

# DEVILBISS



SB-E-2-790 ISS.06

CE Ex II 2 G X

## OPERATION MANUAL

### FLG-G5

### Transtech Gravity Spraygun



<b>E</b>	1 – 7	<b>F</b>	9 – 15
<b>D</b>	16 – 22	<b>NL</b>	23 – 30

# DEVILBISS



## Important

**Read and follow all instructions and Safety warnings before using this equipment**

## Description

The FLG5 Gravity Spraygun is fitted with a 1.4 or 1.8mm Nozzle for topcoat applications. Alternative 2.0mm Nozzle and Needles are available for primer use. The FLG5 Gravity Feed Spraygun is approved to ATEX regulations 94/9/EC, protection level;

### II 2 G X

**Suitable for use in Zones 1 and 2**

**Important:** *These Sprayguns are suitable for use solvent based coating materials. The design uses EPA compliant atomising (Devilbiss Trans-Tech®) technology to reduce overspray and improve coating efficiency. Nozzles and Needles are manufactured in Stainless Steel. These guns are not designed for use with highly corrosive and/or abrasive materials and if used with such materials it must be expected that the need for cleaning and/or replacement of parts will be increased. If there is any doubt regarding the suitability of a specific material contact your local Distributor or Finishing Brands UK Limited direct.*

### Model Part Number

**FLG-G5-14**

Example:

Nozzle Size  
1.4 or 1.8

### SPECIFICATION

Air supply connection –	Universal 1/4 BSP and NPS
Maximum static air inlet pressure –	P <sub>1</sub> = 12 bar (175 psi)
Nominal gun inlet pressure with gun triggered –	2.4 bar (35 psi)
Maximum Service temperature –	40°C
Gun Weight –	640g
Airflow –	277 l/min (9.8 cfm)

### Materials of Construction

Gun body	-	Aluminium
Nozzle	-	Stainless steel
Needle	-	Stainless Steel
Cup	-	Acetal and Stainless Steel

Finishing Brands UK Limited reserves the right to modify equipment specification without prior notice.



# SAFETY WARNINGS



## Fire and explosion

Solvents and coating materials can be highly flammable or combustible when sprayed. **ALWAYS refer to the coating material suppliers instructions and COSHH sheets before using this equipment.**



Users must comply with all local and national codes of practice and insurance company requirements governing ventilation, fire precautions, operation and house-keeping of working areas.



**This equipment, as supplied, is NOT suitable for use with Halogenated Hydrocarbons.**



Static Electricity can be generated by fluid and/or air passing through hoses, by the spraying process and by cleaning non-conductive parts with cloths. To prevent ignition sources from static discharges, earth continuity must be maintained to the spraygun and other metallic equipment used. It is essential to use conductive air and/or fluid hoses.



## Personal Protective Equipment



*Toxic vapours – When sprayed, certain materials may be poisonous, create irritation or be otherwise harmful to health.*

**Always read all labels and safety data sheets for the material before spraying and follow any recommendations. If In Doubt, Contact Your Material Supplier.**



The use of respiratory protective equipment is recommended at all times. The type of equipment must be compatible with the material being sprayed.

Always wear eye protection when spraying or cleaning the spraygun.



Gloves must be worn when spraying or cleaning the equipment.



**Training** – Personnel should be given adequate training in the safe use of spraying equipment.

## Misuse

Never aim a spraygun at any part of the body.

Never exceed the max. recommended safe working pressure for the equipment

The fitting of non-recommended or non-original spares may create hazards.

Before cleaning or maintenance, all pressure must be isolated and relieved from the equipment.

The product should be cleaned using a gun washing machine. However, this equipment should not be left inside gun washing machines for prolonged periods of time.

## Noise Levels

The A-weighted sound level of sprayguns may exceed 85 dB (A) depending on the set-up

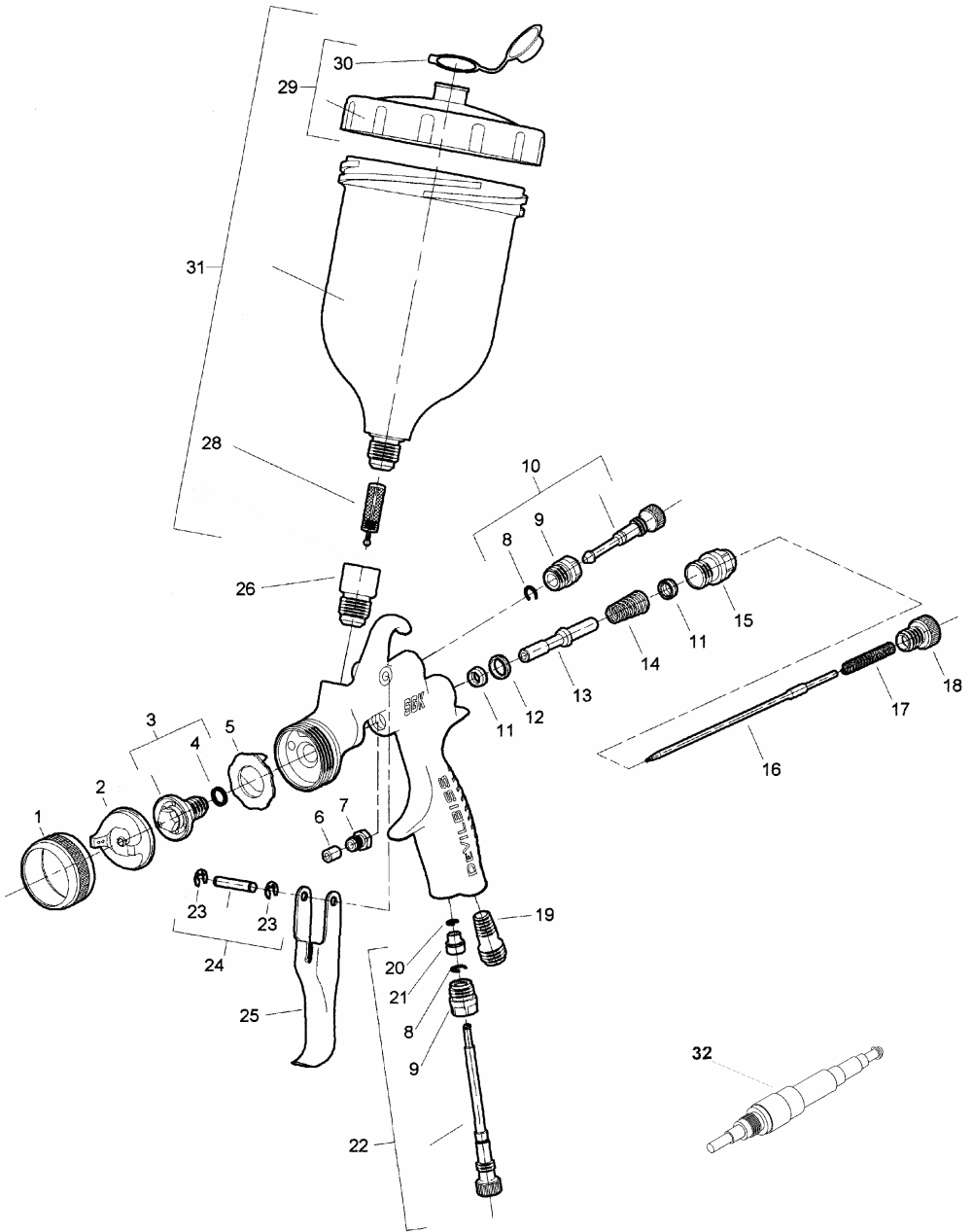


Details of actual noise levels are available on request. It is recommended that ear protection is worn at all times when spraying.

## Operating

Spray Equipment using high pressures may be subject to recoil forces. Under certain circumstances, such forces could result in repetitive strain injury to the operator.

Ref. No	Part Number	Description	Qty
1	SGK-0023	Retaining ring	1
2	FLG-0001-5	Air cap	1
3	SGK-0012-14 SGK-0014-18 SGK-0012-20	Fluid Tip 1.4mm Fluid Tip 1.8mm Fluid Tip 2.0mm (available separately)	1
★ ● 4	-	Gasket	1
★ ● 5	-	Baffle	1
★ 6	-	Packing	1
7	-	Packing gland nut	1
8	-	Retaining ring	1
9	-	Spray pattern adjustment valve bushing	1
10	-	Spray pattern valve	1
★ 11	-	U-cup seal	2
★ 12	-	Air valve seat	1
★ 13	-	Air valve stem	1
★ 14	-	Air valve spring	1
15	-	Air valve bushing	1
16	SGK-0414 SGK-0418 SGK-0420	Fluid needle 1.4mm Fluid needle 1.8mm Fluid Needle 2.0mm (available separately)	1
17	-	Fluid needle spring	1
18	-	Fluid adjustment knob	1
19	-	Nipple	1
20	-	Retaining ring	1
21	-	Air adjusting valve head	1
22	-	Air adjusting valve assembly	1
23	-	Retaining ring	1
24	-	Trigger pin assembly	1
25	-	Trigger	1
26	-	Fluid nipple	1
28	KGP-5-K5	Filter	1
29	GFC-402	Lid assembly	1
30	GFC-2-K5	Drip free vent lid kit of 5	1
31	GFC-501	Cup assembly	1
★ 32	-	Assembly tool	1
★	K-5040:	Seal, Baffle and gasket replacement kit, items 4, 5, 6, 11, 12, 13, 14 and 32	
●	K-5030:	Baffle replacement kit, items 4 and 5.	





