

NOTICE DE FONCTIONNEMENT ET ENTRETIEN DES PISTOLETS

SICMO.8

PRINCIPES DE FONCTIONNEMENT DU MATERIEL "SICMO"

Les pistolets "SICMO" sont alimentés par une SOURCE D'AIR A HAUTE PRESSION (compresseur, réseau d'air comprimé, etc.)

CONDITIONS INDISPENSABLES A OBSERVER POUR L'EMPLOI D'UNE SOURCE D'AIR A HAUTE PRESSION :

PRESSION D'AIR : Constante de 3,5 Bars à 5 Bars au manomètre-détendeur (celui-ci est indispensable), le pistolet soufflant de l'air (première détente de la gâchette). On peut, selon les besoins, augmenter la pression.

DEBIT D'AIR : Minimum nécessaire 0,2 m³/mn.

DIFFERENTS TYPES DE PISTOLETS

Type HI : Pistolet à godet inférieur.

Type HS : Pistolet à godet supérieur.

Type HR : Pistolet sans godet pour réservoir en charge ou pot sous pression.

Pour ces trois types de pistolet il existe un modèle C + M pour travaux nécessitant une finition poussée, genre carrosserie.

Nous fournissons avec les pistolets :

1 clé 15410 ou 15411 à ouverture correspondant à la buse

1 clé 1543 ou 1544 de presse-étoupe correspondant à l'écrou 1143 ou 1553

UTILISATION

1. - CHOIX DU PROJECTEUR

Tous les pistolets SICMO peuvent être équipés de 14 types de projecteurs différents :

- de projecteurs spéciaux pour pistolets modèle C, de façon à obtenir une grande finesse de pulvérisation ;
- de têtes d'air spéciales multitrous pouvant être montées avec tous les projecteurs pour donner un éclatement de la peinture plus grand, d'où une meilleure finesse de pulvérisation (voir tableau des références);
- de projecteurs à rallonge standard, longueur 250 mm (ou sur plan en exécution spéciale) à 1 jet latéral (90°), 2 jets latéraux (90°), 1 jet latéral (45°), jet circulaire, jet droit dans l'axe du pistolet ; ces projecteurs sont utilisés pour la peinture de pièces compliquées, difficiles d'accès pour pistolet normal ou peinture à l'intérieur de tubes.
- de têtes d'air spéciales pour différents matériaux ainsi que pour la projection décorative en forme de vermicelles, points, gouttelettes, etc...
- Le bon choix du projecteur est nécessaire pour une parfaite application.

Le projecteur comprend l'ensemble des trois pièces suivantes :

- une tête d'air
 - une aiguille complète,
 - une buse
- } (voir tableau des références).

Le pistolet que vous venez d'acquérir est neuf, donc les conduits de peinture peuvent comporter des impuretés, ou dépôts graisseux provenant de l'usinage ou du montage, il est recommandé, avant utilisation, d'effectuer une première pulvérisation avec du solvant propre, afin d'éliminer ces impuretés ou dépôts pour avoir un film de peinture impeccable.

Il faut choisir le projecteur :

- suivant le travail à effectuer,
- la nature de la peinture,
- la dimension et la nature des objets ou surfaces à recouvrir.

Il est à noter que l'emploi d'une tête d'air d'un numéro **supérieur** à celui de la buse favorise l'élimination du brouillard, tandis qu'une tête d'air d'un numéro **inférieur** à celui de la buse permet une pulvérisation plus fine, mais avec une légère présence de brouillard.

