





SFlow™

Manuel d'utilisation

DRT582094110

E - 2023/10

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

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

© Sames 2023 - version originale

Services



Certification et référencement

La société **Sames** est certifiée centre de formation auprès de la DIRRECTE de la région Auvergne Rhône Alpes sous le numéro 84 38 06768 38.
Notre société dispense, tout au long de l'année, des formations permettant d'acquérir le savoir faire indispensable à la mise en oeuvre et à la maintenance de vos équipements pour en garantir durablement toutes les performances.
Un catalogue est disponible sur simple demande.

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



Audit de ligne

Inscrit dans un programme d'assistance technique de nos clients utilisateurs de matériels **Sames** les audits de lignes sont destiner à vous aider à optimiser et maîtriser votre outil de production.
Notre réseau d'experts est continuellement formé et qualifié pour fournir à nos clients, une expertise technique sur les installations liquide ou poudre dans lesquelles notre matériel est intégré. L'environnement global des lignes de production est prise en compte au cours de cette vérification technique.
Une brochure est disponible en téléchargement:

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



Contrat de maintenance

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

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



Hotline

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

sames kremlin

SFlow™

1. Consignes de santé et de sécurité - - - - 6

1.1. Configuration de l'équipement certifié 6
1.2. Marquage 6
1.2.1. Description du marquage de la plaque de firme. 6
1.2.2. Normes et directives appliquées 9
1.3. Signification des pictogrammes 10
1.4. Précautions d'utilisation 11
1.4.1. Généralités 11
1.4.2. Dispositifs de sécurité 11
1.4.3. Dangers de pression. 11
1.4.4. Dangers d'incendie, d'explosion, d'électricité statique. 12
1.4.5. Dangers des produits toxiques 12
1.4.6. Tuyaux. 13
1.4.7. Arrêt normal 13
1.4.8. Produits mis en œuvre. 13
1.5. Avertissements 14
1.5.1. Règles d'installation 15
1.6. Recommandations importantes 16
1.6.1. Limites d'utilisation et/ou utilisation non conforme 16
1.6.2. Qualité de l'air comprimé 16
1.6.3. Transport 16
1.6.4. Vérification de la livraison 16
1.6.5. Préconisations matérielles 17
1.6.6. Stockage 17
1.6.7. Manutention 17
1.7. Garantie 18

2. Description - - - - 19

2.1. Généralités 19
2.1.1. Codification. 20
2.2. Fonction des différents composants 21
2.2.1. Composition 22
2.2.2. Options 22

3. Caractéristiques techniques - - - - 23

3.1. Dimensions (mm/") 23
3.2. Caractéristiques de fonctionnement 25
3.3. Caractéristiques sécuritaires 25
3.4. Principe de fonctionnement 25

4. Schémas - - - - 26

5. Mise en service - - - - 26

5.1. Outils 26
5.1.1. Instructions de mise en service 27
5.2. Installation 28
5.3. Procédures d'arrêt et de mise en marche 30
5.3.1. Manipulation 30

5.3.2. Procédure d'arrêt du pistolet *30*

6. Maintenance ---------- 31

6.1. Tableau récapitulatif de maintenance *32*
6.2. Plan de maintenance préventive - PMP 582094110 ..... *33*
6.3. Entretien *34*
6.3.1. Périodicités d'entretien et de contrôle *34*
6.3.2. Nettoyage *34*
6.4. Remplacement *35*
6.4.1. Procédure A: Maintenance des buses (1) *35*
6.4.2. Procédure B: Maintenance du porte-siège assemblé (13) *40*
6.4.3. Procédure C: Maintenance de la ligne pointeau-cartouche (19) *43*
6.4.4. Procédure D: Maintenance du ressort (23) et de la butée de fin de course (24) ... *46*
6.4.5. Procédure E: Maintenance du filtre (25) *47*
6.4.6. Procédure F: Maintenance de la gâchette (22) *50*
6.4.7. Procédure G: Maintenance de l'ensemble levier arrêtoir (28) *53*

7. Dépannage ---------- 54

7.1. Diagnostic et résolution des problèmes de pulvérisation *54*
7.2. Symptômes possibles de défauts - Causes de pannes - Remèdes à appliquer . *55*

8. Liste des Pièces de Rechange ---------- 56

8.1. Pistolets *57*
8.1.1. Références d'usure *60*
8.1.2. Références pièces détachées ou kits de réparation *62*

9. Historique des indices de révision ---------- 69

10. Annexes ---------- 70

10.1. Plan de maintenance préventive *70*
10.2. Déclarations UE et UKCA de conformité *71*

1. Consignes de santé et de sécurité

1.1. Configuration de l'équipement certifié

Ce manuel d'emploi définit la configuration de l'équipement certifié.

1.2. Marquage

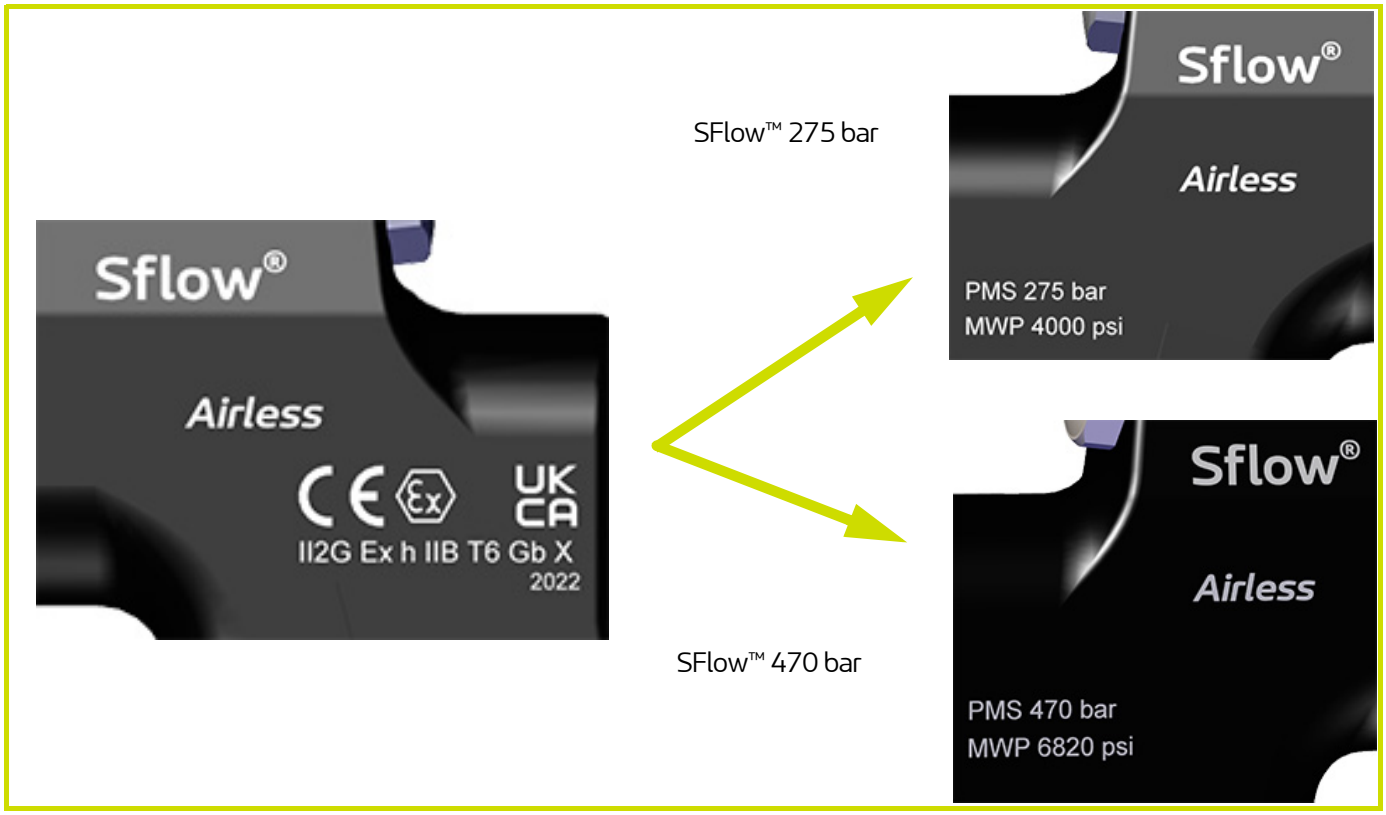
1.2.1. Description du marquage de la plaque de firme

Chaque appareil comporte un marquage avec le nom du fabricant, la référence de l'appareil et les renseignements importants pour l'utilisation de l'appareil: pression d'air, puissance électrique,...
Cet équipement a été conçu conformément à la directive ATEX 2014/34/UE et est prévu pour une utilisation en zone 1.

Cet équipement est donc conforme aux dispositions suivantes:

- Directive ATEX (2014/34/UE): Ⓔx II 2 G - groupe II, catégorie 2, gaz).

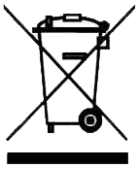
La déclaration UE de conformité et la déclaration UKCA (spécifique au marché britannique) sont présentes dans le présent document en annexes.



Description	
Sigle Sames	Marque du fabricant
SFlow™	Nom du produit
CE	**CE**: Conformité européenne
Ex **II 2 G**	Ex: Utilisation en zone explosive **II**: Groupe II **2**: Catégorie 2 Matériel de surface destiné à un environnement dans lequel des atmosphères explosives dues à des gaz, des vapeurs, des brouillards sont susceptibles de se présenter occasion-nellement en fonctionnement normal **G**: Gaz
Ex	**Ex:** Marquage de conformité aux normes européennes
h	**h**: Mode de protection pour appareil non électrique
IIB T6	**IIB**: Gaz de référence pour la qualification du matériel **T6**: Classe de température - Température de surface maximum: 85°C*
Gb	**Gb**: Niveau de protection du matériel (gaz de zone 1)
X	**X:** Conditions spéciales s'appliquant pour une utilisation sûre. Se référer aux prescriptions figurant dans les manuels d'instructions qui accompagnent ce produit
UK CA	**UK CA**: UK Conformity Assesment Marquage exigé pour certains produits mis sur le marché en Grande-Bretagne (Angleterre, Pays de Galles, Ecosse) à partir de Janvier 2021
P prod : 275 bar / 4000 psi **ou P prod : 470 bar / 6820 psi**	Pression produit maximum à l'entrée du pistolet
20XX	Cette série de chiffre indique l'année de fabrication

* Classe de température

Classe de température	Température de surface maximum
T6	85°C



Chaque appareil est équipé d'une plaque de signalisation comportant le nom du fabricant, la référence de l'appareil, les renseignements importants pour l'utilisation de l'appareil (pression, puissance,...) et parfois le pictogramme représenté ci-contre.
L'équipement est conçu et fabriqué avec des matériaux et composants de haute qualité qui peuvent être recyclés et réutilisés.
La directive européenne 2012/19/UE s'applique à tous les appareils marqués de ce logo (poubelle barrée). Renseignez-vous sur les systèmes de collecte mis à votre disposition pour les appareils électriques et électroniques.
Conformez-vous aux règles en vigueur dans votre localité et **ne jetez pas vos anciens appareils avec les déchets ménagers**. L'élimination appropriée de cet ancien appareil aidera à prévenir les effets négatifs sur l'environnement et la santé humaine.

1.2.2. Normes et directives appliquées

Les normes appliquées sont les suivantes:

- **EN ISO 80079-36 Juin 2016 / EN ISO 80079-36 June 2016:**
  Appareils non électriques destinés à être utilisés en atmosphères explosives - Méthodologie et exigences - Atmosphères explosives - Partie 36: matériels non électriques destinés à être utilisés en atmosphères explosives - Méthodologie et exigences.
- **EN ISO 80079-37 Juin 2016 / EN ISO 80079-37 June 2016:**
  Atmosphères explosives - Partie 37: matériels non électriques destinés à être utilisés en atmosphères explosives - Mode de protection non électrique par sécurité de construction "c", par contrôle de source d'inflammation "b", par immersion dans un liquide "k" - Atmosphères explosives - Partie 37: matériels non électriques pour atmosphères explosives - Mode de protection non électrique par sécurité de construction "ch", par contrôle de source d'inflammation "bh", par immersion dans un liquide "kh".
- **EN 1127 Août 2019 / EN 1127 August 2019:**
  Atmosphères explosives - Prévention de l'explosion et protection contre l'explosion - Partie 1: notions fondamentales et méthodologie.

Les directives appliquées sont les suivantes:

- **Directive ATEX 2014/34/UE / ATEX Directive 2014/34/EU:**
  Appareils et systèmes de protection destinés à être utilisés en atmosphères explosives.
- **SI 2016 No. 1107:**
  Equipment and Protective Systems Intended for use in Potentially Explosive Atmospheres Regulations 2016 (Règlement de 2016 sur les appareils et les systèmes de protection destinés à être utilisés dans des atmosphères potentiellement explosives).

1.3. Signification des pictogrammes

 Danger électrique	 Danger Démarrage automatique	 Danger Pièces ou surfaces chaudes	 Danger Risque d'explosion	 Danger Général
 Danger Haute pression	 Danger Pincement et/ou écrasement	 Danger Zone Atex	 Danger Risques d'inflammabilité	 Danger Produits corrosifs
 Danger Matières toxiques	 Danger Produits nocifs	 Interdiction Port d'un Pacemaker	 Obligation Port de Protection auditive	 Obligation Port de visière de protection
 Obligation protection des voies respiratoires	 Obligation Port de chaussures de sécurité	 Obligation Port de vêtements de protection	 Obligation Port de gants	 Obligation Port d'un casque de sécurité
 Obligation Port de lunettes de sécurité	 Obligation Générale	 Obligation Mise à la terre	 Obligation Consulter le manuel	

1.4. Précautions d'utilisation

1.4.1. Généralités



L'équipement dont vous disposez est réservé à un usage professionnel. Il doit être utilisé uniquement pour l'usage auquel il a été prévu ou destiné.
Lire attentivement toutes les notices d'utilisation, les étiquettes des appareils avant de mettre le matériel en service.
Le personnel utilisant ce matériel doit avoir été formé à son utilisation.
Le responsable d'atelier doit s'assurer que les opérateurs ont parfaitement assimilé toutes les instructions et toutes les règles de sécurité et des autres éléments et accessoires de l'installation.
Une mauvaise utilisation ou un mauvais fonctionnement peuvent causer des blessures graves.
Ne pas modifier ni transformer le matériel. Les pièces et accessoires doivent être exclusivement fournis ou agrées par **Sames**.
Le matériel doit être vérifié périodiquement. Les pièces défectueuses ou usées doivent être remplacées.
Ne jamais dépasser les pressions maximum de travail des composants de l'équipement.
Pour Pistolet Airless® SFlow™ 275 bar: pression maximum de travail de 275 bar.
Pour Pistolet Airless® SFlow™ 470 bar: pression maximum de travail de 470 bar.
Toujours respecter les législations en vigueur en matière de sécurité, d'incendie, d'électricité du pays de destination du matériel.
N'utiliser que des produits ou solvants compatibles avec les pièces en contact avec le produit (voir fiche technique du fabricant de produit).

1.4.2. Dispositifs de sécurité



Des dispositifs de sécurité sont mis en place pour une utilisation sûre du matériel.
Le fabricant ne peut être tenu pour responsable en cas de dommages corporels ainsi que des pannes et / ou endommagement du matériel résultant de la destruction, de l'occultation ou du retrait total ou partiel des dispositifs de sécurité.

1.4.3. Dangers de pression



La sécurité exige qu'une vanne de coupure **d'air à décompression** soit montée sur le circuit d'alimentation du moteur de pompe pour laisser échapper l'air emprisonné lorsque l'on coupe cette alimentation.
Sans cette précaution, l'air résiduel du moteur peut faire fonctionner la pompe et causer un accident grave.



De même, une **vanne de purge produit** doit être installée sur le circuit de produit afin de pouvoir le purger (après coupure de l'air au moteur et sa décompression) avant toute intervention sur le matériel.
Ces vannes devront rester fermées pour l'air et ouvertes pour le produit durant l'intervention.

1.4.4. Dangers d'incendie, d'explosion, d'électricité statique





Une mise à la terre incorrecte, une ventilation insuffisante, des flammes ou étincelles sont susceptibles de provoquer explosion ou incendie pouvant entraîner des blessures graves.
Pour parer à ces risques, notamment lors de l'utilisation des pompes, il convient impérativement:
• de relier le matériel, les pièces à traiter, les bidons de produits et de nettoyants à la terre,
• d'assurer une bonne ventilation,
• de maintenir la zone de travail propre et exempte de chiffons, papiers, solvants,
• de ne pas faire fonctionner de commutateurs électriques en présence de vapeurs ou pendant les déposes,
• de cesser immédiatement l'application en présence d'arcs électriques,
• de stocker tous liquides en dehors des zones de travail,
• d'utiliser des produits dont le point éclair est le plus haut possible pour éviter tout risque de formation de gaz et de vapeurs inflammables (consulter les fiches de sécurité des produits),
• d'équiper les fûts d'un couvercle pour réduire la diffusion de gaz et de vapeurs dans la cabine,
• L'utilisation de produit explosif ou de gaz est interdite.
• Pendant le montage et le démontage, le transport vers et depuis le site d'utilisation et la maintenance, il existe un risque de formation d'étincelles dû aux frictions, aux coups et aux frottements ou en raison d'une charge électrostatique. Veiller par conséquent à éliminer ces risques lors de ces séquences de travail ou à travailler dans une atmosphère non explosive.
• Nettoyer régulièrement la surface du corps du pistolet et enlever les couches de poussière ou de peinture.

1.4.5. Dangers des produits toxiques







Les produits ou vapeurs toxiques peuvent provoquer des blessures graves par contact avec le corps, dans les yeux, sous la peau, mais également par ingestion ou inhalation, il est impératif:
• de connaître le type de produit utilisé et les dangers qu'il représente,
• de stocker les produits à utiliser dans des zones appropriées,
• de contenir le produit utilisé lors de l'application dans un récipient conçu à cet effet,
• d'évacuer les produits conformément à la législation du pays où le matériel est utilisé,
• de porter des vêtements et protections conçus à cet usage,
• de porter lunettes, protecteurs auditifs, gants, chaussures, combinaisons et masques pour les voies respiratoires.



Il est interdit d'utiliser des solvants à base d'hydrocarbure halogéné ainsi que des produits contenant ces solvants en présence d'aluminium ou de zinc.
Le non-respect de ces consignes expose l'utilisateur à des risques d'explosion occasionnant des blessures graves ou mortelles.

1.4.6. Tuyaux

Préconisations pour les tuyaux:

- Eloigner les flexibles des zones de circulation, des pièces en mouvement et des zones chaudes.
- Ne jamais soumettre les flexibles produits à des températures supérieures à 60°C ou inférieures à 0°C.
- Ne pas utiliser les flexibles pour tirer ou déplacer le matériel.
- Serrer tous les raccords ainsi que les flexibles et les raccords de jonction avant la mise en service du matériel.
- Vérifier les flexibles régulièrement, les remplacer en cas d'endommagement.
- Ne jamais dépasser la Pression Maximum de Service mentionnée sur les tuyaux (PMS).
- Pour le montage des tuyaux et du pistolet, le port des EPI est obligatoire.
- Serrer en butée à bloc (Tuyaux et Pistolet).

1.4.7. Arrêt normal

Pour procéder à un arrêt normal:

- Utiliser le détendeur d'air pour décomprimer progressivement la pompe.

1.4.8. Produits mis en œuvre

Compte tenu de la diversité des produits mis en œuvre par les utilisateurs et de l'impossibilité de recenser l'intégralité des caractéristiques des substances chimiques, de leurs interactions et de leur évolution dans le temps, **Sames** ne pourra pas être tenu responsable:

- De la mauvaise compatibilité des matériaux en contact,
- Des risques inhérents envers le personnel et l'environnement,
- Des usures, des déréglages, du dysfonctionnement du matériel ou des machines ainsi que des qualités du produit fini.

L'utilisateur devra identifier et prévenir les dangers potentiels inhérents aux produits mis en œuvre tels que:

- Vapeurs toxiques,
- Incendies,
- Explosions.

Il déterminera les risques de réactions immédiates ou dues à des expositions répétées sur le personnel.
Par rapport aux produits et peintures (liquide ou poudre) mis en œuvre avec ses équipements, **Sames** décline toute responsabilité, en cas de:

- Blessures corporelles ou psychiques,
- De dommages matériels directs ou indirects dus à l'utilisation des substances chimiques.

