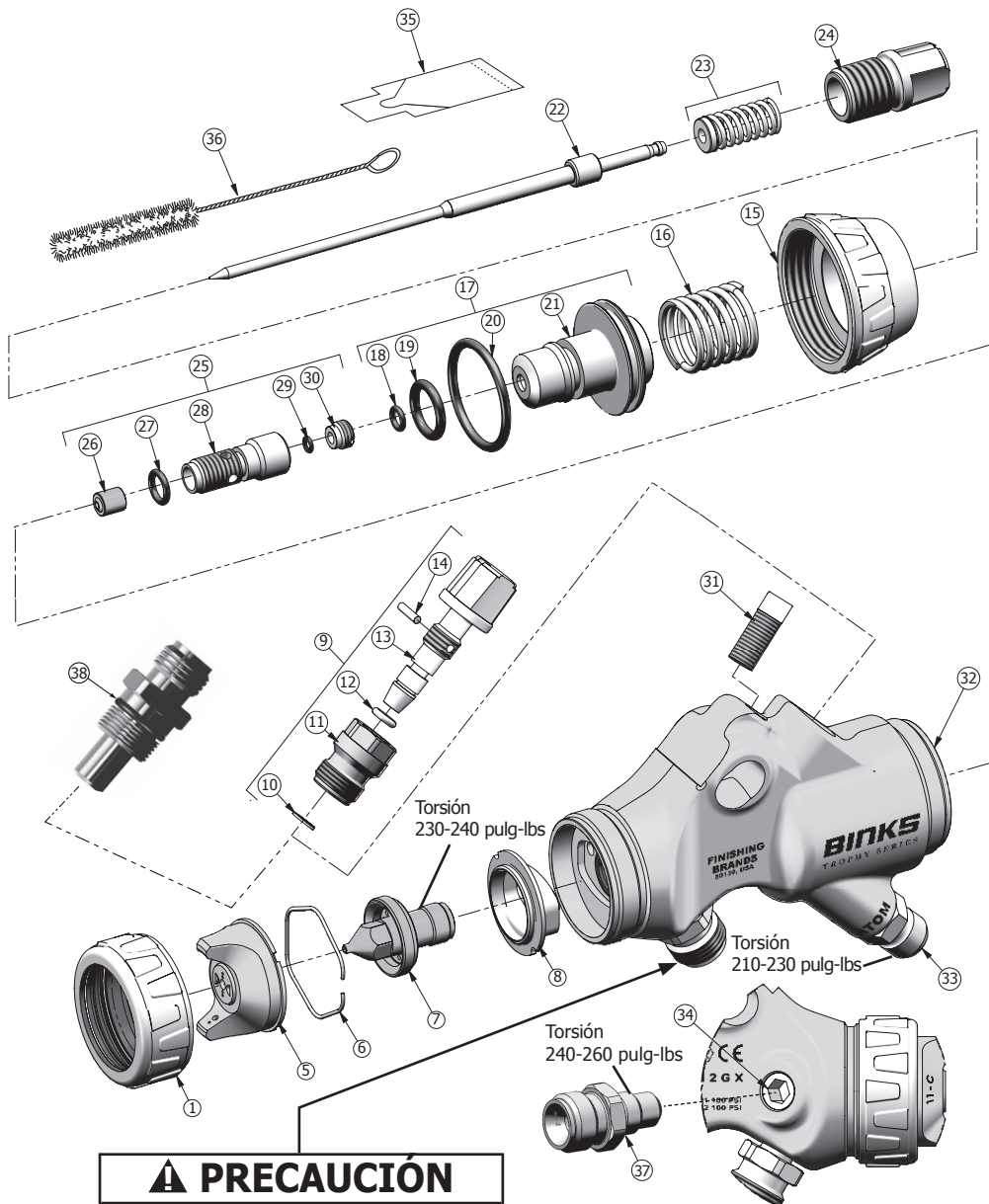
ADVERTENCIA PROP 65

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

ES RESPONSABILIDAD DEL EMPLEADOR SUMINISTRAR ESTA INFORMACIÓN AL OPERADOR DEL EQUIPO.

PARA MÁS INFORMACIÓN DE SEGURIDAD ACERCA DE LOS EQUIPOS BINKS Y DEVLBISS, CONSULTE EL FOLLETO DE SEGURIDAD GENERAL DE LOS EQUIPOS (77-5300).

PISTOLA PULVERIZADORA SERIE "TROPHY" DE BINKS



⚠ PRECAUCIÓN
 La pieza para entrada del fluido no debe ser retirada ni reemplazada.

TABLA 1: LISTA DE PIEZAS DE LA PISTOLA PULVERIZADORA SERIE "TROPHY" DE BINKS

ART. NUM.	NÚM. DE PIEZA	DESCRIPCIÓN	CANT.
1	54-6120	ANILLO DE MONTAJE EN CUBIERTA DE AIRE	1
5	VER LOS DIAGRAMAS DE LA PÁGINA 10	CUBIERTA DE AIRE	1
6	JGA-156-K10	SUJETADOR DE MUELLE (KIT DE 10)	1
7	VER EL DIAGRAMA DE LA PÁGINA 7	BOQUILLA DE FLUIDO	1
8	54-6102-K3	SEPARADOR / DEFLECTOR (KIT DE 3)	1
9	54-6313	MONTAJE DE PUERTO LATERAL	1
10	-----	Δ CLIP DE RETENCIÓN DE PUERTO LATERAL	1
11	-----	CUERPO DE LA VÁLVULA EN PUERTO LATERAL	1
12	-----	Δ JUNTA TÓRICA DE PUERTO LATERAL, Ø 4.8 x 1.6	1
13	-----	PERILLA Y VÁSTAGO DE PUERTO LATERAL	1
14	-----	Δ ESPIGA DEL PUERTO LATERAL	1
15	54-6312	TAPA DEL PISTÓN	1
16	54-6311	RESORTE DEL PISTÓN	1
17	54-6322	CONJUNTO DEL PISTÓN	1
18	-----	• JUNTA TÓRICA DENTRO DEL PISTÓN	1
19	-----	• JUNTA TÓRICA FUERA DEL PISTÓN	1
20	-----	• JUNTA TÓRICA DENTRO DEL PISTÓN	1
21	-----	PISTÓN	1
22	47-6860	AGUJA, ACERO, MARCA: I (ESTÁNDAR)	1
	47-6861 PÁGINA 7	AGUJA, CARBURO DE TUNGSTENO, MARCA: II	1
	47-6862	AGUJA, PLÁSTICO, MARCA: III	1
	VER EL DIAGRAMA 2 EN LA PÁGINA 7	AGUJA, PARA PASADAS DE HILO FINO	1
23	54-6320-K3	□ RESORTE / ALMOHADILLA PARA MONTAJE DE LA AGUJA (KIT DE 3)	1
24	54-6309	PERILLA DE AJUSTE DE LA AGUJA	1
25	54-6319	CONJUNTO DE CARTUCHO DE EMPAQUE	1
26	54-6318-K3	EMPAQUE DE LA AGUJA, VERDE (KIT DE 3)	1
27	-----	§ JUNTA TÓRICA FUERA DEL CARTUCHO	1
28	-----	CUERPO DEL EMPAQUE	1
29	-----	§ JUNTA TÓRICA DENTRO DEL CARTUCHO	1
30	54-6315-K3	TORNILLO DE EMPAQUE, VERDE (KIT DE 3)	1
31	20-1359-1	TORNILLO PRISIONERO, MONTAJE	1
32	-----	MONTAJE DEL CUERPO DE LA PISTOLA, CON INSERTO	1
33	54-308	ACCESORIO, CONEXIÓN DE AIRE, 1/4" NPS	2
34	54-6317-K3	TAPÓN, RECIRCULACIÓN DEL FLUIDO DE ENTRADA, 1/4" HEX (KIT DE 3)	1
35	-----	GUNNER'S MATE (BOLSA DE 3 CC)	1
36	82-469	ESCOBILLA DE LA PISTOLA	1
37	54-6316	◇ ACCESORIO RECIRCULADOR, 3/8" NPS(F)	1
38	54-6158	◇ CONJUNTO DE CONEXIÓN PARA CONTROL REMOTO DE PULVERIZACIÓN EN ABANICO, 3/8" NPS/BSP(M)	1

Δ PIEZAS INCLUIDAS EN EL KIT DEL PUERTO LATERAL GTI-428-K5

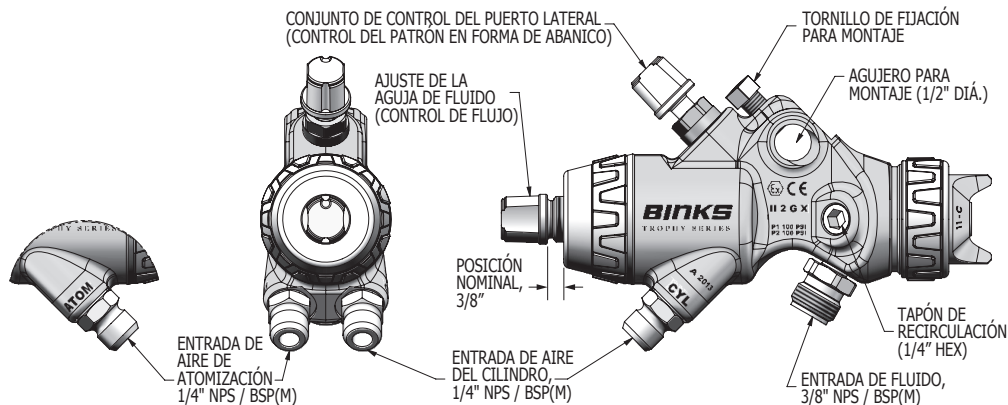
• PIEZAS INCLUIDAS EN EL KIT 54-6327-K3

□ ARTÍCULO OPCIONAL, RESORTE DEBER PESADO 54-839 (No se requiere almohadilla)

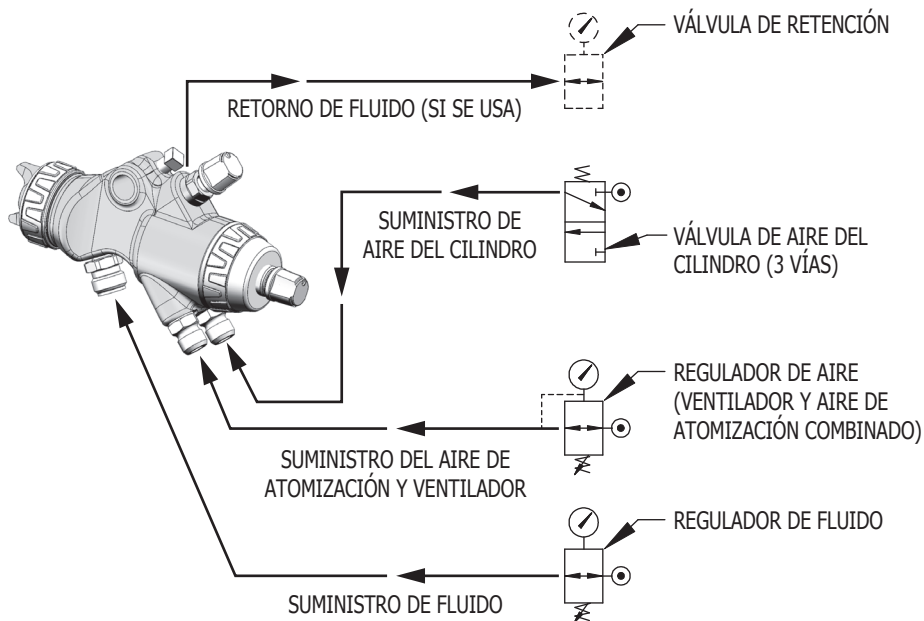
§ PIEZAS INCLUIDAS EN EL KIT 54-6328-K3

◇ ARTÍCULO OPCIONAL, COMPRA POR SEPARADO

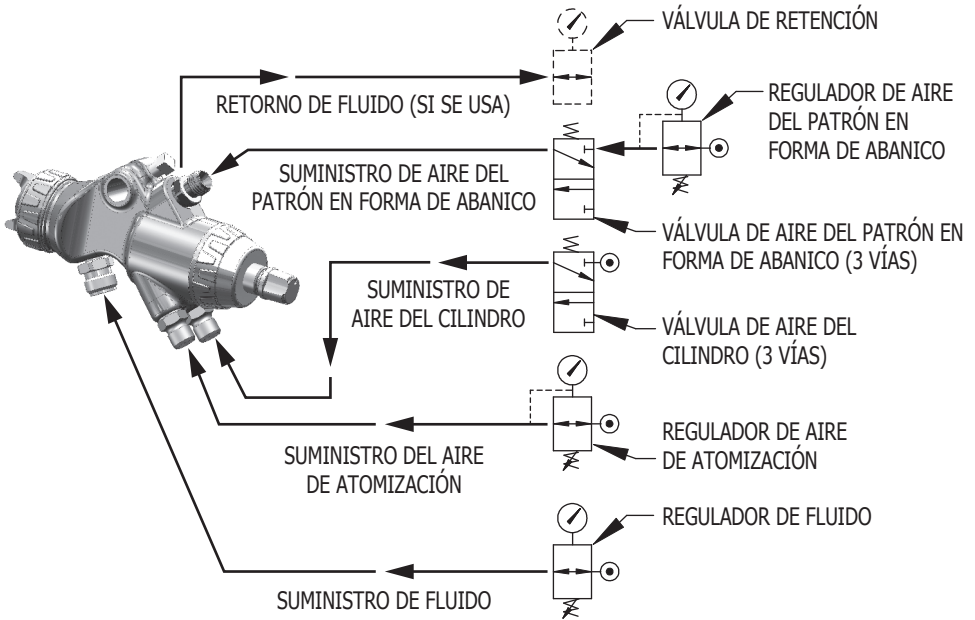
PISTOLA PULVERIZADORA AUTOMÁTICA SERIE "TROPHY" DE BINKS



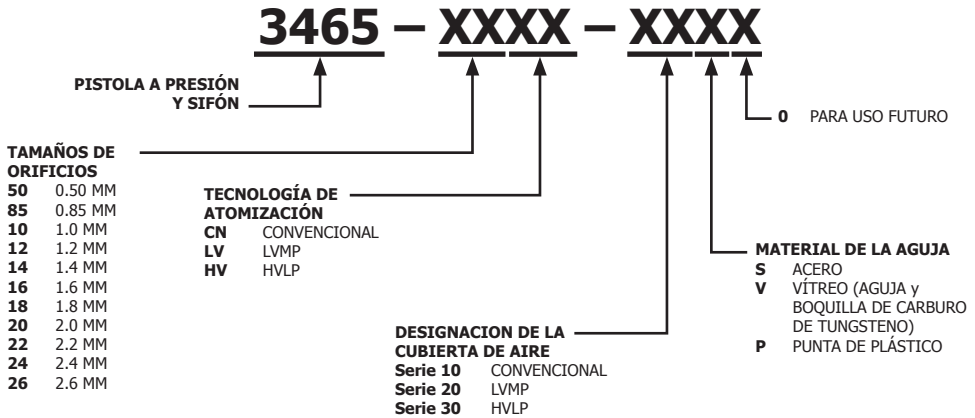
**PISTOLA PULVERIZADORA AUTOMÁTICA SERIE "TROPHY" DE BINKS
VENTILADOR Y AIRE DE ATOMIZACIÓN COMBINADO
(CONEXIÓN TÍPICA DEL PISTOLA PULVERIZADORA STANDARD)**



**PISTOLA PULVERIZADORA AUTOMÁTICA SERIE "TROPHY" DE BINKS
VENTILADOR Y AIRE DE ATOMIZACIÓN SEPARADO
(CONEXIÓN OPCIONAL DEL PISTOLA PULVERIZADORA)**



SISTEMA DE NUMERACIÓN PARA LAS PISTOLAS PULVERIZADORAS AUTOMÁTICAS SERIE "TROPHY" DE BINKS



Ver las tablas de las páginas 8-9 para el montaje completo de la pistola.

