

TURBINES HVLP SÉRIE T

MODE D'EMPLOI



Système à turbine T-90Q



Chariot pour turbine
(photo ci-haut avec turbine et cuve
en sus pression)



Système à turbine T-75Q



Système à turbine T-55Q

MISE EN GARDE - LIRE ATTENTIVEMENT TOUTES LES INSTRUCTIONS avant d'assembler les constituants et d'utiliser le pulvérisateur. Un procédé incorrect peut endommager l'appareil et causer des blessures. Si on pulvérise un liquide inflammable, la turbine doit être placée à une distance de 20 pieds au minimum de l'objet qui est peint, ceci dans un endroit bien aéré. Les vapeurs peuvent être enflammées par une décharge statique ou par des étincelles électriques, ce qui pourrait causer des blessures sévères aux personnes.

LEMMER

VANCOUVER • CALGARY • EDMONTON • WINNIPEG • TORONTO • MONTRÉAL

WARNING

- 1) **Do not spray** paints or other **inflammable fluids indoors** which have a flash point below 21 degree C, 70 degree F. Keep spray area well ventilated. Before spraying, turn off all pilot lights and open flames.
- 2) **Wear a respirator** which is approved for the product being sprayed.
- 3) **Do not use halogenated hydrocarbon solvents** in this system; it contains aluminium parts and may explode. Cleaning agents, coatings, paints, and adhesives may contain halogenated hydrocarbon solvents. Don't take chances, consult your material supplier to be sure. (ex: methylene chloride and 1,1,1 - Trichlorethane)
- 4) **Caution:** When a flammable liquid is sprayed there may be **danger of fire or explosion especially in a closed area.**
- 5) **Caution: Arcing parts.** Keep the turbine at least 20 feet away from explosive vapours.
- 6) **Caution: Static electricity** can be developed by spraying. Ground unit and object to be sprayed. On electric units, unit power cord must be connected to a grounded outlet. Use only three wire extension cords. Static explosion can occur with ungrounded unit.
- 7) Always **follow safety precautions** and warnings printed **on paint container.**

ATTENTION

- 1) **Ne jamais pulvériser à l'intérieur un produit inflammable** qui a un point éclair inférieur à 21 degrés C, 70 degrés F. L'endroit où vous peignez doit toujours être bien aéré. Avant de pulvériser s'assurer qu'il n'y a aucune flamme ou pilot (veilleuse) de fournaise en marche dans l'appartement.
- 2) **Servez-vous d'un masque respiratoire** qui est certifié pour le produit que vous pulvérisez.
- 3) **Ne pas utiliser de solvants contenant des hydrocarbures halogénés** avec ce matériel. Il contient des particules d'aluminium et peut exploser. Les agents de nettoyage, enduits, peintures et adhésifs, peuvent contenir des solvants contenant des hydrocarbures halogénés. Soyez prudents; consultez votre fournisseur pour les informations nécessaires. (ex: méthylène chloride and 1,1,1 - Trichloréthane)
- 4) **Attention:** La pulvérisation d'un liquide inflammable **peut entraîner un risque d'incendie ou d'explosion, surtout dans les espaces fermés.**
- 5) **Attention: Étincelles électriques.** Ne pas placer la turbine à moins de 6 mètres des vapeurs explosives.
- 6) **Attention:** La pression du produit que l'on pulvérise peut produire une **charge électrostatique.** Mettre le matériel et l'objet à pulvériser à la terre. Sur les modèles électriques, le cordon électrique doit être attaché à une prise de courant reliée à terre. Le cordon de rallonge doit être à 3 fils. Des décharges d'électricité statique peuvent se produire si le matériel n'est pas mis à la terre.
- 7) **Toujours prendre les précautions** nécessaires et observer toutes les consignes de sécurité figurant sur le **pot de peinture.**

AVERTISSEMENT:

Les turbines à air LEMMER sont dotées d'un moteur universel. Ce genre de moteur ne doit pas être utilisé dans une pièce contaminée de particules volatiles ou inflammables, car il est normal que le moteur en marche produise des étincelles qui enflamment ces particules, ce qui peut causer une EXPLOSION DANGEREUSE.