1.5. Avertissements



Il est impératif que toute personne portant un stimulateur cardiaque n'utilise pas l'équipement et n'entre pas dans la zone de projection.
En effet, la haute tension peut entraîner un dysfonctionnement du stimulateur cardiaque.



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



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



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

1.5.1. Règles d'installation

Environnement



Les matériels non mobiles doivent être fixés au sol par des dispositifs de fixation adaptés (spit, vis, boulons,...) permettant d'assurer leur stabilité pendant leur utilisation.
Pour éviter les risques dûs à l'électricité statique, il est nécessaire que le matériel ainsi que ses constituants soient mis à la terre.
• **Pour les matériels de pompage** (pompes, élévateurs, châssis,...), un fil de section de 3,3 mm est fixé sur le matériel. Utiliser ce fil pour relier le matériel à "la terre" générale. Dans les cas d'environnement sévères (protection mécanique du fil de mise à la terre insuffisante, vibrations, matériel mobile...) où des endommagements de la fonction mise à la terre sont probables, l'utilisateur devra remplacer le fil de 3,3 mm fourni par un dispositif plus adapté à son environnement (fil de section plus importante, tresse de masse, fixation par cosse à œillet...).
• Faire contrôler la continuité de la terre par un électricien qualifié. Si la continuité de la terre n'est pas assurée, vérifier la borne, le fil et le point de mise à la terre. Ne jamais faire fonctionner le matériel sans avoir résolu ce problème.
• Le pistolet doit être "mis à la terre" par l'intermédiaire du flexible air ou du flexible produit.
• Les matériels à peindre doivent être également "mis à la terre" par l'intermédiaire de pinces munies de câbles ou, s'ils sont suspendus, à l'aide de crochets qui doivent rester propres en permanence.

NOTA: la totalité des objets situés dans la zone de travail devra également être mise à la terre.

• **Ne pas stocker** plus de produits inflammables que nécessaire à l'intérieur de la zone de travail.
• Ces produits doivent être conservés dans **des récipients homologués** et mis à la terre.
• N'utiliser que des **seaux métalliques** mis à la terre pour l'emploi des solvants de rinçage.
• **Cartons et papiers sont à bannir**. En effet, ils sont de très mauvais conducteurs, voire isolants.



Danger pour le personnel en cas d'installation inadéquate.
•La délimitation exacte des zones est de la responsabilité expresse de l'utilisateur, et ceci en fonction des produits utilisés, de l'environnement du matériel et des conditions d'utilisation.
•Cette distance de 1 mètre pourra ainsi être adaptée si l'analyse menée par l'utilisateur le nécessite.
•Choisir la pompe pour que la pression produit délivrée par cette pompe soit en rapport avec le type de pistolet choisi.
•A l'aide d'un tuyau haute pression, relier le raccord peinture du pistolet à la pompe. Serrer fortement les raccords.
•La tenue en pression du tuyau doit être supérieure ou égale à la pression délivrée par la pompe.
•Il faut impérativement que le tuyau produit du pistolet soit conducteur.

1.6. Recommandations importantes

1.6.1. Limites d'utilisation et/ou utilisation non conforme

Toute utilisation autre que celle décrite dans ce document et les instructions de service ainsi que toute utilisation dépassant ce cadre sont considérées comme non conformes. Le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages en résultant. L'utilisateur en assume seul le risque.
Les points suivants décrivent une utilisation incorrecte ou interdite:

- Véhiculer des produits qui ne correspondent pas aux spécifications,
- Modifier ou transformer le pistolet, sous quelque forme que ce soit,
- Utiliser un pistolet endommagé,
- Utiliser, procéder aux opérations d'entretien, de réparation, de l'installation ou de mise en service du pistolet par du personnel non autorisé, non formé ou par un utilisateur privé.
- Utiliser le pistolet sans mise à la terre.
- Utiliser le pistolet en dehors des paramètres / données de service indiquées.
- Utiliser le pistolet dans un endroit où il existe un risque d'inflammation, en raison de sources d'inflammation présentes dans les environs du pistolet.
- Non-respect des intervalles d'entretien.
- Immerger le pistolet dans les solvants ou les produits agressifs.
- Utiliser le pistolet dans des zones à risque d'explosion de gaz ou de poussière de zone 0 ou de l'utiliser dans des zones à risque d'explosion sans mise en place préalable par l'exploitant des mesures conformes aux exigences de la directive 2014/34/UE et aux prescriptions nationales en vigueur à la protection contre les explosions.
- Première mise en service sans contrôle préalable de la zone et du pistolet par une personne agréée.
- Utilisation de produits chimiquement incompatibles avec les matériaux utilisés pour la construction du pistolet: l'exploitant du pistolet doit contrôler la compatibilité chimique des produits véhiculés.
- Utilisation de produits dont les caractéristiques (par ex. température d'inflammation) ne sont pas compatibles avec l'identification du pistolet.
- Contourner les dispositifs de sécurité du pistolet.



Ne jamais essuyer l'extrémité de la buse avec les doigts.
Ne pas diriger l'appareil de pulvérisation vers des personnes ou des animaux.
Toujours bloquer la gâchette avec le système de sécurité avant intervention.
Danger pour le personnel – Risque d'injection de produit.

1.6.2. Qualité de l'air comprimé

Sans objet

1.6.3. Transport

Le pistolet doit être transporté uniquement dans son emballage d'origine, afin d'éviter tout dommage dû au transport.

1.6.4. Vérification de la livraison

- Retirer le pistolet de son emballage.
- Eliminer le conditionnement proprement. Se conformer aux règles en vigueur dans votre localité.
- Vérifier que le pistolet n'a pas été endommagé pendant le transport.
- Aviser immédiatement par écrit le transporteur et **Sames** des dommages de transport.
- Protéger le pistolet contre d'autres dommages.
- Utiliser le bordereau d'expédition pour vérifier l'intégralité de la livraison.

1.6.5. Préconisations matérielles

- Notre équipement ne doit en aucun cas être modifié ou utilisé dans des cas non prévus d'utilisation. Toute modification d'un équipement faite par l'utilisateur et non autorisée par **Sames** entraîne la perte de certification.
- Les pièces et accessoires doivent être exclusivement fournis ou agréés par **Sames**.
- **Sames** ne peut être tenu pour responsable en cas de dommages corporels ainsi que des pannes et / ou endommagement résultant de la modification de l'équipement.

1.6.6. Stockage

Nos équipements doivent être stockés dans leur emballage d'origine.
En cas de stockage prolongé, il est préférable avant la mise en service d'effectuer un entretien préventif pour tous les lubrifiants.

Stockage avant installation:

- Température ambiante de stockage: 0 / +50 °C.
- Protéger l'ensemble contre les poussières, le ruissellement d'eau, l'humidité, les vibrations et les chocs.
- Enlever les emballages juste avant le montage.

Stockage après installation:

- Protéger l'ensemble contre les poussières, le ruissellement d'eau, l'humidité et les chocs.

1.6.7. Manutention

Sans objet

1.7. Garantie

Sames accorde une garantie contractuelle pour une durée de douze (12) mois à compter de la mise à disposition au client dès lors que les conditions d'utilisation indiquées dans le présent manuel technique sont respectées.
Pour être mise en œuvre, la demande de garantie doit définir précisément et par écrit le dysfonctionnement en cause, doit être accompagnée du matériel et/ou du composant défectueux et doit être renseignée des conditions d'acquisition par le client du matériel auprès de **Sames**.
Sames n'acceptera ou ne refusera la mise en œuvre de la garantie qu'après analyse du matériel "défectueux". La garantie consentie par **Sames** se limite au remplacement du matériel dans son intégralité ou au remplacement partiel du composant défectueux.
Sames ne prend en charge que le coût des pièces nécessaire au remplacement du matériel défectueux.
Aucune garantie ne sera accordée par **Sames**:

- Pour les défauts et détériorations consécutifs à des conditions anormales de stockage et / ou de conservation chez le client ou pour un entretien ou une utilisation du matériel non conforme aux règles de l'art ou ne respectant pas les prescriptions du présent manuel technique au client par **Sames**.
- Pour les défauts et détériorations résultants de pièces de remplacement non agréées par **Sames** ou qui ont fait l'objet de modifications par le client ou dans l'éventualité où le remplacement d'un composant du matériel par le client lui-même endommagerait d'autres éléments,
- En cas de démontage du matériel sans accord préalable du support technique du fournisseur,
- Pour tous dommages résultant d'une négligence ou d'un défaut de surveillance de la part du client,
- En cas d'usure normale du matériel et / ou de ses composants ou en cas de détérioration ou accident provenant d'une utilisation défectueuse et / ou anormale de celui-ci.

2. Description

2.1. Généralités

Le pistolet SFlow™ est un pistolet manuel Airless® à usage professionnel.

Le pistolet SFlow™ est recommandé pour :

- Les produits de revêtement de protection mono-composant et bi-composants, très haut extrait sec, époxy, polyuréthane, anticorrosion, antifouling.
- Les lasures,
- Les laques de finition,
- Les produits acryliques,
- Les produits de revêtement de façades
- Les latex,
- Les produits intumescents.

Usage attendu

La technologie de pulvérisation Airless® n'intégrant aucun réglage, l'utilisation est très facile. Pour régler le débit ou la largeur, il faut donc choisir la buse appropriée en fonction de la pression de pulvérisation.

- Excellente qualité de pulvérisation.

Performance

- Fiabilité et répétabilité de la qualité de pulvérisation: buse en carbure de tungstène testée individuellement.
- Changement rapide du filtre grâce à un outil breveté dédié.
- Large choix de buses plates ou réversibles pour répondre à tous les besoins.
- Sécurité optimisée: verrouillage du pistolet avec 1 doigt seulement, verrouillage de la buse, protection de la main.

Productivité

- Gâchette sans fatigue disponible en 2 et 4 doigts pour s'adapter à tous les types de mains.
- Conception ergonomique avec tenue en main confortable évitant les TMS (Troubles Musculo Squelettiques).
- Système d'accroche du pistolet, pour le placer au plus près du poste de travail.
- Raccord tournant pour une meilleure maniabilité.
- Verrouillage intelligent: orientation et mise en place rapide et facile de la buse.

Durabilité

- Grande surface de filtration: filtres disponibles en PA ou en Inox pour prévenir tout risque de colmatage.
- Débit produit de l'intérieur vers l'extérieur du filtre pour une maintenance aisée.
- Protection gâchette brevetée: utilisable comme outil pour extraire le filtre et démonter la gâchette.

2.1.1. Codification

135 74	X	X	X	X

Pression	
0	275 bar
1	275 bar M 7/8" Universal
5	470 bar
6	470 bar M 7/8" Universal

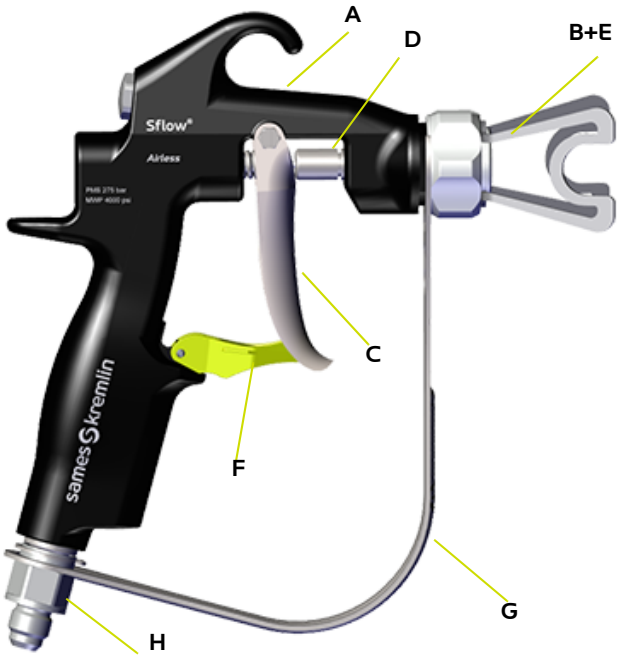
Type gâchette	
2	2 doigts
4	4 doigts

Entrée produit	
0	Sans raccord
2	Raccord M 1/2 JIC
4	Raccord M 1/4 NPSM

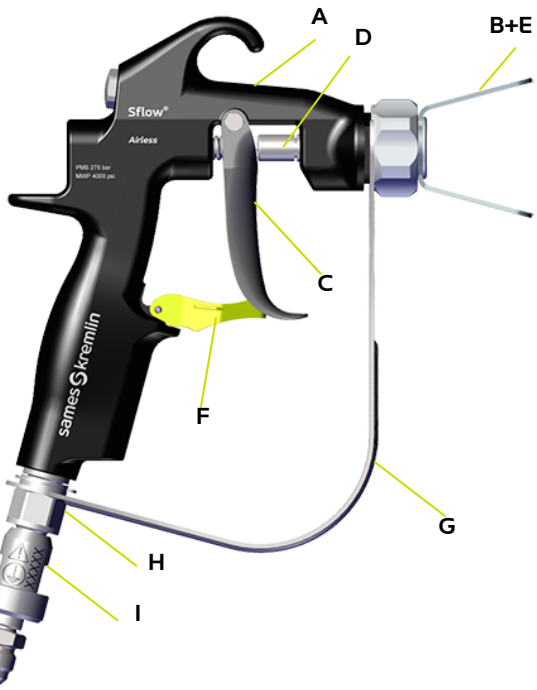
Embase	
0	Embase pour buse plate - sans buse
1	Sans embase
5	Embase pour buse réversible - avec buse (12-13) 515
7	Embase pour buse réversible - avec buse (14-13) 517
9	Embase pour buse réversible - avec buse (18-13) 519

2.2. Fonction des différents composants

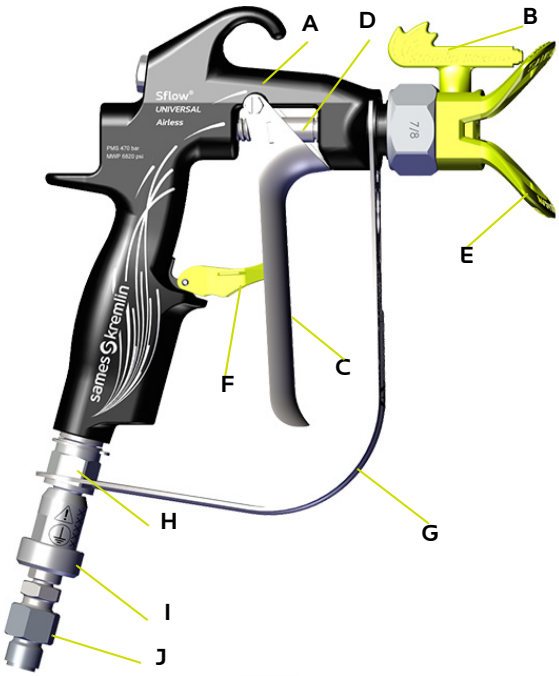
SFlow™ 275 bar sans raccord



SFlow™ 275 bar M 1/2 JIC



SFlow™ 470 bar 7/8" Universal M 1/4 NPSM



Repères	Composant	Fonction
A	Pistolet	Appareil permettant l'application de produits de type peintures.
B	Buse	Dispositif équipant un pistolet qui permet la pulvérisation sous haute pression du produit à appliquer. A choisir en fonction de l'activité. Existe en version plate, réversible TIP TOP ou Skill™.
C	Gâchette	Dispositif mécanique qui bascule sous l'action de la détente, libère le produit. Existe en version 2 doigts et 4 doigts pour s'adapter à toutes les morphologies.
D	Pointeau de réglage	Equipement permettant de varier la largeur du jet produit. Il est actionné par la gâchette.
E	Embase	Dispositif équipant une buse Airless®.
F	Levier de sécurité	Equipement permettant de bloquer le fonctionnement de la gâchette.
G	Protection de main	Dispositif breveté; utilisable comme outil, pour extraire le filtre et démonter la gâchette.
H	Raccord de crosse	Equipement qui permet de transmettre le produit. Contient une partie du filtre produit. Est en 1/2 JIC. Avec la protection de main, permet de se visser sans outil.
I	Raccord tournant	Meilleure maniabilité dû au fait que la raccord tourne.
J	Raccord d'arrivée produit	Equipement permettant de brancher un tuyau afin d'alimenter en produit le pistolet. Existe en version 1/2" JIC ou 1/4" NPSM.

2.2.1. Composition

Le pistolet SFlow™ existe en version 275 bar ou 470 bar suivant la pression de travail.
Il peut être équipé d'un raccord tournant.
Veuillez-vous reporter à la rubrique Pièces de rechange voir § 8 page 56 pour de plus amples renseignements.

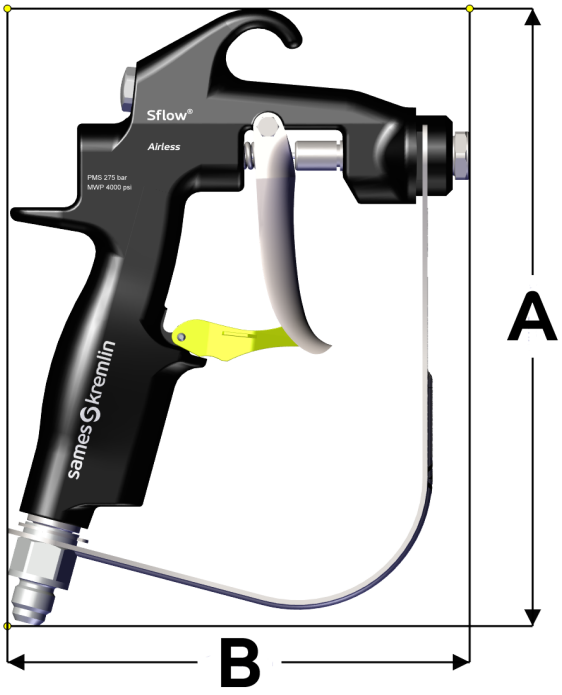
2.2.2. Options

Nous vous proposons un large choix d'accessoires à installer avec votre pistolet SFlow™:
- Une multitude de buses à choisir parmi celles proposées dans les tableaux,
- Porte-siège assemblé en version inox ou POM.

Veuillez-vous reporter à la rubrique Pièces de rechange voir § 8 page 56 pour de plus amples renseignements.

