

REFERENCE	Pièces détachées pour pistolet de peinture CAR	CAR paint spray gun parts
CAR S03		
CAR S03 B15	Projecteur 1.5 mm	1.5 mm nozzle set
CAR S03 B20	Projecteur 2 mm	2 mm nozzle set
CAR S03 B25	Projecteur 2.5 mm	2.5 mm nozzle set
CAR S03 KM	Kit de maintenance	Maintenance kit
CAR S03 GDC	Godet complet	Cup assembly
CAR S03JTG	Joint godet	Cup seal
CAR S03ANG	Anti gouttes	Drip check device
CAR S03CRE	Crépine	Strainer

CAR S02		
CAR S02 B10	Projecteur 1 mm	1 mm nozzle set
CAR S02 B16	Projecteur 1.6 mm	1.6 mm nozzle set
CAR S02 B18	Projecteur 1.8 mm	1.8 mm nozzle set
CAR S02 B20	Projecteur 2 mm	2 mm nozzle set
CAR S02 KM	Kit de maintenance	Maintenance kit
CAR S02 GDC	Godet complet	Cup assembly
CAR S02JTG	Joint godet	Cup seal
CAR S02ANG	Anti gouttes	Drip check device
CAR S03CRE	Crépine	Strainer

	Les autres pistolets de peinture de notre gamme	The other paint spray guns in our range
CAR G04	Pistolets de peinture par succion pour travaux techniques	Gravity-feed spray gun for technical painting
CAR G05	Pistolets de peinture par succion pour travaux industriels	Gravity-feed spray gun for industrial painting



CAR G04



CAR G05

Parc d'activités des Glaisins
 15, rue du Pré Faucon – B.P. 208
 FR – 74942 ANNECY-LE-VIEUX CEDEX
 Tel. +33 4 50 64 04 45 – Fax +33 4 50 64 00 10

Web : <http://www.prevast-ltd.com>
 E-mail : sales@prevost-ltd.com



prevost

**PISTOLETS DE PEINTURE PAR SUCCION
 NOTICE D'UTILISATION**

**SUCTION-FEED PAINT SPRAY GUNS
 USER'S INSTRUCTIONS**



CAR S03



CAR S02

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES CAR S03 - CAR S02	TECHNICAL CHARACTERISTICS CAR S03 - CAR S02
<ul style="list-style-type: none"> • Réglage de répartition de peinture • Réglage du débit de peinture • Aiguille acier inoxydable • Raccordement : 1/4" Gaz BSP • Raccordement au godet : 3/8" Gaz BSP • Corps en aluminium bleu anodisé • Godet 1 litre en aluminium traité par oxydation anodique • Godet à fermeture rapide par étrier, anti goutte • Pression de service : 3.5 - 5 bar 	<ul style="list-style-type: none"> • Spray pattern control • Paint flow rate control • Variable air flow • 1/4" BSP Gas connection • 3/8" BSP Gas cup connection thread • Blue anodised aluminium body • 1-litre anodised aluminium cup • Dripless cup with quick-close clamp • Working pressure : 3.5 - 5 bar
CAR S03	
<ul style="list-style-type: none"> • Réglage du débit d'air comprimé • Buse ø2 mm en acier inoxydable • Poids : 0.95 kg • Débit d'air : 260 à 340 l/mn 	<ul style="list-style-type: none"> • Variable air flow • ø 2 mm stainless steel nozzle • Weight : 0.95 kg • Air consumption:260 to 340 l/mn
CAR S02	
<ul style="list-style-type: none"> • Buse ø 1.6 mm en acier • Poids : 1.1 kg • Débit d'air : 280 - 360 l/mn 	<ul style="list-style-type: none"> • ø 1.6 mm steel nozzle • Weight : 1.1 kg • Air consumption : 280 - 360 l/mn



UTILISATION

1 – REGLAGES

1. Réglage de la forme du jet : Tourner la molette vers la droite pour obtenir un jet rond, vers la gauche pour obtenir un jet plat. (**Desserrer l'écrou moleté pour orienter la molette**) Lorsque la largeur du jet augmente, une plus grande quantité de matière doit passer dans le pistolet pour donner la même couverture sur la surface plus importante.

2. Réglage du débit de liquide : la rotation de la molette de réglage du liquide dans le sens horaire diminue le débit de liquide et sa rotation dans le sens anti-horaire augmente le débit de liquide. (Si l'on fait tourner la molette de réglage du liquide dans le sens horaire jusqu'à la fermeture, le pistolet ne débite que de l'air).