**TABLA 2:
AGUJAS Y BOQUILLAS PARA
PASADAS DE HILO FINO DE ACERO
INOXIDABLE - OPCIONAL**

NÚM. de PIEZA de AGUJA PARA PASADAS DE HILO FINO	MARCA EN LA AGUJA	NÚM. DE PIEZA DE BOQUILLA CORRESPONDIENTE (TAMAÑO DEL ORIFICIO)
47-6864	I IIII	45-11050-12 1.2MM (0.047")
47-6865	II IIII	45-11050-14 1.4MM (0.055")
47-6866	III IIII	45-11050-18 1.8MM (0.071")

**TABLA 3:
BOQUILLAS Y AGUJAS DE
CARBURO DE TUNGSTENO**

TAMAÑO DE LA BOQUILLA	NÚM. DE PIEZA DE BOQUILLA DE TC	NÚM. DE PIEZA DE AGUJA DE TC
1.4 MM (0.055")	45-11080-14	47-6861
1.8 MM (0.071")	45-11080-18	47-6861
2.2 MM (0.086")	45-11080-22	47-6861
2.6 MM (0.102")	45-11080-26	47-6861

**TABLA 4:
BOQUILLAS PARA FLUIDO DE
ACERO INOXIDABLE
(ENDURECIDO) - ESTÁNDAR**

TAMAÑO DEL ORIFICIO DE LA BOQUILLA DE ACERO PARA FLUIDOS	NÚM. DE PIEZA DE LA BOQUILLA PARA FLUIDOS
0.020"	0.50 mm 45-11050-50
0.035"	0.85 mm 45-11050-85
0.039"	1.0 mm 45-11050-10
0.047"	1.2 mm 45-11050-12
0.055"	1.4 mm 45-11050-14
0.063"	1.6 mm 45-11050-16
0.071"	1.8 mm 45-11050-18
0.079"	2.0 mm 45-11060-20
0.087"	2.2 mm 45-11060-22
0.102"	2.6 mm 45-11060-26

**TABLA 5:
KITS DE PRUEBA DE CUBIERTA
DE AIRE – OPCIONAL**

CONVENCIONAL	
54-6140-K	11-C KIT
54-6141-K	12-C KIT
54-6142-K	14-C KIT
LVMP	
54-6146-K	22-L KIT
54-6147-K	23-L KIT
54-6148-K	24-L KIT
54-6149-K	25-L KIT
HVLP	
54-6151-K	31-H KIT – HVLP
54-6152-K	32-H KIT – HVLP
54-6153-K	33-H KIT – HVLP
54-6154-K	39-H KIT – HVLP

PISTOLA PULVERIZADORA AUTOMÁTICA SERIE "TROPHY" DE BINKS-GUÍA PARA LA SELECCIÓN DE AGUJAS Y BOQUILLAS

TABLA 6: CONFIGURACIONES DE PISTOLAS CONVENCIONALES

TIPO DE FLUIDO QUE VA A SER ATOMIZADO	NÚM. DE PIEZA PARA MONTAJE COMPLETO DE LA PISTOLA	BOQUILLA PARA FLUIDOS Y CUBIERTA DE AIRE
LIGERO 5-25 CENTIPOISES Cubeta Zahn "2" 15-19 seg. Imprimadores de lavado, colorantes, tintes, disolventes, tintas, selladores, lacas, lubricantes, cromatos de zinc y acrílicos	3465-10CN-11S0	1.0 mm (0.039") X 11C
	3465-12CN-11S0	1.2 mm (0.047") X 11C
	3465-14CN-11S0	1.4 mm (0.055") X 11C
	3465-16CN-11S0	1.6 mm (0.063") X 11C
	3465-16CN-12S0	1.6 mm (0.063") X 12C
MEDIANO 25-70 CENTIPOISES Cubeta Zahn "2" 20-30 seg. esmaltes sintéticos, barnices, lacas, masillas, imprimaciones, epoxis, uretanos, lubricantes, emulsiones de cera, esmaltes	3465-12CN-11S0	1.2 mm (0.047") X 11C
	3465-14CN-11S0	1.4 mm (0.055") X 11C
	3465-16CN-11S0	1.6 mm (0.063") X 11C
	3465-16CN-12S0	1.6 mm (0.063") X 12C
	3465-18CN-11S0	1.8 mm (0.070") X 11C
	3465-20CN-14S0	2.0 mm (0.079") X 14C
	3465-22CN-14S0	2.2 mm (0.087") X 14C
ESPESO 70-160 CENTIPOISES Cubeta Zahn "2" 31-66 seg.	3465-16CN-11S0	1.6 mm (0.063") X 11C
	3465-16CN-12S0	1.6 mm (0.063") X 12C
	3465-18CN-11S0	1.8 mm (0.070") X 11C
	3465-20CN-14S0	2.0 mm (0.079") X 14C
	3465-22CN-14S0	2.2 mm (0.087") X 14C
ADHESIVOS pegamentos vinílicos a base de agua, neoprenos a base de solventes, cementos de contacto	3465-20CN-14S0	2.0 mm (0.079") X 14C
	3465-22CN-14S0	2.2 mm (0.087") X 14C
DESMOLDEO	3465-12CN-11S0	1.2 mm (0.047") X 11C
CERÁMICA materiales abrasivos, esmaltes, enlucidos, esmalte de porcelana	3465-14CN-14V0	1.4 mm (0.055") X 14C ■
	3465-18CN-14V0	1.8 mm (0.070") X 14C ■
	3465-22CN-14V0	2.2 mm (0.087") X 14C ■
	3465-26CN-14V0	2.6 mm (0.102") X 14C ■
RECUBRIMIENTOS ANTIADHERENTES	3465-10CN-11S0	1.0 mm (0.039") X 11C
	3465-12CN-11S0	1.2 mm (0.047") X 11C
MARTILLOS	3465-14CN-11S0	1.4 mm (0.055") X 11C
	3465-16CN-11S0	1.6 mm (0.063") X 11C
	3465-16CN-12S0	1.6 mm (0.063") X 12C
ESMALTES ARRUGADOS	3465-14CN-11S0	1.4 mm (0.055") X 11C
	3465-16CN-11S0	1.6 mm (0.063") X 11C
RECUBRIMIENTOS RICOS EN ZINC	3465-22CN-14V0	2.2 mm (0.087") X 14C ■

■ Montajes de la aguja y boquilla de carburo de tungsteno ● Montaje de la aguja con punta de plástico

PISTOLA PULVERIZADORA AUTOMÁTICA SERIE "TROPHY" DE BINKS-GUÍA PARA LA SELECCIÓN DE AGUJAS Y BOQUILLAS

**TABLA 7:
CONFIGURACIONES DE
PISTOLAS LVMP**

TIPO DE FLUIDO QUE VA A SER ATOMIZADO	NÚM. DE PIEZA PARA MONTAJE COMPLETO DE LA PISTOLA	BOQUILLA PARA FLUIDOS Y CUBIERTA DE AIRE
LIGERO 5-25 CENTIPOISES Cubeta Zahn "2" 15-19 seg.	3465-85LV-22S0	0.85 mm (.034") X 22L
	3465-10LV-22S0	1.0 mm (.039") X 22L
	3465-12LV-23S0	1.2 mm (.047") X 23L
	3465-14LV-23S0	1.4 mm (.055") X 23L
	3465-14LV-24S0	1.4 mm (.055") X 24L
	3465-85LV-25S0	0.85 mm (.034") X 25L
	3465-10LV-25S0	1.0 mm (.039") X 25L
MEDIANO 25-70 CENTIPOISES Cubeta Zahn "2" 20-30 seg.	3465-12LV-23S0	1.2 mm (.047") X 23L
	3465-14LV-23S0	1.4 mm (.055") X 23L
	3465-14LV-24S0	1.4 mm (.055") X 24L
	3465-16LV-23S0	1.6 mm (.063") X 23L
	3465-14LV-25S0	1.4 mm (.055") X 25L
	3465-18LV-25S0	1.8 mm (.070") X 25L

**TABLA 8:
CONFIGURACIONES DE
PISTOLAS HVLP**

TIPO DE FLUIDO QUE VA A SER ATOMIZADO	NÚM. DE PIEZA PARA MONTAJE COMPLETO DE LA PISTOLA	BOQUILLA PARA FLUIDOS Y CUBIERTA DE AIRE
LIGERO 5-25 CENTIPOISES Cubeta Zahn "2" 15-19 seg.	3465-85HV-33S0	0.85 mm (.034") X 33H
	3465-85HV-31P0	0.85 mm (.034") X 31H ●
	3465-10HV-33S0	1.0 mm (.039") X 33H
	3465-10HV-31P0	1.0 mm (.039") X 31H ●
	3465-10HV-32S0	1.0 mm (.039") X 32H
	3465-12HV-32S0	1.2 mm (.047") X 32H
	3465-12HV-31P0	1.2 mm (.047") X 31H ●
	3465-85HV-39S0	0.85 mm (.034") X 39H
	3465-10HV-39S0	1.0 mm (.039") X 39H
	3465-12HV-39S0	1.2 mm (.047") X 39H
	MEDIANO 25-70 CENTIPOISES Cubeta Zahn "2" 20-30 seg.	3465-10HV-32S0
3465-12HV-32S0		1.2 mm (.047") X 32H
3465-12HV-31P0		1.2 mm (.047") X 31H ●
3465-14HV-32S0		1.4 mm (.055") X 32H
3465-14HV-31P0		1.4 mm (.055") X 31H ●
3465-16HV-32S0		1.6 mm (.063") X 32H
3465-18HV-32S0		1.8 mm (.070") X 32H
3465-12HV-39S0		1.2 mm (.047") X 39H
ESPESO 70-160 CENTIPOISES Cubeta Zahn "2" 31-66 seg.	3465-14HV-39S0	1.4 mm (.055") X 39H
	3465-14HV-32S0	1.4 mm (.055") X 32H
	3465-14HV-31P0	1.4 mm (.055") X 31H ●
	3465-16HV-32S0	1.6 mm (.063") X 32H
	3465-18HV-32S0	1.8 mm (.070") X 32H

**TABLA 9:
CONFIGURACIONES DE PISTOLA DE
ATOMIZACIÓN REDONDEADA**

TIPO DE FLUIDO QUE VA A SER ATOMIZADO	NÚM. DE PIEZA PARA MONTAJE COMPLETO DE LA PISTOLA	BOQUILLA PARA FLUIDOS Y CUBIERTA DE AIRE
LIGERO 5-25 CENTIPOISES Cubeta Zahn "2" 15-19 seg.	3465-12CN-16S0	1.2 mm (0.047") X 16
MEDIANO 25-70 CENTIPOISES Cubeta Zahn "2" 20-30 seg.	3465-12CN-16S0	1.2 mm (0.047") X 16

■ Montajes de la aguja y boquilla de carburo de tungsteno ● Montaje de la aguja con punta de plástico

PISTOLA PULVERIZADORA AUTOMÁTICA SERIE "TROPHY" DE BINKS-TABLAS PARA LA SELECCIÓN DE CUBIERTA DE AIRE Y BOQUILLA PARA FLUIDO

TABLA 10: TABLA PARA SELECCIÓN DE CUBIERTA DEL AIRE Y BOQUILLA CONVENCIONAL DE FLUIDO

Cubierta de aire	Núm. de pieza de la cubierta de aire	Rango del patrón de atomización	CFM @ 30 PSI	CFM @ 50 PSI	CFM @ 70 PSI	Boquilla de fluido	Recubrimientos típicos
11-C	46-6500	8 – 12"	9.8	14.2	18.7	serie 45-11050, 1.0 mm – 1.8 mm	Barnices, imprimadores, lacas, esmaltes, acrílicos, látex reducido
12-C	46-6501	4 – 12"	8.3	12.1	14.2	serie 45-11050, 1.0 mm – 1.8 mm	Lacas, esmaltes, recubrimientos superiores, adhesivos de baja viscosidad
14-C	46-6503	8 – 14"	17.0	24.4	31.2	serie 45-11060, 2.0 mm – 2.6 mm o serie carburo de tungsteno 45-11080 (VT), 1.4 mm – 2.6 mm	Zinc enriquecido, adhesivos, esmaltes, abrillantadores, cerámica, esmaltes de porcelana

TABLA 11: LVMP - TABLA DE SELECCIÓN DE CUBIERTA DEL AIRE Y BOQUILLA DE FLUIDO DE BAJO VOLUMEN Y PRESIÓN MEDIANA

Cubierta de aire	Núm. de pieza de la cubierta de aire	Rango del patrón de atomización	Orificio de entrada de la pistola CFM @30 PSI (dinámico)	Boquilla de fluido	Recubrimientos típicos
22-L	46-6510	4 – 12"	11.2	serie 45-11050, 0.5 mm – 1.6 mm	Barnices, imprimadores, lacas, esmaltes, acrílicos, látex reducido
23-L	46-6511	4 – 12"	10.6	serie 45-11050, 1.0 mm – 1.8 mm	Lacas, esmaltes, recubrimientos superiores, adhesivos de baja viscosidad
24-L	46-6512	2 – 6"	14.3	serie 45-11050, 0.5 mm – 1.8 mm	Aplicaciones de patrones pequeños de barnices, esmaltes, lacas, acrílicos
25-L	46-6513	4 – 15"	14.7	serie 45-11050, 0.85 mm – 1.8 mm	Tintes, barnices, tóneres, esmaltes, lacas, imprimadores, uretanos, recubrimientos a base de solventes, recubrimientos a base de agua

TABLA 12: HVLP - TABLA DE SELECCIÓN DE CUBIERTA DEL AIRE Y BOQUILLA DE FLUIDO DE ALTO VOLUMEN Y BAJA PRESIÓN

Cubierta de aire	Núm. de pieza de la cubierta de aire	Rango del patrón de atomización	Presión de la cubierta (dinámica) SCFM @ 10 PSI	Entrada de pistola PSI @ 10 PSI en la cubierta de aire (Dinámico)	Boquilla de fluidos	Recubrimientos típicos
31-H	46-6517	8 – 12"	10.5	17	Serie 45-11050, .85 mm – 1.8 mm	Barnices, esmaltes de baja viscosidad
32-H	46-6518	8 – 18"	15.5	24	serie 45-11050, .85 mm – 1.8 mm	Lacas, esmaltes, multicolores, Multi-Spec, Revestimientos antiadherentes, latex cortado
33-H	46-6519	8 – 12"	11.0	16	Serie 45-11050, 0.85 mm – 1.6 mm	Barnices, lacas, esmaltes, multicolores, multi-spec, revestimientos antiadherentes
39-H	46-6525	4 – 12"	8.7	14	Serie 45-11050, 0.85 mm – 1.6 mm	Tintes, barnices, tóneres, esmaltes, lacas, imprimadores, uretanos, recubrimientos a base de solventes, recubrimientos a base de agua

PISTOLA PULVERIZADORA AUTOMÁTICA SERIE "TROPHY" DE BINKS-TABLAS PARA LA SELECCIÓN DE CUBIERTA DE AIRE Y BOQUILLA PARA FLUIDO

TABLA 13: TABLA PARA SELECCIÓN DE CUBIERTA DEL AIRE Y BOQUILLA REDONDA DE FLUIDO

Cubierta de aire	Núm. de pieza de la cubierta de aire	Rango del patrón de atomización	CFM @ 30 PSI	CFM @ 50 PSI	CFM @ 70 PSI	BOQUILLA DE FLUIDO	Recubrimientos típicos
16	46-6505	2 – 4"	5.6	7.8	10.5	serie 45-11050, 1.0 mm – 1.8 mm	Lacas, esmaltes

CONFIGURACIÓN PARA LA ATOMIZACIÓN

CONEXIÓN DE LA PISTOLA A LA MANGUERA DE MATERIALES

La pistola debe estar conectada mediante una manguera de materiales de 3/8" de diámetro, con una longitud adecuada y equipada con un conector de 3/8" NPS (hembra) de tuerca en el extremo de la pistola. Se recomienda utilizar una manguera de 1/4" de diámetro si los materiales son de baja viscosidad. (Las mangueras para fluidos de diferente composición se encuentran disponibles como fluidos especiales. Ver el catálogo de mangueras Binks para su elección).