Pour Type HI Modèle		Pour Type HR - HS Modèle		ø Intérieur de la Buse	Travaux à effectuer	Produits employés
"C"	Standard	"C"	Standard			
169305 169307 169308	169105 169107 169108	169305 169307 169308	169105 169107 169108	0,5 mm 0,7 mm 0,8 mm	Travaux fins, petits débits, petites surfaces, décoration, retouches, ombres, patine, teinture, etc.	Viscosité jusqu'à 15 secondes Ford n° 4, produits fins et légers, à teinter, à désinfecter, solvants, chromate de zinc, vernis fins, etc.
169310 169312 169314	169110 169112 169114	169310 169312 169314	169110 169112 169114	1,0 mm 1,2 mm 1,4 mm	Travaux vernis de toutes sortes, carrosserie, meubles électroménagers, aviation, etc.	Viscosité jusqu'à 26 secondes Ford n° 4, tous produits à dilution normale, laques, vernis, agents de démoulages, acryliques, huile, glycérophtalique, cellulose, polyuréthanes, etc.
169316	169116	169316 169318	169116 169118	1,6 mm 1,8 mm	Pour tous les travaux usuels grands débits gros travaux etc.	Viscosité jusqu'à 30 secondes Ford n° 4, couches de fond, primer, peinture à l'huile, dispersions, apprêts.
		169320 169324 169328	169120 169124 169128 169136	2,0 mm 2,4 mm 2,8 mm 3,6 mm	Couches épaisses, très gros débits, grandes surfaces, mouchetés, effets décoratifs, bâtiment, isolations, etc.	Viscosité plus de 30 secondes Ford n° 4, produits denses, charges ou fibreux, gélatineux, colles, gelcoat, minium, vernis gras, etc.
			269036 269052 269072	3,6 mm 5,2 mm 7,2 mm	Projections spéciales, isolations thermiques, phoniques, hydrofuges mouchetés à gros grains, revêtements plastiques, muraux, etc.	Produits très épais, fibreux, pâteux, plâtres, blackson, etc.
		169705 à 169736	169605 à 169636	0,5 mm à 3,6 mm	Projecteurs avec aiguilles inox et pointe Delrin.	

ATTENTION :

- Pour l'utilisation des projecteurs précédés de * consulter les services techniques SICMO.
- L'utilisation des projecteurs n° 269136 à 269172 ou 269636 à 269672 nécessite le remplacement de l'ensemble 1140 porte-buse par l'ensemble 155.
Pour la projection de matériel abrasif nous vous conseillons nos buses carbures.
- Pour la projection du matériel très épais nous vous conseillons nos pistolets RPM avec godet supérieur et large passage de produit. Voir documentation pistolets RPM.
- Pour la projection de peintures caoutchouc, latex ou vinyl, utiliser les projecteurs spéciaux, n° 169120-169136 ou 169320-169328.

2. - CHANGEMENT DE PROJECTEUR

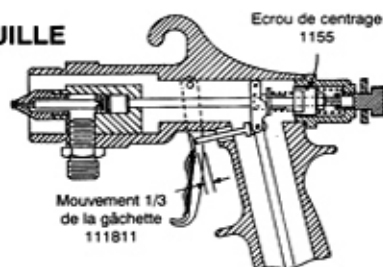
- Dévisser la bague de réglage 1166, retirer la tête d'air, le disque de répartition d'air 1163, le ressort de tête d'air 1162.
- Dévisser le bouchon arrière 1158 ou 11581 puis retirer le ressort 1157 ou 11571.
- Appuyer sur la gâchette 111811, l'aiguille sort alors facilement de son logement.
- Dévisser la buse avec la clé livrée avec le pistolet.
- Remonter la nouvelle buse en la serrant convenablement afin que le pistolet ne fuit pas.
- Introduire la nouvelle aiguille.
- Remonter le pistolet dans l'ordre inverse du démontage, avec la nouvelle tête d'air.
- Amener la tête d'air à sa position normale de réglage en vissant ou en dévissant la bague 1166 (la partie supérieure de la buse venant au même niveau que le fond de la cuvette de la tête d'air).

REGLAGE DE L'AIGUILLE

Remarque :

- 1° A chaque changement de projecteur veiller à ce que buse et aiguille soient du même calibre.
- 2° Le préréglage de l'aiguille est effectué dans nos ateliers. Ce réglage doit être tel que le transformateur d'air s'ouvre complètement avant que l'aiguille ne recule et libère la peinture (réglage correct pour l'air 1/3 de la course de la gâchette, pour la peinture les 2/3 restant).

Au cas où le synchronisme de ces opérations d'ouverture et de fermeture d'air et de peinture ne serait pas parfait, sortir l'aiguille, avancer ou reculer sur l'aiguille l'écrou 1155 et le contre-écrou 1156. Bien serrer ce dernier après réglage.



3. - REGLAGE DU PISTOLET

1° **Forme du jet** : On donne au jet de peinture une forme **plate** (horizontal ou verticale) ou **ronde** en tournant la tête d'air.



