

# EVERCRAFT™

## AIR TOOLS

776-3702

### TOUCH UP SPRAY GUN AND CUP

#### Specifications

Fluid Orifice.....	1.5 mm
Air Inlet.....	1/4" NPT
Max. Air Inlet Pressure.....	50 PSI
Avg. Air Consumption.....	10 CFM
Nozzle Pressure.....	23-28 PSI
Cup Size.....	200 ml



#### ⚠️ WARNING



ALWAYS READ INSTRUCTIONS  
BEFORE USING POWER TOOLS



ALWAYS WEAR  
SAFETY GOGGLES



WEAR HEARING  
PROTECTION



AVOID PROLONGED  
EXPOSURE TO VIBRATION

#### ⚠️ WARNING

SOME DUST CREATED BY POWER SANDING, SAWING, GRINDING, DRILLING, AND OTHER CONSTRUCTION ACTIVITIES CONTAINS CHEMICALS KNOWN TO CAUSE CANCER, BIRTH DEFECTS OR OTHER REPRODUCTIVE HARM. SOME EXAMPLES OF THESE CHEMICALS ARE:

- LEAD FROM LEAD-BASED PAINTS,
- CRYSTALLINE SILICA FROM BRICKS AND CEMENT AND OTHER MASONRY PRODUCTS, AND
- ARSENIC AND CHROMIUM FROM CHEMICALLY-TREATED LUMBER.

YOUR RISK FROM THESE EXPOSURES VARIES, DEPENDING ON HOW OFTEN YOU DO THIS TYPE OF WORK. TO REDUCE YOUR EXPOSURE TO THESE CHEMICALS: WORK IN A WELL VENTILATED AREA, AND WORK WITH APPROVED SAFETY EQUIPMENT, SUCH AS THOSE DUST MASKS THAT ARE SPECIALLY DESIGNED TO FILTER OUT MICROSCOPIC PARTICLES.

# ! WARNING

## FAILURE TO OBSERVE THESE WARNINGS COULD RESULT IN INJURY.



### READ THIS INSTRUCTION MANUAL CAREFULLY AND UNDERSTAND ALL INFORMATION BEFORE OPERATING THIS TOOL.

- Always operate, inspect and maintain this tool in accordance with American National Standards Institute Safety Code of Portable Air Tools (ANSI B186.1) and any other applicable safety codes and regulations..



- During cleaning and flushing, solvents can be forcefully expelled from fluid and air passages. Some solvents can cause eye injury.



- Be sure all in the area are wearing impact-resistant eye and face protection.
- Even small projectiles can injure eyes and cause blindness.
- High sound levels can cause permanent hearing loss. Protect yourself from noise. Noise levels vary with work surface. Wear ear protection.



- Repetitive work motions, awkward positions and exposure to vibration can be harmful to hands and arms.



- Air under pressure can cause severe injury. Always shut off air supply, drain hose of air pressure and disconnect tool from air supply when not in use, before changing accessories or when making repairs. Never direct air at yourself or anyone else. Whipping hoses can cause serious injury. Always check for damaged or loose hoses and fittings. Never use quick change couplings at tool. They add weight and could fail due to vibration. Instead, add a hose whip and connect coupling between air supply and hose whip, or between hose whip and leader hose. Do not exceed maximum air inlet pressure of 50 PSI.



- Always use tool at a safe distance from other people in work area.

- Maintain tools with care. Keep tools clean and oiled for best and safest performance. Follow instructions for lubricating and changing accessories. Wiping or cleaning rags and other flammable waste materials must be placed in a tightly closed metal container and disposed of later in the proper fashion.

- Do not wear loose or ill-fitting clothing; remove watches and rings.



- Do not over reach. Keep proper footing and balance at all times. Slipping, tripping and falling can be a major cause of serious injury or death. Be aware of excess hose left on the walking or work surface.



- Do not force tool. It will do the job better and safer at the rate for which it was designed.
- Do not abuse hoses or connectors. Never carry tool by the hose or yank hose to disconnect from air supply. Keep hoses from heat, oil and sharp edges. Check hoses for weak or worn condition before each use, making certain that all connections are secure.



- When possible, secure work with clamps or vise so both hands are free to operate tool.

- Avoid inhaling dust or handling debris from work processes which can be harmful to your health.

- Operators and maintenance personnel must be physically able to handle the bulk, weight and power of this tool.



- This tool is not intended for using in explosive atmospheres and is not insulated for contact with electric power sources.

- Solvent and coatings can be highly flammable or combustible, especially when sprayed. Adequate exhaust must be provided to keep air free of accumulations of flammable vapors.



- Smoking must never be allowed in the spray area.

- Fire extinguishing equipment must be present in the spray area.

- Never spray near sources of ignition such as pilot lights, welders, etc.

- Halogenated hydrocarbon solvents — for example, methylene chloride — are not chemically compatible with the aluminum that might be used in many system components. The chemical reaction caused by these solvents reacting with aluminum can become violent and lead to an equipment explosion. Guns with stainless steel fluid passages may be used with these solvents. However, aluminum is widely used in other spray application equipment - such as material pumps, cups and regulators, valves, etc. Check all other equipment items before use and make sure they can also be used safely with these solvents. Read the label or data sheet for the material you intend to spray. If in doubt as to whether or not a coating or cleaning material is compatible, contact your material supplier.



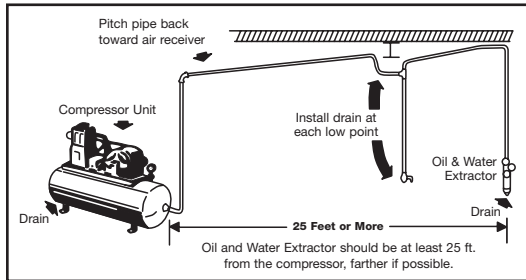
- Sprayed materials may be harmful if inhaled, or if there is contact with the skin. Adequate exhaust must be provided to keep the air free of accumulations of toxic materials.

- Use a mask or respirator whenever there is a chance of inhaling sprayed materials. The mask must be compatible with the material being sprayed and its concentration.



# AIR SUPPLY

Air Flow CFM	Length of Pipe (ft.)			
	50	100	150	200
10	1/2"	3/4"	3/4"	
20	3/4"	3/4"	3/4"	3/4"
30	3/4"	3/4"	1"	1"
40	1"	1"	1"	1"
50	1"	1"	1"	1"
70	1"	1"	1-1/4"	1-1/4"



## Never mount oil and water extractor on or near the air compressor.

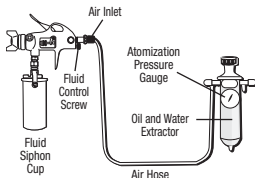
During compression, air temperature is greatly increased. As the air cools down to room temperature, moisture condenses in the air line, on its way to the spray gun. Therefore, always mount the oil and water extractor at a point in the air supply system where the compressed air temperature is lowest.