CONEXIÓN DE LA PISTOLA AL AIRE DE ATOMIZACIÓN

La pistola debe estar conectada mediante una manguera de aire de 5/16" o 3/8" de diámetro, con una longitud adecuada y equipada con un conector de 1/4" NPS (hembra) de tuerca en el extremo de la pistola.

CONEXIÓN DE LA PISTOLA AL CILINDRO DE AIRE

La pistola debe estar conectada con una manguera de aire de 3/16" o 1/8" de diámetro interno, con la longitud más corta posible y con un conector de 1/4" NPS (hembra). El cilindro de aire debe estar conectado a una válvula de aire manual de 3 vías o a una válvula de solenoide de 3 vías para funcionar correctamente.

FUNCIONAMIENTO DE LA PISTOLA PULVERIZADORA AUTOMÁTICA SERIE "TROPHY" DE BINKS

CONTROL DEL FLUJO DE MATERIALES

Cuando se alimenta desde un suministro presurizado, se incrementará la presión del material, lo que ocasionará la elevación del caudal de flujo. El tamaño correcto de la boquilla de fluido asegura el correcto caudal del material. Si fuera necesario, el flujo de fluido también puede ser regulado mediante el ajuste de la cantidad del recorrido de la aguja. Esto se realiza mediante el ajuste con la perilla de control (24) hasta que se logre el recorrido preciso de la aguja.

AJUSTE DEL PATRÓN DE ATOMIZACIÓN

El ancho del patrón de atomización es controlado por el conjunto de control de puerto lateral (9). (Consultar la página 4). Hacer girar este control en sentido horario hasta que se cierre producirá una atomización redondeada, hacerlo girar en sentido antihorario ampliará la atomización en forma de abanico. La atomización en abanico se puede obtener en cualquier momento hasta los 360° con el posicionamiento de la cubierta de aire (5) en relación a la pistola. Para efectuarlo, afloje el montaje de la cubierta de aire, coloque la boquilla y, a continuación, vuelva a apretar el montaje de la cubierta aire.

MANTENIMIENTO

LUBRICACIÓN

Mensualmente: Retire el conjunto del pistón (17) y lubrique la cámara del cilindro de aire y resorte de la válvula de aguja con un recubrimiento de Gunners Mate (35). También, lubrique el conjunto de control del puerto lateral (9).

REMOCIÓN DEL PISTÓN

Para quitar el pistón, primero desenroscar la tapa (15), retirar los dos resortes (16 y 23) y retirar la aguja de material (22). Retire el pistón atornillando la perilla de ajuste de la aguja (24) en el pistón (21). Ver más detalles en la página 13.

PRECAUCIÓN

Nunca use lubricantes que contengan silicona, ya que estos lubricantes pueden causar defectos en el acabado. Se recomienda usar Gunners Mate (35).

REEMPLAZAR EL SELLO DE LA AGUJA Y EL ADAPTADOR DE COLLARÍN EN LA ENTRADA DEL FLUIDO

Ver las instrucciones en la página 13.

LIMPIEZA

Actualmente, en algunos estados la ley prohíbe rociar disolventes que contengan compuestos orgánicos volátiles (COV) a la atmósfera durante la limpieza de la pistola pulverizadora.

Con el fin de cumplir con estas nuevas normas de calidad del aire, Binks recomienda uno de los siguientes dos métodos para limpiar su equipo de acabado de rociado:

1. Pulverice el disolvente a través de la pistola en un **ambiente cerrado**. En una unidad cerrada o estación de limpieza de la pistola, los vapores de disolvente se condensan nuevamente a su forma líquida evitando el escape de los compuestos orgánicos volátiles a la atmósfera.
2. Coloque la pistola pulverizadora en un contenedor tipo lavadora. Este sistema debe cubrir completamente la pistola de pulverización, cubetas, boquillas y otras piezas durante los ciclos de lavado, enjuague y

secado. Este tipo de unidad debe ser capaz de eliminar el disolvente a través de la pistola sin liberar vapores COV a la atmósfera. Adicionalmente no se puede usar recipientes abiertos para el almacenamiento o eliminación del disolvente, un paño o papel que contenga disolventes que se utilizan para la preparación y limpieza de las superficies. Los envases no deben ser absorbentes.

Para limpiar la pistola, limpiar los circuitos del fluido con disolvente y soplar aire a través de los circuitos de aire para asegurarse de que todos los conductos estén secos.

PRECAUCIÓN

Nunca sumerja completamente la pistola en el disolvente ya que se disolverá el aceite lubricante y se secarán los sellos.

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

ATOMIZADO DEFECTUOSO

Un atomizado defectuoso puede ser causado por una limpieza inadecuada, materiales secos alrededor de la punta de la boquilla del fluido o en la cubierta de aire. Remojar estas piezas en diluyentes para suavizar el material seco y eliminarlo con un cepillo o un paño.

PRECAUCIÓN

Nunca use instrumentos metálicos para limpiar las boquillas de aire o fluido. Estas piezas son maquinadas cuidadosamente y cualquier daño a las mismas causará un atomizado defectuoso.

Si el conjunto de la cubierta de aire (5) o la boquilla de fluido (7) se dañan, estas piezas deben ser reemplazadas cuanto antes para poder obtener un atomizado perfecto.

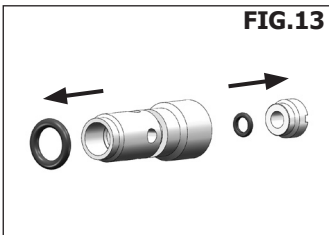
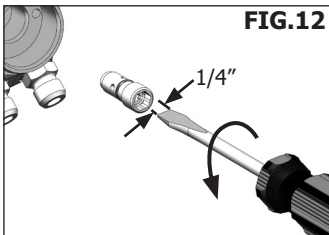
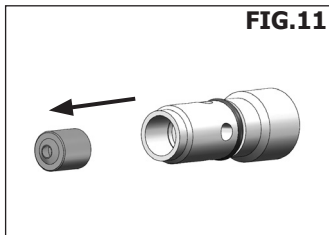
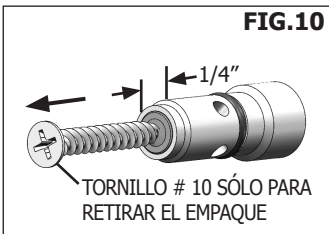
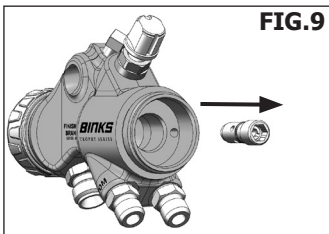
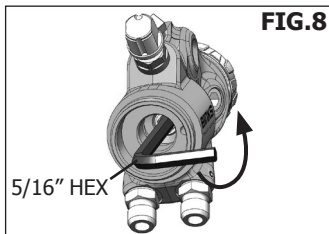
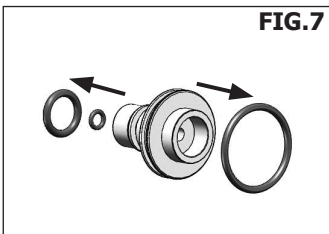
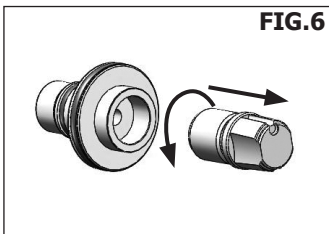
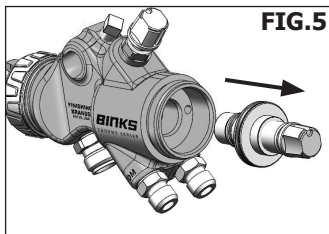
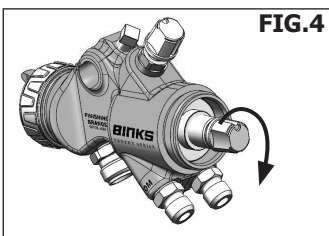
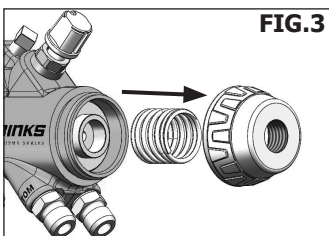
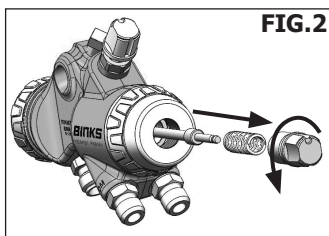
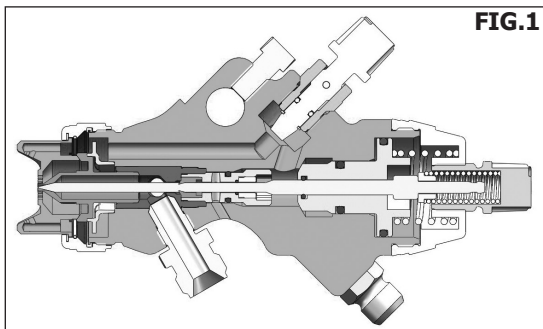
ATOMIZADO INTERMITENTE

Si el atomizado es entrecortado, se debe a una de las siguientes fallas:

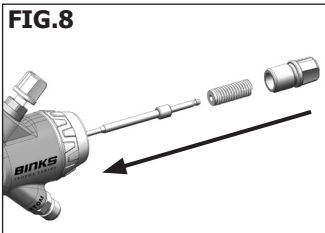
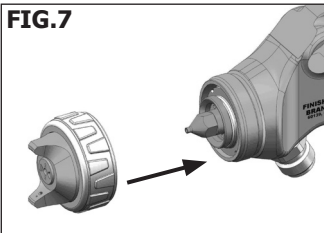
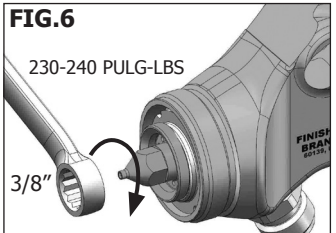
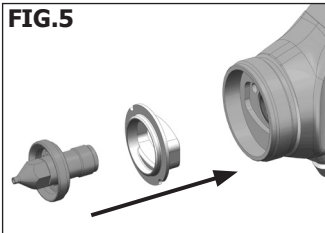
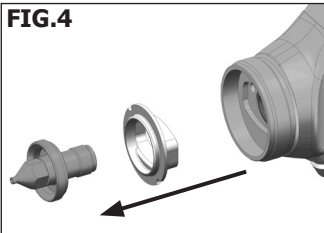
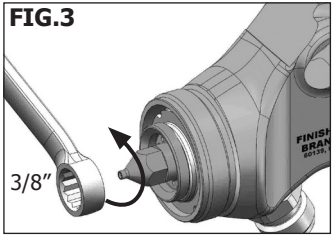
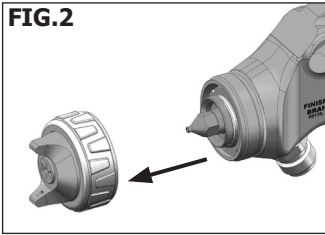
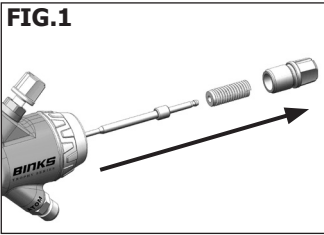
1. No hay suficiente material disponible. Revisar el suministro y reponer si fuera necesario.
2. Aflojar la boquilla de fluidos (2). Apretar, pero sin usar excesiva fuerza.
3. Fuga en el adaptador de collarín (35) y en el sello de la aguja (36). Apretar la tuerca de empaque (39) si está suelta, y volver a colocar el adaptador de collarín y el sello de aguja si fuera necesario.
4. Conexión del fluido insuficientemente apretado o suciedad en las caras del cono de conexión. Corregir según sea necesario.
5. Fuga de aire en el cilindro y / o presión inadecuada.

PROCEDIMIENTOS DE REMOCIÓN E INSTALACIÓN DEL PISTÓN Y EL EMPAQUE

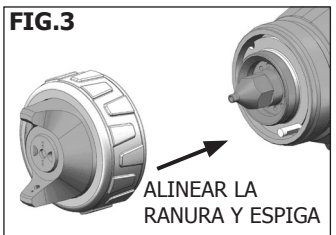
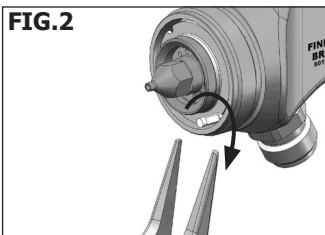
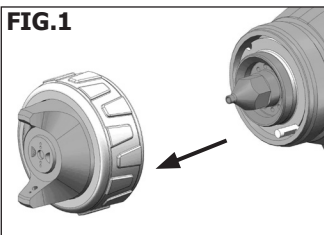
(NOTA: DESENSAMBLAJE ILUSTRADO - REVERTIR LA SECUENCIA PARA EL ENSAMBLAJE).