3. Caractéristiques techniques

3.1. Dimensions (mm/")





SFLOW™													
	Gâchette		Entrée produit			Embase					Dimensions (mm / ")		
Pression & Références	2 doigts	4 doigts	-	M 1/2 JIC	M 1/4 NPSM	Embase pour buse plate - sans buse	Sans embase	Embase pour buse réversible - avec buse (12-13) 515	Embase pour buse réversible - avec buse (14-13) 517	Embase pour buse réversible - avec buse (18-13) 519	A	B	C
275 bar													
135 740 200	x		x			x					191,8 / 7.5	183,6 / 7.2	48,8 / 1.8
135 740 201	x		x				x				191,8 / 7.5	141,3 / 5.5	31 / 1.2
135 740 400		x	x			x					193,7 / 7.6	184,7 / 7.2	48,8 / 1.8
135 740 401		x	x				x				193,7 / 7.6	141,3 / 5.5	31 / 1.2
135 740 220	x			x		x					232,8 / 9.1	193,6 / 7.6	37,5 / 1.4
135 740 225	x			x				x			234,7 / 9.2	199,5 / 7.83	45,9 / 1.7
135 740 420		x		x		x					232,8 / 9.1	193,6 / 7.6	37,5 / 1.4
135 740 425		x		x				x			234,7 / 9.2	200 / 7.87	45,9 / 1.7
135 740 427		x		x					x		240,2 / 9.4	201 / 7.9	45,9 / 1.7
135 740 240	x				x	x					246 / 9.7	198,4 / 7.8	37,5 / 1.4
135 740 245	x				x			x			234,6 / 9.2	200,6 / 7.87	45,9 / 1.7
135 740 440		x			x	x					240 / 9.4	196 / 7.7	48,8 / 1.8
135 740 445		x			x			x			240 / 9.4	202 / 7.9	45,9 / 1.7
135 740 447		x			x				x		240 / 9.4	202 / 7.9	45,9 / 1.7
470 bar													
135 745 420		x		x		x					234,8 / 9.2	193,4 / 7.6	48,8 / 1.8
135 745 429		x		x						x	232,8 / 9.1	200,2 / 7.8	45,9 / 1.7
135 745 440		x			x	x					240 / 9.4	196 / 7.7	48,8 / 1.8
135 745 449		x			x					x	239,6 / 9.4	201,9 / 7.9	45,9 / 1.7
275 bar M 7/8" Universal													
135 741 200	x		x			x					191,8 / 7.5	183,6 / 7.2	48,8 / 1.8
135 741 201	x		x				x				191,8 / 7.5	141,3 / 5.5	31 / 1.2
135 741 401		x	x				x				191,8 / 7.5	141,3 / 5.5	31 / 1.2
135 741 225	x			x				x			234,7 / 9.2	199,5 / 7.83	45,9 / 1.7
135 741 427		x		x					x		240,2 / 9.4	201 / 7.9	45,9 / 1.7
470 bar M 7/8" Universal													
135 746 429		x		x						x	232,8 / 9.1	200,2 / 7.8	45,9 / 1.7
135 746 440		x			x	x					245,9 / 9.6	199,8 / 7.8	49,1 / 1.9
135 746 449		x			x					x	245,9 / 9.6	204,6 / 8	45,9 / 1.7

3.2. Caractéristiques de fonctionnement

Masse (Pistolet + tête + buse)		
	SFlow™ 275 bar	520 g 570 g (avec raccord tournant)
	SFlow™ 470 bar	

	SFlow™ 275 bar	**SFlow™ 470 bar**
Pression d'alimentation produit maximum	275 bar	470 bar
Débit produit	Suivant buse (voir § Buses voir § 8.1.2.3 page 63)	
Température maximum d'utilisation	50°C	
Siège (démontable)	Carbure	
Matériaux en contact avec le produit	PA, aluminium, inox, PTFE, carbure, POM	
Raccord produit	M 1/2 JIC ou M 1/4 NPSM	
Sécurité	Levier de blocage + protection de buse + protection de main	
Filtration	De 50 à 200 mesh	
Niveau sonore	83 dBa	
Pression acoustique pondéré (LAeq) (sous pression / avec buse 18-13)	88,5 dBa	88,6 dBa

3.3. Caractéristiques sécuritaires

Sans objet

3.4. Principe de fonctionnement

La pulvérisation Airless® consiste à faire passer un produit au travers d'une buse, sous haute pression. Il n'y a pas d'air dans ce système.
Le pistolet est alimenté en produit par un seul tuyau.
Pour assurer une bonne qualité de pulvérisation, il faut réunir les paramètres suivants: viscosité, charges, pression produit, taille de la buse.
Le pistolet possède un pointeau produit actionné par une gâchette qui commande l'ouverture et l'obturation d'un siège.
Le jet dépend uniquement de la buse:

- les buses plates garantissent un jet d'une grande finesse et parfaitement régulier,
- les buses réversibles permettent un débouchage rapide,
- les buses Skill™ sont fabriquées avec des inserts en carbure de haute qualité pour offrir une résistance élevée à l'abrasion et une excellente qualité d'atomisation.

La pompe Airless® aspire la peinture dans un récipient et la refoule, sous haute pression, dans un tuyau vers le pistolet.

4. Schémas

Sans objet

5. Mise en service

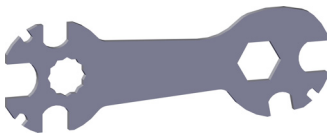
5.1. Outils



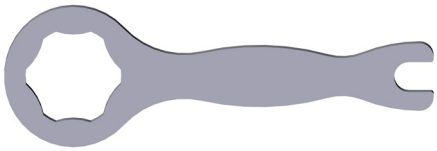
Références	Désignation	Qté	Unité de vente
554 180 010	Loctite 222 (50 ml)	1	1
560 440 101	Tube de graisse PTFE (10 ml)	1	1
-	Vaseline graisse (1 kg)	-	-



Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
906 300 101	Goupillon	1	1



Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
049 030 042	Clé plate	1	1



Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
149 030 043	Clé plate pour tête Airless®	1	1

Références	Désignation	Qté	Unité de vente
	Aiguilles de débouchage (Boîte de 12 aiguilles) pour buses:		
000 094 000	• de 06 à 09	1	6
000 094 002	• > 09	1	6

Autres outils et accessoires nécessaires:

Il est recommandé de posséder les outils listés ci-dessous pour l'installation et la maintenance du produit:
- Tournevis plat,
- Clé Allen n°3,
- Chasse goupille,
- Pinceau fin.

5.1.1. Instructions de mise en service



Veuillez-vous reporter à la rubrique Consignes de santé et de sécurité voir § 1 page 6 pour de plus amples renseignements.

- Verrouiller la gâchette du pistolet.
- Raccorder le tuyau produit entre le pistolet et la sortie produit de la pompe.
- Relier la pompe à une prise de terre.
- Raccorder l'équipement d'air au réseau pneumatique (air propre: 6 bar maximum).
- Installer un filtre, si nécessaire.
- Brancher toutes les tuyauteries.
- S'assurer que la première mise en service de la pompe dans la zone d'installation soit réalisée par une personne agréée.

Rinçage en solvant

- Plonger la canne d'aspiration dans le récipient contenant le solvant de rinçage approprié à la peinture.
- Augmenter la pression d'entrée à la pompe pour que le solvant s'écoule de la canne d'aspiration.
- Diriger le pistolet vers le récipient.
  Déverrouiller et appuyer sur la gâchette.
- Visser **progressivement** le détendeur d'air jusqu'à ce que la pompe commence à battre à faible cadence.
  Lorsque le produit sort régulièrement, relâcher la gâchette.

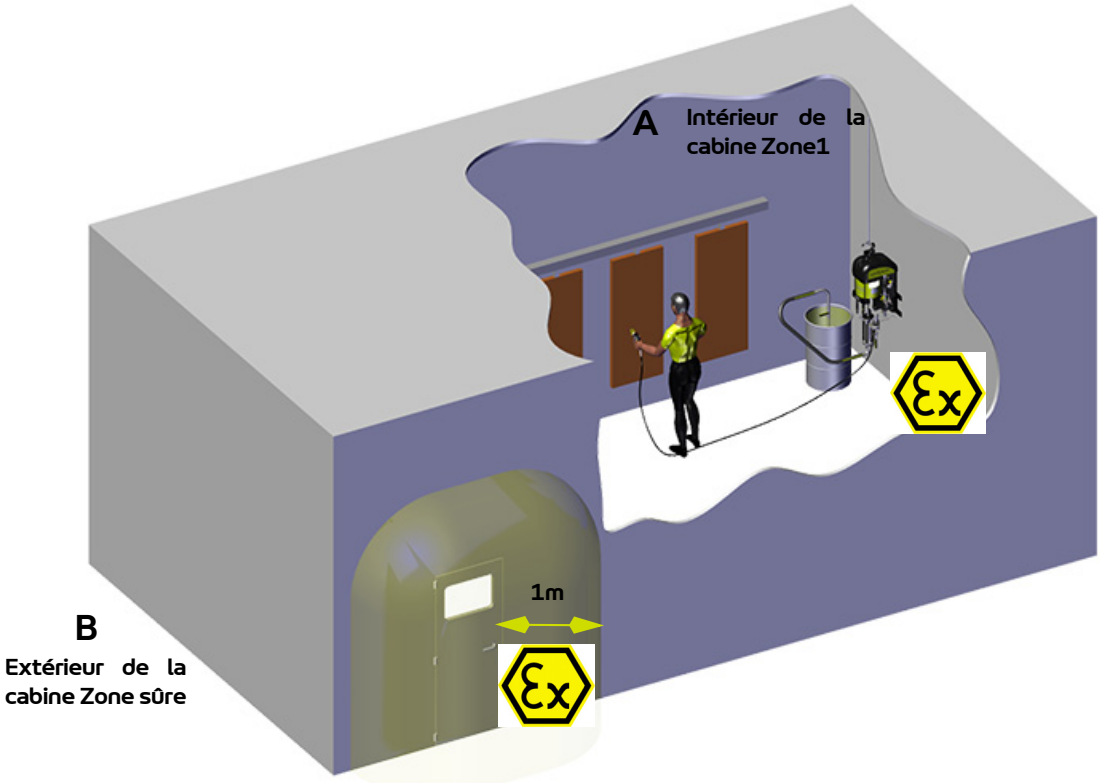
Amorçage en produit

- Sortir la canne d'aspiration du récipient de solvant.
  La plonger dans le récipient contenant le produit à pulvériser.
- Diriger le pistolet vers le récipient produit.
  Appuyer sur la gâchette jusqu'à ce que le produit sorte régulièrement.

Travail

- Verrouiller la gâchette du pistolet pour monter la buse plate, la buse réversible ou la buse Skill™ adaptée au travail à effectuer (choisir la buse dans le tableau des buses).
- Régler le détendeur pour obtenir la pression et le débit produit désirés.

5.2. Installation

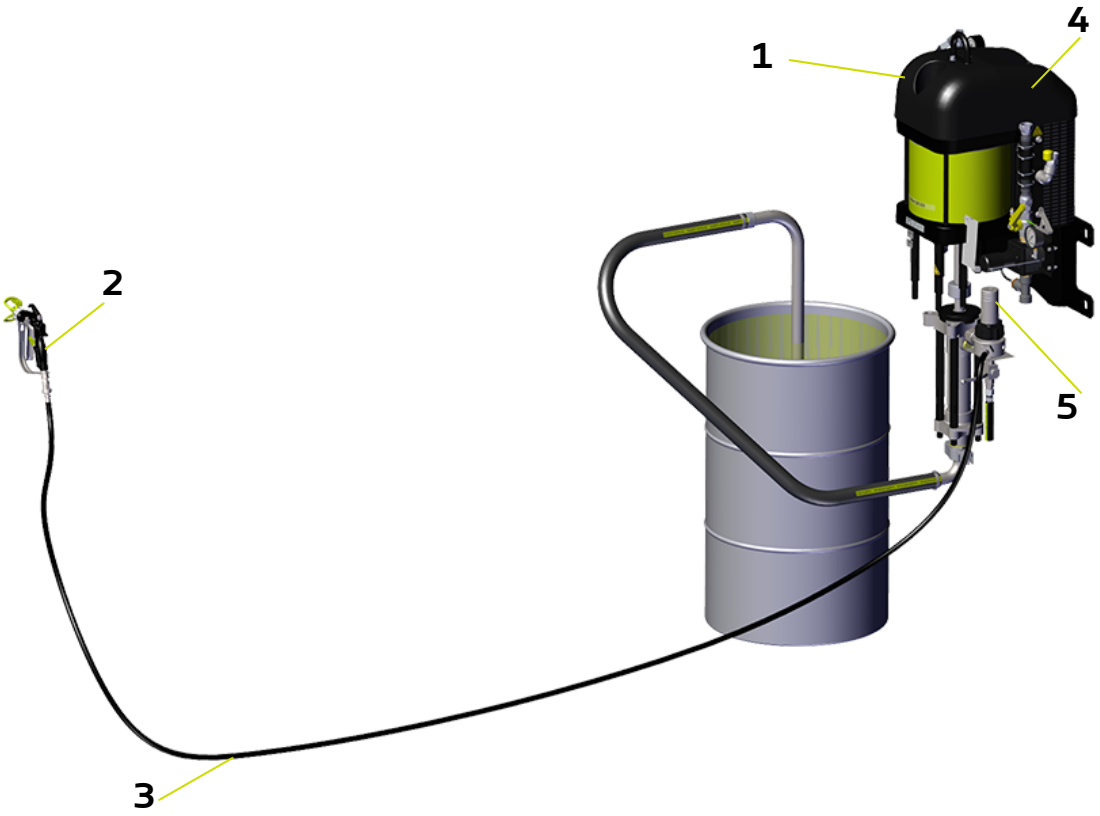


A - Zone explosive zone 1 (Z1) ou zone 2 (Z2) : cabine de peinture	B - Zone non Explosive

La distance de 1 mètre mentionnée dans ce schéma n'est donné qu'à titre indicatif et ne saurait engager la responsabilité Sames.
La délimitation exacte des zones est de la responsabilité expresse de l'utilisateur, et ceci en fonction des produits utilisés, de l'environnement et des conditions d'utilisation.
Cette distance de 1 mètre pourra être ainsi adaptée si l'analyse menée par l'utilisateur le nécessite.

A l'aide d'un tuyau haute pression, relier le raccord peinture du pistolet à la pompe. Serrer fortement les raccords.

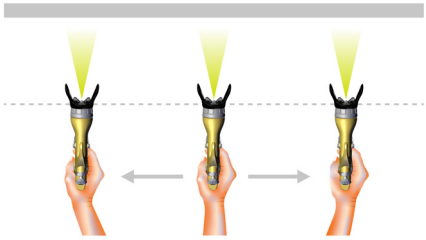
Il faut impérativement que le tuyau produit du pistolet soit conducteur.

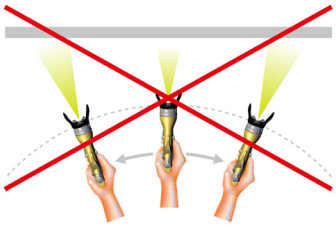


Repères	Désignation
1	Pompe Airless®
2	Pistolet Airless® SFlow™
3	Tuyau produit conducteur
4	Equipement d'air
5	Filtre produit

5.3. Procédures d'arrêt et de mise en marche

5.3.1. Manipulation





Toujours tenir le pistolet perpendiculairement à la surface à peindre.
Eviter de travailler uniquement avec le poignet. Ne pas oublier que les passes croisées ne rattrapent pas les irrégularités.
Une projection, pistolet immobilisé, donne une surcharge locale. Par conséquent, ne jamais appuyer sur la gâchette avant de commencer le mouvement du bras et la relâcher toujours après avoir commencé le mouvement.
Veiller à obtenir un recouvrement convenable et régulier des différentes passes.

5.3.2. Procédure d'arrêt du pistolet

Avant toute intervention, respecter les consignes de santé et de sécurité **voir § 1 page 6.**

5.3.2.1. Arrêt de courte durée

- Réduire la pression du détendeur jusqu'à lire 0 bar sur le manomètre.
- Appuyer sur la gâchette du pistolet pour décomprimer le circuit produit.
- Verrouiller la gâchette du pistolet.
- Démonter la buse.
- Faire tremper la buse dans le solvant.

5.3.2.2. Arrêt de longue durée

- Réduire la pression du détendeur jusqu'à lire 0 bar sur le manomètre.
- Démonter la buse.
- Faire tremper la buse dans le solvant.
- Sortir la canne d'aspiration du récipient de produit.
- Plonger la canne d'aspiration dans un récipient de solvant.
- Diriger le pistolet vers le récipient de produit.
- Appuyer sur la gâchette. Lorsque le solvant arrive, diriger le pistolet vers le récipient de solvant.
- Lorsque le solvant sort bien clair, relâcher la gâchette du pistolet.

Relâcher la gâchette lorsque le piston de la pompe se trouve en position basse. Cela permet d'éviter d'endommager les joints de la pompe lors de la reprise en service.

- Dévisser complètement le détendeur d'air.
- Appuyer à nouveau sur la gâchette du pistolet afin de décomprimer les tuyaux.

6. Maintenance

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



La salissure et l'usure de l'équipement dépendent des conditions de fonctionnement et d'application ainsi que des cadences de production.

Niveaux requis de qualification – interventions décrites
Le pistolet étant facile à démonter, ce type d'intervention peut être effectué par un technicien habilité, de qualification moyenne, sur place, avec de l'outillage portable (clé, tournevis,...) défini par les instructions de maintenance et les procédures de démontage / remontage.
Porter des équipements de protection individuelle (EPI).

6.1. Tableau récapitulatif de maintenance

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

Procédure		Détail	Durée	Fréquence (*)
Remplacement				
A		**Maintenance des buses (1)**		
		Buses réversibles		
	A1	Démontage des buses réversibles (1)	15 s	Quotidien
	A2	Remontage des buses réversibles (1)	15 s	Quotidien
		Buses plates		
	A1	Démontage des buses plates (1)	15 s	Quotidien
	A2	Remontage des buses plates (1)	15 s	Quotidien
		Buses Skill™		
	A1	Démontage des buses Skill™ (1)	15 s	Quotidien
	A2	Remontage des buses Skill™ (1)	15 s	Quotidien
B		**Maintenance du porte-siège assemblé (13)**		
	B1	Démontage du porte siège assemblé (13)	1 min 30 s	Hebdomadaire
	B2	Remontage du porte-siège assemblé (13)	1 min 30 s	Hebdomadaire
		Remplacement du tamis (18) (Option)		
	B3	Installation du tamis (18)	1 min 30 s	-
C		**Maintenance de la ligne pointeau cartouche (19)**		
	C1	Démontage de la ligne pointeau cartouche (19)	1 min 50 s	Semestre
	C2	Remontage de la ligne pointeau cartouche (19)	1 min 50 s	Semestre
D		**Maintenance du ressort (23) et de la butée de fin de course (24)**		
	D1	Démontage du ressort (23) de la butée de fin de course (24)	1 min 50 s	Semestre
	D2	Remontage du ressort (23) de la butée de fin de course (24)	1 min 50 s	Semestre
E		**Maintenance du filtre (25)**		
	E1	Démontage du filtre (25)	1 min 50 s	Quotidien
	E2	Remontage du filtre (25)	1 min 50 s	Quotidien
F		**Maintenance de la gâchette (22)**		
	F1	Démontage de la gâchette (22)	30 s	Annuel
	F2	Remontage de la gâchette (22)	30 s	Annuel
G		**Maintenance de l'ensemble levier-arrêtoir (28)**		
	G1	Démontage de l'ensemble levier-arrêtoir (28)	15 s	Annuel
	G2	Remontage de l'ensemble levier-arrêtoir (28)	15 s	Annuel

(*) Données pour une utilisation moyenne de 8 heures par jour.



Les valeurs sont données pour une utilisation sans fuite ni mauvais état des pièces.
Adapter la fréquence d'entretien en fonction de l'utilisation.

6.2. Plan de maintenance préventive – PMP 582094110

voir § 10.1 page 70

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

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

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

- **Niveau 1**: la maintenance de premier niveau est essentiellement composée d'opérations de contrôle visuels et de nettoyage de certains éléments de l'équipement. Pour limiter ce niveau, seuls les outillages spécifiques fournis avec l'équipement ne seront utilisés. Ce premier niveau de maintenance est généralement pris en charge par les opérateurs peinture ou conducteurs d'installation.

- **Niveau 2:** la maintenance de second niveau vient compléter le premier par des opérations de démontage plus complexes nécessitant un outillage d'électrotechnicien.
  Ce second niveau est généralement pris en charge par la maintenance usine.

6.3. Entretien



Avant toute intervention, respecter les consignes de santé et de sécurité **voir § 1 page 6.**
Veuillez-vous reporter au plan de maintenance préventive **voir § 10.1 page 70** **pour de plus amples renseignements.**

6.3.1. Périodicités d'entretien et de contrôle

Il est recommandé de prévoir un entretien systématique après un nombre déterminé d'heures de fonctionnement. Celui-ci est défini par le service d'entretien de l'utilisateur et est fonction de produit, de la cadence de travail et de la pression usuelle.
Cet entretien consiste à remplacer les pièces présentant des coupures ou usures (notamment les flexibles) et à nettoyer les organes avec des produits compatibles sans utiliser de matières abrasives susceptibles de les détériorer.
Les joints toriques sont montés avec une graisse "spéciale pneumatique". S'assurer et faire en sorte qu'aucun ne se détériore, la coupure d'un seul d'entre eux pouvant occasionner un dysfonctionnement du pistolet.
Prendre connaissance des procédures de démontage/remontage et des pièces de rechange.

6.3.2. Nettoyage

Il est recommandé de nettoyer le pistolet avec des produits compatibles sans utiliser de matières abrasives susceptibles de le détériorer.



Ne jamais essuyer l'extrémité de la buse avec les doigts.
Toujours bloquer la gâchette avec le système de sécurité avant intervention.
Danger pour le personnel – Risque d'injection de produit.