## Drain air lines properly.

Pitch all air lines back towards the compressor so that condensed moisture will flow back into the air receiver where it can be drained off. Each low point in an air line acts as a water trap. Such points should be fitted with an easily accessible drain. See diagram above.

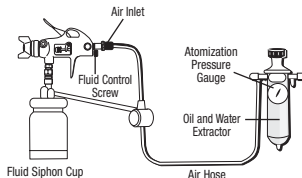
# TYPES OF INSTALLATION

This spray gun is rugged in construction, and is built to yield exceptional value. The life of this product and the efficiency of its operation depend upon a knowledge of its construction, use and maintenance.



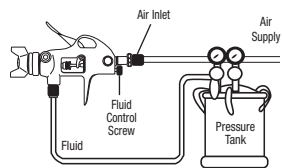
### SIPHON FEED CUP HOOKUP

Air pressure for atomization is regulated at extractor. Amount of fluid is adjusted by fluid control screw on gun, viscosity of paint, and air pressure.



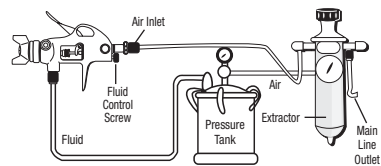
### PRESSURE FEED CUP HOOKUP

For fine finishing with limited spraying. Air pressure for atomization is regulated at extractor; fluid pressure at cup regulator. For heavy fluids and internal mix nozzle spraying, fluid adjusted by control screw on gun.



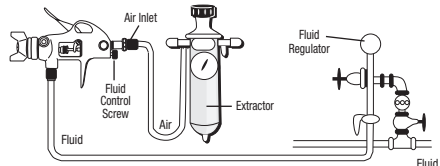
### PRESSURE FEED TANK HOOKUP

(Double regulator)  
Air pressure for atomization and fluid supply is regulated by two individual air regulators on tank.



### PRESSURE FEED TANK HOOKUP

(Single Regulator)  
Air pressure for atomization is regulated at extractor, fluid pressure at tank regulator.



### PRESSURE FEED CIRCULATING HOOKUP

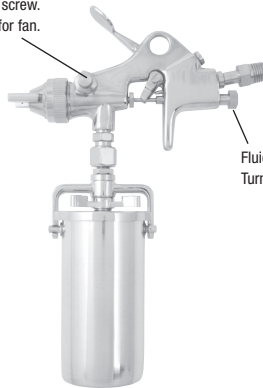
For fine finishing with limited spraying. Air pressure for atomization is regulated at extractor; fluid pressure at cup regulator. For heavy fluids and internal mix nozzle spraying, fluid adjusted by control screw on gun.

## FOR BEST PERFORMANCE, PLEASE BE SURE TO DO THE FOLLOWING BEFORE USING THIS TOOL

- Tighten the gun to the cup securely with the nut and fitting supplied.
- Be sure to have the proper air pressure at the gun to operate. Proper air pressure for this tool should not exceed 50 PSI.
- Adjust fluid control screw and spray width adjustment screw to your desired pattern before using on production.
- Clean all parts after use.

### ADJUSTMENTS

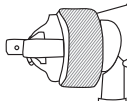
Spray width adjustment screw.  
Turn right for round, left for fan.



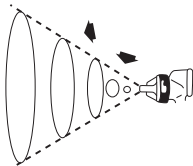
Fluid control screw.  
Turn right to decrease flow, left to increase.

### SPRAYING

In normal use, the nozzle wings are horizontal as shown here. This provides a vertical fan-shaped pattern which gives maximum, even material coverage as the gun is moved back and forth parallel to the surface being finished.



Set inlet pressure at no more than 50 PSI. For optimum performance, some materials may spray better at PSI ratings below 50 PSI. If unsure, always test at PSI ratings before using on final production. Try spray. If it is too fine, decrease the air pressure or open fluid control screw. If the spray is too thick, close the fluid control screw. Regulate the pattern width and repeat adjustment of spray as needed.



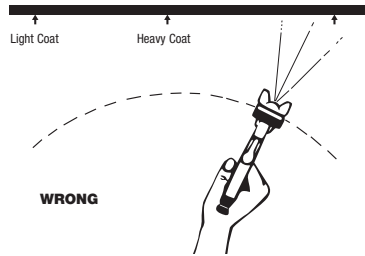
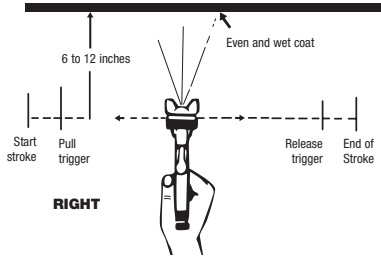
Spray pattern may be infinitely adjusted from round to flat.

## OPERATION

Proper handling of the gun is essential for obtaining a good finish. The gun should be held at a right angle to the surface being covered, and moved parallel with it. For precise control of the gun and material, the trigger should be released before the end of the stroke. Hold the gun from 6 to 12 inches away from the surface depending on material and atomizing pressure. For a uniform finish, lap each

stroke over the preceding stroke, making sure the spray is smooth and wet.

Using the lowest possible atomizing air pressure will reduce overspray and provide maximum efficiency.



## CLEANING AND MAINTENANCE

### SPRAY GUN

- Submerge the front end of the gun in solvent just until the fluid connection is covered.
- Paint that has built up on the gun should be removed using a bristle brush and solvent.
- Never submerge all of the spray gun in solvent because:
  - This will dissolve the lubricant in the packings and on wear surfaces, causing them to dry out and resulting in difficult operation and faster wear.
  - Air passages in the gun will become clogged with dry solvent.
- Using a rag moistened with solvent, wipe down the outside of the gun.
- Oil gun daily. Use a drop of lightweight machine oil on:
  - fluid needle packing
  - air valve packing
  - trigger pivot point (trigger side of gun)
  - side port control packing
 See Fig. 1 for Location of Above Points.
- NOTE: Do not soak rubber O-rings or seals in paint thinner. O-rings and seals can be wiped clean with paint thinner but soaking can cause these items to deteriorate over time.
- CAUTION: Do not use lubricants which contain silicone. Silicone may cause defects in the finish application.

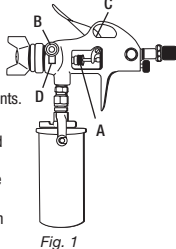


Fig. 1

### CAUTION...

To avoid cross-threading, all spray gun parts should be screwed in hand tight initially. If the parts can not easily be turned by hand, be sure you have the correct parts, unscrew, realign, and try again. NEVER use excessive force in matching parts.




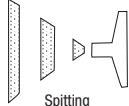
### AIR NOZZLE, FLUID NOZZLE, AIR VALVE ASSEMBLY

- All nozzles and needles are made to exact standards. They should be handled carefully.
- To clean nozzles, immerse them in solvent until any dried material is dissolved, then blow them clean.
- Do not use metal or sharp instrument to probe any of the holes in the nozzles.
- Air flow should occur before fluid-flow when the gun is triggered. It may be necessary to adjust the fluid control screw to make sure air flows before fluid.
- Do not alter the gun in any way.