PISTOLA PULVERIZADORA AUTOMÁTICA SERIE "TROPHY" DE BINKS, MANTENIMIENTO - REMOCIÓN E INSTALACIÓN DE LA AGUJA DE FLUIDO, BOQUILLA Y EL DEFLECTOR



PISTOLA PULVERIZADORA AUTOMÁTICA SERIE "TROPHY" DE BINKS-INSTALACIÓN DE LA CLAVIJA DE INDEXACIÓN DE LA CUBIERTA DEL AIRE (54-6184) (OPCIONAL - CARACTERÍSTICA DE INDEXACIÓN EN INCREMENTOS DE 90°)



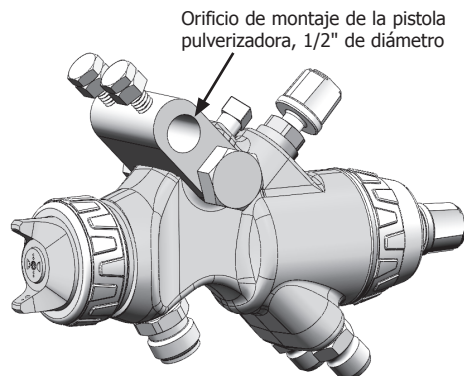
SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

CONDICIÓN	CAUSA	CORRECCIÓN
Patrón recargado en la parte superior o inferior 	Orificios de la horquilla obstruidos.	Limpiar. Escariar con punta no metálica.
	Obstrucción en la parte superior o inferior de la punta de fluido.	Limpiar.
	Cubierta y/o asiento de la punta sucios.	Limpiar.
Patrón recargado hacia la derecha o hacia la izquierda 	Orificios obstruidos en el lado izquierdo o derecho de la horquilla.	Limpiar. Escariar con punta no metálica.
	Suciedad en el lado izquierdo o derecho de la punta de fluido.	Limpiar.
	Cómo corregir patrones recargados en la parte superior, inferior, hacia la derecha y hacia la izquierda: 1. Determinar si la obstrucción está en la cubierta de aire o en la punta del fluido. Hacer esto realizando una prueba de patrón de atomización. Luego, hacer girar la cubierta una media vuelta y atomizar otro patrón. Si se invierte el defecto, la obstrucción está en la cubierta de aire. Limpiar la cubierta de aire de la manera indicada anteriormente. 2. Si el defecto no se invierte, la obstrucción está en la punta del fluido. Revisar si hay una pequeña rebaba en el borde de la punta de fluido. Quitarla con papel de lija #600 mojado o seco. 3. Verificar si hay pintura seca dentro del orificio; eliminar lavando con solvente.	
Patrón recargado en el centro 	Flujo de fluido demasiado alto para el aire de atomización.	Equilibrar la presión del aire y del flujo de fluido. Aumentar el ancho del patrón de atomización con la válvula de ajuste del dispersador.
	El flujo del material excede la capacidad de la cubierta de aire.	Diluir o reducir el flujo de fluido.
	Válvula de ajuste del dispersador fijada demasiado baja.	Ajustarla
	Presión de atomización demasiado baja.	Aumentar la presión.
	Material demasiado espeso	Diluir hasta lograr la consistencia adecuada
Patrón de atomización dividido 	Presión demasiado alta del aire de atomización.	Reducir la presión en el transformador o en la pistola.
	Muy poco caudal de fluido.	Aumentar el caudal de fluido (aumenta la velocidad de manipulación de la pistola).
	Ajuste de la válvula dispersora fijado demasiado alto.	Ajustar.
Atomización entrecortada u ondulada 	Punta de fluido/asiento floja o dañada. (El problema más común)	Apretarla o reemplazarla
	Nivel del material demasiado bajo.	Rellenar.
	Contenedor demasiado inclinado.	Sostenerlo más verticalmente.
	Obstrucción en el conducto de fluido.	Purgar a contrapresión con solvente.
	Tuerca de presión de la aguja de fluido seca o floja.	Lubricar o apretar.
Imposibilidad de lograr atomización redondeada	Tornillo de ajuste del dispersador no asentado debidamente.	Limpiar o reemplazar.
	Aro de retención de la cubierta de aire flojo.	Apretar.
No atomiza	No hay presión de aire en la pistola.	Revisar el suministro de aire y los conductos de aire, limpiar soplando los conductos de aire de la pistola.
	El tornillo de ajuste de la aguja de fluido no está suficientemente abierto.	Abrir el tornillo de ajuste de la aguja de fluido.
Burbujas de pintura en la cubeta	La punta del fluido no está apretada.	Apretar la punta.
Fuga o goteo de fluido en la tapa de la cubeta	Tapa de la cubeta floja.	Apretar la tapa
	Roscas sucias en la cubeta o en la tapa.	Limpiar.
	Cubeta o tapa agrietada.	Reemplazar la cubeta y tapa.

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

CONDICIÓN	CAUSA	CORRECCIÓN
Patrón de atomización infraalimentado	Flujo de material inadecuado.	Hacer retroceder el tornillo de ajuste de líquido hasta la primera rosca o cambiar con una punta más grande.
	Presión del aire de pulverización baja.	Aumentar la presión de aire y volver a ajustar la pistola.
Sobreatomización excesiva	Demasiada presión de aire de atomización.	Reducir la presión.
	Pistola demasiado alejada de la superficie de trabajo.	Ajustar a la distancia adecuada.
	Recorrido indebido (arqueo, movimiento muy rápido de la pistola).	Mover a un ritmo moderado, paralelo a la superficie de trabajo.
Nebulización excesiva	Demasiado diluyente o diluyente de secado muy rápido.	Volver a mezclar correctamente.
	Demasiada atomización (presión de aire)	Reducir la presión de aire.
Atomización seca	Presión del aire demasiado alta.	Reducir la presión de aire.
	Punta de la pistola muy alejada de la superficie de trabajo.	Ajustar a la distancia adecuada.
	Movimiento de la pistola demasiado rápido.	Mover más despacio.
	Pistola desajustada.	Ajustar.
Filtración de fluido desde la tuerca de presión	Tuerca de presión suelta.	Apretar, no trabar la aguja.
	Empaquetadura gastada o seca.	Reemplazarla o lubricarla.
Filtración o goteo de fluido desde la parte delantera de la pistola	Tuerca de presión demasiado apretada.	Ajustar.
	Empaquetadura seca.	Lubricar.
	Punta o aguja de fluido desgastada o dañada.	Reemplazar la punta y la aguja.
	Partículas extrañas en la punta.	Limpiar.
	Resorte de la aguja de fluido roto.	Reemplazar.
	Aguja o punta con el tamaño incorrecto	Reemplazar.
Corrimiento de la pintura	Exceso de flujo del material.	Ajustar la pistola o reducir el flujo de fluido.
	Material demasiado diluido.	Mezclar adecuadamente o aplicar capas delgadas.
	Pistola inclinada en ángulo, o movimiento muy lento de la pistola.	Mantener la pistola en ángulo recto para trabajar y adaptar la debida técnica.
Acabado fino, arenoso-rugoso que se seca antes de fluir.	Pistola demasiado alejada de la superficie.	Revisar la distancia. Suele ser 8" aproximadamente.
	Demasiada presión de aire.	Reducir la presión de aire y revisar el patrón de atomización.
	Se está utilizando diluyente inadecuado.	Seguir las instrucciones de mezclado del fabricante de la pintura.
Acabado grueso, no uniforme, tipo "cáscara de naranja".	Pistola demasiado cerca de la superficie.	Revisar la distancia. Suele ser 8" aproximadamente.
	Demasiado material fue atomizado con acabado grueso.	Seguir las instrucciones de mezclado del fabricante de la pintura.
	Presión de aire demasiado baja.	Aumentar la presión de aire o reducir el caudal de fluido.
	Se está utilizando un diluyente inadecuado.	Seguir las instrucciones de mezclado del fabricante de la pintura.
	Material no mezclado debidamente.	Seguir las instrucciones de mezclado del fabricante de la pintura.
	Superficie rugosa, aceitosa, sucia	Limpiar y preparar adecuadamente.

ACCESORIOS



SOPORTE DE MONTAJE 54-380 PARA PISTOLAS AUTOMÁTICAS

- Soporte de acero
- Ajustable en cualquier posición
- Brazo de soporte de 18"
- Orificio de soporte de sujeción de 1" de diámetro para la conexión del hardware en las instalaciones
- Peso de envío: 5 lbs.
- Hoja de piezas: 77-1185

SOPORTE DE MONTAJE 54-6004 PARA PISTOLAS AUTOMÁTICAS

- Permite quitar rápidamente la pistola sin cambiar la posición original de atomización de la pistola



54-6198 TOPE DE AJUSTE DE LA AGUJA PARA PISTOLAS AUTOMÁTICAS

NOTAS

POLÍTICA DE GARANTÍAS

Los productos Binks están cubiertos por la garantía limitada de materiales y mano de obra por un año de Carlisle Fluid Technologies. El uso de cualquier pieza o accesorio de una fuente que no sea Carlisle Fluid Technologies, anulará todas las garantías. Para obtener información específica sobre la garantía, favor ponerse en contacto con el local de Carlisle Fluid Technologies más cercano a usted entre los listados a continuación.

Carlisle Fluid Technologies se reserva el derecho de modificar las especificaciones del equipo sin previo aviso. DeVilbiss®, Ransburg®, MS®, BGK®, y Binks® son marcas registradas de Carlisle Fluid Technologies, Inc. ©2017 Carlisle Fluid Technologies, Inc. Reservados todos los derechos.



Binks es parte de Carlisle Fluid Technologies, un líder global en tecnologías de acabados innovadores. Para asistencia técnica o para localizar un distribuidor autorizado, póngase en contacto con uno de nuestros centros internacionales de ventas y apoyo al cliente listados.

EE.UU./Canadá

info@carlisleleft.com
Teléfono: 1-888-992-4657
Fax: 1-888-246-5732

México

ventas@carlisleleft.com.mx
Teléfono: 011 52 55 5321 2300
Fax: 011 52 55 5310 4790

Brasil

vendas@carlisleleft.com.br
Teléfono: +55 11 5641 2776
Fax: 55 11 5641 1256

Reino Unido

info@carlisleleft.eu
Teléfono: +44 (0)1202 571 111
Fax: +44 (0)1202 573 488

Francia

info@carlisleleft.eu
Teléfono: +33(0)475 75 27 00
Fax: +33(0)475 75 27 59

Alemania

info@carlisleleft.eu
Teléfono: +49 (0) 6074 403 1
Fax: +49 (0) 6074 403 281

China

mkt@carlisleleft.com.cn
Teléfono: +8621-3373 0108
Fax: +8621-3373 0308

Japón

overseas-sales@carlisleleft.co.jp
Teléfono: 081 45 785 6421
Fax: 081 45 785 6517

Australia

sales@carlisleleft.com.au
Teléfono: +61 (0) 2 8525 7555
Fax: +61 (0) 2 8525 7575

Para obtener la última información sobre nuestros productos, visite www.carlisleleft.com.



SÉRIE TROPHY DE BINKS

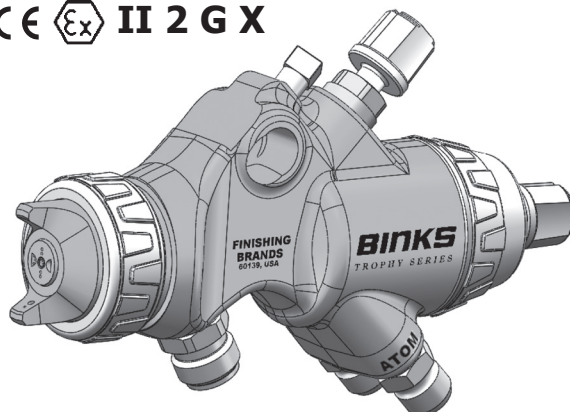
PISTOLETS DE PULVÉRISATION AUTOMATIQUE

BINKS[®]

HVLP, LVMP ET CLASSIQUES

(3465-XXXX-XXXX)

CE  II 2 G X



Le pistolet de pulvérisation automatique de la série "Trophy" de Binks est le premier pistolet destiné aux applications de pulvérisation automatique, incorporant certaines des meilleures caractéristiques de notre pistolet manuel Trophy. Le pistolet automatique Trophy assure un contrôle total de la pulvérisation par pression d'air, de la valve de réglage de jet, des écoulements de fluides et de la projection durant les réglages de production. Il intègre la plus récente technologie avancée d'atomisation pour réaliser des finitions constantes de très haute qualité pour une large gamme d'applications de revêtement industriel.

Toutes les surfaces de contact du produit sont fabriquées à partir de matériaux acceptables de la FDA lors de l'utilisation d'une buse fluide 45-11050-XX, 45-11060-XX et d'une aiguille 47-6860, 47-6864, 47-6865, 47-6866.

Les pistolets de pulvérisation automatique de la série Trophy de Binks peuvent être utilisés avec des pompes et des pots sous pression.

Les pistolets pulvérisateur de la gamme Trophy de Binks sont proposés avec trois différentes technologies d'atomisation : HVLP, LVMP et conventionnelle.

SPÉCIFICATIONS

Pression d'air maximale	140 lb/po ² / 9,6 bar (P-1)
Pression maximale du fluide	140 lb/po ² / 9,6 bar (P-2)
Corps du pistolet	Aluminium anodisé
Pression d'air nécessaire au fonctionnement du pistolet	65 psi / 4,5 bar
Circuit de fluide	Acier inoxydable
Dimension d'entrée du produit	3/8 po NPS / BSP(m)
Dimension d'entrée d'air	1/4 po NPS / BSP(m)
Poids du pistolet	20,8 oz. / 590 g
Pièces en contact avec le fluide	Acier inoxydable et UHMWPE
Orifice de montage du pistolet	Diamètre de 1/2 po

Les pistolets pulvérisateurs de la gamme Trophy de Binks possèdent une grande efficacité de transfert conforme à la réglementation du "California South Coast Air Quality Management District" pour les pistolets pulvérisateurs à haut volume et basse pression.

IMPORTANT ! À NE PAS DÉTRUIRE

Il est de la responsabilité du client de veiller à ce que tous les opérateurs et le personnel de service lisent et comprennent le présent manuel. Contactez votre représentant local Binks pour obtenir des exemplaires supplémentaires de ce manuel.

LIRE TOUTES LES INSTRUCTIONS AVANT D'UTILISER CE PRODUIT BINKS.

Description / objet de la Déclaration de produit:	Trophy
Ce produit a été conçu pour être utilisé avec :	Matériaux à base de solvant et d'eau, aliments, produits pharmaceutiques
Approprié pour une utilisation dans des zones dangereuses :	Zones 1 / Zones 2
Niveau de protection :	II 2 G X
Notifiée de carrosserie et le rôle :	TRAC Global Ltd (0891) Introduction des Fiche technique
Cette déclaration de conformité / incorporation est établie sous la seule responsabilité du fabricant :	Carlisle Fluid Technologies, 320 Phillips Ave., Toledo, OH 43612

Déclaration de conformité EU		 
L'objet de la déclaration décrit ci-dessus est en conformité avec la législation d'harmonisation de l'Union :		
Directive machines 2006/42/EC Directive ATEX 2014/34/EU en nous conformant aux documents statutaires et aux normes harmonisées suivants : Norme EN ISO 12100 : Sécurité des machines - Principes généraux de conception Norme BS, EN, 1953:2013 Équipements d'atomisation et de pulvérisation pour produits de revêtement - Exigences de sécurité Norme EN 1127-1:2011 Atmosphères explosives - Prévention de l'explosion - Notions fondamentales Norme EN 13463-1 : Appareils non électriques destinés à être utilisés en atmosphères explosibles - Méthodes et prescriptions de base		
Offrir à tous les conditions d'utilisation sécuritaire / l'installation a déclaré dans les manuels des produits ont été respectées et également installé en conformité avec les codes locaux en vigueur de la pratique .		
Signé pour et au nom de Carlisle Fluid Technologies:	 DJ Hasselschwert 11-Jul-16	(Vice-président : Global Development Product) Toledo, OH 43612

Binks se réserve le droit de modifier les spécifications des équipements sans préavis.