6.4. Remplacement

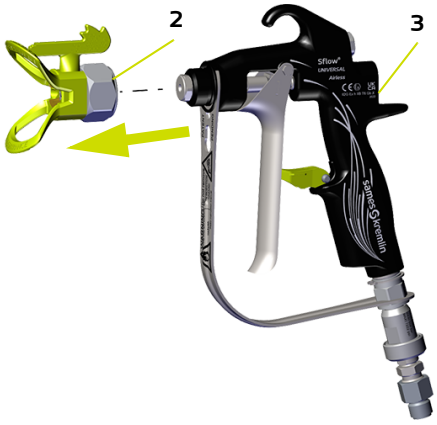
Avant toute intervention, effectuer une procédure de décompression **voir § 5.3.2 page 30** **et respecter les consignes de santé et de sécurité** **voir § 1 page 6****.**

6.4.1. Procédure A: Maintenance des buses (1)

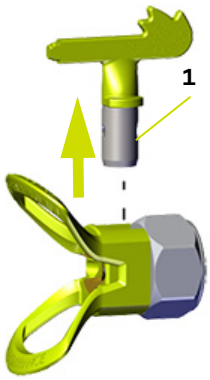
Buses réversibles

6.4.1.1. Procédure A1: Démontage des buses réversibles (1)

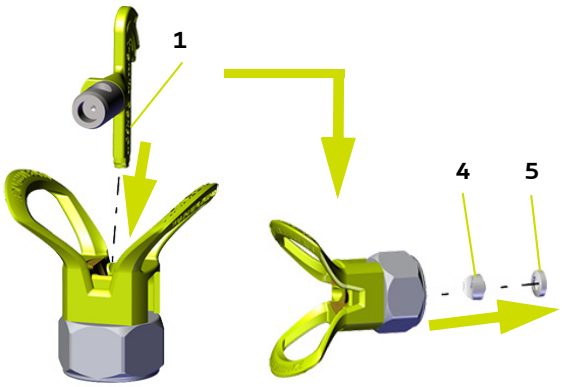
- **Etape 1:**
  Desserrer la bague de tête (2) du corps de pistolet (3).



- **Etape 2:**
  Pivoter la buse (1) à 90°.
  L'extraire vers le haut.



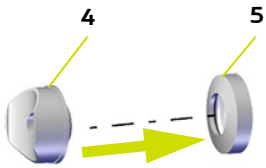
- **Etape 3:**
  Extraire l'ensemble siège (4) et joint (5) en vous aidant de la partie avant de la manette de la buse (1) comme indiqué ci-contre.



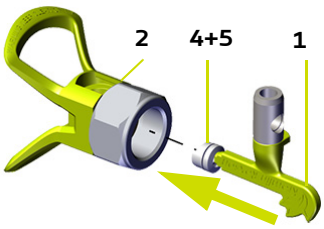
6.4.1.2. Procédure A2: Remontage des buses réversibles (1)

- **Etape 1:**
  Nettoyer et/ou changer les pièces.

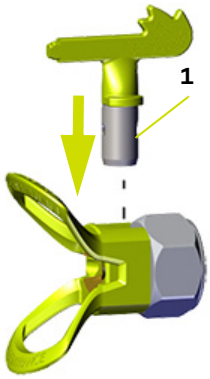
- **Etape 2:**
  Clipser le siège (4) sur le joint (5).



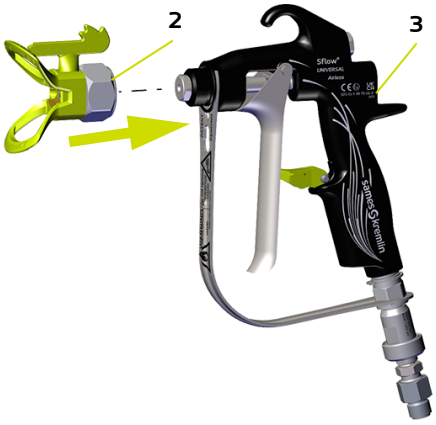
- **Etape 3:**
  Introduire et orienter l'ensemble siège (4) et joint (5) dans la bague de tête (2) en vous aidant de la partie avant de la manette de la buse (1).



- **Etape 4:**
  Réintroduire la manette de la buse (1) à 90° dans la bague de tête (2).
  La faire pivoter dans les sens du jet (flamme à l'arrière).



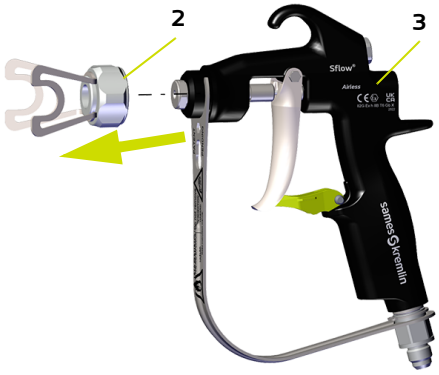
- **Etape 5:**
  Installer sur le corps du pistolet (3) et serrer la bague de tête (2) à la main.



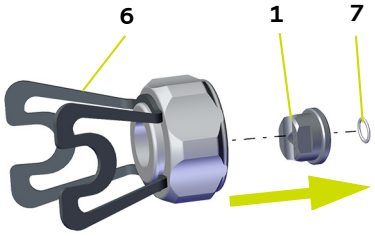
Buses plates

6.4.1.3. Procédure A1: Démontage des buses plates (1)

- **Etape 1:**
  Desserrer la bague de tête (2) du corps de pistolet (3).



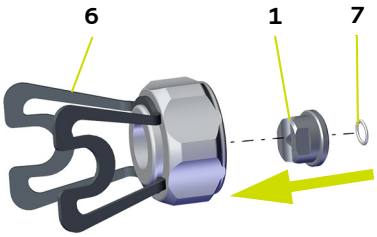
- **Etape 2:**
  Extraire la buse (1) de l'embase (6) ainsi que le joint (7).



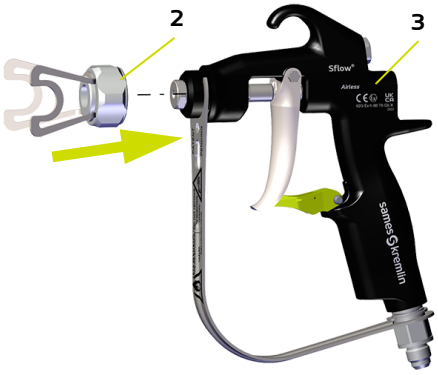
6.4.1.4. Procédure A2: Remontage des buses plates (1)

- **Etape 1:**
  Nettoyer et/ou changer les pièces.

- **Etape 2:**
  Remonter la buse (1) sur l'embase (6) ainsi que le joint (7).



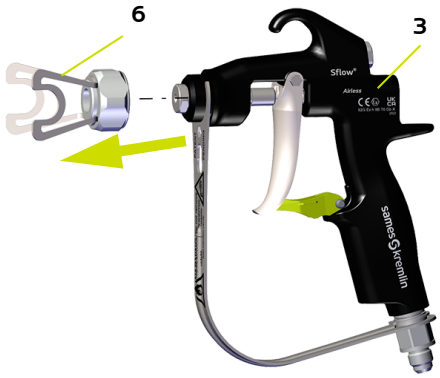
- **Etape 3:**
  Installer sur le corps du pistolet (3) et serrer la bague de tête (2) à la main.



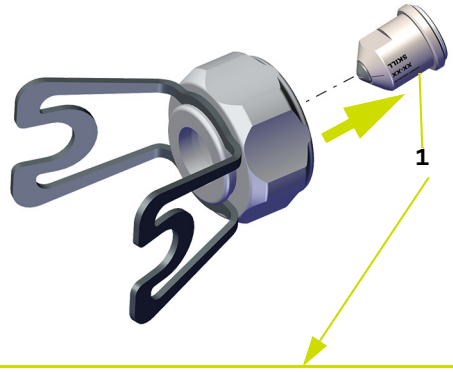
Buses Skill™

6.4.1.5. Procédure A1: Démontage des buses Skill™ (1)

- **Etape 1:**
  Desserrer l'embase (6) du corps de pistolet (3).

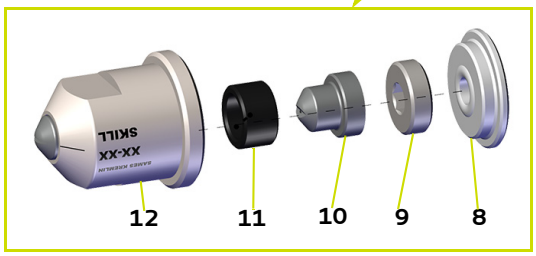


- **Etape 2:**
  Extraire la buse (1).



- **Etape 3:**
  Déclipser la colerette (8).

- **Etape 4:**
  Dévisser la vis (9) au moyen d'une clé Allen n°3.
  L'insert carbure (10) et l'entretoise (11) se désolidarisent de l'ensemble.

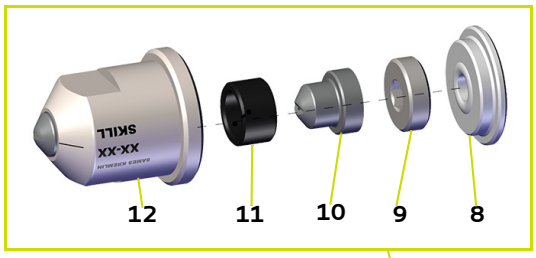


- **Etape 5:**
  Nettoyer l'intérieur de la buse (12).

Ne pas démonter l'insert à l'intérieur de la buse (12).

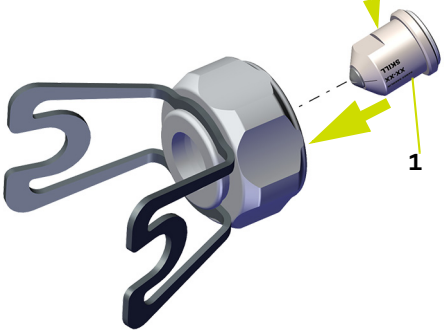
6.4.1.6. Procédure A2: Remontage des buses Skill™ (1)

- **Etape 1:**
  Remonter l'insert carbure (10) et l'entretoise (11).
  Maintenir l'ensemble avec la vis (9) et serrer au moyen d'une clé Allen n°3.

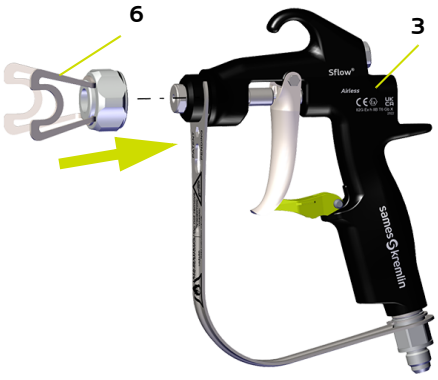


- **Etape 2:**
  Clipser la colerette (8).

- **Etape 3:**
  Introduire la buse (1) dans l'embase (6).



- **Etape 4:**
  Serrer l'embase (6) sur le corps de pistolet (3).

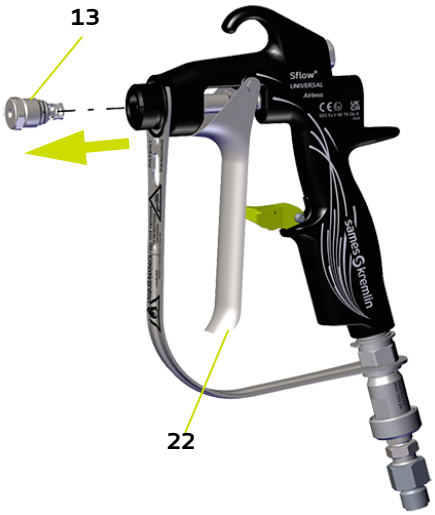


6.4.2. Procédure B: Maintenance du porte-siège assemblé (13)

6.4.2.1. Procédure B1: Démontage du porte-siège assemblé (13)

- **Etape 1:**
  Desserrer la bague de tête (2) ou l'embase (6) du corps de pistolet (3) comme indiqué précédemment.

- **Etape 2:**
  Dévisser le porte-siège assemblé (13) au moyen de la clé livrée avec le pistolet.

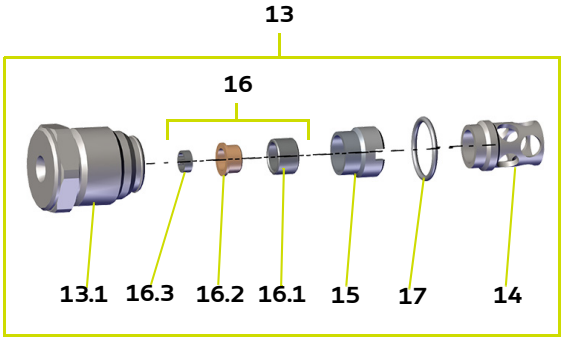


Lors de cette opération, s'assurer de faire reculer le pointeau suffisamment en actionnant la gâchette (22) pour ne pas endommager la bille.

- **Etape 3:**
  Desserrer la butée de cartouche (14) et la vis (15) à l'aide d'un tournevis.

- **Etape 4:**
  Sortir le siège (16.1), le joint PEEK (16.2) et la pastille brise-jet (16.3).

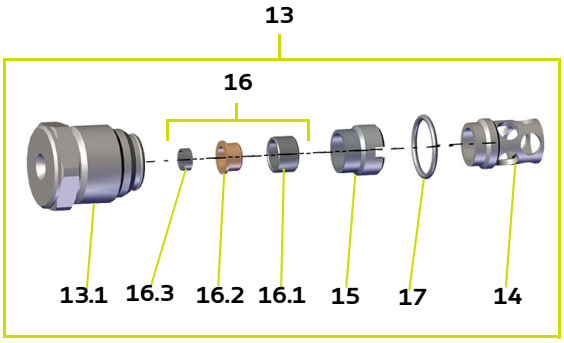
- **Etape 5:**
  Vérifier l'état des pièces ainsi que le joint torique (17).
  Les changer si nécessaire.



6.4.2.2. Procédure B2: Remontage du porte-siège assemblé (13)

- **Etape 1**:
  Remonter la pastille brise-jet (16.3), le joint PEEK (16.2) et le siège (16.1).

- **Etape 2:**
  Serrer la vis (15).
  Couple de serrage: 2 Nm.

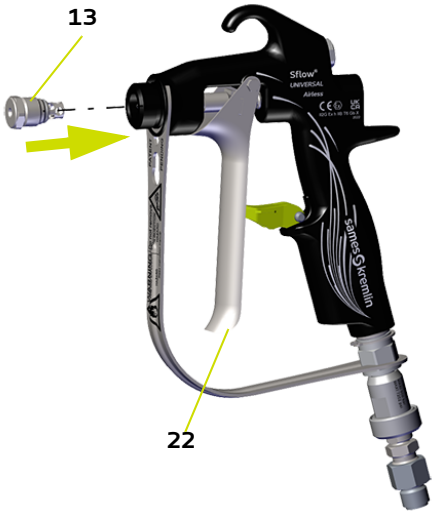


Si l'installation d'un tamis (18) est nécessaire, veuillez vous reporter à la procédure B3.
Sinon, allez directement à l'étape 3 ci-dessous.

- **Etape 3:**
  Serrer la butée de cartouche (14) à la main.

- **Etape 4:**
  Mettre de la graisse (vaseline) sur le filetage du porte-siège (13.1).

- **Etape 5:**
  Serrer le porte-siège assemblé (13) dans le pistolet au moyen de la clé livrée avec le pistolet.
  Couple de serrage: 10 Nm.

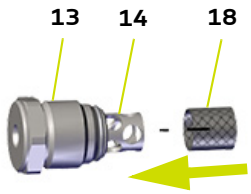


Lors de cette opération, s'assurer de faire reculer le pointeau suffisamment en actionnant la gâchette (22) pour ne pas endommager la bille.

Pour les applications de produits épais à pâteux, préférer un montage sans pastille brise-jet (16.3) afin de limiter les pertes de charge.

6.4.2.3. Procédure B3: Installation du tamis (18) (Option)

- **Etape 1:**
  Installer le tamis n°4 ou n°6 ou n°12 (18) sur la butée de cartouche (14) du porte-siège assemblé (13).



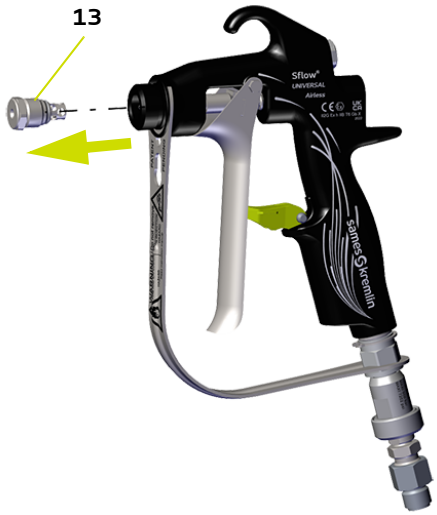
- **Etape 2:**
  Placer l'assemblage à l'avant du corps de pistolet (3) comme expliqué précédemment.



6.4.3. Procédure C: Maintenance de la ligne pointeau-cartouche (19)

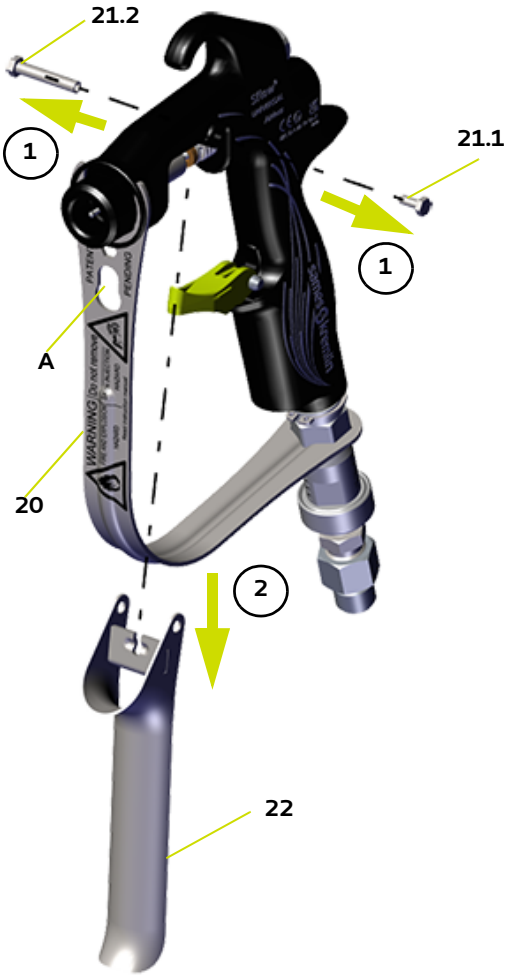
6.4.3.1. Procédure C1: Démontage de la ligne pointeau-cartouche (19)

- **Etape 1:**
  Démonter le porte-siège assemblé (13) comme indiqué précédemment en reprenant les étapes 1 et 2 de la procédure B1.



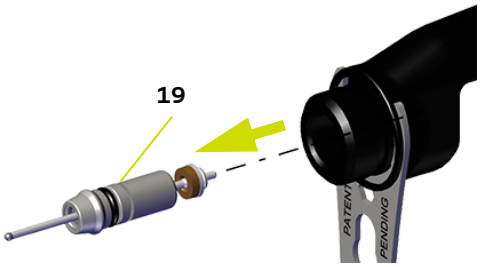
- **Etape 2:**
  Enlever la vis (21.1) et l'axe de la gâchette (21.2).

Il est possible de s'aider du trou de serrure (A) se trouvant sur la protection de main (20) pour cette opération.



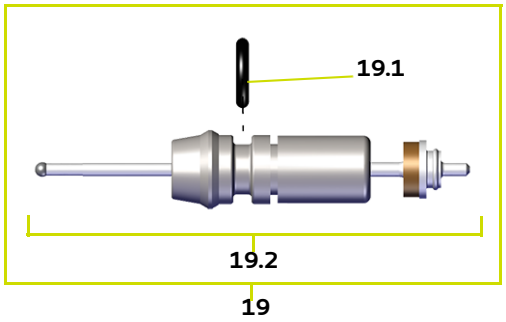
- **Etape 3:**
  Retirer la gâchette (22).

- **Etape 4:**
  Extraire l'ensemble pointeau-cartouche (19) vers l'avant du pistolet.



Il est possible de s'aider de la gâchette (22) retournée pour exercer un bras de levier.

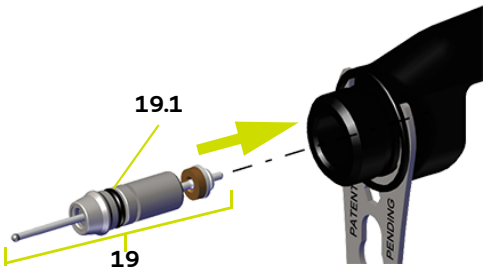
- **Etape 5:**
  Si nécessaire, remplacer le joint (19.1) ou la ligne pointeau-cartouche (19) dans sa totalité.