Quand on pulvérise un liquide inflammable, la turbine doit être placée à une distance de 20 pieds au minimum de l'endroit où il est possible qu'il y ait une concentration de vapeurs inflammables.

Au besoin, employer une longueur supplémentaire de boyau à air pour que la turbine soit suffisamment éloignée et elle soit ainsi utilisée dans une ambiance PROPRE, SÈCHE ET BIEN AÉRÉE.

NE JAMAIS PLACER LA TURBINE À L'INTÉRIEUR DE LA CABINE DE PEINTURE!!

CONTRÔLES DU PISTOLET

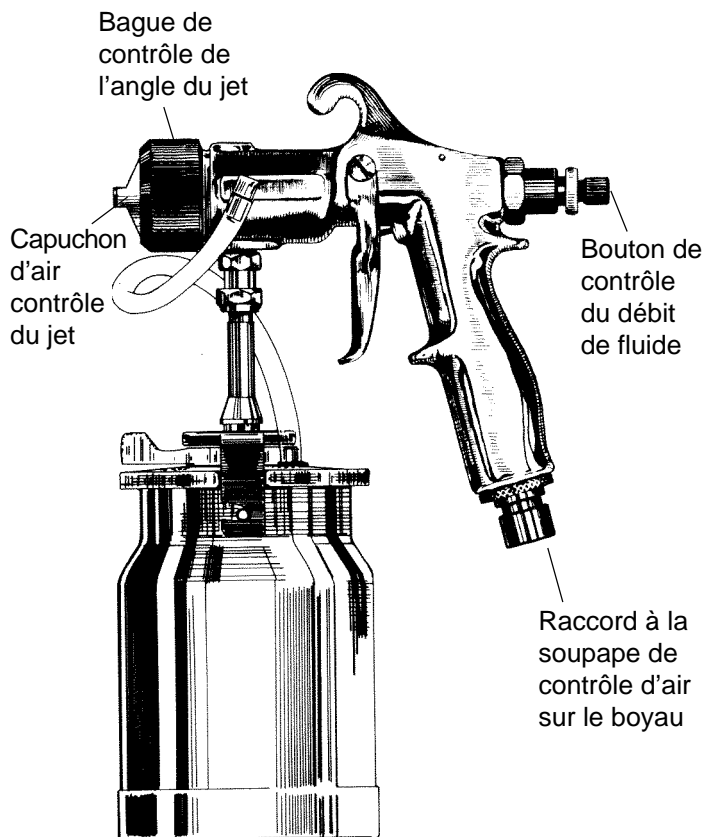


Fig. 1 - Contrôles du pistolet

Bouchon de contrôle du fluide

Il contrôle la longueur du mouvement de la gâchette. Pour augmenter le débit du fluide, tourner à gauche; tourner à droite pour le réduire.

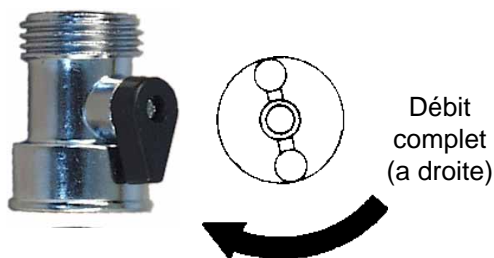


Fig. 2 - Soupape de contrôle du débit d'air

Soupape de contrôle d'air (à l'extrémité du boyau de la turbine)

Elle contrôle l'air qui atomise ainsi que la pression dans le godet d'une pinte. En réduisant le débit d'air au minimum requis elle contrôle l'excès de brouillard. Plus le produit est fluide moins d'air est requis.

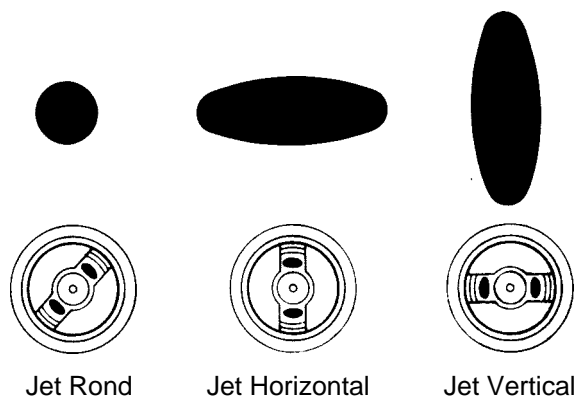


Fig. 3 - Contrôle de l'angle du jet (en tournant le capuchon d'air)

La forme du jet est déterminée par les 3 différentes positions du capuchon d'air.