# Installation

**Important:** To ensure that this equipment reaches you in first class condition, protective coatings have been use. **Flush the equipment through with a suitable solvent before use.**

1. Attach air hose to connector (19). Recommended hose size 8 mm bore. The hose must be conductive and

electrical bond from the spraygun to earth should be checked with an ohmeter. A resistance of less than  $10^6\Omega$  is recommended.

2. Air supply should be filtered and regulated.

# Operation

1. Mix coating material to manufacturers instructions
2. Turn needle adjusting screw (18) counter-clockwise until first thread shows
3. Turn pattern valve (10) counter-clockwise to fully open
4. Adjust inlet air pressure to give 2.4 bar (35 psi) at the gun inlet with the gun triggered. (*pressure gauge attachment shown under Accessories is recommended for this*)
5. Test spray. If the finish is too dry reduce airflow by reducing inlet pressure. If finish is too wet reduce fluid flow by turning needle screw (18) clockwise. If

atomisation is too coarse, increase inlet air pressure. If too fine reduce inlet pressure.

6. The pattern size can be reduced by adjusting valve (10)
7. Hold gun perpendicular to surface being sprayed. Arcing or tilting may result in uneven coating.
8. The recommended spray distance is 150-200 mm (6"-8").
9. Spray edges first. Overlap each stroke a minimum of 50%. Move gun at a constant speed.
10. Always turn off air supply and relieve pressure when gun is not in use.

# Preventative Maintenance

1. Turn off air supply and relieve pressure in the airline, or if using QD system, disconnect from airline.
2. Empty coating material into a suitable container and clean the gun and cup, preferably in a gun wash machine.
3. **IMPORTANT- the cup must not be cleaned or rubbed with a dry cloth or paper. It is possible to generate a static charge, by rubbing, which if discharged to an earthed object could create an incendive spark and cause solvent vapours to ignite. Only use a dampened cloth or antistatic wipes if additional cleaning is required in a Hazardous**

**area.**

4. Remove air cap (2) and clean. If any of the holes in the cap are blocked with coating material only use the Cleaning Kit KK-4584 (see accessories) which has the correct tools for this or a toothpick to clean. Using any other tool could damage the cap and produce distorted spray patterns.
5. Ensure the tip of the nozzle is clean and free from damage. Build up of dried paint can distort the spray pattern.
6. Lubrication – Trigger stud (24), needle (16) and air valve spindle (13) should be oiled each day.

## Replacement of Parts

**Nozzle (3) and Needle (16)** – Remove parts in the following order: 18, 17, 16, 1, 2 and 3. Check condition of Nozzle Seal (4) and replace if necessary. Replace any worn or damaged parts and re-assemble in reverse order. Recommended tightening torque for nozzle (3) 16-20 Nm (150-180 lbf in).

**Packing** – Remove parts 18, 17, 16. Unscrew Packing Nut (7). Remove packing (6). Fit new packing (6) and Nut (7). Re-assemble parts 16, 17, and 18 and tighten Packing Nut (7) with spanner sufficient to seal but to allow free movement of needle. Lubricate with gun oil.

### **Air Valve Seal Kit (K-5040)**

1. Remove Adjusting Knob (18), Spring (17), and Needle (16).
2. Loosen Housing (15).
3. Remove Housing (15) and Airvalve Spring (14).
4. Remove Spindle (13).
5. Using Service Tool (32), engage groove behind the Valve Seat (12) and remove Valve Seat.
6. Push out the Front Airvalve Seal (11).
7. Turn the Gun upside down and let the Seal fall out.
8. Fit New Front Seal (11) to Service Tool.
9. Fit new Seal to Gunbody and press firmly to ensure Seal is engaged.
10. Fit New Valve Seat (12) to Service Tool and fit Valve Seat into Gunbody.

11. Remove Rear Airvalve Seal (11) from housing (15) with a hooked instrument.
12. Fit new Seal to Service Tool and Fit Seal to Housing (15).
13. Replace Spindle (13).
14. Replace Valve Spring (14), screw in Housing (15) and tighten.
15. Screw reverse end of Service tool into housing until fully engaged. Tighten by hand to seat the Valve Seat. Remove tool.
16. Fit Needle (16), Spring (17) and Knob (18).
17. Adjust Needle Packing (7) with Spanner sufficient to seal but to allow free movement of needle. Lubricate with gun oil.

**Spreader valve (10) – Caution:** always ensure that the valve is in the fully open position by turning screw fully counter-clockwise before fitting to body.

### **Air cap / Nozzle Selection**

Refer to coating material manufacturers recommendations or Finishing Brands UK Limited Website:

[www.finishingbrands.eu](http://www.finishingbrands.eu)

## Accessories

**Cleaning Brush** – order 4900-5-1-K3

**Pressure gauge Attachment** – order HAV-501

**Digital Pressure Gauge** – DGIPRO-502-BAR

**Lubricant** – order GL-1-K10

**Spraygun cleaning Kit** – KK-4584

## EC Declaration of Conformity

We: **Finishing Brands UK Limited, Ringwood Rd, Bournemouth, Dorset, BH11 9LH, UK**, as the Authorised Representative of the manufacturer of the **Spraygun model FLG5**, declare, under our sole responsibility, that the equipment to which this document relates is in conformity with the following standards or other normative documents:

**BS EN 292-1 PARTS 1 & 2: 1991, BS EN 1953: 1999**; and thereby conform to the protection requirements of Council Directive **98/37/EC** relating to **Machinery Safety Directive**, and;

**EN 13463-1:2001**, council Directive **94/9/EC** relating to **Equipment and Protective Systems intended for use in Potentially Explosive Atmospheres protection level II 2 G X**. This product also complies with the requirements of the EPA guidelines, **PG6/34**. Transfer efficiency certificates are available on request.



**D. Smith**, General Manager  
13th September 2012

### **BINKS** DVP 1:1 RATIO DIAPHRAGM PUMP PACKAGES



- Rapid delivery of up to 17 litres per minute (max)
- Even material flow at up to 60 cycles/minute
- Economic air consumption at pressures up to 7 bar (100 psi)
- Corrosion resistant models for ceramic/abrasive materials
- Functions as a material transfer or delivery pump
- Choice of pail, wall, tripod or cart mounted outfits
- ATEX/CE approved.

### **PRESSURE FEED TANKS & CUPS**

- Sizes to suit all applications
- 10, 40 & 60 litre capacity tanks complete with nylon inner container for easy colour changes and cleaning
- Stainless steel and mild steel options
- Compatible with your standard gun and hose connections
- Remote pressure cups – aluminium and stainless steel options  
2 litre capacity
- ATEX/CE approved.



**Finishing Brands UK Limited – Masters of Finishing Technology**



## Manuel d'utilisation FLG5 – Pistolet à gravité Important



**Lire attentivement toutes les instructions et les Consignes de sécurité avant d'utiliser ce matériel**

### Description

Le pistolet à gravité FLG5 est équipé d'une buse de 1,4/1,8 mm pour l'application de couches de finition. Une buse de 2,0 mm est également disponible pour les apprêts. Le pistolet à gravité FLG5 est conforme à la réglementation ATEX 94/9/CE, niveau de protection :

**II 2 G X, et convient à l'utilisation dans les Zones 1 et 2**

**Important :** *Ces pistolets peuvent être utilisés avec des produits à base de solvant. La conception fait appel à une technologie de pulvérisation (Devilbiss Trans-Tech®), conforme aux règles EPA, qui réduit les retombées de pistolage et améliore le rendement en application. Les buses et les aiguilles sont en acier inoxydable. Ces pistolets ne sont pas conçus pour l'utilisation avec des produits fortement corrosifs et/ou abrasifs. S'ils sont utilisés avec de tels produits, ils devront être nettoyés et/ou les pièces devront être remplacées plus souvent. S'il y a le moindre doute en ce qui concerne le caractère approprié d'un produit spécifique, contactez votre distributeur local ou Finishing Brands UK Limited directement.*

### Numéro de référence du modèle

Exemple :

**FLG-G5-14**

Dimension de  
la buse (1,4 /1,8)

### SPECIFICATIONS

Raccord d'alimentation d'air -	Universel 1/4" BSP et NPS
Pression d'entrée d'air statique maximale -	P <sub>1</sub> = 12 bar (175 psi)
Pression d'entrée nominale du pistolet quand la gâchette est actionnée -	2,4 bar (35 psi)
Température de service maximale -	40°C
Poids du pistolet -	640 g
Débit d'air -	277 l/min

### Matières de construction

Corps du pistolet	-	Aluminium
Buse	-	Acier inoxydable
Aiguille	-	Acier inoxydable
Godet	-	Acétal et acier inoxydable



# CONSIGNES DE SECURITE



## Incendie et explosion

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



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

**Ce pistolet, tel qu'il est fourni, n'est PAS prévu pour l'utilisation avec des hydrocarbures halogénés.**



De l'électricité statique peut être produite par le liquide et/ou l'air qui circule dans les flexibles, par le processus de pulvérisation et par le nettoyage de pièces non-conductrices avec des chiffons. Pour éviter de créer des sources d'inflammation avec des décharges statiques, la continuité à la terre doit être maintenue avec le pistolet et tout autre matériel métallique utilisé. Il est essentiel d'utiliser des flexibles d'air et/ou de liquide conducteurs.