Jet plat vertical



Jet plat horizontal



Jet rond

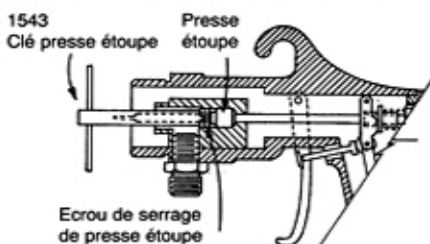
2° **Débit du jet** : Le réglage du débit de peinture s'obtient en manœuvrant le bouton de réglage arrière 1158 (modèle standard) ou la vis de réglage 1159 (modèle C).

3° **Transformateur d'air 1180** : Si, par suite d'usure ou de changement de pièce, le transformateur devait manquer d'étanchéité, on peut le régler de la façon suivante :

- retirer le transformateur d'air en dévissant la vis 111611 fixée sur la poignée,
- dévisser le contre-écrou 11871,
- immobiliser la tête de tige du clapet 1187,
- dévisser ou visser le clapet 118511 à l'aide d'un tournevis fin, puis la fente du clapet (partie plastique triangulaire rouge se trouvant dans le trou d'arrivée d'air de la buse d'injecteur 11831 puis bloquer le contre-écrou 11871 sur la tête de tige de clapet 1187.

4° **Presse-étoupe d'aiguille** :

- dévisser avec la clé fournie la bague de réglage 1166, retirer la tête d'air, le disque de répartition d'air 1163, le ressort de la tête d'air 1162 ;
- dévisser la buse à l'aide de la clé livrée avec le pistolet ;
- engager la clé jusqu'au fond du support de buse en coiffant l'aiguille restée en place, faire pénétrer les deux crans de la clé dans la fente de l'écrou de presse-étoupe 1143.



Ce serrage de l'écrou doit permettre à l'aiguille de coulisser "gras" et de revenir en avant par la seule force du ressort principal 1157 ou 11571.

5° **Détente d'air (1er détente)** : Se rapporter au chapitre 2 (changement de projecteur, § Remarque n° 2).

6° **Tube plongeur 11721 ou 11722** : le plongeur est coudé afin de vider complètement les godets. Il peut être dirigé vers l'avant (travail en position horizontale normale ou pistolet incliné vers l'avant pour travail à plat) ou vers l'arrière (travail au plafond), en débloquent l'écrou de tube plongeur 1173. Le rebloquer après avoir donné au tube l'orientation désirée.

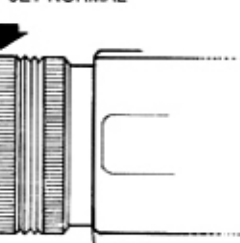
7° **Réglage de la pulvérisation et largeur du jet** : S'effectue en dévissant ou en vissant la bague de réglage 1166 :

- plus le fond de la tête d'air est en avant de l'extrémité de la buse plus la finesse devient grande et la largeur du jet de peinture tend à diminuer ;
- plus le fond de la tête d'air est en arrière de l'extrémité de la buse plus la pulvérisation devient grande et la largeur du jet de peinture tend à augmenter.

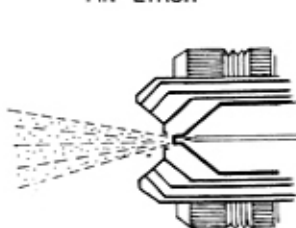
Le réglage normal est obtenu quand :

- le fond de la tête d'air est sur le même niveau que l'extrémité de la buse ;
- une fois le réglage correct obtenu, bloquer à l'aide de la bague de blocage 1165, la bague de réglage 1166.

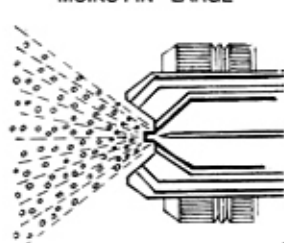
JET NORMAL



FIN - ÉTROIT



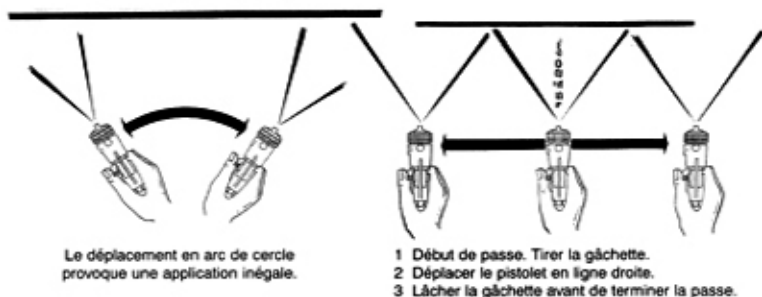
MOINS FIN - LARGE



8° **Réglage de la pression de peinture** (cas du pistolet HR, avec utilisation d'un pot sous pression), le meilleur réglage de la pression est obtenu en coupant l'air d'arrivée au pistolet, en appuyant à fond sur la gâchette et en ajustant la pression au mano-détendeur monté sur le réservoir, on doit obtenir à la sortie de la buse, une fois le réglage effectué, un jet de peinture non tendu et tombant de 15 à 20 centimètres.