### SIPHON CUP

Turn off air supply. Disconnect cup from lid. Raise tube out of material and pull trigger to allow remaining material to drain back to the cup. Empty the cup of material. Clean the cup, lid and tube. Add some thinner to cup. Reassemble. Turn on air supply and spray with proper cleaning solvent. Repeat with clean solvent if necessary. Remove solvent, disconnect gun, remove air cap and clean. Wipe gun and cup with rag dampened with solvent.

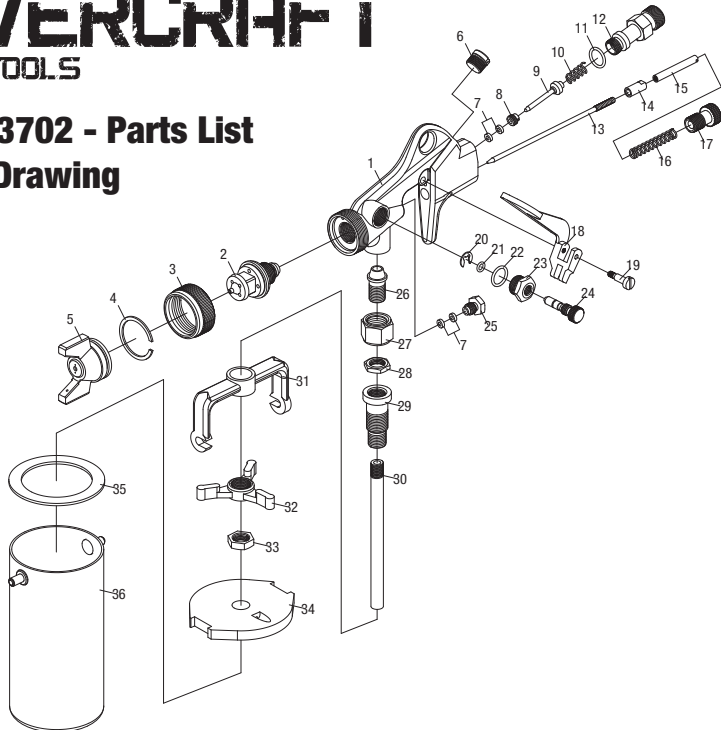
# TROUBLESHOOTING

SPRAY PATTERN/ CONDITION	PROBLEM	SOLUTION
	One side of nozzle wing is clogged.	Soak nozzle in solvent to loosen clog, then blow air through until clean. To clean orifices use a broom straw or toothpick. Never try and detach dried material with sharp tool.
	A.) Loose air nozzle. B.) Material around outside of air nozzle has dried.	A.) Tighten air nozzle. B.) Take off air nozzle and wipe off fluid tip, using rag moistened with thinner.
	A.) Atomization air pressure is set too high. B.) Trying to spray a thin material in too wide a pattern.	A.) Reduce air pressure. B.) Increase material control by turning fluid control screw to left, while reducing spray width by turning spray width adjustment screw to right.
	A.) Packing around needle valve is dried out. B.) Fluid nozzle loosely installed, or dirt between nozzle and body. C.) Loose or defective swivel nut on siphon cup.	A.) Back up knurled nut, put a few drops of machine oil on packing, re-tighten nut. B.) Take off fluid nozzle, clean rear of nozzle and seat in gun body. Replace nozzle and tighten. C.) Tighten or change out swivel nut.
Improper spray pattern.	A.) Gun improperly adjusted. B.) Dirty air cap. C.) Fluid tip obstructed. D.) Sluggish needle.	A.) Readjust gun. Follow instructions carefully. B.) Clean air cap. C.) Clean. D.) Lubricate.
Unable to get round spray.	Fan adjustment screw not seating properly.	Clean or replace.
Will not spray.	A.) No air pressure at gun. B.) Fluid pressure too low with internal mix cap and pressure tank. C.) Fluid control screw not open enough. D.) Fluid too heavy.	A.) Check air supply and air lines. B.) Increase fluid pressure at tank. C.) Open fluid control screw. D.) Thin material or change to pressure feed.
Fluid leakage from packing nut.	A.) Packing nut loose. B.) Packing worn or dry.	A.) Tighten, but not so tight as to grip needle. B.) Replace packing or lubricate.
Dripping from fluid tip.	A.) Dry packing. B.) Sluggish needle. C.) Tight packing nut. D.) Worn fluid nozzle or needle.	A.) Lubricate. B.) Lubricate. C.) Adjust. D.) For pressure feed, replace with new fluid nozzle and needle.
Thin, sandy coarse finish.	A.) Gun held too far from surface. B.) Atomization pressure set too high.	A.) Move gun closer to surface. B.) Adjust atomization pressure.
Thick, dimpled finish resembling orange peel.	Gun held too close to surface.	Move gun further from surface.

# EVERCRAFT™

## AIR TOOLS

### 776-3702 - Parts List and Drawing



ITEM NO.	DESCRIPTION	QTY
1	Gun Body	1
2	Fluid Nozzle	1
3	Air Cap Ring	1
4	Clip	1
5	Air Nozzle	1
6	Sealing Screw	1
7	Sealing Gasket	4
8	Sealing Screw	1
9	Air Valve Stem	1
10	Air Valve Spring	1
11	O-Ring (5 x 1.8)	1
12	Air Inlet Connector	1

ITEM NO.	DESCRIPTION	QTY
13	Needle	1
14	Needle Adj. Sheath	1
15	Needle Set	1
16	Fluid Control Spring	1
17	Fluid Control Screw	1
18	Trigger	1
19	Trigger Pin	1
20	Opening Stopper (3.5)	1
21	O-Ring (3.5 x 1.8)	1
22	O-Ring (6 x 1.5)	1
23	Spray Width Adj. Seat	1
24	Spray Width Adj. Screw	1

ITEM NO.	DESCRIPTION	QTY
25	Sealing Screw	1
26	Connector Screw	1
27	Connector Nut	1
28	Connector Nut	1
29	Material Tube	1
30	Material Tube	1
31	Pothook	1
32	Handwheel	1
33	Nut	1
34	Cup Gasket	1
35	Sealing Gasket	1
36	Cup	1

Only items identified by part numbers are available separately.

**Replacement Parts Available:**

- RS63702NK Air Nozzle/Fluid Nozzle/Needle Kit (incl. items # 2-5, 13-15)
- RS6370212 Air Inlet Connector (item #12)
- RS6370218 Trigger (incl. items #18,19)
- RS63702LA Lid Assembly (includes item #26-35)
- RS63702G Cup Gasket (item #35)
- RS63702C Cup (item #36)
- RS63702RK Repair Kit (items # 7-11, 16, 21, 22)

# EVERCRAFT™

## AIR TOOLS

**90 DAY LIMITED WARRANTY:** EVERCRAFT air tools are warranted to be free from defects in material and workmanship. If any unit proves to be defective in material or workmanship within 90 days from the original date of purchase, it will be replaced free of charge. In the unlikely event a replacement is required, return the unit to the place of purchase for a free replacement.