NB: La bague du capuchon d'air ne doit pas être desserrée pour changer la forme du jet, à moins que le capuchon d'air ne soit en position de jet le plus large.

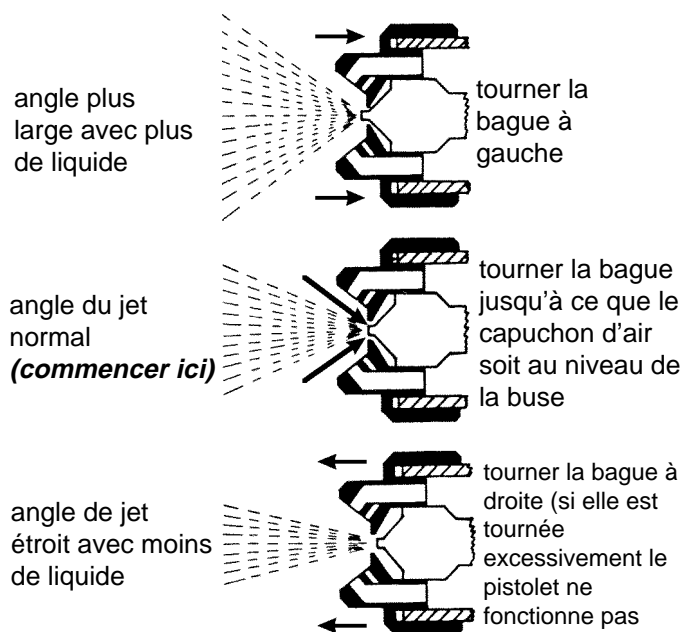


Fig. 4 - Contrôle de la largeur du jet (en tournant la bague)

La largeur du jet est déterminée en tournant la bague de contrôle à droite (pour plus large) ou à gauche (pour étroit)

Des finis plus soignées peuvent être réalisés par un jet étroit. Un débit plus élevé peut être obtenu en utilisant un jet large.

FORCE MOTRICE, ENTRETIEN DU MOTEUR

Tous les systèmes de turbines portatives LEMMER sont lubrifiés en permanence. Le nettoyage périodique ou le remplacement du filtre est le seul entretien nécessaire.

ENTRETIEN DU FILTRE

Le filtre (L080-647) doit être propre en tout temps. Ceci est très important pour la longévité de la turbine. Nous recommandons d'examiner le filtre chaque semaine.

—Le filtre peut être nettoyé de plusieurs façons—
Avertissement: Ne jamais installer un filtre mouillé dans la turbine!



Fig. 5 - Nettoyage du filtre par secouement

Secouer doucement sur une surface plate, côté colmaté dessous.



Fig. 6 - Nettoyage du filtre par air comprimé

Chasser de l'air comprimé (100lbs/po² max.) à travers le panneau en direction contraire aux flèches.



Fig. 7 - Nettoyage à l'eau

1. Tremper pendant 15 minutes dans l'eau.
2. Rincer.
3. Sécher à l'air - ne pas utiliser de l'air comprimé.

TAMISAGE ET DILUTION DE LA PEINTURE.

La surface sur laquelle on applique la peinture doit être complètement propre et sèche pour obtenir une bonne adhésion. Il faut toujours tamiser tous les produits que l'on pulvérise, peintures, réducteurs et agents de durcissement.

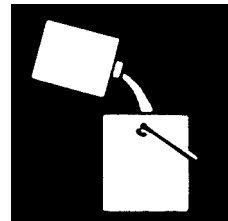


Fig. 8 – Réduction de la peinture pour carrosseries

Réduction de la peinture. Finis pour carrosseries. Réduire et catalyser toutes les peintures selon les instructions du fabricant. Il ne faut pas oublier que pour compenser pour le temps de séchage plus rapide du système à turbine il faut utiliser un réducteur d'un degré plus bas que pour la pulvérisation à air normale, ceci pour faciliter la dispersion de la peinture.