4. MANIPULATION DU PISTOLET

Le pistolet doit être tenu perpendiculairement à la surface en tous temps et à une distance de 15 à 25 cm de cette surface à peindre (voir figure).



Procéder par bandes parallèles se recouvrant d'un quart environ. Une projection, pistolet arrêté, donne une surcharge locale. Donc, n'appuyez, jamais sur la gâchette avant de commencer le mouvement du bras et arrêtez le pistolet avant la fin du mouvement afin d'éviter les surcharges et les coulures aux extrémités des bandes.

Veiller à un recouvrement convenable et régulier des différentes passes.

Les recouvrements sont à déterminer suivant la nature de la peinture.

c) **Vitesse de déplacement :**

Régulière et assez rapide, étant donné la bonne alimentation de la buse en peinture. Elle est fonction également de la peinture employée, de la buse, du réglage, de la surface, du fini désiré et de l'habileté de l'opérateur.

5. ENTRETIEN

A) **Nettoyage :**

1° **Pistolet à godet inférieur ou supérieur (HI-BI, HS-BS) :**

Vider la peinture du godet dans le pot de peinture et mettre du solvant dans le godet.

Nettoyer l'intérieur et l'extérieur du godet, l'extérieur du pistolet, l'intérieur du couvercle, avec un pinceau imprégné de solvant. Verser dans le godet une petite quantité de diluant que l'on vaporise au pistolet dans les conditions normales. Ceci a permis de nettoyer les passages ou conduits de peinture.

2° Sur tous les pistolets, nettoyer régulièrement le filtre pour éviter son colmatage (filtre silencieux 1184). Retirer celui-ci du transformateur 1180 après avoir enlevé son clips de maintien 11841, le faire tremper dans du solvant approprié puis le souffler à l'air comprimé, au besoin, le remplacer.