### **AIR AND HYDRAULIC SERVICE**

315 Hawkins Road  
Travelers Rest, SC 29690

To obtain service after the 90-day limited warranty, please return the tool to Air and Hydraulic Service listed above for a repair estimate. Any repair cost incurred, along with freight, will be the sole responsibility of the consumer.

The foregoing obligation is Balkamp Inc.'s sole liability under this or any implied warranty, and under no circumstances will Balkamp Inc. be liable for any incidental or consequential damages.

**PLEASE REVIEW ALL WARNING INSTRUCTIONS PRIOR TO OPERATION.  
SAVE THIS MANUAL FOR FUTURE REFERENCE.**



# EVERCRAFT™

## AIR TOOLS

776-3702

## PISTOLA PULVERIZADORA DE RETOQUE Y VASO

### Especificaciones

Orificio de fluidos..... 1.5 mm  
Orificio de entrada de aire ..... 1/4" NPT  
Máxima presión de entrada de aire ..... 50 PSI  
Consumo promedio de aire..... 10 CFM  
Presión de la boquilla ..... 23-28 PSI  
Tamaño del vaso..... 200 ml



### ⚠ ADVERTENCIA



LEA SIEMPRE LAS INSTRUCCIONES ANTES DE USAR HERRAMIENTAS NEUMÁTICAS.



USE SIEMPRE GAFAS DE SEGURIDAD.



USE PROTECCIÓN PARA LOS OÍDOS.



EVITE EXPONERSE PROLONG ADAMENTE A LAS VIBRACIONES

### ⚠ ADVERTENCIA

SE SABE QUE EL POLVO GENERADO POR EL LIJADO, LA ASERRADURA, EL ESMERILADO, LA PERFORACIÓN MECÁNICA Y POR OTRAS ACTIVIDADES DE CONSTRUCCIÓN CONTIENE QUÍMICOS QUE PRODUCEN CÁNCER, MALFORMACIONES CONGÉNITAS U OTROS DAÑOS RELACIONADOS CON LA REPRODUCCIÓN. ALGUNOS EJEMPLOS DE ESTOS QUÍMICOS SON:

- PLOMO DE PINTURA A BASE DE PLOMO,
- SÍLICE CRISTALINA DE LADRILLOS Y CEMENTOS Y OTROS PRODUCTOS DE MAMPOSTERÍA, Y
- ARSÉNICO Y CROMO DE MADERAS TRATADAS QUÍMICAMENTE.

EL RIESGO ANTE ESTAS EXPOSICIONES VARÍA, DEPENDIENDO DE CUAN FRECUENTE USTED HAGA ESTE TIPO DE TRABAJO. PARA REDUCIR LA EXPOSICIÓN A ESTOS QUÍMICOS: TRABAJE EN ESPACIOS BIEN VENTILADOS, Y TRABAJE CON EQUIPOS DE SEGURIDAD APROBADOS, TALES COMO LAS MASCARILLAS CONTRA EL POLVO DISEÑADAS ESPECÍFICAMENTE PARA DETENER PARTÍCULAS MICROSCÓPICAS.

# ⚠ ADVERTENCIA

## AL NO SEGUIR TODAS INSTRUCCIONES DE LA LISTA ABAJO PUEDE PROVOCAR LESIONES GRAVES



### LEA CUIDADOSAMENTE Y ASEGÚRESE DE COMPRENDER TODAS ESTAS INFORMACIONES, ANTES DE PROCEDER CON EL FUNCIONAMIENTO DE ESTA HERRAMIENTA.

- Haga funcionar, verifique y mantenga esta herramienta de acuerdo con el código ANSI (Organización nacional americana de normalización) para herramientas portátiles con aire (ANSI B186.1) y cualesquiera otros códigos de seguridad y regulaciones aplicables.
- Durante la limpieza y purga, los solventes podrían ser expulsados con fuerza por los pasajes de líquidos y aire. Algunos solventes pueden lesionar los ojos.



- Asegúrese que todas las personas que se hallen en el área usen gafas y máscaras de protección para la cara, resistentes al impacto.



- Aun los proyectiles pequeños pueden lesionar los ojos y causar la ceguera.
- Los altos niveles de sonido pueden causar la sordera permanente. Protéjase contra el ruido. Los niveles de ruido varían con la superficie de trabajo. Use protectores para los oídos.



- Los movimientos repetitivos de trabajo, las posturas incómodas y la exposición a las vibraciones pueden ser dañinos para las manos y los brazos.



- El aire bajo presión puede causar lesiones graves. Antes de cambiar los accesorios o al momento de hacer reparaciones, siempre cierre el suministro de aire, vacíe la presión de aire de la manguera y desconecte la herramienta del suministro de aire cuando no está en uso. Nunca dirija el flujo de aire hacia usted ni hacia otra persona. Los latigazos de manguera pueden causar lesiones graves. Verifique siempre que las mangueras y las acoplaciones no estén dañadas ni sueltas. Jamás use acoplaciones de cambio rápido con la herramienta, ya que



agregan peso y podrían fallar debido a vibraciones. En cambio, agregue un latiguillo de manguera y conecte la acoplación entre el suministro de aire y el latiguillo de manguera, o entre el latiguillo de manguera y la manguera principal. No exceda la presión máxima de entrada de aire de 50 PSI.

- Use la herramienta siempre a una distancia segura de las demás personas que estén en el área de trabajo.
- Cuide siempre las herramientas. Manténgalas limpias y aceítadas para asegurar el mejor rendimiento y uno más seguro. Siga las instrucciones para lubricar y cambiar los accesorios. Los paños de limpieza y otros materiales inflamables de desecho deberán ser colocados en un recipiente de metal herméticamente cerrado y desechados luego de forma adecuada.
- No use ropa demasiada holgada ni suelta, quítese los relojes y anillos.



- No se esfuerce en alcanzar lo que está fuera de su alcance. Mantenga el equilibrio en todo momento. Los resbalos, tropezos y caídas pueden ser de las principales causas de lesiones graves o la muerte. Fíjese si haya manguera sobrante que está obstruyendo el

camino o la superficie de trabajo.

- No fuerce la herramienta. Ésta funcionará mejor y en forma más segura a la velocidad de trabajo para la cual fue diseñada.



- No maltrate las mangueras ni los conectores. No transporte nunca la herramienta por la manguera ni tire la manguera para desconectarla del suministro de aire. Mantenga las mangueras lejos del calor, de aceite y de los bordes afilados. Antes de cada uso, verifique que las mangueras no estén des gastadas ni debilitadas y asegúrese que todas las conexiones estén seguras.