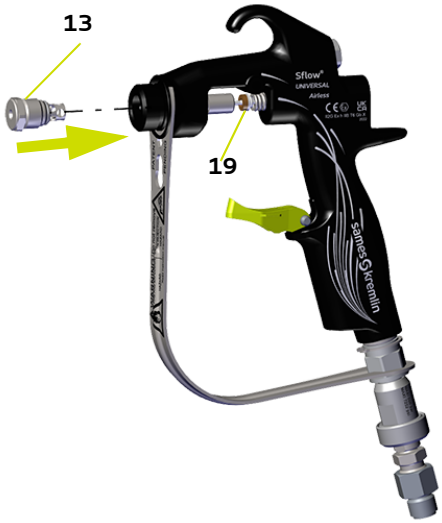


6.4.3.2. Procédure C2: Remontage de la ligne pointeau-cartouche (19)

- **Etape 1:**
  Graisser le joint (19.1) (graisse PTFE).

- **Etape 2:**
  Mettre en place le nouvel ensemble pointeau-cartouche (19) en le présentant par l'avant.

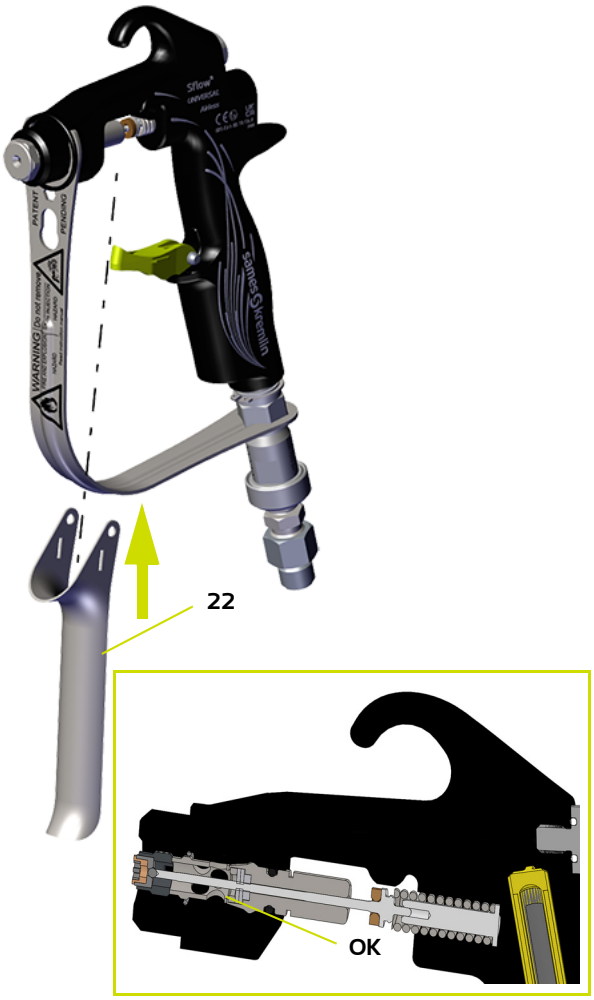




- **Etape 3:**
  Remonter le porte-siège (13) assemblé à la main.

L'ensemble pointeau-cartouche (19) doit venir en butée.

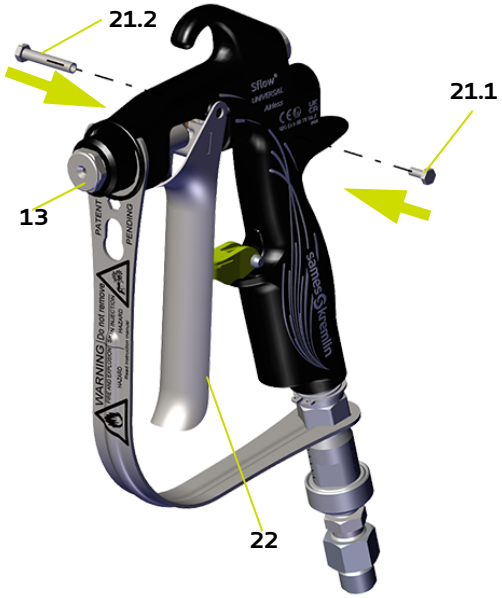
- **Etape 4:**
  Repositionner la gâchette (22) en s'assurant que la butée (14) en laiton se trouve vers l'arrière (vue en coupe ci-dessous).



- **Etape 5:**
  Mettre de la colle (Loctite 222) sur le filetage de la vis (21.1) de l'ensemble axe de gâchette-vis (21).

- **Etape 6:**
  Remonter la vis (21.1) et l'axe de gâchette (21.2) sur la gâchette (22).

- **Etape 7:**
  Serrer le porte-siège assemblé (13) dans le pistolet au moyen de la clé.
  Couple de serrage: 10 Nm.



Lors de cette opération, s'assurer de faire reculer le pointeau suffisamment en actionnant la gâchette (22) pour ne pas endommager la bille.

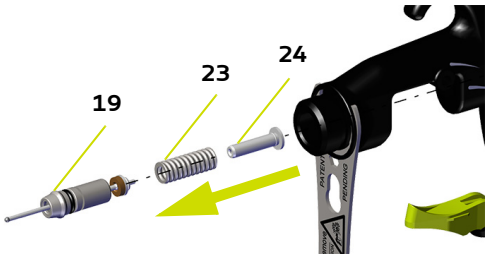
6.4.4. Procédure D: Maintenance du ressort (23) et de la butée de fin de course (24)

6.4.4.1. Procédure D1: Démontage du ressort (23) et de la butée de fin de course (24)

- **Etape 1**:
  Démonter la ligne pointeau-cartouche (19) comme indiqué précédemment en reprenant les étapes 1 à 4 de la procédure C1.

- **Etape 2:**
  Séparer le ressort (23) de la ligne pointeau-cartouche (19), puis de la butée de fin de course (24).

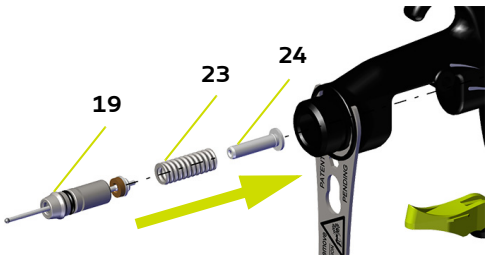
- **Etape 3:**
  Changer le ressort (23) et/ou la butée de fin de course (24).



Pour la version 275 bar, le ressort (23) est de couleur grise.
Pour la version 470 bar, le ressort (23) est de couleur rouge.

6.4.4.2. Procédure D2: Remontage du ressort (23) et de la butée de fin de course (24)

- **Etape 1:**
  Remonter le ressort (23) sur la butée de fin de course (24) puis sur la ligne pointeau-cartouche (19).



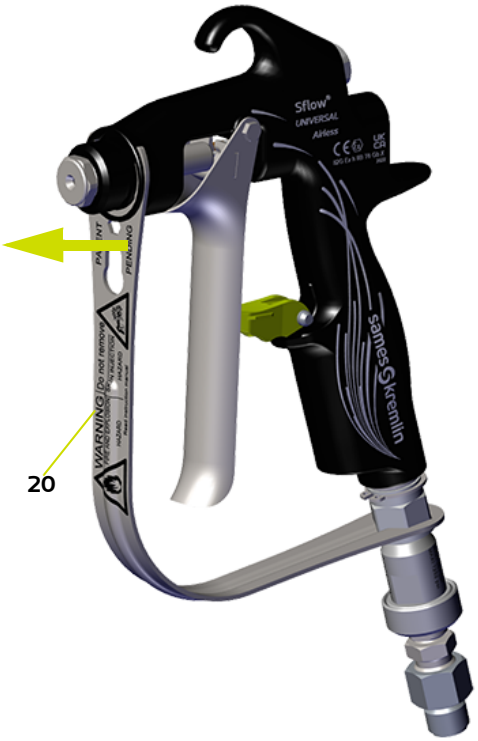
Il est nécessaire de clipser le ressort (23) sur le pointeau.

- **Etape 2:**
  Remonter la ligne pointeau-cartouche (19) comme indiqué précédemment en reprenant les étapes 2 à 7 de la procédure C2.

6.4.5. Procédure E: Maintenance du filtre (25)

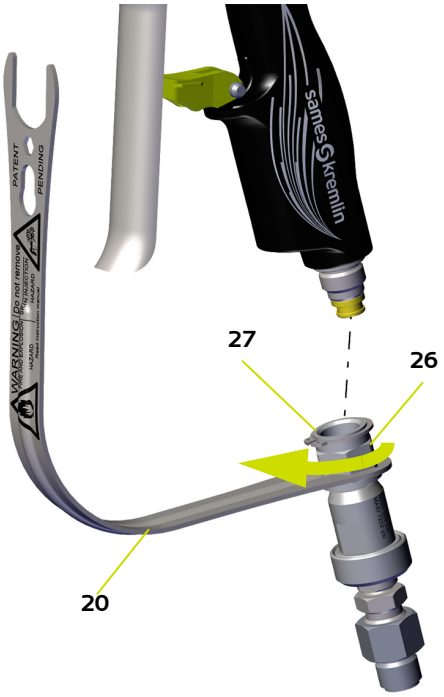
6.4.5.1. Procédure E1: Démontage du filtre (25)

- **Etape 1:**
  Désolidariser la partie supérieure de la protection de main (20) du pistolet.



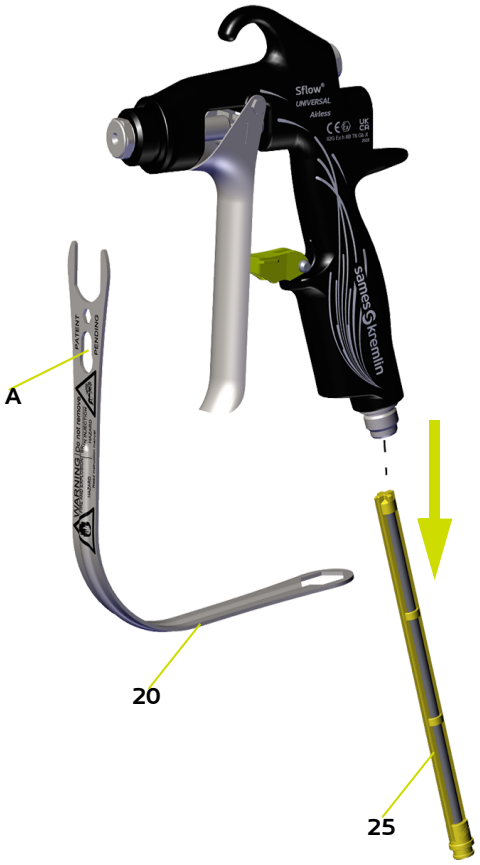
- **Etape 2:**
  Dévisser le raccord de crosse (26) avec la protection de main (20).

Il n'est pas nécessaire de démonter le circlips (27) lors de cette opération.



- **Etape 3:**
  Retirer le filtre (25) à la main ou au moyen du trou de serrure (A) se trouvant sur la protection de main (20).

Ce procédé permet de faciliter l'extraction du filtre en cas de colmatage.
A noter que l'entrée du filtre est équipée d'un 6 pans qui peut aider au décollement du filtre si celui-ci est colmaté.



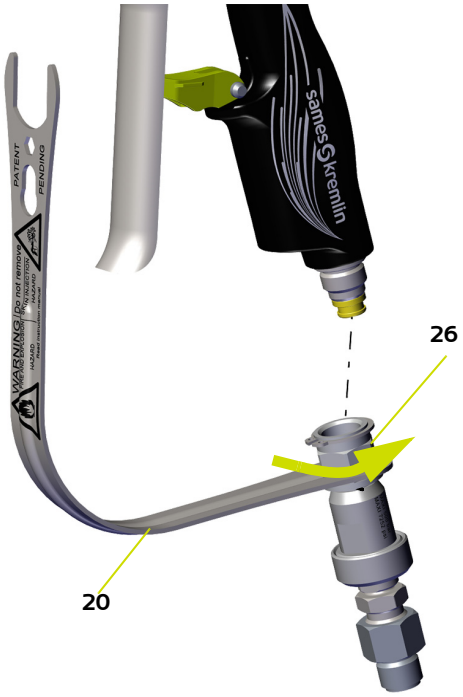
- **Etape 4:**
  Nettoyer ou changer le filtre (25).
  Dans le cas d'un filtre PA, changer le filtre (25).

6.4.5.2. Procédure E2: Remontage du filtre (25)

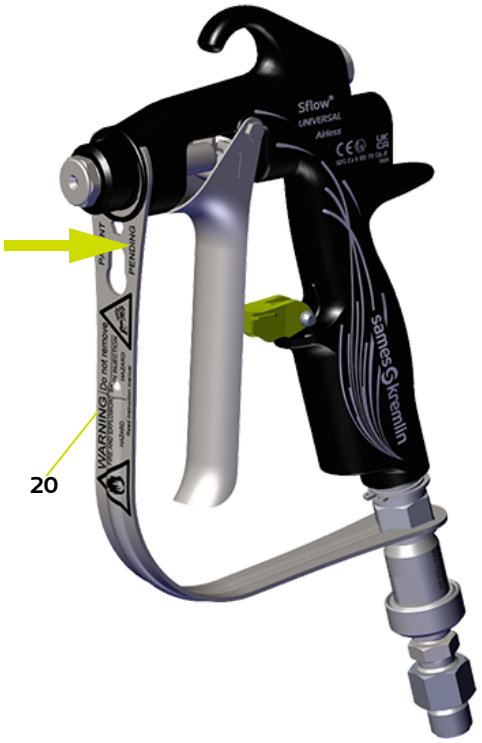
- **Etape 1:**
  Installer le filtre (25) à la main sur la protection de main (20).



- **Etape 2:**
  Visser le raccord de crosse (26) avec la protection de main (20).



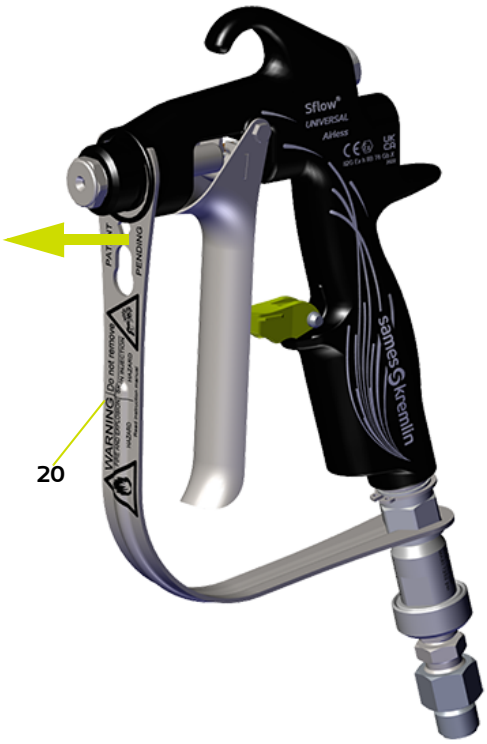
- **Etape 3:**
  Remonter la partie supérieure de la protection de main (20) sur le pistolet.



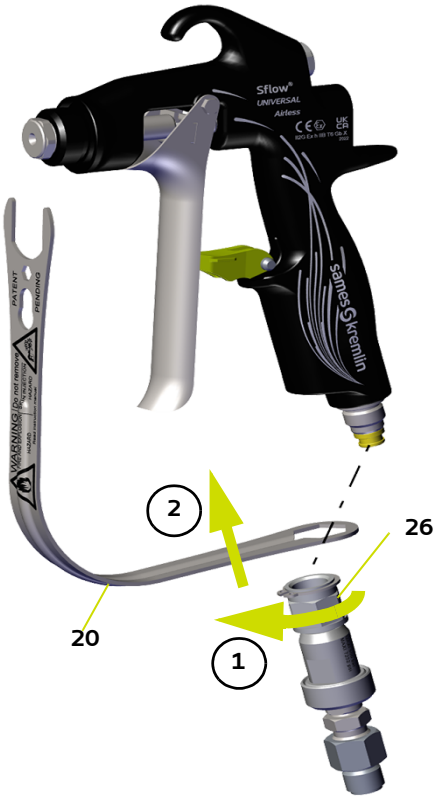
6.4.6. Procédure F: Maintenance de la gâchette (22)

6.4.6.1. Procédure F1: Démontage de la gâchette (22)

- **Etape 1**:
  Désolidariser la partie supérieure de la protection de main (20) du pistolet.

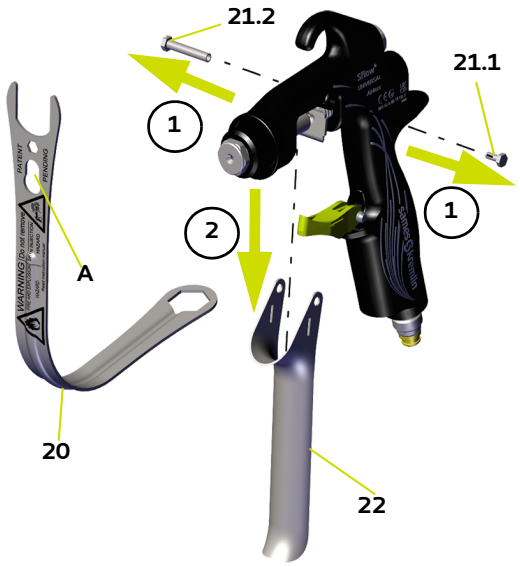


- **Etape 2:**
  Dévisser le raccord de crosse (26) afin de désolidariser la protection de main (20) du pistolet.



- **Etape 3:**
  Au moyen du trou de serrure (A) se trouvant sur la protection de main (20) et de la clé fournie avec le pistolet, enlever la vis (21.1) et l'axe de la gâchette (21.2).

- **Etape 4:**
  Retirer la gâchette (22).

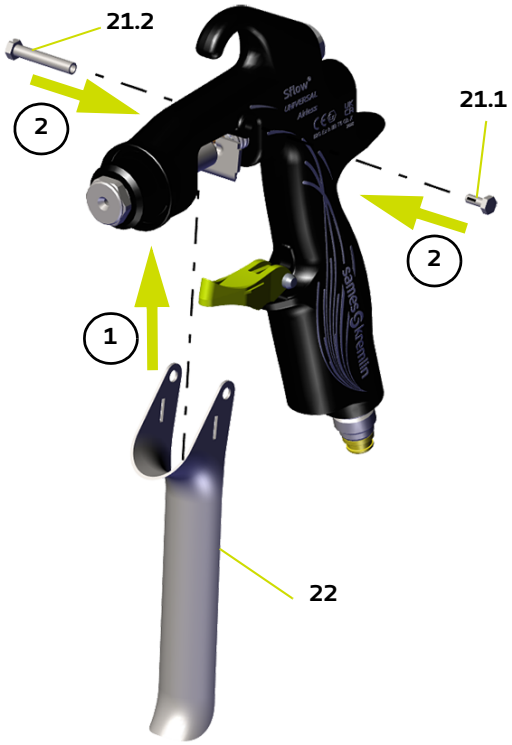


6.4.6.2. Procédure F2: Remontage de la gâchette (22)

- **Etape 1:**
  Mettre de la colle (Loctite 222) sur le filetage de la vis (21.1) de l'ensemble axe de gâchette-vis (21).

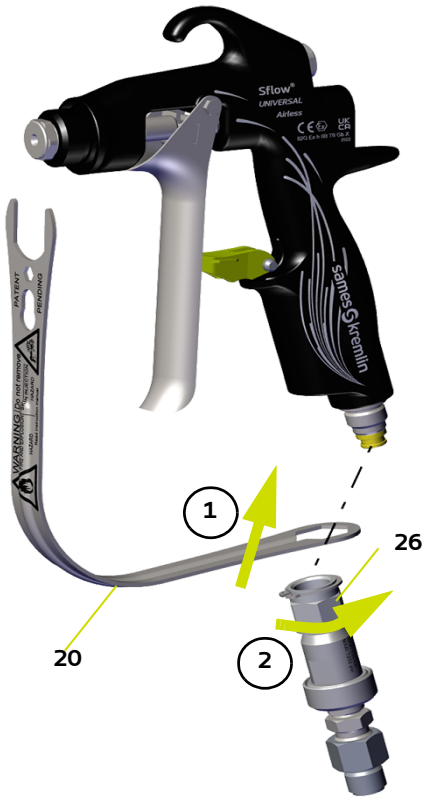
- **Etape 2:**
  Repositionner la gâchette (22).