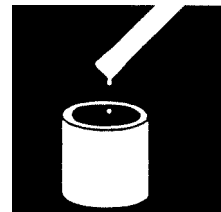


Fig. 9 – Réduction de la peinture industrielle

Réduction de la peinture. Produits industriels et résidentiels. (s'il n'y a pas d'instructions). Bien mélanger le produit que l'on veut pulvériser et ajouter peu à peu le réducteur jusqu'à ce que la bonne consistance est obtenue. Pour vérifier la consistance, retirer la spatule de la peinture. Aussitôt que la coulée de la peinture se transforme en gouttelettes, les premières gouttelettes devraient tomber à intervalles d'une seconde.

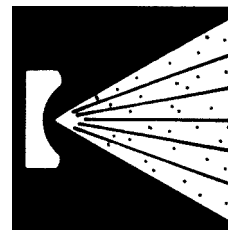


Fig. 10 – Contrôle du jet de pulvérisation

Pulvériser sur une surface d'essai pour vérifier la dispersion et l'atomisation du produit

1. Ouvrir la soupape d'air au maximum.
2. Régler le capuchon d'air pour obtenir le jet voulu.
3. Régler le bouchon de contrôle du produit pour obtenir un débit approprié.

Produits liquides. Réduire le débit d'air dans le pistolet pour réduire au minimum le brouillard.

Produits épais. Si le débit est trop lent une dilution additionnelle est nécessaire ou bien il faut utiliser une buse plus grande.

Avertissement.: Garder la turbine éloignée du lieu où on pulvérise, le filtre de la turbine doit être propre pour refroidir le moteur et pour produire l'air nécessaire à l'atomisation.

Les instructions suivantes vous donneront des résultats professionnels.

1. Quand on utilise un système de pulvérisation à turbine, employer un réducteur ou un solvant lent pour compenser le temps de séchage court qui est causé par l'air chaud de la turbine. **NE PAS RÉDUIRE EN EXCÈS.** Garder le pistolet plus près de la surface et utiliser un réducteur de séchage lent pour augmenter la fluidité de la peinture.
2. Pour éviter des dégoulinades ou des traînées de peinture il ne faut pas oublier que ce système débite bien plus de peinture que les pistolets conventionnels. C'est pourquoi il est recommandé qu'on fasse des essais sur un objet jetable.
3. Il faut garder la turbine en marche pendant quelques minutes pour une période de réchauffage avant de commencer le travail.
Quand la turbine n'est pas en usage, il faut couper le courant car la turbine ne s'arrête pas automatiquement.
4. Pour fusionner la couleur d'une tache avec le reste il faut commencer autour de la tache. Commencer un pouce à l'extérieur, sans époussetage. Ceci évite la formation d'une "auréole"
5. Nous recommandons l'emploi de deux longueurs de boyau de 25 pieds quand on applique des finis de carrosserie. Cette longueur additionnelle refroidit l'air et produit une meilleure fluidité.
6. Utiliser la buse, le pointeau et le capuchon d'air appropriés au produit qui est pulvérisé (voir en page 8). L'utilisation d'un capuchon d'air plus petit plutôt qu'une buse plus petite vous donnera un fini plus lisse.
7. Au début du travail, mettre la buse du fluide et le bouchon d'air en position normale tel qu'indiqué auparavant, après quoi on pourra faire les ajustement pour contrôler le jet et l'atomisation.