Dans la présente fiche technique, les termes **AVERTISSEMENT**, **ATTENTION** et **REMARQUE** servent à souligner des renseignements importants comme suit :

AVERTISSEMENT

Dangers ou pratiques dangereuses qui peuvent entraîner des blessures graves, la mort ou des dommages matériels considérables.

ATTENTION

Dangers ou pratiques dangereuses qui peuvent entraîner des blessures légères et des dommages matériels.

REMARQUE

Renseignements importants relatifs à l'installation, le fonctionnement ou l'entretien.

Lisez les avertissements suivants avant d'utiliser cet équipement.



LIRE LE MANUEL

Avant d'utiliser le matériel de finition, il est impératif de lire et comprendre toutes les informations relatives à la sécurité, à l'utilisation et à l'entretien, disponibles dans le mode d'emploi.



PORTER DES LUNETTES DE SÉCURITÉ

Ne pas porter de lunettes de sécurité à écrans latéraux peut entraîner des blessures oculaires sérieuses ou la cécité.



METTRE HORS TENSION, DÉPRESSURISER, DÉBRANCHER ET VERROUILLER TOUTES LES SOURCES D'ALIMENTATION DURANT L'ENTRETIEN

Ne pas mettre hors tension, déconnecter et verrouiller toutes les sources d'alimentation avant d'effectuer l'entretien de l'équipement peut causer des blessures graves ou mortelles.



FORMATION DE L'OPÉRATEUR

Tout le personnel doit être formé avant d'utiliser le matériel de finition.



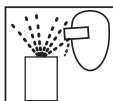
RISQUE LIÉ À UN UTILISATION ABUSIVE DE L'ÉQUIPEMENT

Une utilisation abusive de l'équipement peut provoquer une détérioration, un dysfonctionnement, ou un déclenchement soudain de l'équipement et entraîner des blessures graves.



GARDER EN PLACE LES PROTECTIONS DE L'ÉQUIPEMENT

Ne pas utiliser l'appareil si les sécurités ont été retirées.



RISQUE DE PROJECTION

Vous pouvez être blessé par l'évacuation de liquides ou de gaz sous pression, ou par la projection de débris.



DANGER DE PINCEMENT

Les pièces mobiles peuvent écraser et couper. Les points de pincement sont en règle générale toutes les zones où il y a des pièces mobiles.



INSPECTER L'ÉQUIPEMENT QUOTIDIENNEMENT

Inspecter l'équipement quotidiennement pour rechercher les traces d'usure ou de pièces défectueuses. N'utilisez pas l'appareil si vous êtes incertain de son état.



NE JAMAIS MODIFIER L'ÉQUIPEMENT

Ne modifiez pas l'équipement, à moins d'obtenir l'autorisation écrite du fabricant.



TOUJOURS CONNAÎTRE L'EMPLACEMENT ET LE MODE D'EMPLOI DES DISPOSITIFS D'ARRÊT DE L'ÉQUIPEMENT POUR LES CAS D'URGENCE



PROCÉDURE DE DÉCOMPRESSION

Toujours suivre la procédure de décompression indiquée dans le manuel d'utilisation de l'équipement.



RISQUE LIÉ AU BRUIT

Vous pouvez être blessé par un bruit fort. Une protection auditive peut être nécessaire lors de l'utilisation de cet équipement.



CHARGE STATIQUE

Le fluide peut développer une charge statique qui doit être dissipée par le biais du raccordement à la terre de l'équipement, des objets à peindre et de tous les objets conducteurs d'électricité dans la zone d'application. Une mauvaise mise à la terre ou des étincelles peuvent créer une situation dangereuse et provoquer un incendie, une explosion, un choc électrique et d'autres blessures graves.



RISQUE D'INCENDIE ET D'EXPLOSION

Ne jamais utiliser de 1,1,1-trichloroéthane, de chlorure de méthylène, d'autres solvants hydrocarbures halogénés ou des fluides contenant de tels solvants dans un appareil avec des pièces en aluminium en contact avec le fluide. Une telle utilisation pourrait entraîner une grave réaction chimique, avec un risque d'explosion. Consultez vos fournisseurs de fluides pour vous assurer que les fluides utilisés sont compatibles avec les pièces en aluminium.



CA PROP
65

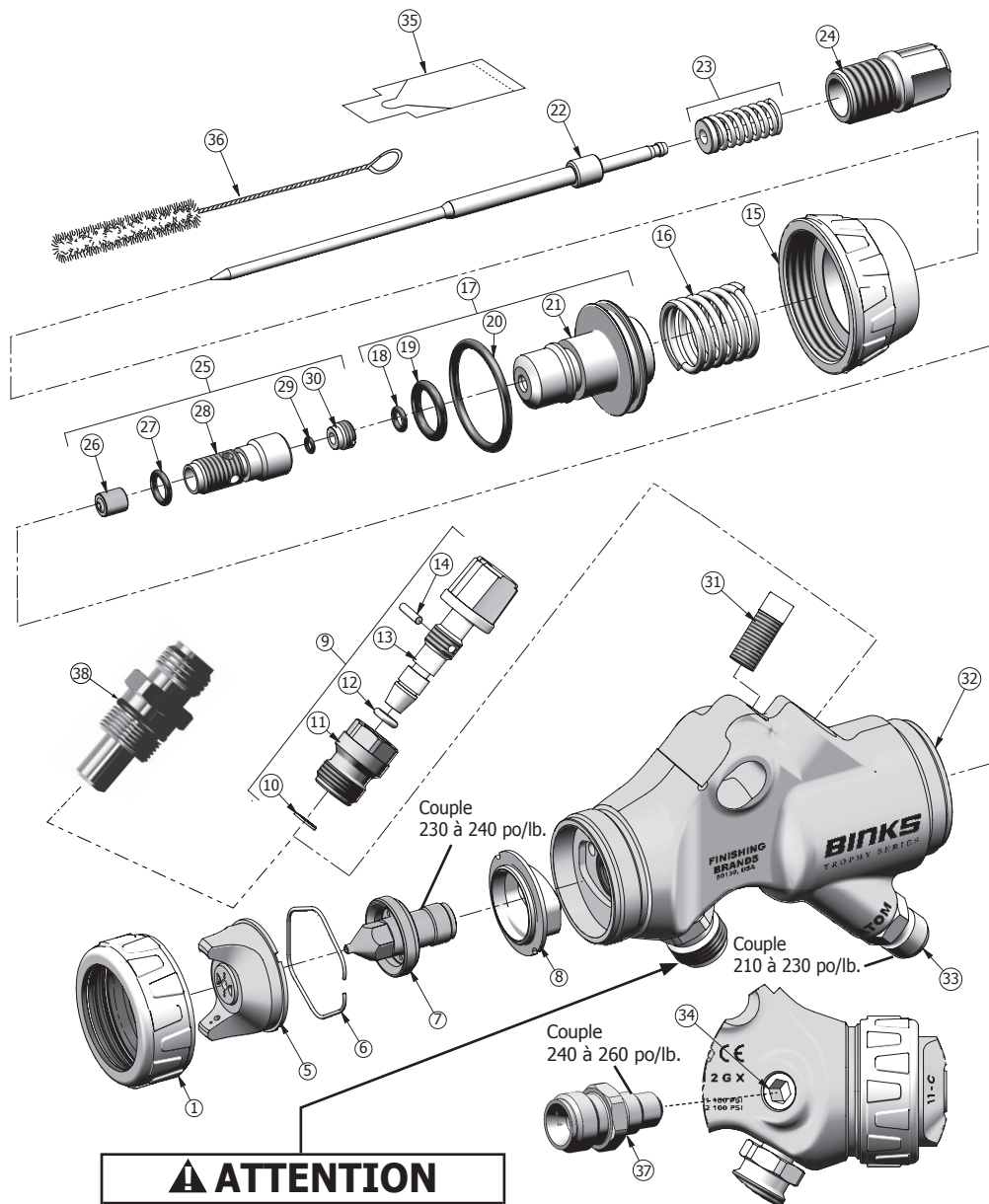
AVERTISSEMENT RELATIF À LA PROPOSITION 65

AVERTISSEMENT: Ce produit contient des produits chimiques reconnus par l'état de Californie pour causer le cancer et des malformations congénitales ou d'autres problèmes reproductifs.

IL INCOMBE À L'EMPLOYEUR DE FOURNIR CES RENSEIGNEMENTS À L'OPÉRATEUR DE L'APPAREIL.

POUR DE PLUS AMPLES INFORMATIONS CONCERNANT LES ÉQUIPEMENTS BINKS ET DEVLBISS, CONSULTEZ LE LIVRET DE SÉCURITÉ DES ÉQUIPEMENT (77-5300).

PISTOLET DE PULVÉRISATION BINKS DE LA GAMME « TROPHY »



⚠ ATTENTION

L'entrée de fluide n'est pas destinée à être retirée ou remplacée.

TABLEAU 1 : LISTE DES PIÈCES DES PISTOLETS DE PULVÉRISATION BINKS DE LA GAMME « TROPHY »

NUMÉRO D'ARTICLE	RÉFÉRENCE	DESCRIPTION	QTÉ
1	54-6120	ENSEMBLE BAGUE DU CHAPEAU D'AIR	1
5	VOIR LES TABLEAUX DE LA PAGE 10	CHAPEAU D'AIR	1
6	JGA-156-K10	CLIP DE RETENUE (KIT DE 10)	1
7	VOIR LES TABLEAUX DE LA PAGE 7	BUSE DE FLUIDE	1
8	54-6102-K3	DÉFLECTEUR/SÉPARATEUR (KIT DE 3)	1
9	54-6313	ENSEMBLE VALVE DE RÉGLAGE DE JET	1
10	-----	Δ CLIP DE MAINTIEN DE LA VALVE DE RÉGLAGE DE JET	1
11	-----	CORPS DE LA VALVE DE RÉGLAGE DE JET	1
12	-----	Δ JOINT TORIQUE DE LA VALVE DE RÉGLAGE DE JET, Ø 4,8 x1,6	1
13	-----	MOLETTE DE RÉGLAGE DE VALVE DE RÉGLAGE DE JET	1
14	-----	Δ GOUPILLE DE LA VALVE DE RÉGLAGE DE JET	1
15	54-6312	TÊTE DE PISTON	1
16	54-6311	RESSORT DU PISTON	1
17	54-6322	ENSEMBLE PISTON	1
18	-----	• JOINT TORIQUE, À L'INTÉRIEUR DU PISTON	1
19	-----	• JOINT TORIQUE, À L'EXTÉRIEUR DU PISTON	1
20	-----	• JOINT TORIQUE, À L'INTÉRIEUR DU PISTON	1
21	-----	PISTON	1
22	47-6860	AIGUILLE, ACIER INOXYDABLE, MARQUAGE : I (STANDARD)	1
	47-6861 PAGE 7	AIGUILLE, CARBURE DE TUNGSTÈNE, MARQUAGE : II	1
	47-6862	AIGUILLE, PLSTIQUE, MARQUAGE : III	1
	VOIR LE TABLEAU 2 DE LA PAGE 7	AIGUILLE, PEINTURE EN DÉGRADÉ	1
23	54-6320-K3	□ ENSEMBLE RESSORT ET TAMPON D'AIGUILLE (KIT DE 3)	1
24	54-6309	BOUTON DE RÉGLAGE DE L'AIGUILLE	1
25	54-6319	ENSEMBLE CARTOUCHE DE JOINTS	1
26	54-6318-K3	PRESSE-ÉTOUPE D'AIGUILLE, VERT (KIT DE 3)	1
27	-----	§ JOINT TORIQUE, À CARTOUCHE EXTÉRIEUR	1
28	-----	CORPS DU PRESSE-ÉTOUPE	1
29	-----	§ JOINT TORIQUE, À L'INTÉRIEUR DE LA CARTOUCHE	1
30	54-6315-K3	VIS DE PRESSE-ÉTOUPE (KIT DE 3)	1
31	20-1359-1	VIS DE RÉGLAGE, MONTAGE	1
32	-----	ENSEMBLE CORPS DE PISTOLET AVEC GARNITURE	1
33	54-308	RACCORD, RACCORD PNEUMATIQUE, 1/4 PO NPS	2
34	54-6317-K3	RACCORD, ENTRÉE DE RECIRCULATION DE FLUIDE, 1/4 PO HEX (KIT DE 3)	1
35	-----	GUNNER'S MATE (SACHET DE 3 CC)	1
36	82-469	BROSSE DE PISTOLET	1
37	54-6316	◇ RACCORD DE RECIRCULATION 3/8 PO NPS(F)	1
38	54-6158	◇ ENSEMBLE RACCORD POUR COMMANDER À DISTANCE JET EN ÉVENTAIL, 3/8" NPS/BSPP(M)	1

Δ PIÈCES COMPRISE DANS LE KIT DE LA VALVE DE RÉGLAGE GTI-428-K5

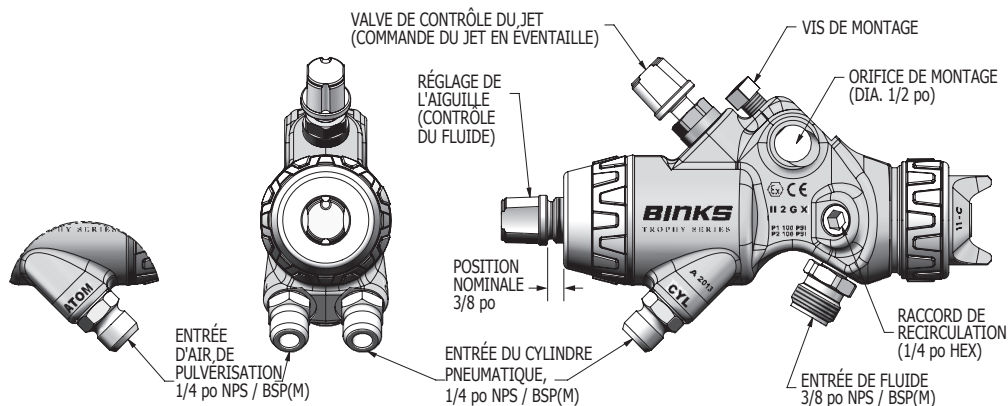
• PIÈCES COMPRISES DANS 54-6327-K3

□ ACCESSOIRE EN OPTION, RESSORT ROBUSTE 54-839 (Tampon d'aiguille n'est pas nécessaire)