- **Etape 3:**
  Remonter la vis (21.1) et l'axe de gâchette (21.2) sur la gâchette (22).

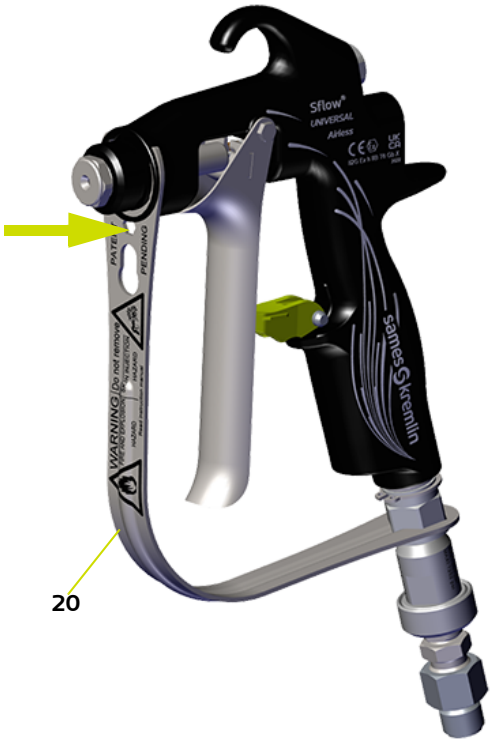


- **Etape 4:**
  Installer la partie inférieure de la protection de main (20) sur le pistolet.

- **Etape 5:**
  Visser le raccord de crosse (26) sur le pistolet.



- **Etape 6:**
  Finaliser l'installation de la partie supérieure de la protection de main (20) sur le pistolet.

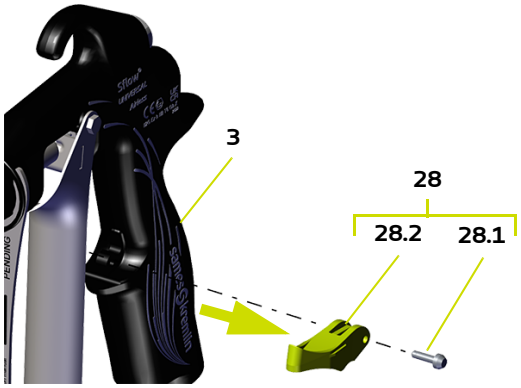


6.4.7. Procédure G: Maintenance de l'ensemble levier arrêtoir (28)

6.4.7.1. Procédure G1: Démontage de l'ensemble levier arrêtoir (28)

- **Etape 1**:
  Retirer la goupille (28.1) à l'aide d'un chasse goupille.

- **Etape 2:**
  Ôter le levier arrêtoir (28.2) du corps du pistolet (3).

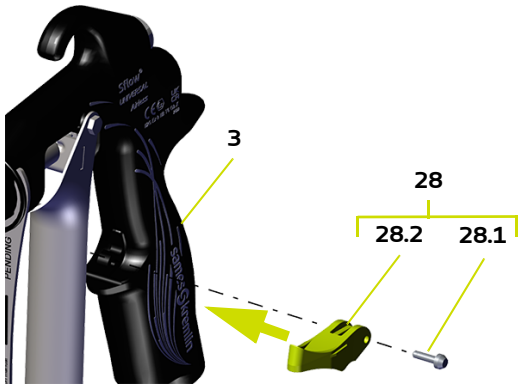


6.4.7.2. Procédure G2: Remontage de l'ensemble levier arrêtoir (28)

- **Etape 1**:
  Positionner le levier arrêtoir (28.2) sur le corps du pistolet (3).

S'assurer que le levier arrêtoir est positionné dans le bon sens.
Le non-respect de cette consigne compromet la sécurité de l'utilisateur.

- **Etape 2:**
  Insérer la goupille (28.1).



7. Dépannage

7.1. Diagnostic et résolution des problèmes de pulvérisation

Sujet	Explication
Corne de chaque côté du jet	Augmenter lentement la pression à la pompe jusqu'à l'obtention d'un jet uniforme.
Jet complètement déporté ou stries dans le jet	La buse est bouchée: • Vérifier l'alimentation en produit du pistolet. • **Pour la buse réversible:** Pivoter la buse à 180°. Appuyer sur la gâchette pour la désobstruer. • **Si aucune amélioration:** Couper la pression sur la pompe. • Bien décomprimer les tuyaux. • Démonter la buse plate ou réversible et le filtre. Les nettoyer. Changer le filtre si nécessaire ou en installer un s'il n'est pas présent.
Coulure	Pulvérisation pas assez rapide, buse trop grosse, produit trop dilué. Distance de pulvérisation trop courte.
Film de peinture pas homogène	Garder le pistolet bien parallèle au support. Ne pas oublier de croiser les passes.
Jet asymétrique	Buse usagée: • Remplacer par une buse neuve.
Débit trop important par rapport au calibre de la buse	
Largeur de jet bien inférieur à celui annoncé par le calibre	
Epaisseurs du film de peinture non homogène	Procéder à un recouvrement de 50% de chacune des passes.
Brouillard de peinture important	Distance de pulvérisation trop importante: • Respecter les distances de pulvérisation jusqu'à 25 cm du support.
Jet dans le mauvais sens	Orienter la tête en conséquence.

7.2. Symptômes possibles de défauts – Causes de pannes – Remèdes à appliquer

Symptômes	Causes probables	Remèdes
La peinture ne sort plus du pistolet	Buse partiellement ou complètement bouchée	Vérifier l'alimentation en produit du pistolet. **Pour la buse réversible:** Pivoter la buse à 180°. Appuyer sur la gâchette pour la désobstruer. **Si aucune amélioration:** Couper la pression sur le pompe. Bien décomprimer les tuyaux. Démonter la buse. La nettoyer au solvant à l'aide d'un goupillon. Vérifier l'état du joint. Démonter le filtre. Le nettoyer. Le changer si nécessaire.
Jet déformé	Buse partiellement bouchée	**Pour la buse réversible:** Pivoter la buse à 180°. Appuyer sur la gâchette pour la désobstruer. **Si aucune amélioration:** Démonter la buse. La nettoyer. **Pour la buse plate:** Démonter la buse. La nettoyer.
	Buse mal adaptée	Utiliser la buse adéquate.
	Buse usée	Remplacer la buse.
	La peinture ne se pulvérise pas	Augmenter la pression d'air d'alimentation de la pompe.
	Peinture trop épaisse	La diluer.
Fuite de peinture	La bille du pointeau n'est plus étanche sur le siège	Nettoyer le siège ou remplacer le pointeau et le siège.
	Cartouche usée	Remplacer la cartouche.
	Raccord de crosse desserré ou défectueux	Resserrer le raccord de crosse ou le changer.
	Porte-siège desserré ou défectueux	Resserrer le porte-siège ou le changer.
	Joint de buse réversible défectueux	Le remplacer.
	Siège défectueux	Le remplacer.
	Bague de tête insuffisamment serrée	La serrer.

8. Liste des Pièces de Rechange

Les pièces de rechange sont classées en 2 catégories distinctes:

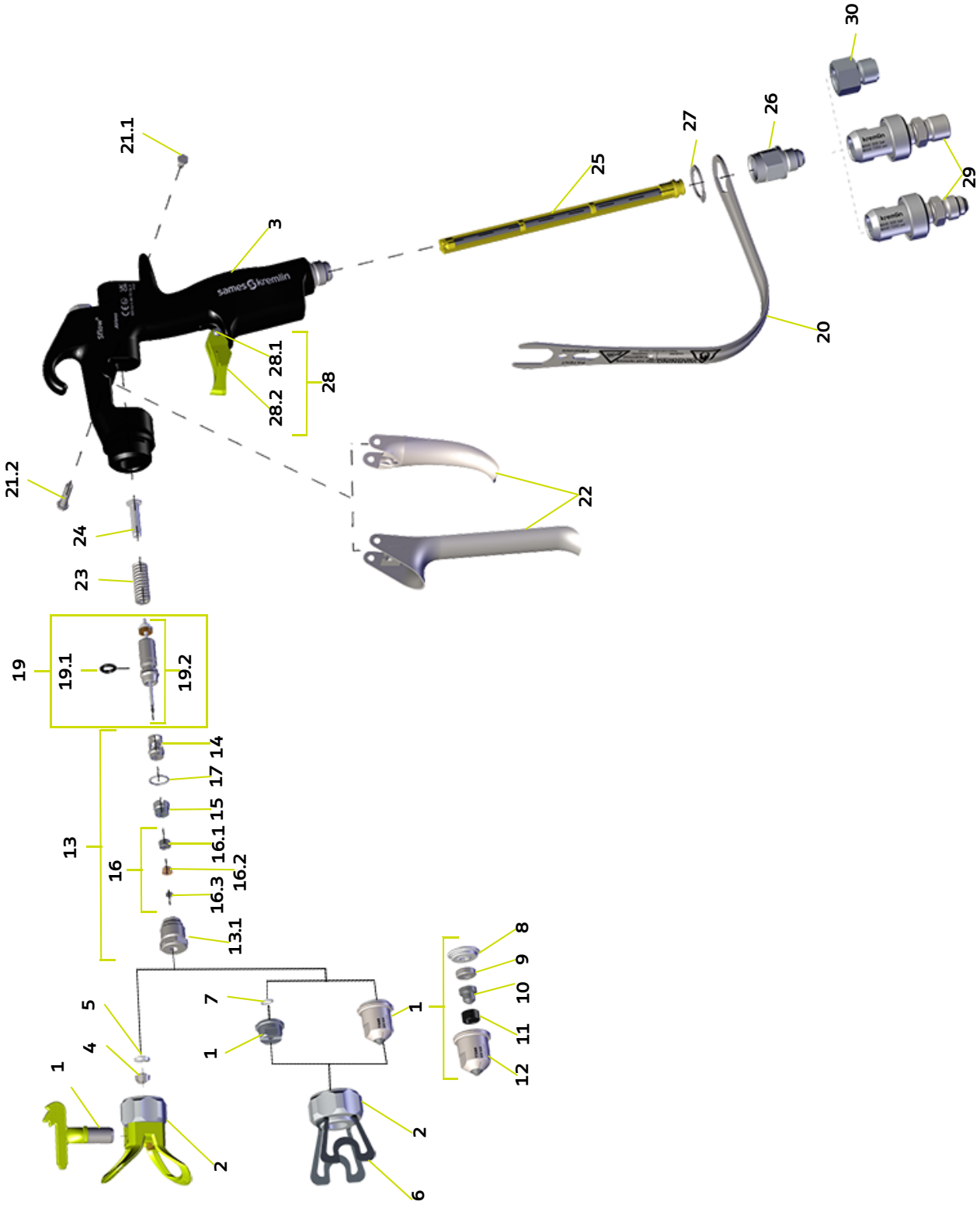
- **Les pièces de 1ère urgence**:
  Les pièces de 1ère urgence sont des éléments stratégiques qui ne sont pas nécessairement des consommables mais qui en cas de défaillance interdisent le fonctionnement de l'appareil.
  En fonction de l'engagement de la ligne peinture et des cadences de production imposées, les pièces de 1ère urgence ne sont pas nécessairement tenues à disposition dans le stock du client.
  En effet, si une interruption du flux de production est possible, le stockage n'est pas nécessaire.
  En revanche, si l'arrêt n'est pas envisageable, les pièces de 1ère urgence seront maintenues en stock.
- **Les pièces d'usure**:
  Les pièces d'usure sont des éléments consommables tels que des joints toriques qui subissent une dégradation régulière et étalée dans le temps, au cours du fonctionnement normal de l'installation. Il convient donc de remplacer celles-ci selon un fréquentiel défini et adapté au temps de fonctionnement de l'installation.
  Les pièces d'usure devront donc être tenues à disposition dans le stock du client.



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

8.1. Pistolets

SFlow™



SFlow™ 275 bar

Sans raccord	135 740 200	135 740 201	135 740 400	135 740 401	
					
M 1/2 JIC	135 740 220	135 740 225	135 740 420	135 740 425	135 740 427
					
M 1/4 NPSM	135 740 240	135 740 245	135 740 440	135 740 445	135 740 447
					

SFlow™ 470 bar

M 1/2 JIC	135 745 420	135 745 429
		
M 1/4 NPSM	135 745 440	135 745 449
		

SFlow™ 275 bar 7/8" Universal

Sans raccord	135 741 200	135 741 201	135 741 401
			
M 1/2 JIC	135 741 225	135 741 427	
			

SFlow™ 470 bar 7/8" Universal

M 1/2 JIC	135 746 429	
		
M 1/4 NPSM	135 746 440	135 746 449
		

8.1.1. Références d'usure

Pièces communes aux Pistolets

Rep	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
13	**129 740 040**	**Porte-siège assemblé (carbure)**	**1**	**1**	**2**
13.1	-	• Porte-siège	1	0	-
14	129 740 045	Butée de cartouche (pochette de 5)	1	1	2
15	029 600 106	Vis de porte-siège	1	1	2
16	**129 740 908**	**Siège avec joint PEEK (pochette de 2)**	**1**	**1**	**2**
16.1	-	• Siège carbure	1	0	-
16.2	-	• Joint PEEK	1	0	-
16.3	129 740 910	• Pastille brise-jet (pochette de 10)	1	1	2
17	150 040 341	Joint torique (pochette de 10)	1	1	1
19	**129 740 050**	**Ligne pointeau-cartouche**	**1**	**1**	**1**
19.1	109 420 298	• Joint de cartouche en FKM (pochette de 10)	1	1	1
19.2	-	• Cartouche et pointeau	1	0	-
20	129 740 020	Protection de main	1	1	2
21	**129 740 903**	**Axe de gâchette + vis (pochette de 5)**	**1**	**1**	**2**
21.1	-	• Vis HM 3x8 inox	1	0	-
21.2	-	• Axe de gâchette	1	0	-
24	129 740 022	Butée de fin de course (pochette de 5)	1	1	2
25	129 740 183	Filtre Airless® (100 mesh) PA (pochette de 4) voir § 8.1.2.4 page 67	1	1	2
26	129 740 021	Raccord de crosse M 1/2 JIC	1	1	2
27	102 202 116	Circlips Ø 17 (pochette de 5)	1	1	2
28	**129 740 906**	**Levier arrêtoir + goupille**	**1**	**1**	**1**
28.1	-	• Goupille	1	0	-
28.2	-	• Levier arrêtoir	1	0	-

(*)
Niveau 1: Pièces de 1ère urgence
Niveau 2: Pièces d'usure

Pièces spécifiques

Rep	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
1+4 +5	000 40x xxx	Buse Airless® réversible TIP TOP + siège + joint de buse (voir Buses voir § page 63)	1	1	1
1	000 00x xxx	Buse plate Airless® (voir Buses voir § page 65)	1	1	1
1	000 30x xxx	Buse Skill™ (voir Buses voir § page 66)	1	1	1
22	129 740 006	Gâchette 2 doigts	1	1	2
22	129 740 007	Gâchette 4 doigts	1	1	2
29	129 732 425	Raccord tournant F 1/2 JIC - M 1/2 JIC	1	1	2
29	129 732 435	Raccord tournant F 1/2 JIC - M 1/4 NPSM	1	1	2
30	050 123 304	Raccord F 1/2 JIC - M 1/4 NPSM	1	1	2

Pièces spécifiques aux Pistolets SFlow™ 275 bar / 3989 psi & 275 bar / 3989 psi 7/8" Universal

Rep	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
3	-	Corps pistolet	1	1	-
23	129 740 904	Ressort gris (pochette de 5)	1	1	2

Pièces spécifiques aux Pistolets SFlow™ 470 bar / 6820 psi & 470 bar / 6820 psi 7/8" Universal

Rep	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
3	-	Corps pistolet	1	1	-
23	129 740 905	Ressort rouge (pochette de 5)	1	1	2

(*)
Niveau 1: Pièces de 1ère urgence
Niveau 2: Pièces d'usure

8.1.2. Références pièces détachées ou kits de réparation

8.1.2.1. Pochettes de maintenance

Pochette de maintenance spécifique
aux Pistolets SFlow™ 275 bar / 3989 psi & 275 bar / 3989 psi 7/8" Universal

Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
129 740 901	Pochette de maintenance - Porte siège + pointeau + ressort + butée de fin de course (rep. 13, 19, 23, 24)	1	1	1 - 2

Pochette de maintenance spécifique
aux Pistolets SFlow™ 470 bar / 6820 psi & 470 bar / 6820 psi 7/8" Universal

Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
129 740 902	Pochette de maintenance - Porte siège + pointeau + ressort + butée de fin de course (rep. 13, 19, 23, 24)	1	1	1 - 2

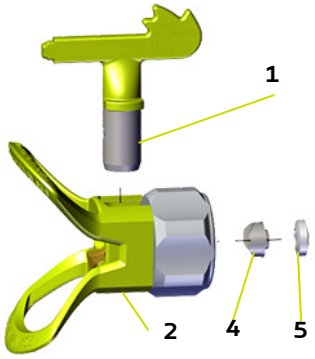
(*)
Niveau 1: Pièces de 1ère urgence
Niveau 2: Pièces d'usure

8.1.2.2. Pochettes de joints

Sans objet

8.1.2.3. Buses

Buses réversibles



Rep	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
1+4 +5	000 40x xxx	Buse Airless® réversible TIP TOP + siège + joint de buse réversible	1	1	1 - 2
2	132 740 200	Bague Airless® pour buse réversible TIP TOP (compatible avec SFlow™ standard)	1	1	1 - 2
5	134 740 007	Joint de buse réversible (pochette de 10)	1	1	1 - 2

Pochette de maintenance

Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
129 740 907	Pochette de maintenance - Siège + joint de buse réversible (rep. 4 (x4), 5 (x4))	1	1	1 - 2

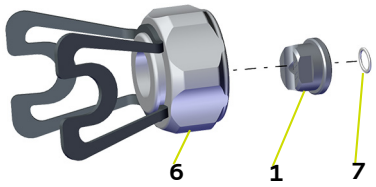
(*)
Niveau 1: Pièces de 1ère urgence
Niveau 2: Pièces d'usure

Tableau des buses réversibles

Ø orifice (pouce /'')	Calibre	Débit d'eau (l/mm)			Filtre de crosse (MESH)	Numéro filtre de pompe (MESH)	Angle	25°	30°	40°	50°	65°		80°	95°
		Pression (bar/psi)					Largeur de jet (cm) à 25 cm	10 / 12	12 / 16	17 /21	22 / 24.5	25 / 29	29 / 33	33 / 37	38 / 44
		70 bar / 1000 psi	200 bar / 2900 psi	400 bar / 5801 psi											
0.009	04	0.22	0.37	0.53	Rouge (200)	4 (140)	Nombre gravé sur la buse			**04-09**	**04-11**	**04-13**			
										(309)	*(409)*	*(509)*			
0.011	06	0.33	0.56	0.79	Bleu (150)	6 (85)			**06-07**	**06-09**	**06-11**	**06-13**	**06-15**		
									(211)	*(311)*	*(411)*	*(511)*	*(611)*		
0.013	09	0.45	0.76	1.08		6 (85)			**09-07**	**09-09**	**09-11**	**09-13**	**09-15**	**09-17**	
									(213)	*(313)*	*(413)*	*(513)*	*(613)*	*(713)*	
0.015	12	0.6	1.01	1.43		8 (70)			**12-07**	**12-09**	**12-11**	**12-13**	**12-15**	**12-17**	
									(215)	*(315)*	*(415)*	*(515)*	*(615)*	*(715)*	
0.017	14	0.72	1.22	1.72		8 (70)			**14-07**	**14-09**	**14-11**	**14-13**	**14-15**	**14-17**	**14-19**
									(217)	*(317)*	*(417)*	*(517)*	*(617)*	*(717)*	*(817)*
0.019	18	0.95	1.61	2.27	Jaune (100)	12 (55)			**18-07**	**18-09**	**18-11**	**18-13**	**18-15**	**18-17**	**18-19**
									(219)	*(319)*	*(419)*	*(519)*	*(619)*	*(719)*	*(819)*
0.021	25	1.33	2.25	3.18		12 (55)					**25-11**	**25-13**	**25-15**	**25-17**	**25-19**
											(421)	*(521)*	*(621)*	*(721)*	*(821)*
0.023	30	1.6	2.70	3.82		15 (45)					**30-11**	**30-13**	**30-15**	**30-17**	**30-19**
											(423)	*(523)*	*(623)*	*(723)*	*(823)*
0.025	40	2.175	3.68	5.20	Blanc (50)	15 (45)		**40-05**			**40-11**	**40-13**	**40-15**	**40-17**	**40-19**
								(225)			*(425)*	*(525)*	*(625)*	*(725)*	*(825)*
0.029	45	2.38	4.02	5.69		20 (30)				**45-09**	**45-11**	**45-13**	**45-15**	**45-17**	**45-19**
										(329)	*(429)*	*(529)*	*(629)*	*(729)*	*(829)*
0.033	68	3.78	6.39	9.04		30 (20)					**68-11**	**68-13**	**68-15**	**68-17**	**68-19**
											(433)	*(533)*	*(633)*	*(733)*	*(833)*
0.036	100	5.6	9.47	13.39		30 (20)						**100-13**	**100-15**	**100-17**	**100-19**
												(539)	*(639)*	*(739)*	*(839)*

Pour établir la référence d'une buse, remplacer les croix par le nombre repère de la buse précédée de 000 40x xxx.
Exemple: pour commander une buse 25.13, utiliser la référence 000 402 513.