## Équipement de protection individuelle



*Vapeurs toxiques – Lorsqu'ils sont pulvérisés, certains produits peuvent être toxiques, irritants ou généralement nocifs. Toujours lire les étiquettes et les fiches signalétiques des produits avant de les pulvériser, et respecter les consignes de sécurité. En cas de doute, contacter le fournisseur du produit.*



Il est recommandé d'utiliser un appareil de protection respiratoire à tout moment. Le type d'appareil doit être compatible avec le produit pulvérisé.

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



Porter des gants pour pulvériser ou nettoyer le pistolet.



**Formation** – Le personnel doit être correctement formé à l'utilisation sans risque du pistolet.

## Mauvaise utilisation

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

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

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

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

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

## Niveaux sonores

Le niveau sonore pondéré A des pistolets de pulvérisation peut dépasser 85 dB (A) selon la configuration utilisée. Le détail des niveaux sonores actuels est disponible sur demande. Le port de protecteurs d'oreilles est recommandé à tout moment pendant la pulvérisation.



## Utilisation

Le pistolet fonctionne sous hautes pressions susceptibles de provoquer un effort de recul. Dans certains cas, ces forces peuvent infliger des microtraumatismes répétés à l'utilisateur.

Repère	Réf.	Description	Qté
1	SGK-0023	Bague de retenue	1
2	FLG-0001-5	Chapeau d'air	1
3	SGK-0012-14 SGK-0014-18 SGK-0012-20	Buse de 1,4 mm Buse de 1,8 mm Buse de 2,0 mm (disponible séparément)	1
★ ● 4	-	Joint	1
★ ● 5	-	Bague déflectrice	1
★ 6	-	Presse-étoupe	1
7	-	Ecrou de presse-étoupe	1
8	-	Bague de retenue	1
9	-	Douille de réglage de jet	1
10	-	Valve de réglage de jet	1
★ 11	-	Joint creux en U	2
★ 12	-	Siège de soupape d'air	1
★ 13	-	Tige de soupape d'air	1
★ 14	-	Ressort de soupape d'air	1
15	-	Bague de soupape d'air	1
16	SGK-0414 SGK-0418 SGK-0420	Aiguille de buse 1,4 mm Aiguille de buse 1,8 mm Aiguille de 2,0 mm (disponible séparément)	1
17	-	Ressort d'aiguille de buse	1
18	-	Molette de réglage de buse	1
19	-	Raccord	1
20	-	Bague de retenue	1
21	-	Tête de soupape d'air	1
22	-	Ensemble soupape d'air	1
23	-	Bague de retenue	1
24	-	Ensemble axe de gâchette	1
25	-	Gâchette	1
26	-	Raccord de buse	1
28	KGP-5-K5	Filtre	1
29	GFC-402	Ensemble couvercle	1
30	GFC-2-K5	Couvercle à évent antigoutte – Jeu de 5	1
31	GFC-501	Ensemble godet	1
★ 32	-	Outil de montage	1

★	K-5040:	Jeu de remplacement de joint, bague déflectrice et bague d'étanchéité, repères 4, 5, 6, 11, 12, 13, 14 et 32
●	K-5030:	Jeu de remplacement de bague déflectrice, repères 4 et 5.



## Installation

**Important :** Des revêtements protecteurs ont été utilisés pour que ce matériel vous parvienne en parfait état. **Rincer le matériel avec un solvant approprié avant utilisation.**

1. Brancher le flexible d'air au raccord (19). Le diamètre intérieur recommandé du flexible est de 8 mm. Le flexible doit être
2. L'alimentation d'air doit être filtrée et régulée.

conducteur et la liaison électrique du pistolet à la terre doit être contrôlée avec un ohmmètre. Une résistance inférieure à 10<sup>6</sup> Ohms est recommandée.

## Fonctionnement

1. Mixer le produit selon les instructions du fabricant.
2. Tourner la vis de réglage (18) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre jusqu'à l'apparition du premier filet.
3. Tourner la valve de réglage du jet (10) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour l'ouvrir complètement.
4. Régler la pression d'air d'entrée de manière à obtenir 2,4 bar (35 psi) à l'entrée du pistolet quand la gâchette est actionnée. (*Le manomètre illustré sous la rubrique Accessoires est recommandé à cet effet*).
5. Faire un essai de pulvérisation. Si le fini est trop sec, réduire la pression d'entrée pour réduire le flux d'air. Si le fini est trop humide, tourner la vis de réglage de
6. La taille du jet peut être réduite avec la valve de réglage (10).
7. Maintenir le pistolet perpendiculaire à la surface de travail. Le revêtement risque de ne pas être uniforme si l'on incline le pistolet vers le haut ou le bas.
8. La distance de pulvérisation préconisée est 150-200 mm.
9. Commencer par pulvériser les bords. Empiéter au moins de moitié sur la pulvérisation précédente en déplaçant le pistolet à vitesse régulière.
10. Toujours couper l'arrivée d'air et évacuer la pression quand le pistolet est inutilisé.

l'aiguille (18) dans le sens horaire. Si la pulvérisation est trop grossière, augmenter la pression d'entrée d'air. Si elle est trop fine, réduire la pression d'entrée.

## Entretien préventif

1. Couper l'arrivée d'air et évacuer la pression de la conduite d'air. Si le système QD est utilisé, le débrancher de la conduite d'air.
2. Vider le produit dans un récipient approprié et nettoyer le pistolet et le godet, de préférence dans une machine spécialement conçue à cet effet.
3. **IMPORTANT– il ne faut pas nettoyer ou frotter le godet avec un chiffon sec ou du papier. Le frottement pourrait créer une charge électrostatique qui, si elle atteint un objet relié à la terre, pourrait créer une étincelle et enflammer les vapeurs dégagées par les solvants. Utiliser uniquement un chiffon humide ou des lingettes antistatiques si un**
4. Enlever et nettoyer le chapeau d'air (2). Si les trous du chapeau sont bouchés par le produit, les déboucher uniquement avec le Kit de nettoyage KK-4584 (voir les accessoires) qui comprend les outils corrects ou avec un cure-dent. L'utilisation de tout autre outil pourrait endommager le chapeau et produire un jet déformé.
5. Vérifier que la buse est propre et en bon état. Une accumulation de peinture sèche risque de déformer la pulvérisation.
6. Graissage – Huiler chaque jour le goujon (24), l'aiguille (16) et la tige de la soupape d'air (13).

**nettoyage supplémentaire est nécessaire dans une zone dangereuse.**

## Remplacement de pièces

**Buse (3) et aiguille (16)** – Déposer les pièces dans l'ordre suivant : 18, 17, 16, 1, 2 et 3. Vérifier l'état du joint de buse (4) et le remplacer au besoin. Remplacer les pièces usées ou endommagées. Pour la repose, inverser l'ordre de la dépose. Le couple de serrage préconisé de la buse (3) est 16-20 Nm.

**Presse-étoupe** – Déposer les pièces 18, 17 et 16. Dévisser l'écrou du presse-étoupe (7). Déposer le presse-étoupe (6). Poser le presse-étoupe (6) et l'écrou (7) de rechange. Reposer les pièces 16, 17 et 18, puis serrer suffisamment le presse-étoupe (7) avec une clé pour assurer l'étanchéité tout en permettant à l'aiguille de bouger librement. Lubrifier à l'huile de pistolet.

### Kit joint de soupape d'air K-5040

1. Déposer la molette de réglage (18), le ressort (17) et l'aiguille (16).
2. Desserrer le logement (15).
3. Déposer le logement (15) et le ressort de la soupape d'air (14).
4. Déposer la tige (13).
5. A l'aide de l'outil d'entretien (32), engager la rainure derrière le siège de la soupape (12) et déposer le siège.
6. Extraire le joint avant de la soupape d'air (11).
7. Retourner le pistolet pour faire tomber le joint.
8. Poser un joint avant neuf (11) sur l'outil d'entretien.
9. Poser un joint neuf sur le corps du pistolet et appuyer fermement dessus pour bien l'engager.

10. Poser un siège de soupape neuf (12) sur l'outil d'entretien et monter le siège de soupape dans le corps du pistolet.
11. Déposer le joint de soupape d'air arrière (11) du logement (15) à l'aide d'un instrument crochu.
12. Poser un joint neuf sur l'outil d'entretien et poser le joint dans le logement (15).
13. Reposer la tige (13).
14. Reposer le ressort de soupape (14), visser le logement (15) et serrer.
15. Visser l'extrémité arrière de l'outil d'entretien dans le logement jusqu'à ce qu'il soit complètement engagé. Serrer à la main pour bien engager le siège de soupape. Enlever l'outil.
16. Poser l'aiguille (16), le ressort (17) et la molette de réglage (18).
17. Régler le presse-étoupe (7) avec une clé de façon à assurer l'étanchéité mais à ne pas gêner le mouvement de l'aiguille. Lubrifier à l'huile de pistolet.

**Valve de réglage de jet (10) – Attention :** toujours s'assurer que la valve est en position d'ouverture maximale en tournant la vis à fond dans le sens anti-horaire, avant la pose sur le corps.