3. Réglage du débit d'air (CAR S03) : la rotation du robinet de réglage de l'air dans le sens horaire diminue le débit d'air et sa rotation dans le sens anti-horaire augmente le débit d'air.

2 – MANŒUVRE DU PISTOLET

1. Le réservoir de liquide, le conteneur et la canalisation d'air doivent être raccordés de manière étanche au pistolet.

2. Il faut régler la pression de l'air nécessaire en fonction de la viscosité et des propriétés de la peinture utilisée. Une pression d'air de 2,5 à 4 kgf/cm² est recommandée.

3. La viscosité de la matière souhaitable est comprise entre 17 et 23 sec au viscosimètre.

4. La première condition pour obtenir un fini satisfaisant est la bonne manœuvre du pistolet. Il faut tenir le pistolet perpendiculaire à la surface à peindre et le déplacer parallèlement à cette surface. Il faut commencer le déplacement avant d'appuyer sur la gâchette et il faut relâcher la gâchette avant la fin du déplacement. On agit ainsi avec précision sur le pistolet et la matière.

5. Le pistolet doit se trouver à une distance de 25 à 30 cm de la surface, selon la matière et la pression d'atomisation. La matière appliquée doit être toujours uniforme et humide. Chaque passage doit chevaucher le précédent pour donner un fini uniforme.

REMARQUE : pour réduire le dépassement de peinture et obtenir un rendement maximal, toujours pulvériser avec la pression d'air d'atomisation la plus faible possible.

3 – MISE EN GARDE ET PRECAUTIONS A PRENDRE APRES UTILISATION

1. Faire très attention de ne pas endommager la tête d'air, la buse de liquide et l'aiguille de liquide.

2. Nettoyer la tête d'air, la buse de liquide et les autres pièces avec le pinceau et du diluant. Ne jamais plonger entièrement le pistolet dans le diluant ou le solvant.

3. Pulvériser du diluant pour nettoyer les passages de la peinture.

4. Lors du remontage, nettoyer systématiquement les pièces pour éviter l'adhérence de poussière.

5. Ne pas serrer exagérément le siège de garniture car cela pourrait nuire à la liberté de manœuvre de l'aiguille, il faut juste le serrer suffisamment pour éviter les fuites.

ATTENTION : NE JAMAIS DIRIGER LES PISTOLETS SUR DES PERSONNES CAR LES SOLVANTS ET DILUANTS PEUVENT OCCASIONNER DES BLESSURES.



OPERATION

1 – HOW TO ADJUST

1. Spray width adjustment : Turn right for round and left for fan. (**Unscrew the knurled nut before adjusting**)

As width of spray is increased, more material must be allowed to pass through the gun to obtain the same coverage on the increased area.

2. Adjusting volume of fluid output : Turning the fluid adjusting knob clockwise will reduce the volume of fluid output and counter-clockwise will increase fluid output

3. Air quantity control (CAR S03) : Turning the air adjusting valve clockwise will reduce the air volume and counter-clockwise will increase air volume.

2 – GUN HANDLING

1. Fluid cup, container and air hose should be connected tightly with spray gun.

2. Required air pressure should be adjusted by viscosity and feature of paint. Proper air pressure of 2.5 to 4 kgf/cm² is recommended.

3. Proper material viscosity is 17 to 23 sec at viscosimeter

4. The first requirement for a good resultant finish is the proper handling of the gun. The gun should be held perpendicular to the surface being covered, and moved parallel with it. The stroke should be started before the trigger is pulled and the trigger should be released before the stroke is ended. This gives accurate control of the gun and material.

The distance between gun and surface should be 25 to 30 cm depending on material and atomizing pressure. The material deposited should always be even and wet. Lap each stroke over the preceding stroke to obtain a uniform finish.

NOTE : To reduce overspray and obtain maximum efficiency, always spray with the lowest possible atomizing air pressure.

3 – CAUTION AND AFTER USE CARE

1. Be extremely careful not to damage the air cap, fluid nozzle or fluid needle.

2. Use the brush with thinner to clean air cap, fluid nozzle and other parts. Never immerse spray gun completely in thinner or solvent.

3. Spray thinner to clean out the paint passage-way.

4. When reassembly, always clean parts to prevent the sticking of dust.

5. Packing seat should not be so tight otherwise it interferes with the free movement of the needle, just secure enough to prevent leakage.

WARNING : NEVER AIM SPRAY GUNS AT PEOPLE, SOLVENTS AND THINNERS CAN CAUSE INJURY