Buses plates



Rep	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
1	000 000 xxx	Buse plate Airless®	1	1	1 - 2
6	132 740 100	Embase Airless® pour buse plate	1	1	1 - 2
7	150 041 319	Joint pour buse plate (pochette de 5)	1	1	1 - 2

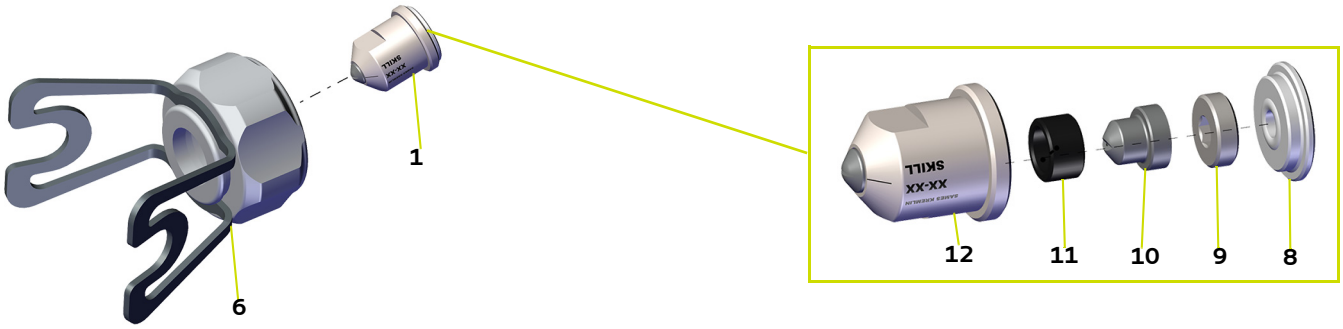
(*)
Niveau 1: Pièces de 1ère urgence
Niveau 2: Pièces d'usure

Tableau des buses plates

Ø orifice (pouce /")	Calibre	Débit d'eau (l/mm) Pression (bar/psi) 70 bar / 1000 psi	200 bar / 2900 psi	400 bar / 5801 psi	Filtre de crosse (MESH)	Numéro filtre de pompe (MESH)	Angle / Largeur de jet (cm) à 25 cm	17° 6.5 / 8.5	25° 10 / 12	30° 13 / 17	40° 17 / 21	50° 21 / 25	65° 25 / 29	65° 29 / 33	80° 33 / 37	95° 38 / 44	95° 48 / 56
0.007	03	0.15	0.25	0.36	Rouge (200)	4 (140)	Nombre gravé sur la buse	03-03	03-05	03-07							
0.009	04	0.22	0.37	0.53		4 (140)		04-03	04-05	04-07	04-09	04-11	04-13				
0.011	06	0.33	0.56	0.79	Bleu (150)	6 (85)		06-03	06-05	06-07	06-09	06-11	06-13	06-15			
0.013	09	0.45	0.76	1.08		6 (85)		09-03	09-05	09-07	09-09	09-11	09-13	09-15	09-17		
0.015	12	0.6	1.01	1.43		8 (70)				12-07	12-09	12-11	12-13	12-15	12-17		
0.017	14	0.72	1.22	1.72		8 (70)		14-03	14-05	14-07	14-09	14-11	14-13	14-15	14-17	**14-19**	
0.019	18	0.95	1.61	2.27	Jaune (100)	12 (55)				18-07	18-09	18-11	18-13	18-15	18-17	18-19	
0.02	20	1.06	1.79	2.53		12 (55)			20-05	20-07	20-09	20-11	20-13	20-15	20-17	20-19	
0.021	25	1.33	2.25	3.18		12 (55)						25-11	25-13	25-15	25-17	25-19	
0.023	30	1.6	2.70	3.82		15 (45)				30-07	30-09	30-11	30-13	30-15	30-17	30-19	
0.025	40	2.175	3.68	5.20	Blanc (50)	15 (45)			40-05			40-11	40-13	40-15	40-17	40-19	
0.029	45	2.38	4.02	5.69		20 (30)				45-07		45-11	45-13	45-15	45-17	45-19	45-21
0.036	68	3.78	6.39	9.04		30 (20)						68-11	68-13	68-15	68-17	68-19	

Les buses plates garantissent une grande précision dans leurs performances.
Pour établir la référence d'une buse, remplacer les croix par le nombre repère de la buse précédée de 000 00x xxx.
Exemple: pour commander une buse 25.13, utiliser la référence 000 002 513.

Buses Skill™



Rep	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
1	000 30x xxx	Buse Skill™	1	1	1 - 2
6	129 740 071	Embase Airless® pour buse plate et buse Skill™	1	1	1 - 2
8	134 980 002	Pochette de colerette (pochette de 10)	1	1	1 - 2
-	134 980 010	Pochette de colerette (pochette de 10) (rep. 8) + micro-tamis (pochette de 10) pour buses Skill™ 04 et 06	1	1	1 - 2
-	134 980 009	Pochette de maintenance (rep. 9 (x 5), 11 (x 5))	1	1	1 - 2

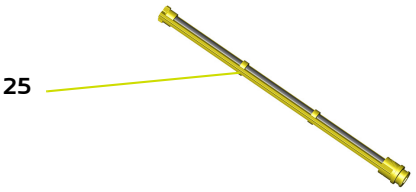
(*)
Niveau 1: Pièces de 1ère urgence
Niveau 2: Pièces d'usure

Tableau des buses Skill™

Calibre	Ø (mm)	Débit d'eau (cc/mm) (ozmm)						Angle	25°	30°	40°	50°	65°		80°	95°
		Pression (bar/psi)						Largeur de jet (cm/") à 25 cm du substrat	10 / 3.9	16 / 6.3	21 / 8.3	24 / 9.5	29 / 11.4	35 / 13.8	40 / 15.7	48 / 18.9
		70 bar / 1000 psi		140 bar / 2000 psi		200 bar / 2860 psi										
03	0.18	150	5.1	210	7.1	255	8.6	Nombre gravé sur la buse								
04	0.23	220	7.4	310	10.5	370	12.5			04.07	04.09	04.11	04.13			
06	0.28	330	11.2	465	15.7	560	18.9		06.05	06.07	06.09	06.11	06.13	06.15		
07	0.30	390	13.2	550	18.6	660	22.3		07.05	07.07	07.09	07.11	07.13	07.15		
09	0.33	450	15.2	635	21.5	760	25.7			09.07	09.09	09.11	09.13	09.15	09.17	
12	0.38	600	20.3	850	28.7	1015	34.3				12.09	12.11	12.13	12.15	12.17	
14	0.41	720	24.3	1020	34.5	1215	41.1					14.11	14.13	14.15	14.17	14.19
18	0.46	950	32.1	1345	45.5	1605	54.2						18.13	18.15	18.17	18.19
20	0.50	1060	35.8	1560	50.7	1790	60.5						20.13	20.15	20.17	20.19
25	0.56	1330	44.9	1800	63.5	2250	76.0						25.13			
30	0.61	1600	54.1	2260	76.4	2705	91.4						30.13			

Pour établir la référence d'une buse, remplacer les croix par le nombre gravé sur la buse précédé de 000 30x xxx.

8.1.2.4. Filtre Airless®

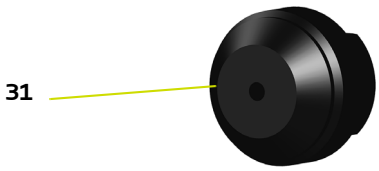


Rep	Référence	Matière	Calibre	Couleur	Buse	Qté	Niveau Pièces de Rechange (*)
25	129 740 081	Inox	200 mesh / 74µ (x4)	Rouge	04-xx -- 06-xx	1	2
	129 740 181	PA				1	2
	129 740 082	Inox	150 mesh / 100µ (x4)	Bleu	06-xx -- 12-xx	1	2
	129 740 182	PA				1	2
	129 740 083	Inox	100 mesh / 149µ (x4)	Jaune	12-xx -- 18-xx	1	2
	129 740 183	PA				1	2
	129 740 383	Inox	100 mesh / 149µ (50x4)			1	2
	129 740 084	Inox	50 mesh / 300µ (x 4)	Blanc	18-xx -- 100-xx	1	2
	129 740 184	PA				1	2

(*)
Niveau 1: Pièces de 1ère urgence
Niveau 2: Pièces d'usure

Le filtre ref. 129740183 est livré avec le pistolet SFlow™.

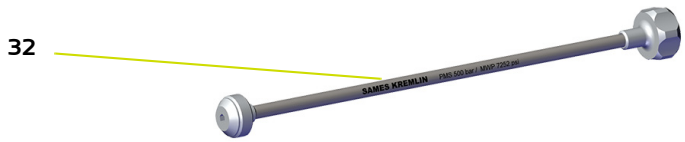
8.1.2.5. Adaptateur allonge



Rep	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
31	129 740 201	Adaptateur allonge M250 vers SFlow™ (F 1/2-20 UNF - M 25x175)	1	1	-

(*)
Niveau 1: Pièces de 1ère urgence
Niveau 2: Pièces d'usure

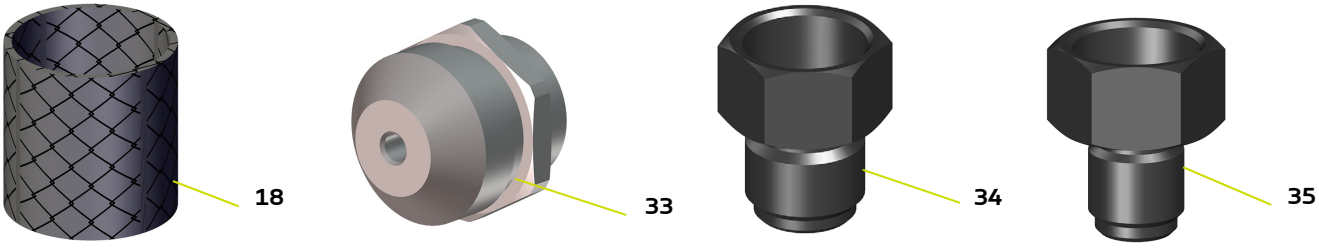
8.1.2.6. Allonge 500 bar / 7251 psi



Rep	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
32	175 740 030	Allonge Longueur: 300 mm (M 25x175)	1	1	-
	175 740 060	Allonge Longueur: 600 mm (M 25x175)	1	1	-

(*)
Niveau 1: Pièces de 1ère urgence
Niveau 2: Pièces d'usure

8.1.2.7. Option



Rep	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
2	132 740 210	Bague Airless® F 7/8" pour buse réversible TIP TOP (compatible avec SFlow™ 7/8" Universal)	1	1	1 - 2
13	129 982 040	Porte-siège assemblé (inox)	1	1	1 - 2
13	129 982 070	Porte-siège assemblé (POM)	1	1	1 - 2
18	129 982 021	Tamis n°4 (pochette de 5)	1	1	1 - 2
	129 982 022	Tamis n°6 (pochette de 5)	1	1	1 - 2
	129 982 023	Tamis n°12 (pochette de 5)	1	1	1 - 2
33	129 740 074	Diaphragme 060 M 25x175 pour embase Airless® SFlow™ pour buse réversible	1	1	1 - 2
34	129 740 030	Adaptateur Airless® pour embase 7/8" + joint U	1	1	1 - 2
35	129 740 032	Adaptateur Airless® pour embase 11/16" + joint U	1	1	1 - 2

(*)
Niveau 1: Pièces de 1ère urgence
Niveau 2: Pièces d'usure

9. Historique des indices de révision

Créé par:		Vérifié par:	Approuvé par:
Date	**Par**	**Indice**	**Objet de la modification et Localisation**
11/04/2022	F. Seguin	A	Pistolet SFlow™
03/06/2022	F. Seguin	B	Pistolet SFlow™
10/11/2022	C. Husson	C	Création manuel d'instructions sous Framemaker
13/03/2023	C. Husson	D	Modifications: § 3.1 Dimensions (mm / "), § 6.4.5 Procédure E: Maintenance du filtre (25), § 6.4.6 Procédure F: Maintenance de la gâchette (22)
24/10/2023	C. Husson	E	Modifications: § 1.6.1: Directive 1999/92/CE → 2014/34/UE, § 5.1: ref. 000 094 000 & 000 094 002 Unité de vente 12 → 6, § 3.1 & § 8.1: + ref. 135 740 201, 135 740 401

10. Annexes

10.1. Plan de maintenance préventive

PLAN DE MAINTENANCE PREVENTIVE / *PREVENTIVE MAINTENANCE PLAN*

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

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

Avant toute intervention, se référer au chapitre sécurité du manuel de l'équipement / *Before any intervention, see chapter safety equipment manual*
Avant toute intervention sur la pompe, couper l'alimentation en air comprimé et décompresser les circuits / *Before working on the pump, shut off the compressed air circuits and decompress*

1	Installation générale *General installation*	Equipement *Equipment*	Câble de masse *Ground connection*	Vérifier la mise à la terre par un câble de masse du pistolet et de ses constituants. *Check that the gun and its components are grounded by a ground cable.*	0,17	0,10	A chaque utilisation *At each use*			X		1				Avant chaque début de production. *Before each production start.*
2			Corps de pistolet *Gun body*	Contrôler usure / fuite. *Wear / leakage check.*	0,17	0,10	A chaque utilisation		X			1				Avant chaque début de production. *Before each production start.*
3			Tuyaux *Hoses*	Vérifier l'état et le bon fonctionnement.	0,17	0,10	A chaque utilisation	X				1				Avant chaque début de production. *Before each production start.*
4			Raccords *Connections*	Vérifier l'état et le serrage. *Check the state and the correct*	0,17	0,10	A chaque utilisation	X				1				Avant chaque début de production. *Before each production start.*
5			Vannes *Valves*	Vérifier l'état et le bon fonctionnement.	0,17	0,10	A chaque utilisation	X				1				Avant chaque début de production. *Before each production start.*
6			Partie produit *Fluid part*	Nettoyer au solvant ou à l'eau. *Clean with solvent or clean*	25,00	15,00	A chaque utilisation	X				1				Avant chaque début de production. *Before each production start.*
7			Corps de pistolet *Gun body*	Nettoyer le pistolet avec des produits compatibles sans utiliser	25,00	15,00	A chaque utilisation	X				1				A chaque arrêt de production. *At each production stop.*
8		Partie produit *Fluid part*	Buse *Tip*	Nettoyer l'extérieur de la buse avec un pinceau et du solvant (pas de nettoyage à l'ultrason). *Clean the outside of the tip with*	1,67	1,00	A chaque utilisation *At each use*	X				1				Après chaque utilisation. *After each use.*
9				Démonter la buse et l'immerger dans un petit récipient contenant	1,67	1,00	A chaque utilisation	X				1				En fin de journée de travail. *After a working day.*
10				Vérifier l'état et le bon fonctionnement (buse,	1,67	1,00	A chaque utilisation	X				1				En fin de journée de travail. *After a working day.*
11				Remplacer. *Change.*	3,33	2,00	1 fois/an *Once a year*	X				1			Buse Skill : Clé Allen n°3	Situation du matériel (Arrêt) *Equipment status (Off)*
12			Joint de buse *Tip seal*	Contrôler l'aspect. *Check condition.*	1,67	1,00	A chaque utilisation	X				1				Situation du matériel (Arrêt) *Equipment status (Off)*
13				Le remplacer. *Change it.*	3,33	2,00	1 fois/an *Once a year*	X				1				Situation du matériel (Arrêt) *Equipment status (Off)*
14		Porte-siège assemblé *Assembled seat-holder*	Porte-siège *Seat-holder*	Contrôler l'aspect. *Check condition.*	1,67	1,00	1 fois/mois *Once a month*	X				1				Situation du matériel (Arrêt) *Equipment status (Off)*
15				Appliquer de la graisse sur le filetage du porte-siège et le remplacer si nécessaire. *Lubricate the seat-holder thread and change it if necessary.*	3,33	2,00	1 fois/an *Once a year*	X				1			Clé livrée avec le pistolet / Tournevis / Pinceau fin *Wrench*	Situation du matériel (Arrêt) *Equipment status (Off)*

Sames
13, chemin de Malacher
38240 Meylan - France
Tel. 33 (0)4 76 41 60 60

PLAN DE MAINTENANCE PREVENTIVE / *PREVENTIVE MAINTENANCE PLAN*

Numéro d'ordre *Serial*	**Ensemble** - *Assembly*	**Sous ensemble** *Sub assembly*	**Désignation de l'élément** *Designation of the assembly*	**Pour 1 ensemble** - *For 1 assembly*											**Manuel d'utilisation** *Instruction manual*	**Outil** *Tool*	**Commentaires** Notes
				Action à effectuer *Action to carry out*	**Temps prévu** *Estimated Time* **(1)**		**Périodicité** *Periodicity* (H / *hour*) **(2)**	**Acteurs Métiers** *Operators - skill* **(3)**				**Niveau** *Level* **(4)**				
					100eme H	*mn*		*M*	*F*	*E*	*A*	*1*	*2*			
16		Butée de cartouche *Cartridge stop*	Butée de cartouche *Cartridge stop*	Contrôler l'aspect. *Check condition.*	8,33	5,00	1 fois/trimestre	X				1				Situation du matériel (Arrêt) *Equipment status (Off)*
17				La remplacer. *Change it.*	8,33	5,00	1 fois/an *Once a year*	X				1				Situation du matériel (Arrêt) *Equipment status (Off)*
18		Siège avec joint PEEK *Seat with PEEK seal*	Siège *Seat*	Contrôler l'aspect. *Check condition*	1,67	1,00	1 fois/mois *Once a month*	X				1				Situation du matériel (Arrêt) *Equipment status (Off)*
19				Le remplacer. *Change it.*	3,33	2,00	1 fois/an *Once a year*	X				1				Situation du matériel (Arrêt) *Equipment status (Off)*
20			Joint PEEK *PEEK seal*	Contrôler l'aspect. *Check condition.*	1,67	1,00	1 fois/mois *Once a month*	X				1				Situation du matériel (Arrêt) *Equipment status (Off)*
21				Le remplacer. *Change it.*	3,33	2,00	1 fois/an *Once a year*	X				1				Situation du matériel (Arrêt) *Equipment status (Off)*
22			Diffuseur *Diffusor*	Contrôler l'aspect. *Check condition.*	1,67	1,00	1 fois/mois *Once a month*	X				1				Situation du matériel (Arrêt) *Equipment status (Off)*
23				Le remplacer. *Change it.*	3,33	2,00	1 fois/an *Once a year*	X				1				Situation du matériel (Arrêt) *Equipment status (Off)*
24		Joint torique *O-Ring*	Joint torique *O-Ring*	Contrôler l'aspect. *Check condition.*	1,67	1,00	1 fois/mois *Once a month*	X				1				Situation du matériel (Arrêt) *Equipment status (Off)*
25				Le remplacer. *Change it.*	3,33	2,00	1 fois/an *Once a year*	X				1				Situation du matériel (Arrêt) *Equipment status (Off)*
26		Ligne pointeau-cartouche *Cartridge-needle assembly*	Joint de cartouche, FKM *Cartridge seal, FKM*	Contrôler l'aspect. *Check condition.*	1,67	1,00	1 fois/mois *Once a month*	X				1				Situation du matériel (Arrêt) *Equipment status (Off)*
27				Appliquer de la graisse sur le joint et le remplacer.	3,33	2,00	1 fois/an *Once a year*	X				1			Pinceau fin *Fine brush*	Situation du matériel (Arrêt) *Equipment status (Off)*
28			Ligne pointeau-cartouche *Cartridge-needle assembly*	Contrôler l'aspect. *Check condition.*	1,67	1,00	1 fois/mois *Once a month*	X				1				Situation du matériel (Arrêt) *Equipment status (Off)*
29				La remplacer si nécessaire. *Change it if necessary.*	3,33	2,00	1 fois/an *Once a year*	X				1			Clé livrée avec le pistolet / Tournevis / Pinceau fin / Clé *Wrench supplied*	Situation du matériel (Arrêt) *Equipment status (Off)*
30				Contrôler l'aspect. *Check condition.*	1,67	1,00	1 fois/mois *Once a month*	X				1				Situation du matériel (Arrêt) *Equipment status (Off)*