1. Mettre en marche la turbine pendant quelques minutes avant de commencer le travail pour que l'air puisse se réchauffer.
2. Régler la soupape de contrôle d'air au niveau minimum qui est nécessaire pour bien atomiser le fluide (à option dans le cas du model T-55).
3. Orienter le pistolet en position perpendiculairement à la surface, la buse étant à une distance d'environ 6 à 8 pouces. Si la position du pistolet est oblique (du haut en bas ou de gauche à droite) la peinture s'accumule d'une façon inégale et produit des barbouillages voir Fig. 16) Avec le pistolet en position perpendiculaire à la surface on économise de la peinture et on réduit le brouillard.
4. Avancer le pistolet d'un mouvement régulier. Il faut le garder en position perpendiculaire à la surface (voir Fig. 15), sans fléchir votre poignet. Si on se sert du pistolet comme s'il était un éventail on produit trop de brouillard et la couche déposée sur la surface sera inégale (voir Fig. 16). Si vous trouvez que la vitesse du procédé n'est pas de votre gré, vous pouvez choisir une buse ou un pointeau d'une autre grandeur selon les indications en page 8.
5. Commencer le déplacement du pistolet avant de déclencher la gâchette. Pour obtenir un bon recouvrement et pour éviter des accumulations de peinture au début du travail, commencer l'avance du pistolet avant de déclencher la gâchette. À la fin du mouvement, lâcher la gâchette avant d'arrêter.

NB . Pour obtenir un fini lisse toujours recouvrir partiellement les passes de peinture précédentes, en général sur une largeur de 50 %. Si possible, appliquer une couche finale complète.

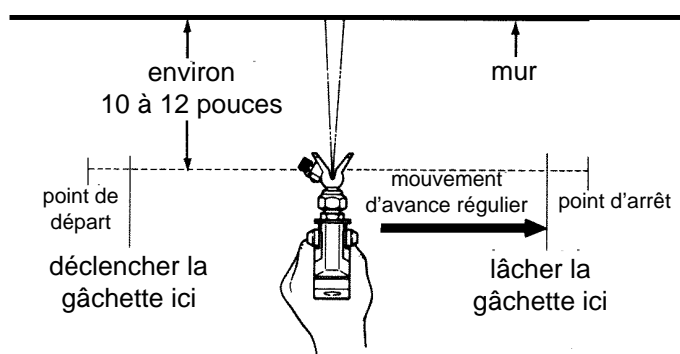


Fig. 15 - Procédé correct

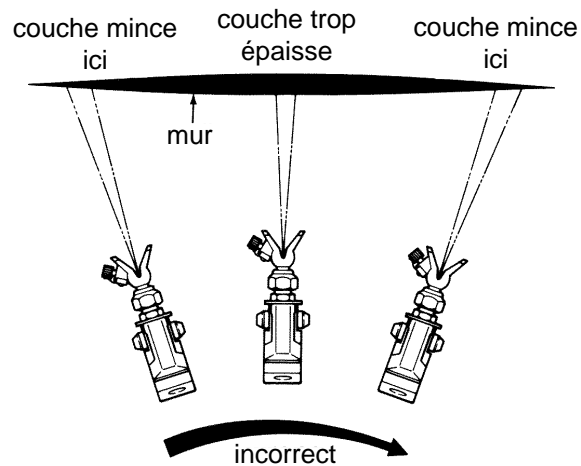


Fig. 16 - Résultat si on fléchit le poignet en travaillant

INSTRUCTIONS POUR LE NETTOYAGE

Comme n'importe quel autre pulvérisateur, votre appareil doit être nettoyé proprement sinon il ne fonctionnera pas bien. Si vous observez ces instructions, votre pulvérisateur vous rendra grand service sans aucun problème.

Avertissement: Nettoyer avec de l'eau si on utilise du latex. Nettoyer avec du diluant pour les peintures à l'huile. Dans ces instructions nous employerons le mot "solvant" pour désigner soit l'eau soit le diluant.

1. Nettoyage par pression d'air. Enlever le godet et placer le pistolet sur un torchon. Brancher au débit d'air, mettre le doigt sur le capuchon d'air et appuyer sur la gâchette. Ceci chassera l'air sous pression dans les tuyaux de sorte que tout l'excès de résidu de peinture sera évacué.



Fig. 17 - Nettoyage par pression d'air

2. Nettoyage par rinçage au solvant. Vider le godet et ajouter environ 1 pouce de solvant propre. Installer le godet sur le pistolet, remuer le liquide et pulvériser en même temps. Enlever le godet et appuyer sur la gâchette pour éliminer la poche d'air dans le tuyau. Vider le solvant du godet et répéter le même procédé avec du solvant propre. Nettoyer le godet et l'essuyer. Nettoyer le pointeau, la buse et le capuchon d'air avec du solvant et une brosse.