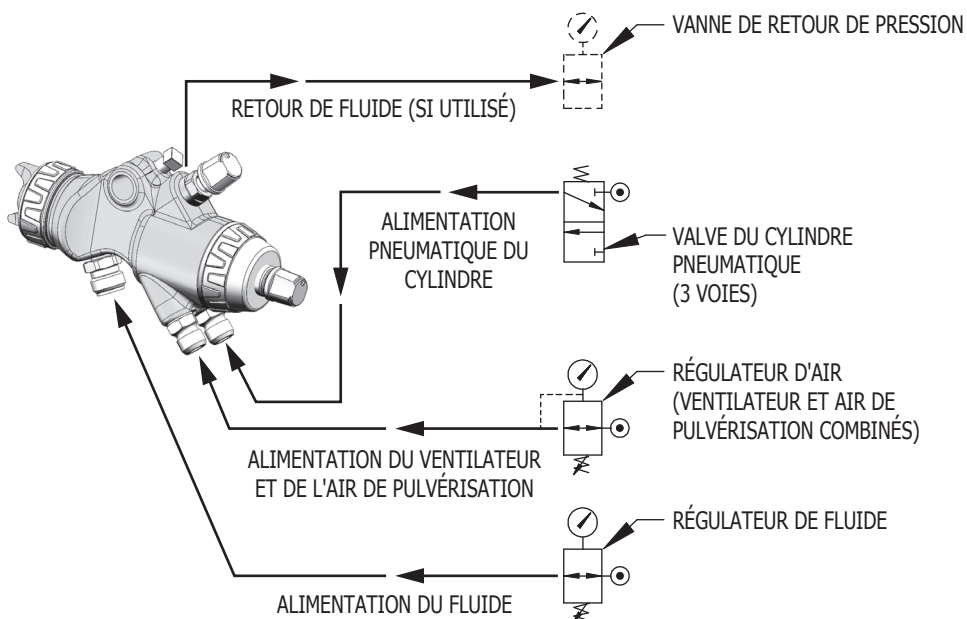
§ PIÈCES COMPRISES DANS LE KIT 54-6328-K3

◇ ACCESSOIRE EN OPTION, À ACHETER SÉPARÉMENT

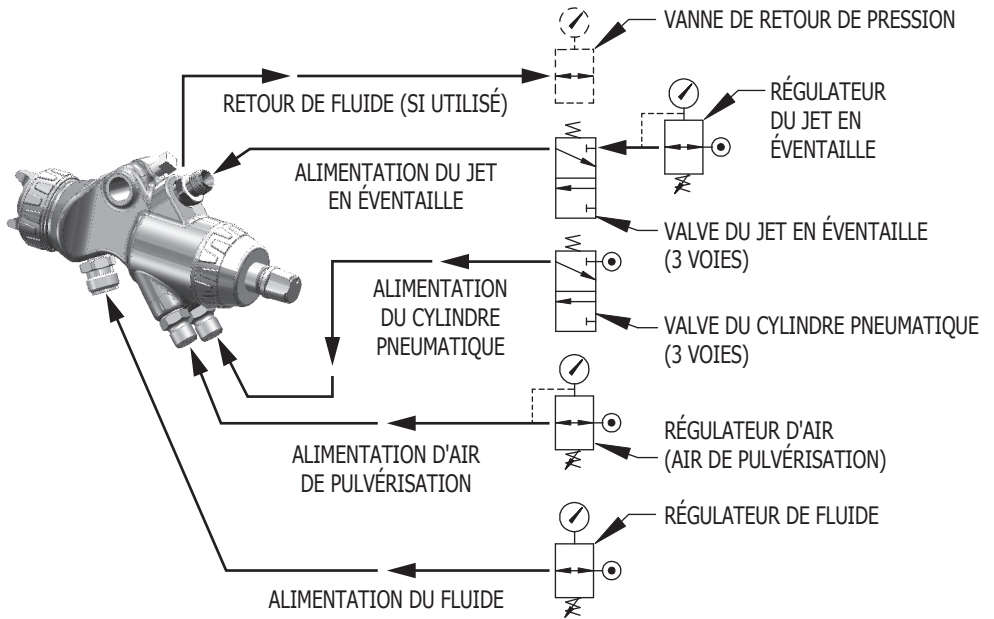
PISTOLET DE PULVÉRISATION AUTOMATIQUE BINKS DE LA GAMME « TROPHY »



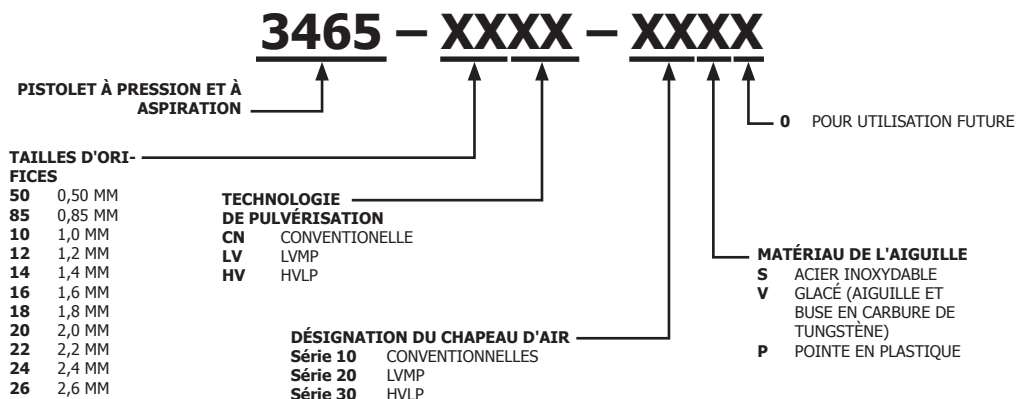
PISTOLET DE PULVÉRISATION AUTOMATIQUE BINKS DE LA GAMME « TROPHY » VENTILATEUR ET AIR DE PULVÉRISATION COMBINÉS (BRANCHEMENT TYPE POUR PISTOLET DE PULVÉRISATION STANDARD)



**PISTOLET DE PULVÉRISATION AUTOMATIQUE BINKS DE LA GAMME « TROPHY »
VENTILATEUR ET AIR DE PULVÉRISATION INDEPENDANT
(BRANCHEMENT OPTIONNEL POUR PISTOLET DE PULVÉRISATION)**



SYSTÈME DE NUMÉROTATION POUR LES PISTOLETS AUTOMATIQUES DE LA GAMME « TROPHY » DE BINKS



Voir les tableaux aux pages 8 et 9 pour les ensembles complets de pistolets.

**TABLEAU 2 :
AIGUILLES ET BUSES DE PEINTURE
EN DÉGRADÉ EN ACIER INOXYDABLE
– EN OPTION**

RÉF. AIGUILLE DE PEINTURE EN DÉGRADÉ	MARQUAGE SUR L'AIGUILLE	N° DE RÉF. DE LA BUSE CORRESPONDANTE (TAILLE DE L'ORIFICE)
47-6864	I IIII	45-11050-12 1,2MM (0,047 po)
47-6865	II IIII	45-11050-14 1,4MM (0,055 po)
47-6866	III IIII	45-11050-18 1,8MM (0,071 po)

**TABLEAU 3 :
AIGUILLES ET BUSES EN CARBURE
DE TUNGSTÈNE**

TAILLE DE LA BUSE	N. RÉF. BUSE EN C.T.	N. RÉF. AIGUILLE EN C.T.
1,4 MM (0,055 po)	45-11080-14	47-6861
1,8 MM (0,071 po)	45-11080-18	47-6861
2,2 MM (0,086 po)	45-11080-22	47-6861
2,6 MM (0,102 po)	45-11080-26	47-6861

**TABLEAU 4 :
BUSES EN ACIER INOXYDABLE
(DURCI) – STD.**

TAILLE DE L'ORIFICE DE LA BUSE EN ACIER INOXYDABLE	NUMÉRO DE RÉFÉRENCE DE LA BUSE	
0,020 po	0,50 mm	45-11050-50
0,035 po	0,85 mm	45-11050-85
0,039 mm	1,0 mm	45-11050-10
0,047 mm	1,2 mm	45-11050-12
0,055 mm	1,4 mm	45-11050-14
0,063 mm	1,6 mm	45-11050-16
0,071 mm	1,8 mm	45-11050-18
0,079 mm	2,0 mm	45-11060-20
0,087 mm	2,2 mm	45-11060-22
0,102 mm	2,6 mm	45-11060-26

**TABLEAU 5 :
KITS D'ESSAI DE CHAPEAU
D'AIR – EN OPTION**

CONVENTIONNEL	
54-6140-K	KIT 11-C
54-6141-K	KIT 12-C
54-6142-K	KIT 14-C
LVMP	
54-6146-K	KIT 22-L
54-6147-K	KIT 23-L
54-6148-K	KIT 24-L
54-6149-K	KIT 25-L
HVLP	
54-6151-K	KIT 31-H – HVLP
54-6152-K	KIT 32-H – HVLP
54-6153-K	KIT 33-H – HVLP
54-6154-K	KIT 39-H – HVLP

GUIDE DE SÉLECTION DES BUSES ET AIGUILLES DES PISTOLETS AUTOMATIQUES DE LA GAMME "TROPHY" DE BINKS

TABLEAU 6 : CONFIGURATIONS DE PISTOLET CONVENTIONNEL

TYPE DE LIQUIDE À PULVÉRISER	NUMÉRO DE RÉFÉRENCE DE L'ENSEMBLE PISTOLET COMPLET	BUSE DE FLUIDE ET CHAPEAU D'AIR
MINCE 5-25 CENTIPOISE Coupe 2 de Zahn 15-19 s Wash primers, teintures, lasures, solvants, eau, encres, peintures d'impression, laques, lubrifiants, chromates de zinc, acryliques	3465-10CN-11S0	1,0 mm (0,039 po) X 11C
	3465-12CN-11S0	1,2 mm (0,047 po) X 11C
	3465-14CN-11S0	1,4 mm (0,055 po) X 11C
	3465-16CN-11S0	1,6 mm (0,063 po) X 11C
	3465-16CN-12S0	1,6 mm (0,063 po) X 12C
MOYEN 25-70 CENTIPOISE Coupe 2 de Zahn 20-30 s émail synthétique, vernis, laque, enduits, apprêts, époxy, uréthanes, lubrifiants, émulsions de cires, émaux	3465-12CN-11S0	1,2 mm (0,047 po) X 11C
	3465-14CN-11S0	1,4 mm (0,055 po) X 11C
	3465-16CN-11S0	1,6 mm (0,063 po) X 11C
	3465-16CN-12S0	1,6 mm (0,063 po) X 12C
	3465-18CN-11S0	1,8 mm (0,070 po) X 11C
	3465-20CN-14S0	2,0 mm (0,079 po) X 14C
	3465-22CN-14S0	2,2 mm (0,087 po) X 14C
LOURD 70-160 CENTIPOISE Coupe 2 de Zahn 31-66 s	3465-16CN-11S0	1,6 mm (0,063 po) X 11C
	3465-16CN-12S0	1,6 mm (0,063 po) X 12C
	3465-18CN-11S0	1,8 mm (0,070 po) X 11C
	3465-20CN-14S0	2,0 mm (0,079 po) X 14C
	3465-22CN-14S0	2,2 mm (0,087 po) X 14C
ADHÉSIFS colles de vinyle à base d'eau, solvants à base de neoprenes, adhésifs de contact	3465-20CN-14S0	2,0 mm (0,079 po) X 14C
	3465-22CN-14S0	2,2 mm (0,087 po) X 14C
DÉMOULAGE	3465-12CN-11S0	1,2 mm (0,047 po) X 11C
CÉRAMIQUE matériaux abrasifs, vernis, engobes, émail vitrifié	3465-14CN-14V0	1,4 mm (0,055 po) X 14C
	3465-18CN-14V0	1,8 mm (0,070 po) X 14C
	3465-22CN-14V0	2,2 mm (0,087 po) X 14C
	3465-26CN-14V0	2,6 mm (0,102 po) X 14C
REVÊTEMENTS ANTIADHÉSIFS	3465-10CN-11S0	1,0 mm (0,039 po) X 11C
	3465-12CN-11S0	1,2 mm (0,047 po) X 11C
MARTELÉS	3465-14CN-11S0	1,4 mm (0,055 po) X 11C
	3465-16CN-11S0	1,6 mm (0,063 po) X 11C
	3465-16CN-12S0	1,6 mm (0,063 po) X 12C
ÉMAUX À CRACLURE	3465-14CN-11S0	1,4 mm (0,055 po) X 11C
	3465-16CN-11S0	1,6 mm (0,063 po) X 11C
REVÊTEMENTS RICHES EN ZINC	3465-22CN-14V0	2,2 mm (0,087 po) X 14C

GUIDE DE SÉLECTION DES BUSES ET AIGUILLES DES PISTOLETS AUTOMATIQUES DE LA GAMME "TROPHY" DE BINKS

**TABLEAU 7 :
CONFIGURATIONS DE PISTOLET LVMP**

TYPE DE LIQUIDE À PULVÉRISER	NUMÉRO DE RÉFÉRENCE DE L'ENSEMBLE PISTOLET COMPLET	BUSE DE FLUIDE ET CHAPEAU D'AIR
MINCE 5-25 CENTIPOISE Coupe 2 de Zahn 15-19 s	3465-85LV-22S0	0,85 mm (0,034 po) X 22L
	3465-10LV-22S0	1,0 mm (0,039 po) X 22L
	3465-12LV-23S0	1,2 mm (0,047 po) X 23L
	3465-14LV-23S0	1,4 mm (0,055 po) X 23L
	3465-14LV-24S0	1,4 mm (0,055 po) X 24L
	3465-85LV-25S0	0,85 mm (0,034 po) X 25L
	3465-10LV-25S0	1,0 mm (0,039 po) X 25L
MOYEN 25-70 CENTIPOISE Coupe 2 de Zahn 20-30 s	3465-12LV-23S0	1,2 mm (0,047 po) X 23L
	3465-14LV-23S0	1,4 mm (0,055 po) X 23L
	3465-14LV-24S0	1,4 mm (0,055 po) X 24L
	3465-16LV-23S0	1,6 mm (0,063 po) X 23L
	3465-14LV-25S0	1,4 mm (0,055 po) X 25L
	3465-18LV-25S0	1,8 mm (0,070 po) X 25L

**TABLEAU 9 :
CONFIGURATIONS DU PISTOLET À
JET ROND**

TYPE DE LIQUIDE À PULVÉRISER	NUMÉRO DE RÉFÉRENCE DE L'ENSEMBLE PISTOLET COMPLET	BUSE DE FLUIDE ET CHAPEAU D'AIR
MINCE 5-25 CENTIPOISE Coupe 2 de Zahn 15-19 s	3465-12CN-16S0	1,2 mm (0,047 po) X 16
MOYEN 25-70 CENTIPOISE Coupe 2 de Zahn 20-30 s	3465-12CN-16S0	1,2 mm (0,047 po) X 16