Sames
13, chemin de Malacher
38240 Meylan - France
Tel. 33 (0)4 76 41 60 60

PLAN DE MAINTENANCE PREVENTIVE / *PREVENTIVE MAINTENANCE PLAN*

Numéro d'ordre *Serial*	**Ensemble** - *Assembly*	**Sous ensemble** *Sub assembly*	**Désignation de l'élément** *Designation of the assembly*	**Pour 1 ensemble** - *For 1 assembly*										**Manuel d'utilisation** *Instruction manual*	**Outil** *Tool*	**Commentaires** Notes
				Action à effectuer *Action to carry out*	**Temps prévu** *Estimated Time* **(1)**		**Périodicité** *Periodicity* (H / *hour*) **(2)**	**Acteurs Métiers** *Operators - skill* **(3)**				**Niveau** *Level* **(4)**				
					100eme H	*mn*		*M*	*F*	*E*	*A*	*1*	*2*			
31	Pistolet *Gun*	Ressort gris (275 bar / 4000 psi) *Grey spring (275 bar / 4000 psi)*	Ressort gris (275 bar / 4000 psi) *Grey spring (275 bar / 4000 psi)*	Le remplacer. *Change it.*	3,33	2,00	1 fois/an *Once a year*	X				1			Clé livrée avec le pistolet / Tournevis / Pinceau fin / Clé *Wrench supplied with the gun / Flatheadcrewdriver / Fine brush / Wrench*	Situation du matériel (Arrêt) *Equipment status (Off)*
32		Ressort rouge (470 bar / 6820 psi) *Grey spring (470 bar / 6820 psi)*	Ressort rouge (470 bar / 6820 psi) *Grey spring (470 bar / 6820 psi)*	Contrôler l'aspect. *Check condition.*	1,67	1,00	1 fois/mois *Once a month*	X				1				Situation du matériel (Arrêt) *Equipment status (Off)*
33				Le remplacer. *Change it.*	3,33	2,00	1 fois/an *Once a year*	X				1			Clé livrée avec le pistolet / Tournevis / Pinceau fin / Clé *Wrench supplied*	Situation du matériel (Arrêt) *Equipment status (Off)*
34				Contrôler l'aspect. *Check condition*	1,67	1,00	1 fois/mois *Once a month*	X				1				Situation du matériel (Arrêt) *Equipment status (Off)*
35		Butée de fin de course *Stroke-end stop*	Butée de fin de course *Stroke-end stop*	La remplacer. *Change it.*	3,33	2,00	1 fois/an *Once a year*	X				1			Clé livrée avec le pistolet / Tournevis / Pinceau fin / Clé *Wrench supplied with the gun / Flatheadcrewdriver / Fine brush / Wrench*	Situation du matériel (Arrêt) *Equipment status (Off)*
36		Filtre *Filter*	Filtre *Filter*	Nettoyer le filtre (pas dans le cas d'un filtre PA).	8,33	5,00	1 fois/jour *Once a day*	X				1				En fin de journée de travail. *After a working day.*
37				Le remplacer si nécessaire. *Change it if necessary.*	8,33	5,00	1 fois/an *Once a year*	X				1				Situation du matériel (Arrêt) *Equipment status (Off)*
38		Raccord de crosse *Handle fitting*	Raccord de crosse *Handle fitting*	Vérifier le serrage. *Check the correct tightening.*	0,17	0,10	A chaque utilisation	X				1				Situation du matériel (Arrêt) *Equipment status (Off)*
39				Le remplacer. *Change it.*	8,33	5,00	1 fois/an *Once a year*	X				1				Situation du matériel (Arrêt) *Equipment status (Off)*

Sames
13, chemin de Malacher
38240 Meylan - France
Tel. 33 (0)4 76 41 60 60

PLAN DE MAINTENANCE PREVENTIVE / *PREVENTIVE MAINTENANCE PLAN*

Numéro d'ordre *Serial*	**Ensemble** - *Assembly*	**Sous ensemble** *Sub assembly*	**Désignation de l'élément** *Designation of the assembly*	**Pour 1 ensemble** - *For 1 assembly*											**Manuel d'utilisation** *Instruction manual*	**Outil** *Tool*	**Commentaires** Notes
				Action à effectuer *Action to carry out*	**Temps prévu** *Estimated Time* **(1)**		**Périodicité** *Periodicity (H / hour)* **(2)**	**Acteurs Métiers** *Operators - skill* **(3)**				**Niveau** *Level* **(4)**				
					100eme H	*mn*		*M*	*F*	*E*	*A*	*1*	*2*			
40		Raccord tournant *Swivel fitting*	Raccord tournant *Swivel fitting*	Vérifier le serrage. *Check the correct tightening.*	0,17	0,10	A chaque utilisation	X				1				Situation du matériel (Arrêt) *Equipment status (Off)*
41				Contrôler les fuites. *Check leakage.*	0,17	0,10	A chaque utilisation	X				1				Avant chaque début de production. *Before each production start.*
42				Le remplacer si nécessaire. *Change it if necessary.*	8,33	5,00	1 fois/an *Once a year*	X				1				Situation du matériel (Arrêt) *Equipment status (Off)*
43		Circlips Ø 17 *Ring Ø 17*	Circlips Ø 17 *Ring Ø 17*	Contrôler l'aspect. *Check condition*	1,67	1,00	1 fois/mois *Once a month*	X				1				Situation du matériel (Arrêt) *Equipment status (Off)*
44				Le remplacer. *Change it.*	3,33	2,00	1 fois/an *Once a year*	X				1				Situation du matériel (Arrêt) *Equipment status (Off)*
45		Gâchette *Trigger*	Gâchette *Trigger*	Contrôler l'usure. *Check wear.*	0,17	0,10	1 fois/an *Once a year*	X				1				Situation du matériel (Arrêt) *Equipment status (Off)*
46				La remplacer après avoir mis de la colle (Loctite 222) sur le filetage de la vis de l'ensemble axe de gâchette-vis. *Change it after applying adhesive*	3,33	2,00	1 fois/an *Once a year*	X				1			Clé livrée avec le pistolet / / Pinceau fin *Wrench*	Situation du matériel (Arrêt) *Equipment status (Off)*
47		Levier arrêtoir + goupille *Safety lever + pin*	Levier arrêtoir + goupille *Safety lever + pin*	Vérifier l'état et le bon fonctionnement.	1,67	1,00	A chaque utilisation	X				1				Situation du matériel (Arrêt) *Equipment status (Off)*
48				Le remplacer. *Change it.*	3,33	2,00	1 fois/an *Once a year*	X				1			Chasse goupille	Situation du matériel (Arrêt) *Equipment status (Off)*
49	**Pièces de rechange** *Spare parts*	Stock *Stock*	Pièces *Spare parts*	Vérifier la disponibilité des pièces de première urgence. *Check availability of spare parts.*	8,33	5,00	2 fois/an *Twice a year*	X	X			1	2			

Sames
13, chemin de Malacher
38240 Meylan - France
Tel. 33 (0)4 76 41 60 60

10.2. Déclarations UE et UKCA de conformité

DocuSign Envelope ID: AFD3DCEA-D88D-4E64-ADDD-DA02A6A51293

DECLARATION OF INCORPORATION OF PARTLY COMPLETED MACHINERY

UK DECLARATION OF CONFORMITY

(1) **The manufacturer herewith declares that the equipment is in conformity with the UK statutory requirements.**

(2) **Equipment type**	AIRLESS MANUAL SPRAYING GUN SFLOW ™ 275 / SFLOW ™ 470 / SFLOW ™ with 7/8" thread		
(3) **Applicable Directives**	2016 No. 1107	(4) **Marking**	GUN Ex II 2G Ex h IIB T6 Gb X Ex h => Protection par sécurité deconstruction (c) / Protection by constructional safety (c) Conditions spéciales d'utilisation, le signe X indique de se référer aux prescriptions figurant dans le manuel d'instructions qui accompagnent le produit. Specific conditions of use, X indicates to refer to the prescriptions specified in the instructions manual that accompanies the product.
		(5) **Designated standards**	EN ISO 80079-36 : 2016 EN ISO 80079-37 : 2016 EN 1127-1 : 2019
		(6) **Conformity assessment procedure**	Module A Technical documentation (Annex VIII)
(7) **Approved body**		21CLM 25031 - Ellesmere Port - United Kingdom / CML	
(8) **This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.**			

Director of the STAINS site - Executive Management (EM)
Hervé WALTER
Established in Stains, on 17-févr.-23 | 11:11 CET

DocuSigned by:
Hervé WALTER
361F833E514C4D1...

(1)	Le Fabricant déclare que le matériel désigné ci-après est conforme à la législation des normes désignées du Royaume-Uni suivante/ Der Hersteller erklärt, dass das nachfolgend bezeichnete Material mit den folgenden Rechtsvorschriften für bezeichnete Normen des Vereinigten Königreichs übereinstimmt/ El fabricante declara que el equipo designado a continuación se ajusta a la siguiente legislación de normas designadas del Reino Unido/ Il fabbricante dichiara che l'attrezzatura designata di seguito è conforme alla seguente legislazione sugli standard del Regno Unito/ O Fabricante declara que o equipamento designado abaixo está em conformidade com a seguinte legislação de normas designada pelo Reino Unido/ Producent oświadcza, że urządzenie wskazane poniżej jest zgodne z następującymi normami wyznaczonymi przez ustawodawstwo Wielkiej Brytanii/ De fabrikant verklaart dat de hieronder aangeduide apparatuur in overeenstemming is met de volgende in het VK geldende wetgeving/ De fabrikant verklaart dat de hieronder aangeduide apparatuur in overeenstemming is met de volgende in het VK geldende wetgeving/ Výrobce prohlašuje, že níže uvedené zařízení je v souladu s následujícími právními předpisy Spojeného království./ Tillverkaren intygar att den nedan angivna utrustningen överensstämmer med följande lagstiftning om brittiska standarder/ Producenten erklærer, at det nedenfor angivne udstyr er i overensstemmelse med følgende lovgivning om britiske standarder/ Valmistaja vakuuttaa, että jäljempänä mainitut laitteet ovat seuraavien Ison-Britannian lainsäädännön mukaisten standardien mukaisia./ Tootja deklareerib, et allpool nimetatud seadmed vastavad järgmistele Ühendkuningriigi õigusaktidele/ Ražotājs apliecina, ka turpmāk norādītais aprīkojums atbilst šādiem Apvienotās Karalistes tiesību aktiem par norādītajiem standartiem./ Gamintojas pareiškia, kad toliau nurodyta įranga atitinka šiuos Jungtinės Karalystės teisės aktus dėl nurodytų standartų/ Производителят декларира, че оборудването, посочено по-долу, отговаря на следните стандарти, определени от законодателството на Обединеното кралство/ A gyártó kijelenti, hogy az alább megjelölt berendezések megfelelnek a következő brit szabványokra vonatkozó jogszabályoknak/ Producătorul declară că echipamentul desemnat mai jos este în conformitate cu următoarele standarde desemnate de legislația britanică / Ο κατασκευαστής δηλώνει ότι ο κατωτέρω αναφερόμενος εξοπλισμός συμμορφώνεται με τα ακόλουθα πρότυπα της βρετανικής νομοθεσίας/ Proizvođač ovdje izjavljuje da je oprema u skladu s relevantnim zakonodavstvom Unije o usklađivanju./ Výrobca vyhlasuje, že nižšie uvedené zariadenie je v súlade s nasledujúcimi určenými normami Spojeného kráľovstva / Proizvajalec izjavlja, da je spodaj navedena oprema skladna z naslednjimi standardi, določenimi z zakonodajo Združenega kraljestva/ Производитель заявляет, что оборудование, указанное ниже, соответствует следующим стандартам, установленным законодательством Великобритании/ 製造者は、以下に指定された機器が、以下の英国指定規格の法律 に適合していることを宣言する。/ 制造商声明，下面指定的设备符合以下英国指定的标准法
(2)	Type d'équipement/ Art der Ausrüstung/ Tipo de equipo/ Tipo di attrezzatura/ Tipo de equipamento/ Rodzaj sprzętu/ Type uitrusting/ Typ zařízení/ Typ av anordning/ Type af anordning/ Laitteen tyyppi/ Seadme tüüp/ Iekārtas tips/ Įrangos tipas/ Вид оборудване/ A berendezés típusa/ Tipul de echipament/ Τύπος εξοπλισμού/ Vrsta opreme/ Typ zariadenia/ Vrsta naprave/ Тип оборудования/ 機器の種類/ 设备类型
(3)	Directives applicables/Anwendbare Richtlinien/Directivas aplicables/Direttive applicabili/Directivas aplicáveis/Obowiązujące dyrektywy/Toepasselijke richtlijnen/Platné směrnice/Tillämpliga direktiv/Gældende direktiver/Sovellettavat direktiivit/Kohaldatavad direktiivid/Piemērojamās direktīvas/Taikomos direktyvos/Приложими директиви/Alkalmazandó irányelvek/Directive aplicabile/Ισχύουσες οδηγίες/Primjenjive smjernice/Uplatniteľné smernice/Veljavne direktive/Применимые директивы/適用される指令/适用的指令
(4)	Marquage/ Markierung/Marcado/Marcatura/Marcação/Znakowanie/Markering/Označení/Märkning/Mærkning/Merkintä/Märgistus/Marķējums/Ženklinimas/Маркировка/Jelölés/Marcare/Σήμανση/Obilježava/Označovanie /Označevanje/Маркировка/マーキング / 标识
(5)	Normes désignées/Bezeichnete Normen /Normas designadas /Norme designate /Normas designadas /Normy wyznaczone / Aangewezen normen/Určené normy /Utpekade standarder /Udpegede standarder /Nimetyt standardit /Määratud standardid /Izraudzītie standarti /Paskirtieji standartai /Определени стандарти /Kijelölt szabványok /Standarde desemnate /Καθορισμένα πρότυπα /Određeni standardi /Určené normy /Določeni standardi /Назначенные стандарты /指定された規格 /指定的标准
(6)	Procédure d'évaluation de la conformité/Verfahren der Konformitätsbewertung/Procedimiento de evaluación de la conformidad/Procedura di valutazione della conformità/Procedimento de avaliação da conformidade/Procedura oceny zgodności/Conformiteitsbeoordelingsprocedure/Postup posuzování shody / Förfarande för bedömning av överensstämmelse/Procedure for overensstemmelsesvurdering /Vaatimustenmukaisuuden arviointimenettely / Vastavushindamismenetlus/Atbilstības novērtēšanas procedūra /Atitikties vertinimo procedūra /Процедура за оценка на съответствието /Megfelelőségértékelési eljárás / Procedura de evaluare a conformității/Διαδικασία αξιολόγησης της συμμόρφωσης /Postupak ocjene usklađenosti /Postup posudzovania zhody /Postopek ugotavljanja skladnosti /Процедура оценки соответствия / 適合性評価手順/ 符合性评估程序
(7)	Organisme agréé/Zugelassene Stelle/Organismo aprobado/Corpo approvato/Organismo aprovado/Zatwierdzony organ/Goedgekeurde instantie/Schválený organ/Godkänt organ/Godkendt organ/Hyväksytty elin/Heakskiidetud asutus/Apstiprinātā iestāde/Patvirtinta įstaiga/Одобрен орган/Jóváhagyott szerv/Organism aprobat/Εγκεκριμένος φορέας/Odobren tijelo/Schválený organ/Odobreni organ/Утвержденный орган/認定機関/认可机构
(8)	Cette déclaration de conformité est délivrée sous la seule responsabilité du fabricant. / Diese Konformitätserklärung wird unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers ausgestellt./ Esta declaración de conformidad se emite bajo la única responsabilidad del fabricante./ Questa dichiarazione di conformità è rilasciata sotto la sola responsabilità del produttore./ Esta declaração de conformidade é emitida sob a exclusiva responsabilidade do fabricante./ Niniejsza deklaracja zgodności została wydana na wyłączną odpowiedzialność producenta./ Deze verklaring van overeenstemming wordt afgegeven onder de uitsluitende verantwoordelijkheid van de fabrikant./ Toto prohlášení o shodě je vydáno na výhradní odpovědnost výrobce./ Denna försäkran om överensstämmelse utfärdas på tillverkarens eget ansvar. / Denne overensstemmelseserklæring er udstedt på producentens eget ansvar./ Tämä vaatimustenmukaisuusvakuutus annetaan valmistajan yksinomaisella vastuulla./ Käesolev vastavusdeklaratsioon on välja antud tootja ainuvastutusel./ Šī atbilstības deklarācija ir izdota uz ražotāja atbildību./ Už šią atitikties deklaraciją atsako tik gamintojas./ Настоящата декларация за съответствие се издава на пълната отговорност на производителя./ Ezt a megfelelőségi nyilatkozatot a gyártó kizárólagos felelőssége mellett adjuk ki./ Prezenta declarație de conformitate este emisă pe răspunderea exclusivă a producătorului./ Η παρούσα δήλωση συμμόρφωσης εκδίδεται με αποκλειστική ευθύνη του κατασκευαστή./ Ova izjava o sukladnosti izdaje se isključivo pod odgovornošću proizvođača./ Toto vyhlásenie o zhode sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu./ Za to izjavo o skladnosti je odgovoren izključno proizvajalec./ Din id-dikjarazzjoni ta' konformità għandha tinħareġ taħt ir-responsabbiltà unika tal-manifattur./ Данная декларация соответствия выдана под исключительную ответственность производителя./ この適合宣言は、製造者の単独責任のもとで発行されています。/本符合性声明由制造商全权负责发布。

DocuSign Envelope ID: 978807D4-0F98-4148-8979-484DDD744F9B

EU DECLARATION OF CONFORMITY

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

(2) **Equipment type**	AIRLESS MANUAL SPRAYING GUN SFLOW ™ 275 / SFLOW ™ 470 / SFLOW ™ with 7/8" thread		
(3) **Applicable Directives**	2014/34/UE	(4) **Marking**	GUN Ex II 2G Ex h IIB T6 Gb X Ex h => Protection par sécurité deconstruction (c) / Protection by constructional safety (c) Conditions spéciales d'utilisation, le signe X indique de se référer aux prescriptions figurant dans le manuel d'instructions qui accompagnent le produit. Specific conditions of use, X indicates to refer to the prescriptions specified in the instructions manual that accompanies the product.
		(5) **Harmonised standards**	EN ISO 80079-36 : 2016 EN ISO 80079-37 : 2016 EN 1127-1 : 2019
		(6) **Conformity assessment procedure**	Module A Technical documentation (Annex VIII)
(7) **Notified body**		INERIS 0080 – 60550 Verneuil-en-Halatte – France – INERIS-EQEN	
(8) **This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.**			

Director of the STAINS site - Executive Management (EM)
Hervé WALTER
Established in Stains, on 17-févr.-23 | 11:11 CET

DocuSigned by:
Hervé WALTER
361F833E514C4D1...

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

Depuis près d'un siècle, **Sames** propose des services et des équipements d'application de peintures liquides ou en poudre, d'adhésifs et de mastics pour coller, protéger et embellir tous les types de surfaces.

Nous concevons, produisons et commercialisons des solutions complètes – pistolets manuels, pulvérisateurs automatiques et robotiques, pompes et machines de dosage...

Nous proposons des solutions à la pointe de l'innovation technologique, au service de l'efficience industrielle des clients les plus exigeants, et respectueuses de l'environnement.

Sames colle, protège et embellit tous les matériaux.

Plus qu'un fournisseur, **Sames** est le partenaire de votre performance.

We Simply Apply the Most Efficient Solutions.

Prendre plaisir à être les meilleurs *ensemble*

sames

Siège social : 13, Chemin de Malacher – CS70086 – 38243 Meylan Cedex – France
☎ +33 (0)4 76 41 60 60 – www:sames.com