- Siempre que sea posible, asegure el trabajo con grampas o un tornillo de banco, para tener ambas manos libres para la operación de la herramienta.



- Evite inhalar el polvillo o manosear desechos de los procesos del trabajo, los cuales pueden ser nocivos para su salud.
- Los operadores y el personal de mantenimiento deben contar con la capacidad física para manobrar el tamaño, peso y fuerza de esta herramienta.

- Esta herramienta no debe usarse en atmósferas explosivas. No está aislada para el contacto con fuentes de potencia eléctrica.



- Los solventes y los revestimientos pueden ser altamente inflamables o combustibles, especialmente cuando sean rociados. Se debe proveer un escape adecuado para evitar la acumulación de vapores inflamables en el aire.

- No se debe fumar jamás en el área de rociado.

- Deberá haber un equipo de extinción de incendios en el área de rociado.

- Nunca lleve a cabo el trabajo de rociado cerca de fuentes de encendido, tales como pilotos, soldadores, etc.

- Los hidrocarburos solventes halogenados — como por ejemplo el cloruro de metileno, no son químicamente compatibles con el tipo de aluminio el cual se podría usar en muchos componentes de sistema. La reacción química que se ocasiona cuando estos solventes hacen reacción con el aluminio puede ser violenta y producir una explosión del equipo. Se pueden usar pistolas con pasajes de acero inoxidable con dichos solventes. No obstante, el aluminio se usa ampliamente en otro tipo de equipo de rociado, como las bombas, copas y reguladores de material, válvulas, etc. Antes del uso, examine todos los otros artículos del equipo y asegúrese que también puedan ser usados de manera segura con estos solventes. Lea la etiqueta o la hoja de datos respecto el material el cual se va a rociar. Si tiene alguna duda acerca de la compatibilidad de algún revestimiento o material de limpieza, comuníquese con el proveedor de sus materiales.

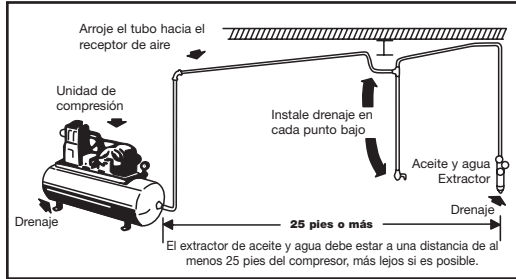


- Los materiales que sean rociados pueden ser dañinos si se inhalan o si entran en contacto con la piel. Se debe proporcionar un escape adecuado para mantener el aire libre de acumulaciones de materiales tóxicos. Use una mascarilla o espirador cuando exista la posibilidad de inhalar materiales rociados. La mascarilla debe ser compatible con el material que se rocíe y mismo con su concentración.



## SUMINISTRO DE AIRE

Pies cúbicos por minuto (CFM) de flujo de aire	Longitud del tubo (pies)			
	50	100	150	200
10	1/2"	3/4"	3/4"	
20	3/4"	3/4"	3/4"	3/4"
30	3/4"	3/4"	1"	1"
40	1"	1"	1"	1"
50	1"	1"	1"	1"
70	1"	1"	1-1/4"	1-1/4"



### Nunca monte el extractor de aceite y agua en o cerca del compresor de aire.

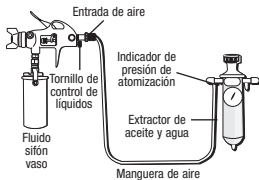
Durante la compresión, la temperatura del aire se aumenta considerablemente. En la medida que el aire se enfríe, hasta llegar a la temperatura ambiente, la humedad se condensa en la tubería de aire, en su camino hacia la pistola de pintar. Por lo tanto, siempre monte el extractor de aceite y agua en un punto del sistema de suministro de aire donde la temperatura del aire comprimido sea la más baja.

### Drene adecuadamente las tuberías de aire.

Arroje todas las tuberías de aire hacia el compresor para que la humedad condensada fluya de regreso al receptor de aire donde ésta puede ser drenada. Cada punto bajo en una tubería de aire funciona como trampa de agua. Dichos puntos deben ser acoplados con un drenaje de fácil acceso. Ver el diagrama anterior.

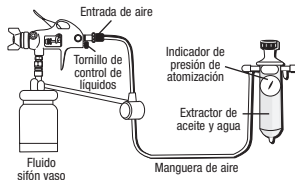
## TIPOS DE INSTALACIÓN

Esta pistola de pintar es de construcción robusta, concebida para rendir un valor excepcional. La vida útil de este producto y la eficiencia de su funcionamiento dependen del conocimiento de su construcción, su uso y su mantenimiento.



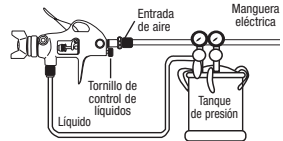
### CONEXIÓN PARA COPA DE ALIMENTACIÓN POR SIFÓN

La presión de aire para la atomización se regula en el extractor. Se ajusta la cantidad de líquidos por el tornillo de control de líquidos en la pistola, la viscosidad de la pintura y la presión de aire.



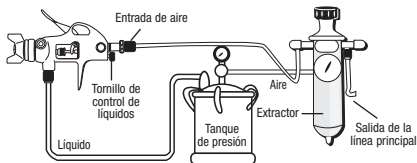
### CONEXIÓN PARA COPA DE ALIMENTACION A PRESIÓN

Para acabados fines con aspersión limitada. La presión de aire para la atomización se regula en el extractor; la presión de líquidos se regula por el regulador de la copa. Para líquidos espesos y la aspersión de tobera de mezcla interna, los líquidos se ajustan por el tornillo de control en la pistola.



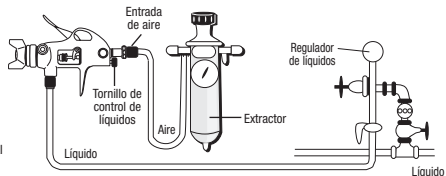
### CONEXIÓN DEL TANQUE DE ALIMENTACION A PRESIÓN

(Regulador doble)  
Se regula la presión de aire para la atomización y el suministro de líquidos por dos reguladores de aire individuales en el tanque



### CONEXIÓN DEL TANQUE DE ALIMENTACIÓN A PRESIÓN

(Regulador único)  
Para un rociado mediano de producción. La presión de aire para la atomización se regula en el extractor, la presión de líquidos en el regulador del tanque.



### CONEXIÓN DE CIRCULACIÓN DE LA ALIMENTACIÓN A PRESIÓN

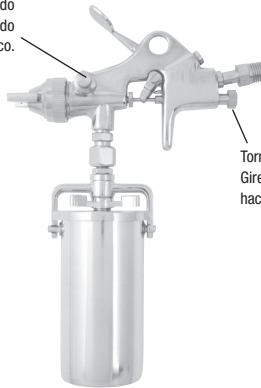
(Regulador único)  
Para un rociado mediano de producción. La presión de aire para la atomización se regula en el extractor, la presión de líquidos se regula en el regulador de líquidos.