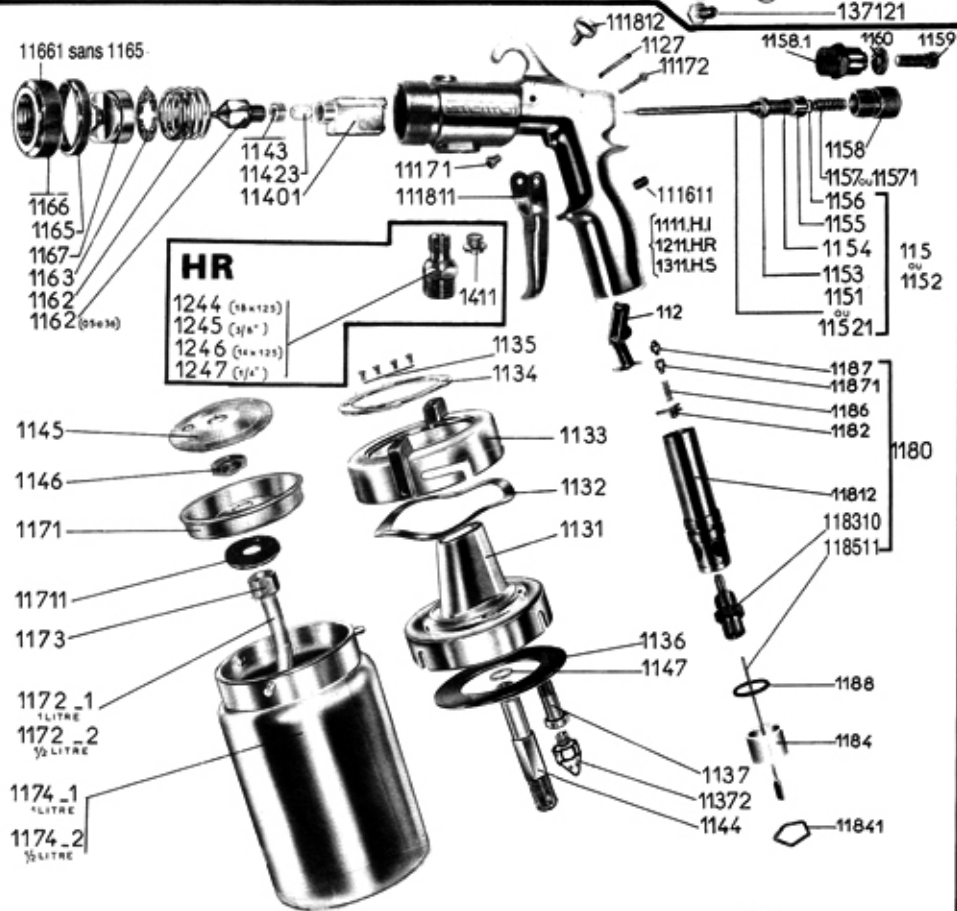
B) **Entretien périodique :**

En cas d'arrêt prolongé ou toutes les semaines :

- Démonter et nettoyer l'ensemble projecteur. Tête d'air, buse, aiguille.
- Nettoyer l'intérieur du pistolet avec des petits goupillons et du solvant, ainsi que les tubes 11371 et 1144.
- Huiler avec une huile très fluide les parties flottantes du couvercle, le guide d'axe de poussée 11171, l'axe du rouleau de levier-poussoir 112.
- Graisser avec de la graisse consistante tous les pas de vis, la face avant de la bague de commande d'aiguille 1153, les deux ressorts 1154 et 1157 ou 11571, l'écrou de centrage 1155 qui coulisse dans le bouchon arrière 1158 (modèle standard) ou 11581 (modèle C).
- Vérifier et, éventuellement, resserrer l'écrou de presse-étoupe 1143 (voir chapitre 3, REGLAGE DU PISTOLET, § 5).

Remarque. – Il est fréquent de voir nettoyer les pistolets par une simple immersion du tout dans du diluant. C'est une méthode qui doit être évitée, car les diluants dégraissent les pièces, dessèchent les garnitures et joints. Ne jamais employer de solutions caustiques ou alcalines pour le nettoyage des pistolets, car elles détériorent les alliages d'aluminium employés pour le corps de pistolet et pour certaines pièces constitutives.

sicmo.8



HI.

sicmo.8

26 bd fuon santa - 06340

LA TRINITÉ - FRANCE

Tél : 04 93 80 47 07 - Fax : 04 93 80 47 14

NOMENCLATURE DES PIÈCES DÉTACHÉES DU PISTOLET TYPE "8"