### Sélection de chapeau d'air / buse

Se reporter aux recommandations du fabricant du produit ou visiter le site web d'Finishing Brands UK Limited :  
[www.finishingbrands.eu](http://www.finishingbrands.eu)

## Accessoires

**Brosse de nettoyage** – N° de commande 4900-5-1-K3

**Manomètre** – N° de commande HAV-501

**Manomètre numérique** – DGIPRO-502-BAR

**Lubrifiant** – N° de commande GL-1-K10

**Kit de nettoyage de pistolet** – KK-4584

## Déclaration de conformité CE

Nous : **Finishing Brands UK Limited, Ringwood Rd, Bournemouth, Dorset, BH11 9LH, UK**, en tant que représentant agréé du constructeur du **Pistolet modèle FLG5**, déclarons, sous notre entière responsabilité, que le matériel auquel le présent document se rapporte est conforme aux normes ou autres documents normatifs suivants :

**BS EN 292-1 PARTIES 1 & 2: 1991, BS EN 1953: 1999.** Il satisfait donc aux exigences de protection de la Directive du Conseil **98/37/CE** relative à la **Directive de sécurité des machines**, et ;

**EN 13463-1:2001**, Directive du conseil **94/9/CE** relative aux **Systèmes et matériels de protection destinés à être utilisés dans des atmosphères explosives, niveau de protection II 2 GX**.

Ce produit est également conforme aux exigences des Directives EPA, PG6/34. Des certificats de taux de transfert sont disponibles sur demande.



**D. Smith**, Directeur général  
13er septembre 2012

### **BINKS** SYSTEMES DE POMPE A MEMBRANE DVP RAPPORT 1:1



- Débit de produit rapide jusqu'à 1 litre par minute (max.)
- Débit de produit régulier jusqu'à 60 cycles/minute
- Faible consommation d'air jusqu'à 7 bar (100 psi)
- Modèles résistants à la corrosion pour matériaux céramiques/abrasifs
- Fonctionne comme une pompe de transfert ou d'alimentation de produit
- Choix d'ensembles montés sur fût, support mural, trépied ou sur chariot
- Homologué ATEX/CE.

### RESERVOIRS & GODETS SOUS PRESSION

- Dimensions pour toutes les applications
- Réservoirs de 10, 40 & 60 litres avec réservoir interne en nylon pour faciliter les changements de couleur et le nettoyage
- Options en acier inox. et acier doux
- Compatible avec les raccords de pistolet et flexibles standard
- Godets sous pression à distance - options en aluminium et acier inox.
- 2 litres de capacité
- Homologué ATEX/CE.



**Finishing Brands UK Limited – Masters of Finishing Technology**

## Betriebsanleitung FLG5 – Fließbecher-Spritzpistole Wichtig



**Bitte lesen und befolgen Sie alle Anweisungen und Sicherheitshinweise, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen.**

### Beschreibung

Die FLG5 Fließbecher-Spritzpistole wird mit einer 1,4/1,8 mm Düse für Decklackbeschichtungen geliefert. Zusätzlich wird eine 2,0 mm Düse für Grundierungen angeboten. Die FLG5 Fließbecher-Spritzpistole erfüllt die ATEX-Vorschriften 94/9/EC und ist für die Schutzstufe II 2 G X zugelassen und kann in den Zonen 1 und 2 eingesetzt werden.

**Wichtig:** Diese Spritzpistolen können mit auf Lösungsmitteln basierenden Beschichtungsstoffen verwendet werden. Bei der Bauart wird eine EPA-gemäße Zerstäubungstechnologie (Devilbiss Trans-Tech®) eingesetzt, um den Farbnebel zu verringern und den Auftragswirkungsgrad zu verbessern. Düsen und Nadeln sind aus Edelstahl gefertigt. Diese Spritzpistolen sind nicht für den Einsatz mit sehr korrosiven und/oder abreibenden Stoffen gedacht. Bei Einsatz mit solchen Stoffen müssen die Teile wahrscheinlich öfter gereinigt und/oder ausgewechselt werden. Sollten Sie Fragen zur Eignung für einen bestimmten Beschichtungsstoff haben, wenden Sie sich an den örtlichen Vertragshändler oder direkt an Finishing Brands UK Limited.

### Modell-Teilenummer

Beispiel:

**FLG-G5-14**

Düsengröße  
(1,4/1,8)

### TECHNISCHE ANGABEN

Lufteingang:	Universal ¼" BSP und NPS
Maximaler, statischer Einlassluftdruck:	P <sub>1</sub> = 12 bar
Nominaler Pistoleneinlassdruck bei abgezogener Pistole:	2,4 bar
Maximale Einsatztemperatur:	40 °C
Pistolengewicht:	640 g
Luftfluss:	277 l/min

### Fertigungsmaterialien

Pistolenkörper	-	Aluminium
Düse	-	Edelstahl
Farbnadel	-	Edelstahl
Becher	-	Acetal und Edelstahl-Gewinde

Finishing Brands UK Limited behält sich das Recht vor, die technischen Daten der Geräte ohne vorherige Ankündigung zu ändern.





# SICHERHEITSHINWEISE

D



## Feuer und Explosionen

Lösemittel und Beschichtungsstoffe können leicht entflammbar oder brennbar sein, wenn sie verspritzt oder versprüht werden. **Schlagen Sie IMMER die Anweisungen des Herstellers für den Beschichtungsstoff und die COSHH-Blätter nach, bevor Sie diese Geräte benutzen.**



Die Anwender müssen sämtliche örtlichen und nationalen Arbeitsvorschriften und Anforderungen der Behörden und Berufsgenossenschaften erfüllen, und zwar hinsichtlich Belüftung, Brandbekämpfung, Betrieb und allgemeine Praxis am Arbeitsplatz.



**Diese Geräte sind in ihrem gelieferten Zustand NICHT dazu geeignet, mit halogenisiertem Kohlenwasserstoff verwendet zu werden.**



Beim Durchfluss von Flüssigkeiten und/oder Luft durch Schläuche, beim Spritzlackieren und beim Reinigen von nichtleitenden Teilen mit Lappen können statische Aufladungen entstehen. Die Spritzpistole und alle eingesetzten Geräte aus Metall müssen ständig geerdet sein, um Zündquellen von statischen Entladungen zu vermeiden. Es müssen auf jeden Fall leitende Luft- und/oder Materialschläuche verwendet werden.

## Schutzausrüstung für das Personal



*Giftige Dämpfe – Bestimmte Materialien sind giftig, können Ausschläge verursachen oder auf andere Weise gesundheitlich schädigend sein. Lesen Sie bitte immer alle Schilder und Datenblätter für das Material durch, bevor Sie mit dem Lackieren beginnen; folgen Sie alle Empfehlungen. Falls Zweifel bestehen, wenden Sie sich bitte an Ihren Materiallieferanten.*



Es wird empfohlen, jederzeit Atemschutzgeräte zu verwenden. Die Schutzstufe der Geräte muss dem jeweils verarbeiteten Material entsprechen.

Augenschutz muss immer beim Lackieren oder bei der Reinigung getragen werden.



Handschuhe müssen immer beim Lackieren oder bei der Reinigung getragen werden.



**Training** – Das Personal muss für den gefahrlosen Einsatz der Spritzgeräte entsprechend ausgebildet werden.

## Missbrauch

Eine Spritzpistole darf auf keinen Fall auf irgendeinen Körperteil gerichtet werden.

Der maximale, empfohlene, sichere Arbeitsdruck für die Geräte darf niemals überschritten werden.

Der Einbau von Ersatzteilen, die nicht empfohlen werden oder nicht original sind, könnte ein Gefahrenrisiko darstellen.

Vor der Reinigung oder einer Wartung muss die Druckluftversorgung abgetrennt werden; der Restdruck muss in den Geräten abgebaut werden.

Spritzgeräte sollten mit einer Wascheinrichtung für Spritzgeräte gereinigt werden. Die Geräte sollten jedoch nicht über lange Zeiträume in der Wascheinrichtung belassen werden.

## Geräuschpegel

Der A-gewichtete Geräuschpegel von Spritzpistolen kann 85 dB (A) überschreiten, abhängig von der verwendeten Luftkappe. Einzelheiten über die tatsächlichen Geräuschpegel sind auf Anfrage erhältlich. Es wird empfohlen, beim Spritzlackieren immer einen Gehörschutz zu tragen.