## PARA OBTENER EL MAYOR RENDIMIENTO, POR FAVOR ASEGÚRESE DE LLEVAR A CABO LOS SIGUIENTES PASOS ANTES DE USAR ESTA HERRAMIENTA

- Con la tuerca y acoplación provistas, ajuste firmemente la pistola a la copa.
- Asegúrese de contar con la presión de aire adecuada en la pistola al momento de operarla. La presión adecuada de aire para esta herramienta no debe exceder las 50 PSI.
- Antes de usarla en la producción, ajuste el tornillo de control de líquidos y el tornillo de ajuste del ancho de rociado hasta el patrón deseado.
- Limpie todas las partes después del uso.

### AJUSTES

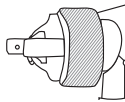
Tornillo de ajuste del ancho de rociado  
Gire hacia la derecha para un patrón de rociado redondo, hacia la izquierda para abanico.



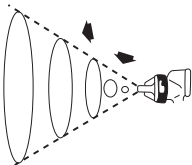
Tornillo de control de flujo  
Gire hacia la derecha para disminuir el flujo, hacia la izquierda para aumentarlo.

### ROCIADO

Con el uso normal, las orejetas de la tobera están en posición horizontal, según se demuestra aquí. Esto provee un patrón vertical en forma de abanico que brinda la máxima cobertura uniforme del material, en la medida que se mueva la pistola de un lado a otro y de forma paralela a la superficie que se está acabando.



Ajuste la presión de admisión a no más de 50 PSI. Para un rendimiento óptimo, algunos materiales podrán rociarse a una capacidad menor a las 50 PSI. Si usted no está seguro, siempre haga prueba a las capacidades de PSI antes de usarla en la producción final. Pruebe el rociado. Si es demasiado fino, disminuya la presión de aire o abra el tornillo de control de líquidos. Si el rociado sale muy grueso, cierre el tornillo de control de líquidos. Regule el ancho del patrón y repita el ajuste del rociado según sea necesario.

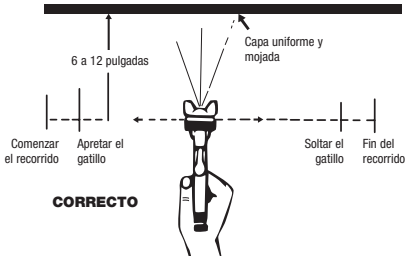


El patrón de rociado puede ajustarse infinitamente de redondo a plano.

## OPERACIÓN

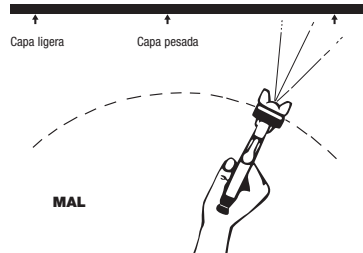
Para obtener un buen acabado, es esencial operar la pistola correctamente. La pistola debe sujetarse formando un ángulo recto contra la superficie que se está cubriendo y se debe mover paralela a ésta. Para un control preciso de la pistola y del material, el gatillo debe estar suelto antes de terminar el recorrido.

Sostenga la pistola de 6 a 12 pulgadas a distancia de la superficie, según el material que se use y la presión de atomización.



Para obtener un acabado uniforme, traslape cada recorrido sobre el recorrido anterior, asegurándose que el rociado salga liso y mojado.

El uso de la presión de atomización más baja posible reducirá el exceso de rociado y se obtendrá una máxima eficiencia.



## LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO

### PISTOLA DE PINTAR

1. Sumerja el extremo delantero de la pistola en solvente justo hasta cubrir la conexión de líquidos.
2. Se debe quitar la pintura acumulada en la pistola al usar un cepillo de cerda y solvente.
3. Nunca sumerja la pistola de pintar entera en el solvente porque:
  - Esto puede disolver el lubricante en los empaques de cuero y en las superficies de desgaste, haciendo que se resequen, así dificultando la operación y apresurando el desgaste.
  - Los pasajes de aire de la pistola quedarán obstruidos con el solvente sucio.
4. Usando un paño humedecido con solvente, limpie la parte externa de la pistola.
5. Engrase su pistola de a diario. Use una gota de aceite ligero para maquinaria en:
  - A. el empaque de la aguja de líquidos
  - B. el empaque de la válvula de aire
  - C. el punto de pivote del gatillo
  - D. empaque de control de puerto del lado del vaciadero

Vea la Fig. 1 para la ubicación de los puntos anteriores mencionados.

6. **NOTA:** No remoje los sellos tipo "O" o sellos en el diluyente de pintura. Los sellos tipo "O" y los sellos pueden ser enjuagados con diluyente de pintura, sin embargo, con el tiempo, el remojo puede causar el deterioro de estos artículos.
7. **Precaución:** No use lubricantes que contienen siliconas. Las siliconas pueden causar defectos en la aplicación del acabado.

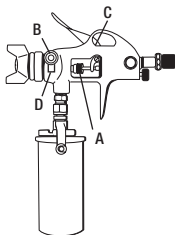


Fig. 1

### PRECAUCIÓN

Para evitar la cruce de roscas, todas las partes de la pistola de pintar deben ser atomilladas, apretadamente a mano, en primer estancia. Si no se pueden ajustar las partes fácilmente a mano, asegúrese que usted cuente con las partes correctas, destornillelas, alinéelas de nuevo e inténtelo una vez más. **NUNCA** ejerza fuerza excesiva en la alineación de las partes.


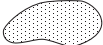

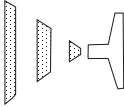
### TOBERA DE AIRE, TOBERA DE LÍQUIDOS, ENSAMBLE DE LA VÁLVULA DE AIRE

1. Todas las toberas y agujas se fabrican conforme a normas exactas. Éstas deben ser tratados con cuidado.
2. Para limpiar las toberas, sumérlas en solvente hasta que se haya disuelto el material resco, luego límpielas con un soplador.
3. No use instrumentos afilados ni de metal para probar cualquiera de los orificios de las toberas.
4. Cuando se dispara el gatillo de la pistola, el flujo de aire debe darse antes del flujo de líquidos. Puede ser necesario ajustar el tornillo de control de líquidos para asegurar que el aire fluya antes que fluya el líquido.
5. No se debe hacer ninguna modificación a la pistola.

### LA COPA PARA SIFÓN

Apague el suministro de aire. Desconecte la copa de la tapa. Saque el tubo del material y apriete el gatillo de la pistola para dejar que el material restante se vacíe en la copa. Vacíe cualquier material de la copa. Limpie la copa, la tapa y el tubo. Agregue un poco de diluyente de pintura en la copa. Ensámblela de nuevo. Encienda el suministro de aire y lleve a cabo el rociado con el solvente adecuado para limpieza. Repita los pasos con disolvente limpio. Repita los pasos con solvente limpio según sea necesario. Quite el solvente, desconecte la pistola, quite la tapa de aire y límpiela. Limpie la pistola y la copa con un trapo remojado con solvente.