**TABLEAU 8 :
CONFIGURATIONS DE PISTOLET HVLP**

TYPE DE LIQUIDE À PULVÉRISER	NUMÉRO DE RÉFÉRENCE DE L'ENSEMBLE PISTOLET COMPLET	BUSE DE FLUIDE ET CHAPEAU D'AIR
MINCE 5-25 CENTIPOISE Coupe 2 de Zahn 15-19 s	3465-85HV-33S0	0,85 mm (0,034 po) X 33H
	3465-85HV-31P0	0,85 mm (0,034 po) X 31H ●
	3465-10HV-33S0	1,0 mm (0,039 po) X 33H
	3465-10HV-31P0	1,0 mm (0,039 po) X 31H ●
	3465-10HV-32S0	1,0 mm (0,039 po) X 32H
	3465-12HV-32S0	1,2 mm (0,047 po) X 32H
	3465-12HV-31P0	1,2 mm (0,047 po) X 31H ●
	3465-85HV-39S0	0,85 mm (0,034 po) X 39H
	3465-10HV-39S0	1,0 mm (0,039 po) X 39H
	3465-12HV-39S0	1,2 mm (0,047 po) X 39H
	MOYEN 25-70 CENTIPOISE Coupe 2 de Zahn 20-30 s	3465-10HV-32S0
3465-12HV-32S0		1,2 mm (0,047 po) X 32H
3465-12HV-31P0		1,2 mm (0,047 po) X 31H ●
3465-14HV-32S0		1,4 mm (0,055 po) X 32H
3465-14HV-31P0		1,4 mm (0,055 po) X 31H ●
3465-16HV-32S0		1,6 mm (0,063 po) X 32H
3465-18HV-32S0		1,8 mm (0,070 po) X 32H
3465-12HV-39S0		1,2 mm (0,047 po) X 39H
LOURD 70-160 CENTIPOISE Coupe 2 de Zahn 31-66 s	3465-14HV-39S0	1,4 mm (0,055 po) X 39H
	3465-14HV-32S0	1,4 mm (0,055 po) X 32H
	3465-14HV-31P0	1,4 mm (0,055 po) X 31H ●
	3465-16HV-32S0	1,6 mm (0,063 po) X 32H
	3465-18HV-32S0	1,8 mm (0,070 po) X 32H

TABLEAUX DE SÉLECTION DES BUSES ET DES CHAPEAUX D'AIR DES PISTOLETS AUTOMATIQUES DE LA GAMME "TROPHY" DE BINKS

TABLEAU 10 : TABLEAU DE SÉLECTION DES BUSES ET DES CHAPEAUX D'AIR CONVENTIONNELS

Chapeau d'air	N° de réf. du chapeau d'air	Plage répartition de pulvérisation	PI ³ /MIN À 30 LB/PO ²	PI ³ /MIN À 50 LB/PO ²	PI ³ /MIN À 70 LB/PO ²	Buse de fluide	Revêtements types
11-C	46-6500	8 – 12 po	9,8	14,2	18,7	Série 45-11050, 1,0 à 1,8 mm	Teintures, apprêts, laques, émaux, peintures acryliques, réduit de Latex
12-C	46-6501	4 – 12 po	8,3	12,1	14,2	Série 45-11050, 1,0 à 1,8 mm	Laques, émaux, couches de finition, adhésifs à faible viscosité
14-C	46-6503	8 – 14 po	17,0	24,4	31,2	Série 45-11060, 2,0 mm – 2,6 mm ou Série 45-11080 au carbure de tungstène (VT), 1,4 mm – 2,6 mm	Émaux riches en zinc, adhésifs, vernis, engobes et céramiques

TABLEAU 11 : TABLEAU DE SÉLECTION DES BUSES ET DES CHAPEAUX D'AIR À BAS VOLUME ET PRESSION MOYENNE - LVMP

Chapeau d'air	N° de réf. du chapeau d'air	Plage répartition de pulvérisation	PI ³ /MIN @ 30 lb/po ² entrée du pistolet (dynamique)	Buse de fluide	Revêtements types
22-L	46-6510	4 – 12 po	11,2	Série 45-11050, 0,5 à 1,6 mm	Teintures, apprêts, laques, émaux, peintures acryliques, réduit de Latex
23-L	46-6511	4 – 12 po	10,6	Série 45-11050, 1,0 à 1,8 mm	Laques, émaux, couches de finition, adhésifs à faible viscosité
24-L	46-6512	2 à 6 po	14,3	Série 45-11050, 0,5 à 1,8 mm	Applications à projection étroite des lasures, émaux, laques, peintures acryliques
25-L	46-6513	4 à 15 po	14,7	Série 45-11050, 0,85 à 1,8 mm	Taches, colorants, Toners, Émaux, Vernis-laques, Apprêts, Uréthanes, Revêtements à base de solvant, Revêtements à base d'eau

TABLEAU 12 : TABLEAU DE SÉLECTION DES BUSES ET DES CHAPEAUX D'AIR À HAUT VOLUME ET PRESSION MOYENNE - HVLP

Chapeau d'air	N° de réf. du chapeau d'air	Plage répartition de pulvérisation	pi ³ /min @ 10 lb/po ² pression du chapeau (dynamique)	Entrée de pistolet lb/po ² @ 10 lb/po ² au chapeau d'air (dynamique)	Buse de fluide	Revêtements types
31-H	46-6517	8 – 12 po	10,5	17	Série 45-11050, 0,85 à 1,8 mm	Teintures, émaux à faible viscosité
32-H	46-6518	8 – 18 po	15,5	24	Série 45-11050, 0,85 à 1,8 mm	Laques, émaux, multi-couleurs, Multi-spécification, revêtements antiadhésifs, Latex pré-coupé
33-H	46-6519	8 – 12 po	11,0	16	Série 45-11050, 0,85 à 1,6 mm	Teintures, laques, émail, multicolore, Multi-spécification, revêtements antiadhésifs
39-H	46-6525	4 – 12 po	8,7	14	Série 45-11050, 0,85 à 1,6 mm	Taches, colorants, Toners, Émaux, Vernis-laques, Apprêts, Uréthanes, Revêtements à base de solvant, Revêtements à base d'eau

TABLEAUX DE SÉLECTION DES BUSES ET DES CHAPEAUX D'AIR DES PISTOLETS AUTOMATIQUES DE LA GAMME "TROPHY" DE BINKS

TABLEAU 13 : TABLEAU DE SÉLECTION DES BUSES ET DES CHAPEAUX D'AIR POUR JETS RONDS

Chapeau d'air	N° de réf. du chapeau d'air	Plage répartition de pulvérisation	PI/MIN À 30 LB/PO ²	PI/MIN À 50 LB/PO ²	PI/MIN À 70 LB/PO ²	Buse de fluide	Revêtements types
16	46-6505	2 – 4 po	5,6	7,8	10,5	Série 45-11050, 1,0 à 1,8 mm	Laques, émaux

CONFIGURATION POUR PULVÉRISATION

RACCORDEMENT DU PISTOLET AU TUYAU DE PRODUIT

Le pistolet doit être raccordé par une longueur convenable de flexible d'un diamètre de 3/8 po équipé d'un connecteur avec écrou de 3/8 po NPS(f) à l'extrémité du pistolet. Il est recommandé d'utiliser un flexible de diamètre 1/4 po avec les produits de faible viscosité. (Des flexibles de fluide de différentes compositions sont disponibles pour les fluides spéciaux. Pour sélectionner un flexible ou un tuyau, voir le catalogue tuyau Binks).

RACCORDEMENT DU PISTOLET À L'AIR DE PULVÉRISATION

Le pistolet doit être raccordé par une longueur convenable de flexible pneumatique d'un diamètre de 3/8 po équipé d'un connecteur avec écrou de 1/4 po NPS(f) à l'extrémité du pistolet.

RACCORDEMENT DU PISTOLET À L'AIR DU CYLINDRE PNEUMATIQUE

Le pistolet doit être raccordé par la plus petite longueur possible de flexible pneumatique à diamètre intérieur de 3/16 po ou 1/8 po avec un raccord 1/4 po NPS(f). Le cylindre pneumatique doit être raccordé à une vanne manuelle à 3 voies ou une électrovanne à 3 voies pour fonctionner correctement.

UTILISATION DU PISTOLET DE PULVÉRISATION AUTOMATIQUE BINKS DE LA GAMME « TROPHY »

CONTRÔLER LE DÉBIT DU PRODUIT

Lors d'un alimentation sous pression, une augmentation de la pression augmente la vitesse d'écoulement. Une taille adéquate de la buse de fluide assure un bon débit du produit. Si nécessaire, le débit du produit peut être également réglé en ajustant la course de l'aiguille. Cela se fait en ajustant la molette de commande (24) jusqu'à obtenir la course désirée de l'aiguille.

RÉGLAGE DE LA FORME DU JET

La largeur de la forme du jet est contrôlée par la valve de réglage (9). (Voir page 4). Tourner cette valve au maximum dans le sens horaire donnera un jet rond, alors que tourner vers la gauche élargira le forme du jet en éventail. Le jet en éventail peut se régler sur n'importe quelle position à 360° en tournant le chapeau d'air (5) en fonction du pistolet. Pour ce faire, desserrez l'ensemble chapeau d'air, buse de position, et ensuite, resserrez l'ensemble chapeau d'air.

ENTRETIEN

LUBRIFICATION

Mensuel : Retirez l'ensemble piston (17) et lubrifiez la chambre du cylindre pneumatique et le ressort de la valve d'aiguille avec une couche de Gunners Mate (35). Lubrifiez également l'ensemble de valve de réglage de jet (9) avec de l'huile.

RETRAIT DU PISTON

Pour retirer le piston, dévissez en premier l'embout (15), retirez les deux ressorts (16 & 23) et sortez l'aiguille en tirant dessus (22). Retirez le piston en vissant la molette de réglage de l'aiguille (24) dans le piston (21). Voir la page 13 pour plus de détails.

ATTENTION

Ne jamais utiliser de lubrifiants contenant du silicone car ces lubrifiants peuvent causer des défauts de finition. Le Gunners Mate (35) de Binks est recommandé.

POUR REMPLACER LE JOINT DE L'AIGUILLE ET LE PRESSE-ÉTOUPE DANS L'ARRIVÉE DU FLUIDE

Voir les instructions de la page 13.

NETTOYAGE

Dans certains États, il est désormais illégal de pulvériser dans l'atmosphère des solvants contenant des composés organiques volatils (COV) lors du nettoyage d'un pistolet.

Pour se conformer à ces nouvelles lois de qualité de l'air, Binks recommande de suivre une des deux méthodes suivantes pour nettoyer votre équipement de finition :

1. Pulvérisez du solvant dans le pistolet en utilisant un système fermé. Une unité fermée, ou une station de nettoyage de pistolets, condense les vapeurs de solvants dans une forme liquide qui empêche les COV de s'échapper dans l'atmosphère.
2. Placez le pistolet pulvérisateur dans un conteneur de lavage. Durant les cycles de lavage, rinçage et vidange, ce système doit totalement contenir le pistolet pulvérisateur, les coupes, les buses et les autres pièces. Ce type d'appareil doit pouvoir rincer le

solvant dans le pistolet sans libérer des vapeurs de COV dans l'atmosphère. En outre, vous ne devez utiliser aucun conteneur ouvert pour le stockage ou l'élimination des solvants, des chiffons ou papiers contenant des solvants et utilisés pour la préparation des surfaces et le nettoyage. Les conteneurs doivent être non absorbants.

Pour nettoyer le pistolet, rincez les conduites de fluide avec du solvant et soufflez de l'air à travers les conduites d'air pour s'assurer que tous les passages d'air sont secs.

ATTENTION

Ne plongez jamais le pistolet complètement dans le solvant car cela va dissoudre l'huile lubrifiante et sécher les joints.

DÉPANNAGE

JET DÉFECTUEUX

Une vaporisation défectueuse peut être causée par un mauvais nettoyage, une accumulation de produits secs autour de l'extrémité de la buse ou du chapeau d'air. Faire tremper ces pièces dans des diluants pour ramollir les matériaux secs qu'on retire ensuite avec une brosse ou un chiffon.

ATTENTION

N'utilisez jamais d'instruments en métal pour nettoyer les buses d'air ou de liquide. Ces pièces sont usinées avec soin et tout dommage entraînera une mauvaise pulvérisation.

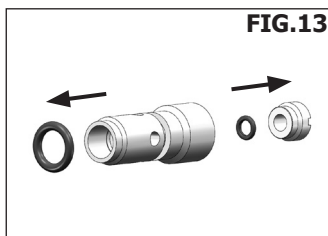
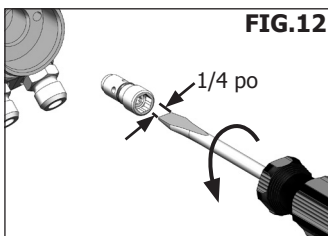
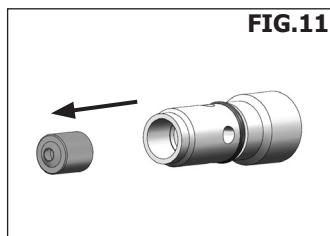
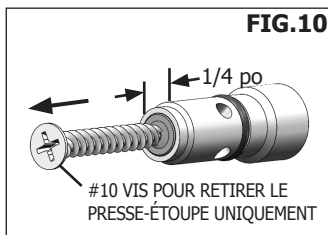
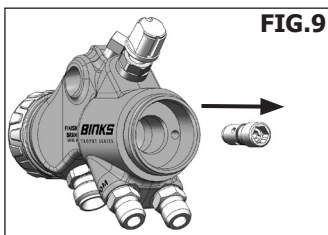
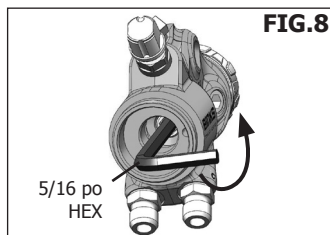
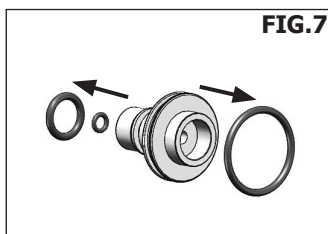
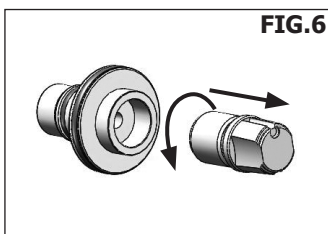
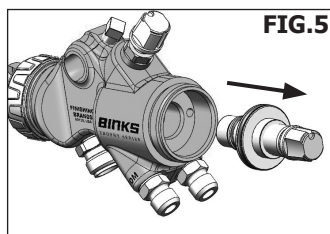
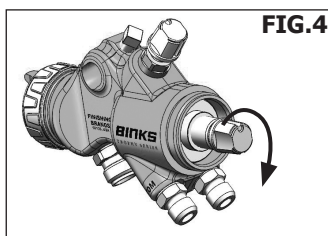
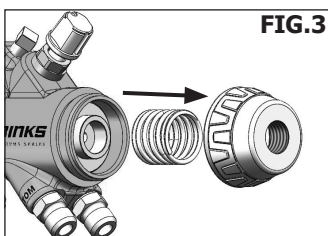
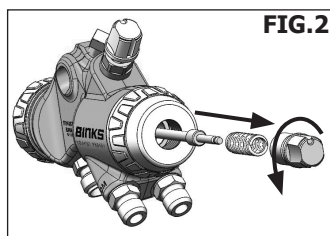
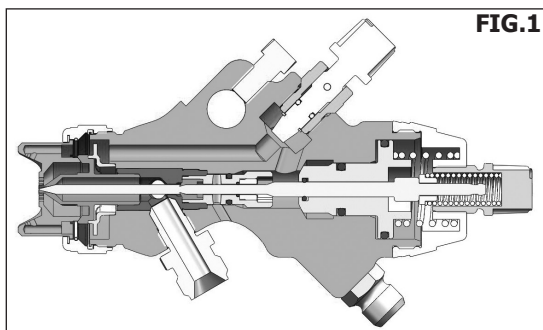
Si le chapeau d'air (5) ou la buse (7) sont endommagés, ces pièces doivent être remplacées pour obtenir une pulvérisation parfaite.