## Betrieb

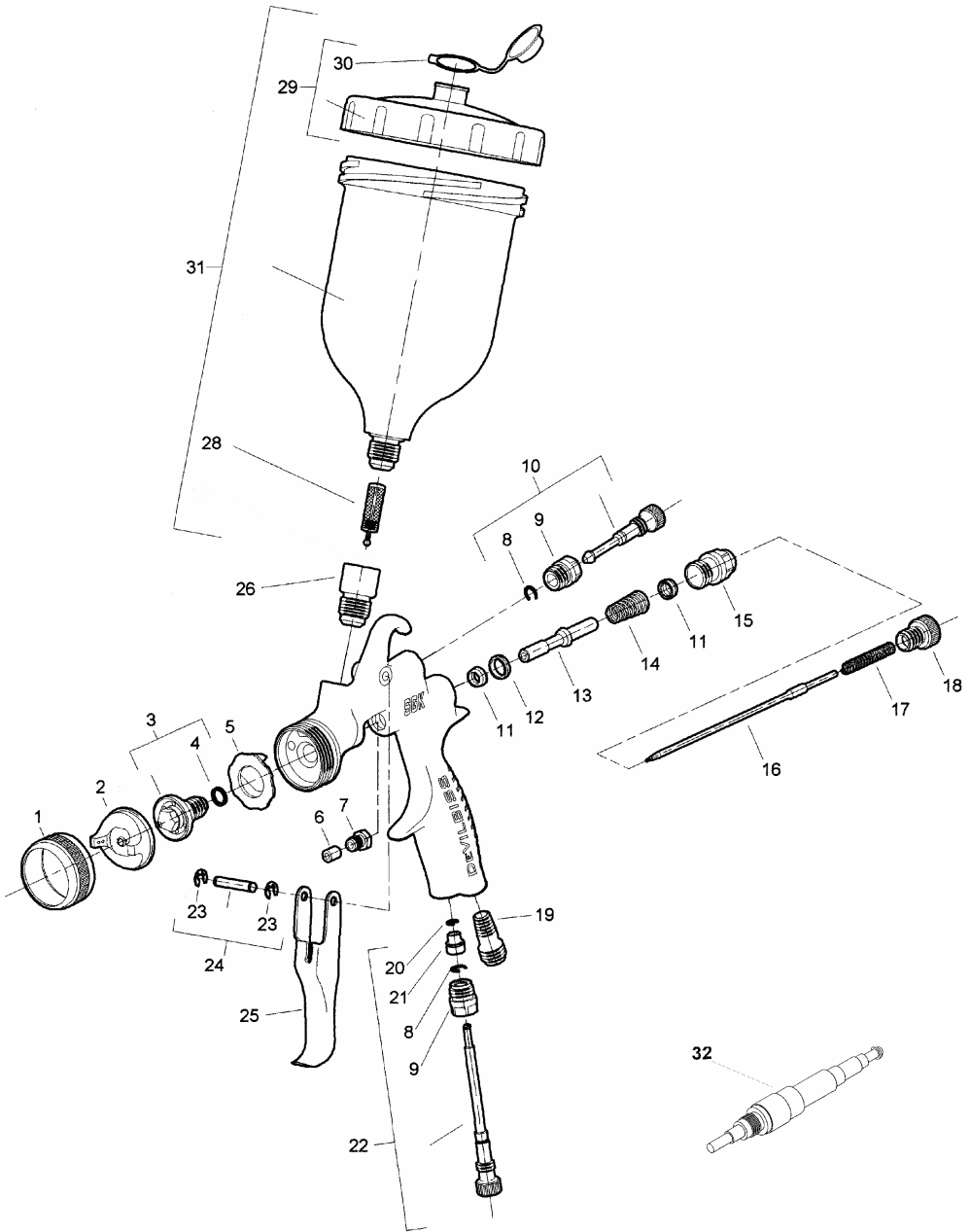
Spritzgeräte, die mit hohem Druck arbeiten, können Rückstöße erzeugen. In bestimmten Situationen können diese Rückstöße Überlastungsschäden beim Bediener verursachen.

# D

Ref. Nr.	Artikelnummer	Beschreibung	Menge
1	SGK-0023	Haltering	1
2	FLG-0001-5	Luftkappe	1
3	SGK-0012-14 SGK-0014-18 SGK-0012-20	Farbdüse 1,4 mm Farbdüse 1,8 mm Farbdüse 2,0 mm	1
★● 4	-	Dichtungsring	1
★● 5	-	Luftverteilterring	1
★ 6	-	Farbnadelpackung	1
7	-	Packungsschraube	1
8	-	Sicherungsscheibe	1
9	-	Einsatz für Strahlregulierventil	1
10	-	Strahlregulierventil	1
★ 11	-	Dichtung	2
★ 12	-	Luftventilsitz	1
★ 13	-	Luftventilschaft	1
★ 14	-	Luftventilfeder	1
15	-	Einsatz	1
16	SGK-0414 SGK-0418 SGK-0420	Farbnadel 1,4 mm Farbnadel 1,8 mm Farbnadel 2,0 mm	1
17	-	Farbnadelfeder	1
18	-	Farbnadelstellschraube	1
19	-	Lufteinlassnippel	1
20	-	Sicherungsscheibe	1
21	-	Luftregulierventilkopf	1
22	-	Luftregulierventil	1
23	-	Sicherungsscheibe	1
24	-	Bügelachse mit Schraube	1
25	-	Fingerabzug	1
26	-	Materialeinlass	1
28	KGP-5-K5	Lackfilter (5 Stück)	1
29	GFC-402	Deckel	1
30	GFC-2-K5	Tropfsperrclip (5 Stück)	1
31	GFC-501	Fließbecher 0,6 l kpl.	1
★ 32	-	Montagewerkzeug	1

★	K-5040:	Dichtungs- und Luftverteilterring Satz, Artikel 4, 5, 6, 11, 12, 13, 14 und 32
●	K-5030:	Luftverteilterring Satz, Artikel 4 und 5.

D



## Inbetriebnahme

**Wichtig:** Um zu gewährleisten, dass Sie diese Geräte in erstklassigem Zustand erhalten, sind sie mit einer Schutzschicht überzogen. **Spülen Sie die Geräte vor dem Gebrauch mit einem geeigneten Lösungsmittel durch.**

1. Schließen Sie den Luftschlauch an den Lufteingang (19) an. Ein Schlauch mit einem Innendurchmesser von mindestens 8 mm wird empfohlen. Der Schlauch muss elektrisch leitend sein. Prüfen Sie die elektrische Leitfähigkeit von der Spritzpistole zur Erde mit einem Ohmmeter. Der Widerstand sollte unter  $10^6 \Omega$  liegen.
2. Die Luftzufuhr sollte gefiltert und reguliert sein.

## Betrieb

1. Mischen Sie die Beschichtungsstoffe laut Herstellerangaben.
2. Drehen Sie die Farbnadelstellschraube (18) nach links, bis der erste Gewindegang sichtbar ist.
3. Drehen Sie das Strahlregulierventil (10) nach links ganz auf.
4. Stellen Sie den Einlassluftdruck so ein, dass sich am Pistoleneinlass bei abgezogener Pistole ein Druck von 2,4 bar ergibt. *(Dazu wird der Einsatz des Luft-Regulierventils mit Manometer HAV-501-B empfohlen.)*
5. Spritztest. Wenn der Auftrag zu trocken ist, reduzieren Sie die Luftzufuhr, indem Sie den Einlassluftdruck herabsetzen. Wenn der Auftrag zu nass ausfällt, reduzieren Sie die Materialzufuhr, indem Sie die Farbnadelstellschraube (18) nach rechts drehen. Wenn die Zerstäubung zu grob erfolgt, erhöhen Sie den Einlassluftdruck. Ist sie zu fein, reduzieren Sie den Einlassluftdruck.
6. Der Spritzstrahl kann durch Drehen des Strahlregulierventils (10) eingestellt werden.
7. Führen Sie die Spritzpistole senkrecht zur zu spritzenden Fläche. Ein Kippen oder Neigen kann zu ungleichmäßigen Beschichtungsstärken führen.
8. Der empfohlene Spritzabstand beträgt 150 – 200 mm.
9. Die Ränder zuerst spritzen. Jede Bahn um mindestens 50 % überlappen. Die Pistole um gleichförmiger Geschwindigkeit bewegen.
10. Wenn die Pistole nicht verwendet wird, soll die Luftzufuhr immer abgedreht und der Luftdruck ablassen werden.

## Vorbeugende Wartung

1. Drehen Sie die Luftversorgung ab und entlüften Sie den Druck aus den Leitungen. Wenn ein Schnellwechsel-System verwendet wird, von der Luftversorgung abhängen.
2. Entleeren Sie das Beschichtungsmaterial in einen geeigneten Behälter. Die Pistole sollte in einem Pistolenwaschautomaten gereinigt werden.
3. **WICHTIG:** Der Fließbecher darf nicht mit einem trockenen Lappen oder mit trockenem Papier gereinigt oder abgewischt werden. Das Wischen kann eine statische Aufladung bewirken, die bei einem Entladen zu einem geerdeten Objekt einen Zündfunken verursachen kann, der zu einem Entzünden der Lösungsmitteldämpfe führen kann. Verwenden Sie nur feuchte Lappen oder antistatische Tücher, wenn Sie in einem Gefahrenbereich Reinigungsarbeiten ausführen müssen.
4. Nehmen Sie die Luftkappe (2) ab und reinigen Sie sie. Wenn die Löcher in der Luftkappe mit Material verstopft sind, verwenden Sie zur Reinigung nur das Reinigungskit KK-4584, das die richtigen Werkzeuge enthält. Wenn Sie ein anderes Werkzeug verwenden, kann die Luftkappe beschädigt werden und der Spritzstrahl verfälscht sein.
5. Sorgen Sie dafür, dass die Spitze der Düse (3) sauber und nicht beschädigt ist. Ablagerungen aus getrocknetem Lack können den Spritzstrahl ebenfalls verfälschen.
6. Schmierung: Bügelachse (24), Farbnadel (16) und Luftventilschaft (13) sollten jeden Tag eingeölt werden.

## Austausch von Teilen

**Düse (3) und Nadel (16):** Nehmen Sie die Teile in der folgenden Reihenfolge heraus: 18, 17, 16, 1, 2 und 3. Prüfen Sie die Düsendichtung (4) und wechseln Sie diese ggf. aus. Wechseln Sie alle anderen abgenutzten oder beschädigten Teile aus und bauen Sie die Teile in umgekehrter Reihenfolge zusammen. Ziehen Sie die Düse (3) mit 16 bis 20 Nm an.