## LOCALIZACIÓN Y CORRECCIÓN DE FALLAS

PATRÓN DE ROCIADO/ ESTADO	PROBLEMA	SOLUCIÓN
	<p>Un lado de la orejeta de la boquilla está obstruido.</p>	<p>Remoje la tobera en solvente para aflojar la obstrucción, luego sople aire por la tobera hasta que quede limpia. Para limpiar los orificios, use una pajita de escoba o un palillo. Jamás intente quitar el material reseco con una herramienta afilada.</p>
	<p>A.) Tobera de aire suelta. B.) El material alrededor del exterior de la tobera está reseco.</p>	<p>A.) Apriete la tobera de aire. B.) Quite la tobera de aire y limpie la punta para líquidos, usando un trapo humedecido con diluyente.</p>
	<p>A.) La presión de aire de atomización está ajustada a una posición muy alta. B.) Se está intentando rociar un material fino en un patrón demasiado amplio.</p>	<p>A.) Reduzca la presión de aire. B.) Aumente el control del material al girar el tornillo de control de líquidos hacia la izquierda, mientras se reduce la amplitud del rociado, al girar el tornillo de ajuste del ancho del rociado hacia la derecha.</p>
 <p>Pequeñas salpicaduras (escupidas) de líquido</p>	<p>A.) El empaque alrededor de la válvula de aguja está reseco. B.) La tobera de líquidos está flojamente instalada, o hay suciedad entre la tobera y la pieza principal. C.) Tuerca giratoria en la copa del sifón está suelta o defectuosa.</p>	<p>A.) Mueva la tuerca moleteada hacia atrás, coloque unas gotas de aceite para maquinaria en el empaque, luego apriete de nuevo la tuerca. B.) Quite la tobera de líquidos, limpie la parte trasera de la tobera y el asiento en la parte principal de la pistola. Reponga la boquilla y apriétela. C.) Apriete o sustituya la tuerca giratoria.</p>
<p>Patrón de rociado inadecuado.</p>	<p>A.) Pistola incorrectamente ajustada. B.) Tapa de aire sucia. C.) Punta para líquidos obstruida. D.) Aguja lenta.</p>	<p>A.) Reajuste la pistola. Siga cuidadosamente las instrucciones. B.) Limpie la tapa de aire. C.) Limpie. D.) Lubrique.</p>
<p>Imposible obtener un patrón de rociado redondo.</p>	<p>El tornillo de ajuste del ventilador no está asentado adecuadamente.</p>	<p>Límpielo o sustitúyalo.</p>
<p>No rocia.</p>	<p>A.) No hay presión de aire en la pistola. B.) La presión de líquidos está demasiado baja con la tapa de mezcla interna y el tanque de presión. C.) El tornillo de control de líquidos no está suficientemente abierto. D.) Fluido demasiado espeso.</p>	<p>A.) Revise el suministro de aire y las tuberías de aire. B.) Aumente la presión de líquidos en el tanque. C.) Abra el tornillo de control de líquidos. D.) Material delgado o cambio en la alimentación a presión.</p>
<p>Fuga del líquido desde la tuerca de empaque.</p>	<p>A.) La tuerca del empaque está suelta. B.) El empaque está desgastado o reseco.</p>	<p>A.) Ajústela pero no tan firmemente que se agarre la aguja. B.) Sustituya el empaque o lubrique la tuerca.</p>
<p>Goteo de la punta para líquidos.</p>	<p>A.) Empaque reseco. B.) Aguja lenta. C.) Tuerca del empaque muy ajustado. D.) Tobera o aguja de líquidos desgastada.</p>	<p>A.) Lubrique. B.) Lubrique. C.) Ajuste. D.) Para la alimentación a presión, sustitúyala con una tobera de líquidos y aguja nuevas.</p>
<p>Acabado delgado, arenoso, áspero.</p>	<p>A.) La pistola se mantiene demasiado lejos de la superficie. B.) La presión de atomización está ajustada a una posición muy alta.</p>	<p>A.) Coloque la pistola más cerca a la superficie. B.) Ajuste la presión de atomización.</p>
<p>Acabado grueso, poroso, semejante a una cáscara de naranja.</p>	<p>Se mantiene la pistola demasiado cerca de la superficie.</p>	<p>Coloque la pistola más lejos de la superficie.</p>

# EVERCRAFT™

## AIR TOOLS

**GARANTÍA LIMITADA DE 90 DÍAS:** Las herramientas neumáticas de EVERCRAFT son garantizadas contra defectos en cuanto a material y mano de obra se refiere. Si cualquier unidad demuestra ser defectuosa en cuanto al material o mano de obra, a partir de los primeros 90 días posteriores a la fecha original de compra, la herramienta será reemplazada sin costo alguno. En el caso poco probable que se requiera un repuesto, devuelva la unidad al lugar de compra para un repuesto gratuito.

### AIR AND HYDRAULIC SERVICE

315 Hawkins Road  
Travelers Rest, SC 29690

Para recibir mantenimiento después del periodo limitado de garantía de 90 días, por favor devuelva la herramienta al centro de servicio hidráulico y de aire alistado anteriormente por un estimado de reparación. Cualquier costo de reparación incurrido, junto con el flete, será de la responsabilidad exclusiva del consumidor.

La obligación precedente es la única responsabilidad de Balkamp Inc., bajo ésta o cualquier garantía implicada, y bajo ninguna circunstancia será responsable Balkamp Inc. por ningún daño incidental ni consecuencial.

**REVISE TODAS LAS INFORMACIONES DE ADVERTENCIA, ANTES DE PROCEDER  
CON EL FUNCIONAMIENTO. CONSERVE ESTE MANUAL PARA TENER UNA  
REFERENCIA EVENTUAL.**

# EVERCRAFT™

## AIR TOOLS

776-3702

### PISTOLET PULVÉRISATEUR POUR RETOUCHES ET GODET

#### Caractéristiques

Orifice du fluide ..... 1,5 mm  
Entrée d'air..... NPT 1/4 PO  
Pression d'admission d'air max. .... 50 lb/po<sup>2</sup>  
Cons. moyenne d'air..... 10 pi<sup>3</sup>/min  
Pression de la buse ..... 23-28 lb/po<sup>2</sup>  
Taille du godet..... 200 mL