Fig. 18 - Nettoyage au solvant

3. Instructions pour la lubrification. Pour que le pistolet reste en bon état de fonctionnement il faut contrôler et lubrifier chaque pièce numérotée dans le diagramme avec du lubrifiant sans silicone ou avec de la vaseline.

1. Lubrifier l'axe de la gâchette
2. Lubrifier el pointeau, sur toute la longueur
3. Lubrifier toutes les pièces taraudées
4. Lubrifier le pivot de la gâchette, au besion

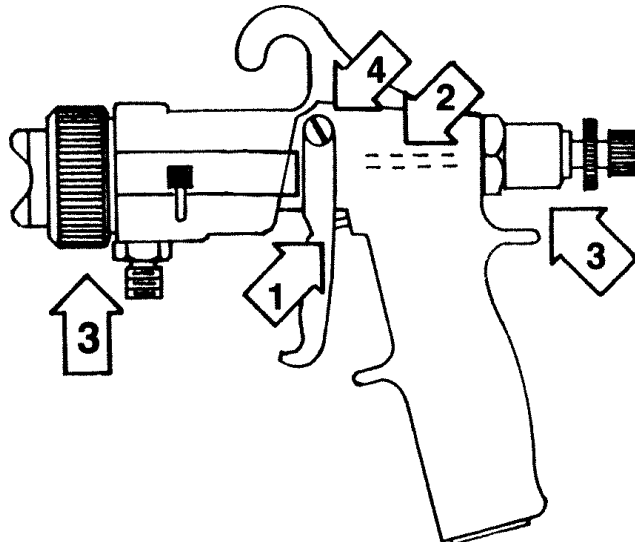
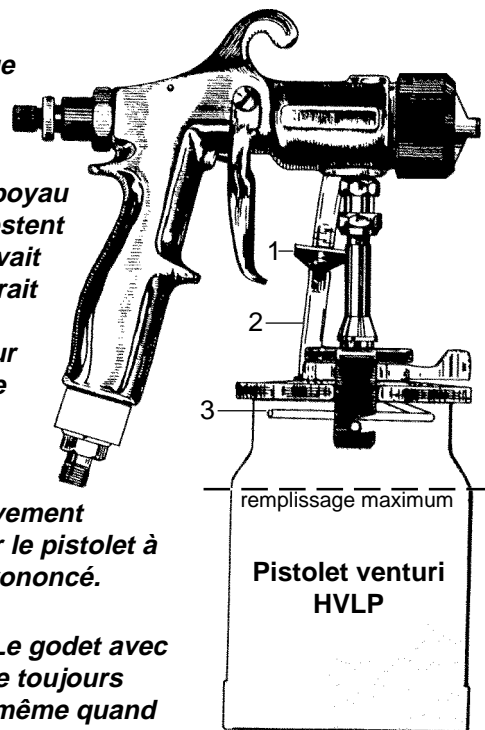


Fig. 19 - Lubrification du pistolet

NB: On recommande de rincer l'appareil avec de l'huile ou du solvant avant de l'entreposer. Quand on utilise du latex, s'assurer que l'appareil a été nettoyé à fond avant de le rincer avec du solvant. Le solvant réagit avec le latex et produit une substance gélatineuse.

NB: Le nettoyage par pression d'air est important pour que la soupape (1), le boyau (2) et le tuyau restent propres. S'il y avait du blocage il serait impossible de pressuriser. Pour empêcher que la peinture ne bouche le tuyau (3) il ne faut pas remplir excessivement le godet ou tenir le pistolet à un angle trop prononcé.



Mise en garde: Le godet avec la peinture reste toujours sous pression, même quand l'arrivée d'air à été coupée. Ne pas appuyer sur la gâchette. Relâcher immédiatement la pression après usage. Porter des lunettes de sécurité!

Si vous avez observé les instructions, le pulvérisateur sera d'un fonctionnement sûr sans aucun problème.