**Farbnadelpackung:** Nehmen Sie die Teile 18, 17 und 16 heraus. Schrauben Sie die Packungsmutter (7) heraus. Entfernen Sie die Farbnadelpackung (6). Setzen Sie die neue Packung (6) und Mutter (7) ein. Bauen Sie die Teile 16, 17 und 18 wieder zusammen und ziehen Sie die Packungsmutter (7) mit einem Schraubenschlüssel fest, so dass eine Abdichtung gewährleistet ist, die Nadel jedoch frei beweglich bleibt. Schmieren Sie mit Pistolenöl.

### Luftventildichtung K-5040

1. Teile 18, 17 und 16 ausbauen.
2. Lockern Sie den Einsatz (15).
3. Nehmen Sie den Einsatz (15) und die Luftventilfeder (14) heraus.
4. Nehmen Sie den Luftventilschaft (13) ab.
5. Setzen Sie mit dem Wartungswerkzeug (32) die Rille hinter den Luftventilsitz (12) und nehmen Sie den Ventilsitz ab.
6. Drücken Sie die vordere Luftventildichtung (11) heraus.
7. Drehen Sie die Spritzpistole um und lassen Sie die Dichtung herausfallen.
8. Setzen Sie eine neue Dichtung (11) vorne in das Wartungswerkzeug ein.
9. Setzen Sie eine neue Dichtung in den Pistolenkörper ein und drücken Sie die Dichtung hinein, so dass sie fest sitzt.

10. Setzen Sie einen neuen Ventilsitz (12) in das Wartungswerkzeug und befestigen Sie den Ventilsitz im Pistolenkörper.
11. Entfernen Sie die hintere Luftventildichtung (11) mit einem gebogenen Werkzeug aus dem Einsatz (15).
12. Setzen Sie eine neue Dichtung in das Wartungswerkzeug und befestigen Sie die Dichtung im Einsatz (15).
13. Ersetzen Sie den Luftventilschaft (13).
14. Wechseln Sie die Luftventilfeder (14) aus.
15. Schrauben Sie das andere Ende des Wartungswerkzeugs in das Gehäuse, bis es einrastet. Ziehen Sie es mit der Hand fest, um den Ventilsitz zu befestigen. Nehmen Sie das Werkzeug ab.
16. Bauen Sie die Farbnadel (16), die Farbnadelfeder (17) und die Einstellschraube (18) ein.
17. Stellen Sie die Farbnadelpackung (7) mit einem Pistolenschlüssel so ein, dass sie abdichtet, die Nadel jedoch noch frei beweglich ist. Schmieren Sie mit Pistolenöl.

**Strahlregulierventil (10) – Vorsicht:** Achten Sie darauf, dass das Ventil immer voll geöffnet ist (drehen Sie die Schraube ganz nach links), bevor es im Pistolenkörper montiert wird.

### Luftkappen- und Düselauswahl

Schlagen Sie die Empfehlungen des Herstellers für den Beschichtungsstoff nach oder schauen Sie auf den Internetseiten von Finishing Brands UK Limited nach:

[www.finishingbrands.eu](http://www.finishingbrands.eu)

## Zubehör

**Reinigungsbürste (3 Stück)** – Bestell-Nr. 4900-5-1-K3

**Reinigungsatz** – Bestell-Nr. KK-4584

**Filter für Lufteingang** – Bestell Nr. HAF-507-K12

**Luftregulierventil mit Manometer** – Bestell-Nr. HAV-501-B

**Mess - und Mischbecher (50 Stück)** – Bestell Nr. MC-1-K50

**Viskositäts-Messbecher DIN4 (2 Stück)** - Bestell-Nr. 7000-114-K2

**Wartungsöl, silikonfrei (Flasche mit 75 ml)** – Bestell-Nr. 6-428

**Schmierfett, silikonfrei (Tube mit 50 g)** – Bestell-Nr. AGMD-010

**Digitales Manometer** - Bestell-Nr. DGIPRO-502-BAR

**Pistolensänder für 3 Fließbecherpistolen** - Bestell-Nr. GGS-1

## EC-Konformitätserklärung

Wir: **Finishing Brands UK Limited, Ringwood Rd, Bournemouth, Dorset, BH11 9LH, UK**

erklären eigenverantwortlich als autorisierter Repräsentant des **Spritzpistolenmodells FLG5**, dass das Gerät, auf das sich dieses Dokument bezieht, die folgenden Richtlinien oder Normendokumente einhält: **BS EN 292-1 TEILE 1 & 2: 1991, BS EN 1953: 1999.**

Daher halten diese Geräte die Schutzanforderungen der folgenden Vorschriften ein: Richtlinie des EU-Rates **98/37/EC** zur **Gerätesicherheitsrichtlinie** und **EN 13463-1:2001**, Richtlinie des EU-Rates **94/9/EC** zu **Geräte und Schutzsysteme, die für den Einsatz in potenziell explosiven Umgebungen eingesetzt werden**, Schutzstufe **II 2 GX**.

Diese Spritzpistole hält auch die EPA-Richtlinien PG6/34 ein. Übertragungseffizienzdokumente werden auf Anfrage bereitgestellt.



**D. Smith**, Geschäftsführer  
13. September 2012

### **BINKS** DVP 1:1 ÜBERSETZUNG MEMBRANPUMPEN- PAKETE



- Schnelle Zufuhr bis zu maximal 17 Litern pro Minute
- Gleichmäßiger Fluss des Beschichtungsstoffes bis zu maximal 60 Zyklen pro Minute
- Wirtschaftlicher Luftverbrauch bei Drücken bis zu 7 bar
- Korrosionsbeständige Modelle für keramische bzw. aggressive Beschichtungstoffe
- Angeboten als eimer-, wand-, stativ- oder fahrgestellbefestigte Ausrüstungen
- ATEX/CE zugelassen

### **DRUCKGESPEISTE BEHÄLTER UND BECHER**

- Passende Größen für alle Anwendungen
- Behälter mit einem Fassungsvermögen von 10l, 40 l und 60 l und Innenbehälter aus Nylon für einen einfachen Farbwechsel und schnelles Säubern
- Angeboten aus Edelstahl oder Normalstahl
- Mit den Standardarmaturen an der Spritzpistole und an den Schläuchen kompatibel
- Remotedruckbecher - aus Aluminium und Edelstahl mit einem Fassungsvermögen von 2 l
- ATEX/CE zugelassen



**Finishing Brands UK Limited - Masters of Finishing Technology**

## Bedieningshandleiding FLG5 – Spuitpistool met bovenbeker

### Belangrijk

**Voordat deze apparatuur in gebruik wordt genomen, is het zaak alle veiligheidsvoorschriften te lezen en op te volgen**

### Beschrijving

Het FLG5 spuitpistool met bovenbeker is uitgerust met een 1,4/1,8 mm sproeier voor de opbrenging van topcoats. Daarnaast zijn een 2,0 mm sproeier en naalden verkrijgbaar voor de opbrenging van grondlak. Het FLG5 spuitpistool met bovenbeker beantwoordt aan het veiligheidsniveau van de ATEX 94/9/EG-richtlijn;

### II 2 G X, geschikt voor gebruik in Zones 1 en 2

**Belangrijk:** Deze spuitpistolen zijn geschikt voor gebruik met coatingmaterialen op oplosmiddelbasis. De verstuivingstechniek (Devilbiss Trans-Tech®) van het ontwerp voldoet aan de huidige milieuwetgeving in die zin dat het spuiten van te veel materiaal wordt voorkomen en zo efficiënter wordt gecoat. Sproeiers en naalden zijn vervaardigd van roestvrij staal. Deze pistolen zijn niet bedoeld voor gebruik met zeer corrosieve en/of sterk schurende materialen en bij spuiten van dergelijke materialen valt te verwachten dat de behoefte aan grondige reiniging en/of de noodzaak om onderdelen te vervangen, zal toenemen. Mocht u twijfels hebben omtrent de geschiktheid van een bepaald onderdeel, dan kunt u zich wenden tot uw plaatselijke dealer of rechtstreeks contact opnemen met Finishing Brands UK Limited

### Model Onderdeelnummer

Voorbeeld:

**FLG-G5-14**

Sproeiermaat  
1,4 or 1,8

### SPECIFICATIE

Luchttoevoeraansluiting -	Universeel geschikt voor 1/4" BSP en NPS
Maximale statische inlaatdruk -	P <sub>1</sub> = 12 bar (175 psi)
Nominale inlaatdruk pistool met trekker ingedrukt -	2,4 bar (35 psi)
Maximum Service temperatuur -	40° C
Gewicht pistool -	640 gr
Luchtstroming -	277 l/min (9,8 cfm)
	<b>Constructiemateriaal</b>
Pistoolhuis -	Aluminium
Sproeier -	Roestvrij staal
Naald -	Roestvrij staal
Beker -	Acetaal en roestvrij staal

Finishing Brands UK Limited behoudt zich het recht voor specificaties van producten zonder voorafgaande kennisgeving te wijzigen.



# VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN



## Brand en ontploffing

Oplosmiddelen en coatingmateriaal kunnen uiterst ontvlambaar en brandbaar zijn als ze worden gespoten. **Lees ALTIJD de aanwijzingen van de leverancier m.b.t. het coatingmateriaal en de COSHH-bladen voordat u deze apparatuur gebruikt.**



De gebruiker moet zich houden aan alle plaatselijke en nationale regels voor het gebruik en de eisen van de verzekeringsmaatschappij met betrekking tot ventilatie, brandpreventiemaatregelen, gebruik en onderhoud van werkruimten.



De geleverde apparatuur is **NIET geschikt voor gebruik met halogeenkoolwaterstof.**



Statische elektriciteit kan worden veroorzaakt door vloeistoffen en/of lucht die door slangen stromen, het spuiten en de reiniging van niet-geleidende onderdelen met een doek. Om te voorkomen dat er brand ontstaat als gevolg van statische ontlading, moet het spuitpistool en andere metalen apparatuur voortdurend zijn geaard. Gebruik geleidende lucht en/of vloeistofslangen.



## Uitrusting voor Persoonlijke Bescherming



*Giftige dampen – Tijdens spuitwerkzaamheden kunnen bepaalde materialen giftig zijn, een irriterende werking hebben of anderszins schadelijk zijn voor de gezondheid. Lees altijd alle etiketten en veiligheidsvoorschriften m.b.t. het materiaal alvorens te spuiten, en neem alle aanbevelingen in acht. In geval van twijfel moet u contact opnemen met de leverancier van het materiaal.*



Het gebruik van een gasmasker wordt te allen tijde aangeraden. Het type apparatuur moet geschikt zijn voor het materiaal waarmee u spuit.

Draag altijd oogbescherming als u spuit of het spuitpistool reinigt.



Draag handschoenen als u spuit of de apparatuur reinigt.



**Training** – Het personeel moet op adequate wijze worden getraind in het veilige gebruik van de spuitapparatuur.

## Verkeerd gebruik

Richt het spuitpistool nooit op een lichaamsdeel.

Overschrijd nooit de maximale aanbevolen veilige werkdruk voor de apparatuur.

Montage van onderdelen die niet zijn aanbevolen of niet origineel zijn, kan risico's opleveren.

Alvorens schoonmaak- of onderhoudswerkzaamheden uit te voeren, moet u alle druk afsluiten en ervoor zorgen dat er geen druk meer in de apparatuur is.

Het product moet worden gereinigd met een wasmachine voor pistolen. De apparatuur mag echter niet gedurende lange tijd worden achtergelaten in de wasmachine.

## Geluidsdruk

De A-gewogen geluidsdruk van spuitpistolen kan hoger zijn dan 85 dB (A) afhankelijk van de gebruikte installatie. Nadere gegevens over de werkelijke geluidsdrukkniveaus zijn op verzoek verkrijgbaar. Wij raden u aan tijdens spuitwerkzaamheden altijd gehoorbescherming te dragen.



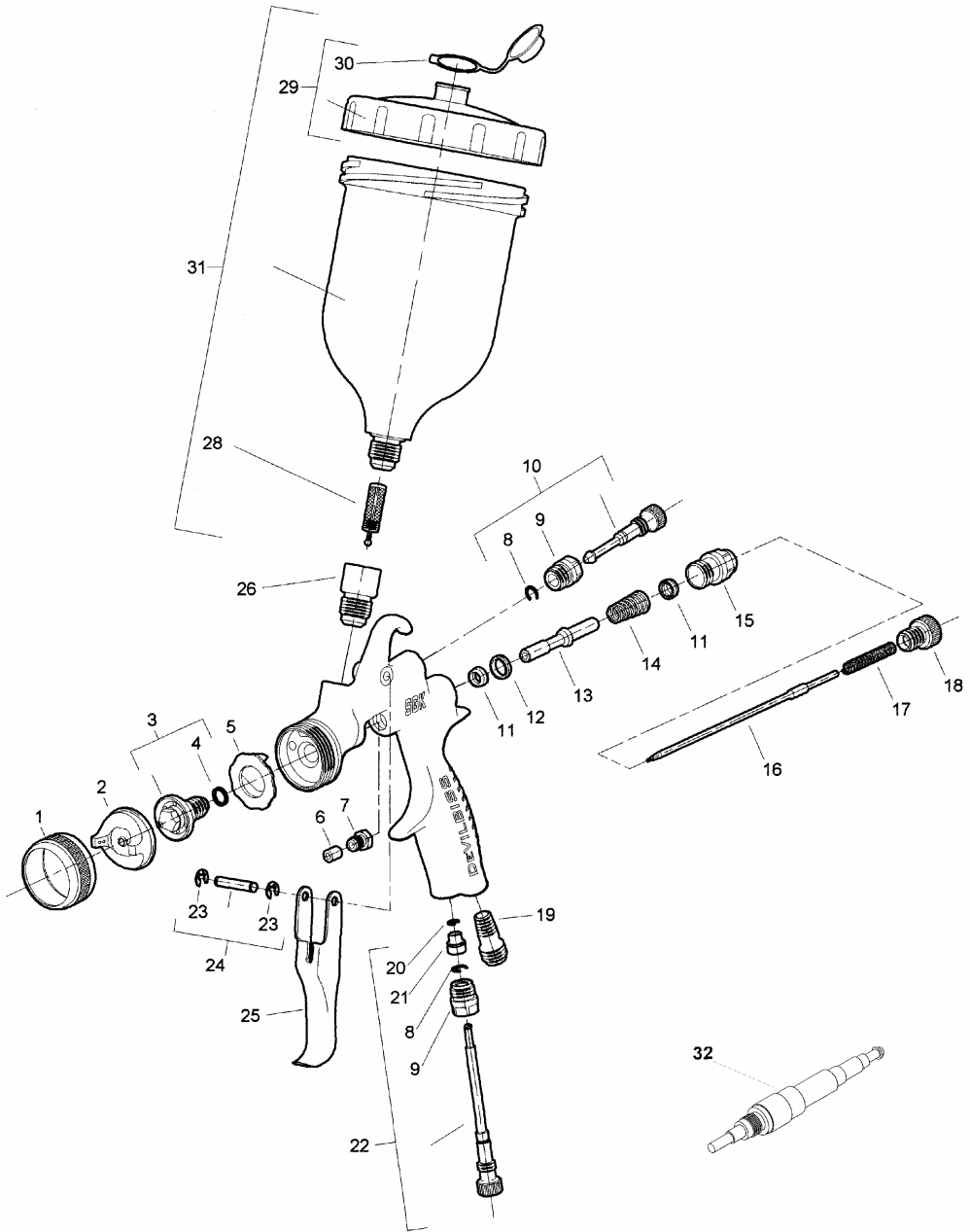
## Gebruik

Spray Gereedschap dat onder hoge druk staat kan onderhevig zijn aan terugspringende krachten. Onder bepaalde omstandigheden kunnen dergelijke krachten leiden tot repetitive strain injury (RSI, muisarm) bij de gebruiker.



Ref. Nr.	Onderdeelnummer	Beschrijving	Hoeveelheid
1	SGK-0023	Borgring	1
2	FLG-0001-5	Luchtkap	1
3	SGK-0012-14 SGK-0014-18 SGK-0012-20	Sproeier 1,4 mm Sproeier 1,8 mm Sproeier 2,0 mm (afzonderlijk verkrijgbaar)	1
★●4	-	Pakking	1
★●5	-	Luchtverdeelring	1
★6	-	Naaldpakking en naaldpakkingdrukker	1
7	-	Pakkingmoer	1
8	-	Borgring	1
9	-	Ring van klep voor regeling van spuitpatroon	1
10	-	Klep voor regeling van spuitpatroon	1
★11	-	Pakking van U-beker	2
★12	-	Zitting van luchtregelaar	1
★13	-	Luchtklepsteel	1
★14	-	Veer luchtregelaar	1
15	-	Ring van luchtregelaar	1
16	SGK-0414 SGK-0418 SGK-0420	Vloeistofnaald 1,4 mm Vloeistofnaald 1,8 mm Vloeistofnaald 2,0 mm (afzonderlijk verkrijgbaar)	1
17	-	Veer van vloeistofnaald	1
18	-	Knop voor vloeistofafstelling	1
19	-	Nippel	1
20	-	Borgring	1
21	-	Kop van luchtregelklep	1
22	-	Luchtregelklep	1
23	-	Borgring	1
24	-	Trekkerpen, set	1
25	-	Trekker	1
26	-	Vloeistofnippel	1
28	KGP-5-K5	Filter	1
29	GFC-402	Deksel, set	1
30	GFC-2-K5	Dripfree ontluichtingsdeksel – set van 5	1
31	GFC-501	Beker, set	1
★32	-	Montage-instrument	1

★	K-5040:	Vervangingsset voor afdichting, luchtverdeling en pakking, items 4, 5, 6, 11, 12, 13, 14 en 32
●	K-5030:	Vervangingsset voor luchtverdeling, items 4 en 5.



## Installatie

**Belangrijk:** Om ervoor te zorgen dat u de apparatuur in goede staat ontvangt, zijn er beschermende coatings op aangebracht. **Spoel alle apparatuur vóór gebruik af met een geschikt schoonmaakmiddel.**

1. Bevestig een luchtslang aan de luchtinlaatnippel (19). Aanbevolen maat voor de luchtslang: 8 mm binnendiameter. De slang moet geleidend zijn en de elektrische verbinding van het spuitpistool naar de aarde dient te worden gecontroleerd met een ohmmeter. Aanbevolen wordt een weerstand van minder dan  $10^5 \Omega$ .
2. Zorg voor een geregelde toevoer van gefilterde lucht.