JET INTERMITTENT

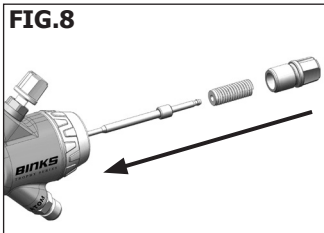
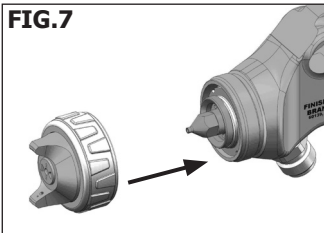
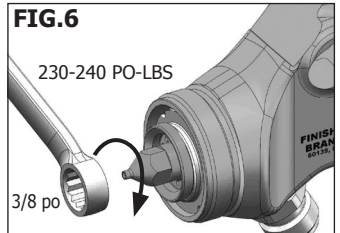
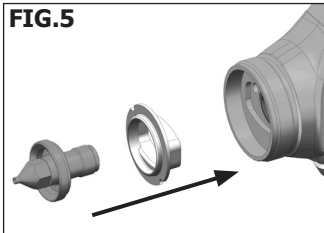
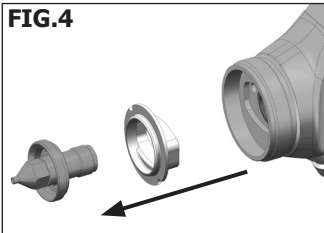
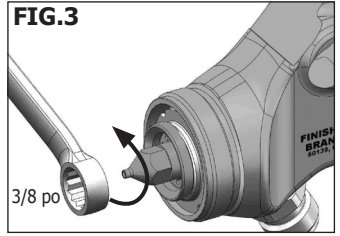
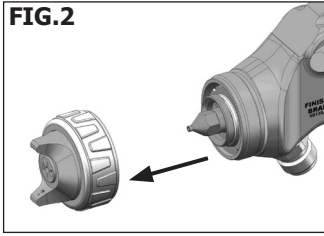
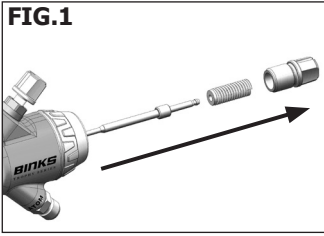
Si le jet n'est pas régulier, cela peut être causé par un des défauts suivants :

1. Produit disponible insuffisant. Vérifiez la réserve et remplir si nécessaire.
2. Buse mal serrée (2). Serrez, mais sans serrage excessif.
3. Fuite au presse-étoupe (35) et dans les joints de l'aiguille (36). Serrez l'écrou du presse-étoupe (39) s'il est desserré, remplacez le presse-étoupe et les joints de l'aiguille si nécessaire.
4. Raccord pour fluide insuffisamment serré ou saleté sur les faces du cône de raccordement. Corrigez si nécessaire.
5. Fuite dans le cylindre pneumatique ou pression insuffisante.

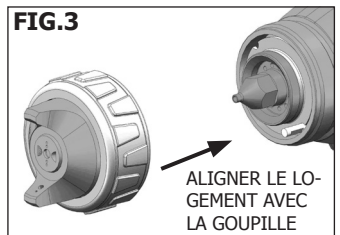
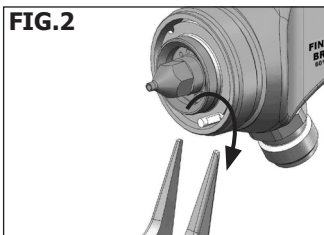
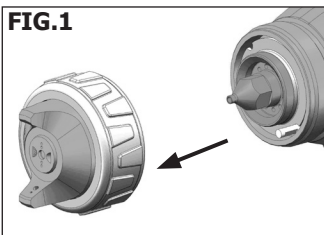
PROCÉDURES D'INSTALLATION ET D'ENLÈVEMENT DU PISTON ET DES GARNITURES (REMARQUE : DÉMONTAGE ILLUSTRÉ – SUIVEZ LA SÉQUENCE INVERSE POUR LE MONTAGE.)








**PISTOLET DE PULVÉRISATION AUTOMATIQUE BINKS DE LA GAMME « TROPHY »
ENTRETIEN – MONTAGE ET DE DÉMONTAGE DE L'AIGUILLE, DE LA BUSE ET DU DÉFLECTEUR**



**INSTALLATION DU DOIGT D'INDEXAGE DU CHAPEAU D'AIR DES PISTOLETS
AUTOMATIQUES DE LA GAMME "TROPHY" DE BINKS
(EN OPTION - FONCTION D'INDEXATION À 90°)**



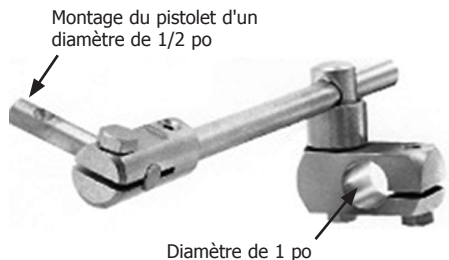
DÉPANNAGE

CONDITION	CAUSE	CORRECTION
Surépaisseur en haut et en bas 	Trous évasés bouchés.	Nettoyer. Aléser avec une pointe non-métallique.
	Obstruction en haut ou en bas de la buse.	Nettoyer.
	Chapeau et/ou siège de buse encrassés.	Nettoyer.
Jet épais sur le côté droit ou gauche 	Trous évasés gauches ou droits bouchés.	Nettoyer. Aléser avec une pointe non-métallique.
	Côté gauche ou droit de la buse encrassés.	Nettoyer.
	Solutions pour remédier à la surépaisseur de produit en haut, en bas, à droite et à gauche : 1. Déterminer si l'obstruction se situe sur le chapeau d'air ou la buse. Pour ce faire, effectuer un essai de pulvérisation. Tourner ensuite le chapeau d'un demi tour et effectuer une nouvelle pulvérisation. Si le défaut est inversé, l'obstruction se situe sur le chapeau d'air. Nettoyer le chapeau d'air comme expliqué précédemment. 2. Si le défaut n'est pas inversé, le problème provient de la buse. Vérifier si de la peinture sèche s'est déposée sur le bord de la buse. Enlever avec du papier de verre humide ou sec #600. 3. Vérifier si de la peinture sèche est déposée dans l'orifice central du chapeau et l'éliminer au besoin avec du solvant.	
Surépaisseur centrale 	Débit de fluide trop élevé pour l'air de pulvérisation.	Régler la pression d'air et le débit du produit. Augmenter la largeur de pulvérisation avec la valve de réglage de jet.
	Le débit du produit dépasse la capacité du chapeau d'air.	Réduire le débit du produit.
	Valve de réglage de jet trop fermée.	Régler
	Pression de pulvérisation trop faible.	Augmenter la pression.
	Produit trop épais.	Diluer pour obtenir une consistance correcte.
Creux au centre de l'application 	Pression d'air trop élevée.	Réduire au niveau du régulateur ou de la poignée du pistolet.
	Débit de produit trop faible.	Augmenter le débit du produit (augmente la vitesse d'utilisation du pistolet).
	Molette de réglage de produit trop serrée.	Régler.
Projection irrégulière ou saccadée 	Buse ou siège desserré ou endommagé. (Le problème le plus courant)	Serrer ou remplacer.
	Niveau de produit insuffisant.	Rajouter du produit.
	Godet trop incliné.	Redresser le pistolet.
	Obstruction dans le conduit de produit.	Rincer avec du solvant.
	Écrou de presse-étoupe d'aiguille desserré ou sec.	Lubrifier ou serrer.
Impossible d'obtenir une pulvérisation ronde	La vis de réglage du jet n'est pas correctement mise en place.	Nettoyer ou remplacer.
	La bague de retenue du chapeau d'air est desserrée.	Serrer.
Aucune pulvérisation	Aucune pression d'air dans le pistolet.	Vérifier l'alimentation en air et les tuyaux d'air, souffler le circuit d'air du pistolet.
	La vis de réglage de l'aiguille de produit est trop fermée.	Ouvrir la vis de réglage de l'aiguille de produit.
Bulles de peinture dans le godet	La buse n'est pas serrée.	Serrer la buse.
Le produit fuit ou s'égoutte par le couvercle du godet	Couvercle de godet mal fermé.	Serrer le couvercle.
	filets du couvercle encrassés.	Nettoyer.
	Godet ou couvercle fissuré.	Remplacer le godet et le couvercle.
Projection faible	Mauvais débit de produit.	Desserrer la molette de réglage de produit ou remplacer la buse par une plus grande.
	Pression d'air de pulvérisation trop basse.	Augmenter la pression d'air et équilibrer le pistolet.

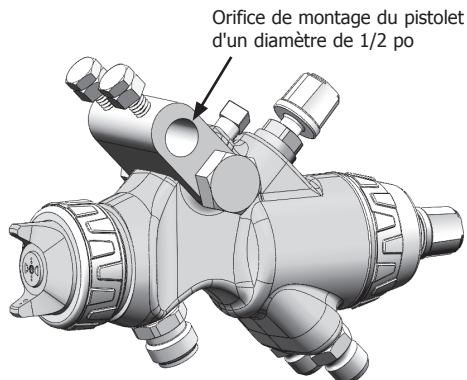
DÉPANNAGE

CONDITION	CAUSE	CORRECTION
Retombées de pistolage excessives	Pression d'air trop élevée.	Réduire la pression.
	Pistolet trop loin de la surface de travail.	Ajuster la distance du pistolet.
	Mauvaise application (inclinaison, mouvement trop rapide du pistolet).	Travailler à un rythme modéré, parallèlement à la surface de travail.
Dissipation excessive	Trop de diluant ou le diluant sèche trop rapidement.	Re-mélanger correctement.
	Pression d'air trop élevée (pression de pulvérisation).	Réduire la pression d'air.
Pulvérisation sèche	Pression d'air trop élevée.	Réduire la pression d'air.
	Pistolet trop loin de la surface de travail.	Ajuster la distance du pistolet.
	Mouvement du pistolet trop rapide.	Ralentir.
	Pistolet mal réglé.	Régler.
Fuite de produit par l'écrou de presse-étoupe	Écrou de presse-étoupe desserré.	Serrer sans affecter l'aiguille.
	Presse-étoupe usé ou sec.	Remplacer ou lubrifier.
Fuite de produit par l'avant du pistolet	Écrou de de presse-étoupe trop serré.	Régler.
	Presse-étoupe sec.	Lubrifier.
	Buse ou aiguille usée ou endommagée.	Remplacer la buse et l'aiguille.
	Corps étranger dans la buse.	Nettoyer.
	Ressort de de l'aiguille endommagé.	Remplacer.
	Aiguille ou buse de dimension incorrecte.	Remplacer.
Coulures et festons	Débit de produit excessif.	Régler le pistolet ou réduire le débit du produit.
	Produit trop dilué.	Mélanger correctement ou appliquer en couches minces.
	Pistolet incliné ou mouvement d'application trop lent.	Tenir le pistolet à l'angle correct et adopter une technique de pistolage correcte.
Finition mince, grossière et sableuse séchant avant l'application	Pistolet trop loin de la surface de travail.	Vérifier la distance. Elle est normalement d'environ 8 po.
	Pression d'air trop élevée.	Réduire la pression d'air et vérifier la projection.
	Mauvais diluant utilisé.	Suivre les instructions de préparation du fabricant de peinture.
Finition épaisse en « peau d'orange »	Pistolet trop proche de la surface.	Vérifier la distance. Elle est normalement d'environ 8 po.
	Trop de produit pulvérisé grossièrement.	Suivre les instructions de préparation du fabricant de peinture.
	Pression d'air trop faible.	Augmenter la pression d'air ou réduire le débit du produit.
	Mauvais diluant utilisé.	Suivre les instructions de préparation du fabricant de peinture.
	Produit incorrectement préparé.	Suivre les instructions de préparation du fabricant de peinture.
	Surface rugueuse, grasse, encrassée.	Nettoyer et préparer correctement.

ACCESSOIRES

**54-380 SUPPORT DE MONTAGE POUR LES PISTOLETS AUTOMATIQUES**

- Support en acier
- Réglable à n'importe quelle position
- Bras de support 18 po
- Orifice d'un diamètre de 1 po pour la fixation du matériel
- Poids à l'expédition : 5 livres
- Fiche technique : 77-1185

**54-6004 SUPPORT DE MONTAGE POUR LES PISTOLETS AUTOMATIQUES**

- Permet de retirer rapidement le pistolet sans changer la position de pulvérisation originale du pistolet

**54-6198 ARRÊT DE L'AIGUILLE DE RÉGLAGE POUR LES PISTOLETS AUTOMATIQUES**

NOTES

CONDITIONS DE GARANTIE

Les produits Binks sont couverts contre les vices de matériel et de fabrication par une garantie limitée d'un an de Carlisle Fluid Technologies. L'utilisation de toutes pièces ou accessoires issus d'une source autre que Carlisle Fluid Technologies, annulera toutes les garanties.

Pour des informations précises sur la garantie, veuillez contacter le site de Carlisle Fluid Technologies le plus proche, que vous trouverez sur la liste ci-dessous.

Carlisle Fluid Technologies se réserve le droit de modifier sans préavis les spécifications de l'équipement. DeVilbiss®, Ransburg®, MS®, BGK®, et Binks® sont des marques de commerce déposées de Carlisle Fluid Technologies, Inc. ©2017 Carlisle Fluid Technologies, Inc. Tous droits réservés.



Binks fait partie de Carlisle Fluid Technologies, un leader mondial dans le domaine des technologies innovatrices de finition. Pour toute assistance technique ou pour localiser un distributeur agréé, veuillez contacter l'un de nos bureaux de ventes internationaux et de soutien client.

USA/Canada

info@carlisleleft.com
Tél : 1-888-992-4657
Fax : 1-888-246-5732

Mexique

ventas@carlisleleft.com.mx
Tél : 011 52 55 5321 2300
Fax : 011 52 55 5310 4790

Brésil

vendas@carlisleleft.com.br
Tél : +55 11 5641 2776
Fax : 55 11 5641 1256

Royaume-Uni

info@carlisleleft.eu
Tél : +44 (0)1202 571 111
Fax : +44 (0)1202 573 488

France

info@carlisleleft.eu
Tél : +33(0)475 75 27 00
Fax : +33(0)475 75 27 59

Allemagne

info@carlisleleft.eu
Tél : +49 (0) 6074 403 1
Fax : +49 (0) 6074 403 281

Chine

mkt@carlisleleft.com.cn
Tél : +8621-3373 0108
Fax : +8621-3373 0308

Japon

overseas-sales@carlisleleft.co.jp
Tél : 081 45 785 6421
Fax : 081 45 785 6517

Australie

sales@carlisleleft.com.au
Tél : +61 (0) 2 8525 7555
Fax : +61 (0) 2 8525 7575

Pour obtenir les dernières informations sur nos produits, visitez www.carlisleleft.com.