Toutefois, si vous avez des problèmes imprévus vous pourrez y remédier, dans la plupart des cas, en suivant les instructions ci-dessous. Si vous n'êtes pas en mesure de corriger ces problèmes, veuillez vous rendre avec l'appareil chez le vendeur LEMMER le plus proche.

La probabilité de rencontrer la plupart des situations que nous avons mentionnées dans notre liste est extrêmement rare, toutefois nous les avons incluses toutes pour être prêts à toutes éventualités.

Pour que l'appareil fonctionne sans aucun problème il est absolument nécessaire qu'il soit maintenu propre sans aucun résidu ou accumulation de peinture sur les pièces à l'intérieur. Il doit être nettoyé après chaque usage.

Problème	Cause	Remède
i PAS DE DÉBIT OU DÉBIT LENT. JET INTERMITTENT OU IRRÉGULIER	Le pistolet 710 nécessite de la pression dans le godet pour chasser le produit dans le tuyau à travers la buse. S'il y a un blocage qui réduit le débit ou qui cause une perte de pression dans le godet la performance sera réduite.	<ol style="list-style-type: none"> 1) Examiner la buse et le tuyau s'il y a de la peinture sèche qui obstrue le passage, si le tuyau est bien ajusté ou s'il est plié ou endommagé. S'il y a du blocage, nettoyer avec la brosse livrée après avoir trempé la pièce dans du solvant. 2) Pour contrôler s'il y a de la pression dans le godet, chasser de l'air dans le pistolet. Si l'air ne passe pas sans obstruction à travers le tuyau inférieur examiner s'il y a un blocage et ensuite nettoyer avec du solvant et avec de l'air comprimé. 3) Si l'air passe sans obstruction après contrôle 2) et si le problème persiste examiner si le joint étanche du godet est en bon état. Pour ce contrôle, ajouter la hauteur de deux pouces de solvant dans le godet, pencher le pistolet, avec l'arrivée d'air ouverte, et basculer lentement le pistolet à 360°. Une fuite de liquide autour du joint est une indication de perte de pression d'air. Dans ce cas, remplacer le joint étanche. 4) Contrôler l'ajustement de la garniture du pointeau. Une fuite de liquide à travers la garniture cause un changement de la pression du fluide et peut également produire une accumulation de peinture dans le corps du pistolet. Le corps du pistolet peut être immergé dans du solvant et nettoyé avec les brosses livrées. Quand le corps du pistolet est immergé il faut garder la soupape de contrôle d'air hors du solvant. 5) Contrôler l'ajustement du tambour du pointeau. Le débit du produit est réduit si la course de la gâchette et celle du pointeau ne sont pas coordonnées. NB. S'assurer que les ajustements faits sont appropriés au genre de produit qui est pulvérisé.
ii FUITE DE PEINTURE AUTOUR DE LA BUSE APRÈS QUE LA GÂCHETTE EST RELÂCHÉE.	Le pointeau n'est pas ajusté à la buse.	<p>Examiner l'ajustement du tambour du pointeau. Contrôler si la buse est proprement installée, si le pointeau est courbe. Examiner si la buse est bien ajustée au siège. Contrôler l'ajustement des garnitures du pointeau. Si elles sont trop serrées le pointeau ne retourne pas à sa position après que la gâchette est relâchée. Remplacer la buse ou le pointeau s'ils sont usés.</p> <p>NB. L'orifice de la buse et le pointeau doivent être de la même dimension; par exemple, un pointeau de 1,4 mm ne fonctionnera pas avec une buse de 2 mm.</p>
iii MAUVAISE QUALITÉ DU JET	Le passage d'air dans le capuchon bloqué, buse partiellement bouchée.	Enlever les pièces et immerger dans du solvant. Ne pas utiliser des objets en métal pour déboucher l'orifice de la buse, car ceci pourrait l'endommager en permanence.