## Bediening

1. Meng het coatingmateriaal volgens de instructies van de fabrikant.
2. Draai de naaldstelschroef (18) naar links totdat de eerste draad zichtbaar wordt.
3. Draai de straalregelaar (10) helemaal open door deze naar links te draaien.
4. Stel de inlaatluchtdruk zo af dat deze 2,4 bar (35 psi) bedraagt bij de pistoolinlaat als de trekker is ingedrukt (*gebruik hiervoor het manometer-hulpstuk, zie Accessoires*).
5. Test de sproeistraal. Als de coatinglaag te droog is, verminder dan de luchtstroom door de inlaatdruk te verlagen. Als de coatinglaag te nat is, verminder dan de vloeistofstroming door de naaldregelschroef (18) naar rechts te draaien. Als de verstuiving te grof is, verhoog dan de inlaatluchtdruk. Als de verstuiving te fijn is, verlaag dan de inlaatluchtdruk.
6. De grootte van het spuitpatroon kan worden verkleind met behulp van de straalregelklep (10).
7. Houd het pistool loodrecht ten opzichte van het te spuiten oppervlak. Door het pistool in een boog te bewegen of te kantelen, zal het coatingmateriaal ongelijkmatig worden opgebracht.
8. De aanbevolen spuitafstand is 150-200 mm (6"-8").
9. Spuit eerst de randen. Overlap elke streek met minstens 50%. Beweeg het pistool met een constante snelheid.
10. Zet altijd de luchttoevoer af en laat altijd de luchtdruk af als u het pistool niet gebruikt.

## Preventief onderhoud

1. Schakel de luchttoevoer uit en laat de druk in de luchtleiding af, of koppel het pistool los van de luchtleiding als u een snelkoppelingsstelsysteem gebruikt.
2. Deponeer coatingmateriaal in een geschikte container en reinig het pistool en de beker bij voorkeur in een spuitenreiniger.
3. **BELANGRIJK – u mag de beker niet reinigen of schoon wrijven met een droge doek of een stuk papier. Wrijven kan statische elektriciteit veroorzaken. Indien deze wordt ontladen naar een geaard voorwerp, kan een vonk ontstaan en kunnen oplosmiddel-dampen tot ontbranding komen. Gebruik uitsluitend een vochtige lap of antistatische doekjes als de beker extra goed moet worden gereinigd in een**
4. **risicovolle omgeving.** Verwijder en reinig de luchtkap (2). Als een van de openingen in de kap is verstopt met coatingmateriaal, gebruik dan uitsluitend reinigingskit KK-4584 (zie accessoires) die het geschikte gereedschap hiervoor bevat, of een tandenstoker om de verstopping te verwijderen. Bij gebruik van ander gereedschap kan de kap schade oplopen en een onregelmatig spuitpatroon ontstaan.
5. Zorg ervoor dat de sproeier schoon en onbeschadigd is. Aangekoekte of opgedroogde verf kan leiden tot een onregelmatig spuitpatroon.
6. Smering – de trekkerbout (24), de naald (16) en de spil van de luchtklep (13) moeten elke dag worden gesmeerd.

## Vervanging van Onderdelen

**Sproeier (3) en Naald (16)** – Verwijder onderdelen in deze volgorde: 18, 17, 16, 1, 2 en 3. Controleer de pakking van de sproeier (4) en vervang de pakking als deze is beschadigd. Vervang alle versleten of beschadigde onderdelen en monteer deze in omgekeerde volgorde. Aanbevolen aanhaalkoppel voor sproeier (3): 16-20 Nm (150-180 lbf in).

**Naaldpakking** – Verwijder onderdelen 18, 17, 16. Schroef de pakkingmoer (7) los. Verwijder de pakking (6). Plaats nieuwe pakking (6) en moer (7). Monteer de onderdelen (16), (17), en (18) en draai de moer van de pakking (7) met een sleutel zover aan dat de gang is afgesloten, maar de naald vrij kan bewegen. Smeren met pistoololie.

### Pakkingset luchtklep K-5040

1. Verwijder de regelknop (18), naaldveer (17) en naald (16).
2. Maak het huis los (15).
3. Verwijder huis (15) en luchtklepveer (14).
4. Verwijder de spil (13).
5. Plaats het service-instrument (32) in de groef achter de klepzitting (12) en verwijder de klepzitting.
6. Druk de voorste luchtkleppakking met naar buiten (11).
7. Houd het pistool ondersteboven en laat de pakking eruit vallen.
8. Plaats een nieuwe voorste pakking (11) op het service-instrument.
9. Plaats de pakking in het pistoolhuis en druk deze stevig aan zodat hij goed vast zit.
10. Plaats een nieuwe klepzitting (12) op het service-instrument en monteer de klepzitting in het pistoolhuis.

11. Verwijder de achterste luchtkleppakking (11) uit het huis (15) met behulp van een haakvormig instrument.
12. Plaats een nieuwe pakking op het service-instrument en monteer de pakking in het huis (15).
13. Plaats de spil terug (13).
14. Plaats de luchtklepveer (14) terug en schroef deze in het huis (15) vast.
15. Schroef de achterkant van het service-instrument volledig in het huis. Draai met de hand aan om de klepzitting op zijn plaats vast te zetten. Verwijder het instrument.
16. Plaats de naald (16), de veer (17) en de regelknop (18).
17. Stel de naaldpakking (7) met de sleutel zo af dat deze wel afsluit, maar de naald vrij kan bewegen. Smeren met pistoololie.

**Straalregelaar (10)** – **Voorzichtig:** zorg er altijd voor dat de klep helemaal open staat door de schroef helemaal naar links te draaien alvorens deze op het pistoolhuis te monteren.

### Luchtkap/Sproeier-assortiment

Zie door fabrikant aan bevolen coatingmateriaal of ga naar de website van Finishing Brands UK Limited:

[www.finishingbrands.eu](http://www.finishingbrands.eu)

## Accessories

**Schoonmaakborstel** – Bestelnummer 4900-5-1-K3

**Manometer-hulpstuk** – Bestelnummer HAV-501

**Digitale manometer** – DGIPRO-502-BAR

**Olie** – Bestelnummer GL-1-K10

**Reinigingsset voor spuitpistool** – KK-4584

## EU-conformiteitsverklaring

Finishing Brands UK Limited, Ringwood Rd, Bournemouth, Dorset, BH11 9LH, UK, verklaart hierbij als der Erkende Vertegenwoordiger van de fabrikant van **Spuitspistool model FLG5** als enige ervoor verantwoordelijk te zijn dat het product waarop dit document betrekking heeft, in overeenstemming is met de volgende standaarden of andere normatieve documenten:

**BS EN 292-1 DELEN 1 & 2: 1991, BS EN 1953: 1999;** en dus conform de veiligheidsvoorschriften van Richtlijn **98/37/EG** van de Raad (**Machinerichtlijn**) en;

**EN 13463-1:2001, Richtlijn 94/9/EG** van de Raad betreffende **apparaten en beveiligingssytemen bedoeld voor gebruik op plaatsen waar ontploffingsgevaar kan heersen (beschermingsniveau II 2 GX)**.

Dit product is ook in overeenstemming met de voorschriften van EPA-richtlijn PG6/34. Transfer efficiency-certificaten zijn op verzoek verkrijgbaar.



D. Smith, Algemeen directeur  
14 september 2012

### **BINKS** DVP 1:1 VERHOUD- ING MEMBRAAM- POMPEN



- Snelle afgifte van hoogstens 17 liter per minuut (maximaal)
- Gelijmatige materiaaldoorstroming met hoogstens 60 cycli per minuut
- Zuinig luchtverbruik bij een druk van hoogstens 7 bar (100 psi)
- Corrosiebestendige modellen voor keramische/sterk schurende materialen
- Werkt als een pomp voor transfer en afgifte van materiaal
- Keuze uit modellen die kunnen worden gemonteerd op een emmer, muur, driepoot of wagentje
- ATEX/CE-goedgekeurd

### TANKS EN BEKERS MET DRUKVOEDING

- Verschillende maten die aansluiten bij elke toepassing
- Tanks met een inhoud van 10, 40 en 60 liter compleet met nylon binnencontainer voor het eenvoudig wisselen van kleur en reinigen
- Opties voor roestvrij en zacht staal
- Bruikbaar met alle gangbare spuitpistool- en slangkoppelingen
- Cups voor externe drukvoering – aluminium en roestvrij staal opties van 2 liter
- ATEX/CE-goedgekeurd



Finishing Brands UK Limited - **Masters of Finishing Technology**

Finishing Brands UK Limited,  
Ringwood Road,  
Bournemouth,  
BH11 9LH,  
UK.  
Tel.No. +44 (0)1202) 571111  
Fax No. +44 (0)1202) 581940,  
Website address [http:// www.finishingbrands.eu](http://www.finishingbrands.eu)

Registered office:  
Finishing Brands UK Limited,  
400, Capability Green,  
Luton,  
Bedfordshire,  
LU1 3AE,  
UK.  
Registered in England: No. 07656273  
Vat No. GB 113 5531 50