REF.		REF.		REF.	
1111	Corps de pistolet HI ou BI	1167	Tête d'air modèle Standard ø 0,5 - 3,6 mm	1370	Joint fibre ø 10 x 14 x 1 mm
111611	Vis cuvette de blocage	116905-28	Tête d'air (modèle C, ø 05 - 28 mm)		
11171	Guide d'axe de poussée	116905-18	Tête d'air multibrous (ø 05 - 18 mm)	13711	Prise d'air latérale "BANJO"
11172	Axe de poussée seul	1165	Bague de blocage		
111811	Gâchette	1166	Bague de réglage de tête d'air	137121	Bouton de fixation de "BANJO"
111812	Vis de gâchette	11661	Bague de réglage de tête d'air Teflon	137131	Tuyau ø 6 x 80
112	Ensemble de commande	11711	Coussinets de protection	137132	Tuyau ø 5 x 80
1127	Goupille d'articulation	11721	Tube de prise de peinture 1 L		
		11722	Tube de prise de peinture 1/2 L	137212	Siège de pointeau pour tuyau 28 x 12
113	Ensemble support de godet	11723	Tube de prise de peinture 1/4 L	137213	Capet anti retour
1131	Support de godet	1173	Ecrou de tube plongeur	71017	Raccord air cousé
1132	Ressort de fermeture de godet	11741	Godet inférieur 1 L		
1133	Ensemble mobile de fermeture de godet	117410	Godet inférieur 1 L téflonné	15410	Clé pour buse ø 05 - 36
11332	Ailette de serrage	11742	Godet inférieur 1/2 L	15421	Goupillon
11333	Rivet de fixation d'aillette	117420	Godet inférieur 1/2 L téflonné	1543	Clé pour presse-étoupe 05 à 36
1134	Disque-butée de fermeture de godet	11743	Couvercle de godet 1/4 L avec joint	1544	Clé pour presse-étoupe 36 à 72
1135	Vis de fixation de disque-butée	117431	Joint de couvercle de recharge	155	Ensemble de Porte-buse G.M.
1136	Joint de godet synthétique	117432	Couvercle de godet seul	1551	Porte buse nu G.M.
11362	Joint de godet pour acétone	11744	Godet inférieur 1/4 L	1552	Joint de presse-étoupe G.M.
1137	Prise d'air de godet inférieur	1175	Filtre peinture	1553	Ecrou de réglage de presse-étoupe G.M. pour 1552
11371	Tube de pression	1176	Siège de godet 1/4 L	15536-72	Aiguille complète Inox G.M.
				155136-72	Aiguille seule Inox G.M.
1140	Siège de buse complet	1180	Ensemble de transformateur d'air	155236-72	Aiguille Delrin G.M.
11401	Siège de buse nu	11812	Corps de transformateur d'air	155336-72	Aiguille seule Delrin G.M.
11423	Joint de presse-étoupe téflon	1182	Support de tige de clapet	155441	Aiguille tronquée
1143	Ecrou de serrage de presse-étoupe	11831	Buse d'injection 14 x 125	155636-72	Buse Inox 36 à 72
1144	Raccord de prise de peinture	1184	Filtre silencieux H 15 mm	1567	Tête à moucheter
1145	Disque de retenue de joint	11841	Clips	216736-72	Tête d'air 36 à 72
1146	Ecrou plat	118511	Clapet de transformateur d'air complet avec joint 1189	156	Projecteur à rallonge à jet droit (JD), 250 mm longueur
1147	Rondelle d'appui	1186	Ressort de clapet	1571	Projecteur à rallonge à jet latéral (1 JL), 250 mm longueur
		1187	Tête de tige de clapet	1572	Projecteur à rallonge à 2 jets latéraux (2 JL), 250 mm longueur
11505-36	Aiguille complète	11871	Contre-écrou de tige de clapet	158	Robinet à réglage de pression
115105-36	Aiguille nue 05 à 36	1188	Joint torique R 14	158	Projecteur à rallonge jet circulaire (JC) 250 mm longueur
115205-36	Aiguille complète pointe Delrin	11881	Joint Viton	15711	Projecteur à rallonge jet 45° raccord rapide 3 pièces
1152105-36	Aiguille seule pointe Delrin			1559	Viscosimètre Ford n° 4
1153	Bague de commande	1211	Corps de pistolet HR	1560	Contrôle air
1154	Ressort de commande	1244	Raccord de peinture 18 x 125 (pas métrique)		
1155	Ecrou de centrage	1245	Raccord de peinture 3/8" BSP		
1156	Ecrou de blocage	1246	Raccord de peinture 1/4 x 125		
1157	Ressort principal pistolet HI, HS	1247	Raccord de peinture 1/4" BSP		
11571	Ressort principal pistolet HR	1248	Raccord de peinture 3/8" NPS		
1158	Bouchon arrière Standard				
11581	Bouchon arrière (modèle C)	1311	Corps de pistolet HS		
1159	Vis de réglage (modèle C)		Pièces spéciales pour HS		
1160	Bague moletée de blocage (C)	1344	Ecrou		
		1345	Raccord de godet supérieur		
116205-36	Buse ø 0,5 - 3,6 mm	134510	Raccord de godet Plastique		
		1351	Joint		
		1352	Rondelle laiton ø 20 x 14 x 5 mm		
		13531	Godet supérieur 3/4 litre		
		13532	Godet supérieur 1/2 litre		
		13533	Godet supérieur 1/3 litre		
		135310	Godet supérieur 3/4 litre plastique		
		135311	Godet supérieur pour R.P.M.		
		135312	Godet supérieur 1/2 litre		
		1361	Couvercle de godet nu		
		13611	Couvercle pour godet plastique		
		136111	Couvercle de godet équipé		
		13622	Marchon-crispe		

RECOMMANDATIONS IMPORTANTES

- Avant le travail, s'assurer que la fermeture du godet est parfaite (pistolet HI et BI), car ces pistolets fonctionnent avec un godet sous pression. Veiller aussi au bon état du joint 1136.
- Si, en cours de travail, l'opérateur est obligé de renverser le pistolet (peindre le dessous d'une aile de voiture par exemple), il est indispensable d'appuyer continuellement sur la gâchette afin que l'air repousse la peinture qui aurait tendance à s'introduire dans le corps du pistolet par l'orifice de mise sous pression du godet (arrivée d'air).