SERVICE DE DÉPANNAGE

Problème	Cause	Remède
iv ÉCORCE D'ORANGE. LA SURFACE DE LA PEINTURE N'EST PAS LISSE	Les gouttelettes de peinture n'ont pas assez de fluidité pour produire une surface lisse et uniforme. Ceci peut être causé par 1) Gouttelettes trop grandes. 2) Gouttelettes qui sèchent trop rapidement pour s'écouler. 3) Température trop froid.	1) GOUTTELETTES TROP GRANDES. - S'assurer de garder une distance approprié, de 4 à 8". Voir "ajustement du capuchon d'air." Si les gouttelettes sont toujours trop grandes diluer le produit et utiliser un capuchon d'air plus petit. S'assurer que le filtre est propre et permet l'admission d'air. Si le boyau à air est trop long, l'efficacité d'atomisation est réduite. 2) GOUTTELETTES QUI SÈCHENT TROP RAPIDEMENT. - Garder l'objet qui est peint à l'abri de la lumière du soleil. Si on pulvérise par une température chaude il faut utiliser du solvant qui s'évapore lentement ou bien un retardateur. 3) PULVÉRISATION PAR TEMPERATURE FROIDE. - Il faut tâcher de garder le produit et l'objet qui est peint a température ambiante. La plupart des peintures pulvérisées sur une surface froide deviennent épaisses et perdent leur fluidité.
v PRODUITS TRANSPARENTS QUI DEVIENNENT LAITEUX.	Condensation de l'humidité absorbée par le produit qui est pulvérisé par température très chaude et humide.	1) Attendre que la turbine se rechauffe pendant quelques minutes avant de l'utiliser. 2) Garder la peinture à température ambiante (pas sur des planchers en béton). 3) Appliquer des couches légères en plusieurs reprises et permettre assez de temps pour le séchage. 4) Utiliser du solvant qui s'évapore plus lentement ou bien utiliser du retardateur. 5) Ne pas pulvériser à l'extérieur s'il fait du vent.
vi FINI AVE DES "YEUX DE POISSON". <small>Petites gouttes aplaties sur la surface semblables à des yeux de poisson qui ne disparaissent pas.</small>	Contamination sur la surface causée par du silicone de lubrifiant ou par de la graisse de cire.	Nettoyer le tout avec du solvant propre. Utiliser un chiffon imbibé de solvant et un chiffon sec pour l'essuyer. Changer de chiffon au besoin. Se ce problème persiste on peut y remédier en ajoutant à la peinture un additif qui élimine ces causes.
vii DÉGOULINADES ET ÉCLABOUSSURES.	Trop de peinture est appliquée et elle ne sèche pas assez rapidement.	1) Avancer le pistolet plus rapidement ou réduire le débit du produit. 2) Garder le pistolet à la bonne distance. 3) Réduire la quantité de solvant, ou bien, utiliser du solvant qui sèche plus rapidement.
viii BULLES DE SOLVANT.	La couche de peinture sur la surface sèche avant que le gaz du solvant est dégagé.	1) Appliquer des couches plus légères pour permettre une évaporation appropriée. 2) S'assurer d'utiliser les solvants recommandés. 3) Augmenter l'atomisation comme indiqué sous "gouttelettes trop grandes".

PULVÉRISATEURS LEMMER

LEMMER SPRAY SYSTEMS LTD. garantit ce produit à l'acheteur original pour une période d'un an à compter de la date d'achat, contre tout vice de matière première et de fabrication, pourvu que ledit produit soit utilisé conformément aux directives du mode d'emploi. LEMMER SPRAY SYSTEMS LTD. s'engage à son choix, à réparer ou à remplacer ce produit sans frais, pourvu qu'il soit retourné complet et port payé au plus proche centre de service LEMMER, accompagné de la preuve d'achat.

CETTE GARANTIE LIMITEE NE COUVRE PAS:

1. Les pièces usées par l'emploi des produits abrasifs
2. a) La corrosion b) L'utilisation abusive c) La négligence d) Les bris causés par accidents e) La mauvaise utilisation ou la mauvaise installation f) Toute modification.
3. Les troubles électriques causés par un voltage incorrect.
4. a) Les coûts de transport b) Les dégâts et accidents c) Toutes pertes ou dommages directs ou indirects.

(specifications are subject to change without notice.)
(caractéristiques sont sujets à changement sans préavis.)