#### **⚠ AVERTISSEMENT**



**TOUJOURS LIRE LES DIRECTIVES  
AVANT L'UTILISATION D'OUTILS  
ÉLECTRIQUES**



**TOUJOURS PORTER DES  
LUNETTES DE SÉCURITÉ**



**PORTER DE L'ÉQUIPEMENT DE  
PROTECTION AUDITIVE**



**ÉVITER TOUTE EXPOSITION  
PROLONGÉE AUX VIBRATIONS**

#### **⚠ AVERTISSEMENT**

LES TRAVAUX DE CONSTRUCTION EFFECTUÉS À L'AIDE D'UN OUTIL ÉLECTRIQUE, COMME LE SABLAGE, LE SCIAGE, LE MEULAGE ET LE PERÇAGE, PRODUISENT DE LA POUSSIÈRE QUI CONTIENT DES PRODUITS CHIMIQUES. DE TELS PRODUITS SONT RECONNUS COMME CANCÉRIGÈNES. ILS PEUVENT AUSSI CAUSER DES ANOMALIES CONGÉNITALES OU NUIRE D'UNE AUTRE MANIÈRE À LA REPRODUCTION. VOICI QUELQUES EXEMPLES DE CES PRODUITS CHIMIQUES :

- LE PLOMB CONTENU DANS LES PEINTURES À BASE DE PLOMB;
- LA SILICE CRISTALLISÉE CONTENUE DANS LES BRIQUES, LE CIMENT ET D'AUTRES PRODUITS DE MAÇONNERIE;
- L'ARSENIC ET LE CHROME CONTENUS DANS LE BOIS DE SCIAGE TRAITÉ AVEC DES PRODUITS CHIMIQUES.

LES RISQUES D'EXPOSITION À CES PRODUITS CHIMIQUES VARIENT SELON LA FRÉQUENCE D'UTILISATION DE CERTAINS MATÉRIAUX. POUR RÉDUIRE L'EXPOSITION, IL EST RECOMMANDÉ DE TRAVAILLER DANS UN ENDROIT BIEN AÉRÉ ET DE PORTER DE L'ÉQUIPEMENT DE PROTECTION APPROUVÉ TEL QU'UN MASQUE ANTIPOUSSIÈRE SPÉCIALEMENT CONÇU POUR FILTRER LES PARTICULES MICROSCOPIQUES.



# ⚠ AVERTISSEMENT

## LE NON-RESPECT DE CES AVERTISSEMENTS POURRAIT ENTRAÎNER DES BLESSURES.



### LISEZ CE GUIDE D'UTILISATION ATTENTIVEMENT ET ASSUREZ-VOUS D'AVOIR BIEN COMPRIS TOUTES LES DIRECTIVES AVANT D'UTILISER CET OUTIL

- Veuillez toujours utiliser, inspecter et entretenir cet outil conformément au code de sécurité ANSI sur les outils pneumatiques portatifs (ANSI B186.1) et à tout autre loi ou règlement relatif à la sécurité.
- Lors du nettoyage et de la purge, des solvants peuvent être expulsés avec force par les conduits d'air et de liquide. Certains solvants peuvent causer des blessures aux yeux.



- Assurez-vous que toutes les personnes autour ont un protecteur résistant au choc pour le visage et les yeux.
- Même les plus petits projectiles peuvent causer des blessures aux yeux ou la cécité.
- Un niveau sonore élevé peut causer une perte d'audition permanente. Protégez-vous du bruit. Le niveau sonore peut varier en raison de la surface de travail. Porter une protection auditive.
- Les mouvements répétitifs, des positions inconfortables et une exposition aux vibrations peuvent causer des dommages aux bras et aux mains.



- L'air sous pression peut causer de graves blessures. Toujours fermer l'alimentation d'air, enlever la pression dans le tuyau d'air et débrancher l'outil de toute source d'alimentation lorsqu'il n'est pas utilisé, lors d'un changement d'accessoire ou lors de réparations. Ne jamais diriger le jet d'air vers vous ou quelqu'un d'autre. Les boyaux flexibles peuvent causer de graves blessures. Toujours s'assurer qu'il n'y a pas de pièces endo magées ou desserrées. Ne jamais utiliser de raccord

rapide directement du côté de l'outil. Ils ajoutent du poids et pourraient causer un mauvais fonctionnement à cause des vibrations. Ajoutez plutôt un boyau flexible et un raccord entre l'alimentation d'air et le boyau flexible, ou entre le boyau flexible et le tuyau d'arrivée. Ne pas dépasser 50 psi de pression d'air.

- Toujours conserver une distance sécuritaire entre vous et les autres employés.
- Entretenir les outils avec soin. Garder les outils bien huilés et propres pour obtenir les meilleures performances sécuritaires. Bien suivre les directives pour la lubrification et les changements d'accessoires. Les chiffons et les autres déchets inflammables doivent être mis dans un contenant de métal étanche et jeté ensuite de façon adéquate.
- Ne pas porter de vêtement ample, ou malajusté, enlever montre et bagues.



- Garder l'équilibre. Conserver un bon équilibre en tout temps. Les faux pas, les chute et les pertes d'équilibre sont les principales causes de décès et de blessures graves. Faire attention au surplus de boyau par terre ou sur la surface de travail.

- Ne pas forcer l'outil. Il fera un meilleur travail, de façon plus sécuritaire, s'il est utilisé comme il se doit.



- Ne pas faire mauvais usage des boyaux et des raccords. Ne jamais transporter l'outil en tenant le boyau ou tirer dessus pour le débrancher de l'alimentation électrique. Tenir les boyaux loin des sources de chaleur, de l'huile et des bords tranchants. Avant chaque utilisation, rechercher les signes de bris ou d'usure des boyaux, assurez-vous que tous les raccords sont bien fixés.

- Lorsque c'est possible, fixer la pièce à travailler à l'aide de serre-joint ou d'un étai, ceci vous permettra d'utiliser vos deux mains pour manipuler l'outil.



- Éviter de respirer la poussière ou de manipuler des débris provenant du travail, ceux-ci peuvent être dangereux pour votre santé.
  - Les opérateurs et le personnel d'entretien doivent être physiquement capables de supporter la masse, le poids et la puissance de cet outil.
- Cet outil n'est pas conçu pour être utilisé dans les atmosphères explosives et il n'est pas isolé pour les contacts avec des sources d'alimentation électrique.



- Les solvants et les enduits peuvent s'enflammer facilement ou exploser surtout lors de la pulvérisation. Une ventilation adéquate doit être utilisée pour éviter l'accumulation de résidus combustibles.

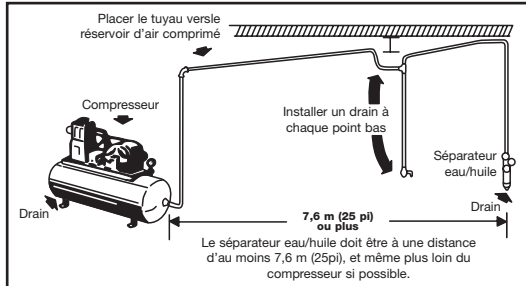
- Ne jamais fumer dans les locaux de pulvérisation.
- Des équipements de protection contre les incendies doivent être disponibles dans les locaux de pulvérisation.
- Ne jamais pulvériser près des sources d'inflammation comme des veilleuses, appareil de soudure, etc.
- Les solvants d'hydrocarbures halogénés — par exemple, le chlorure de méthylène — ne sont pas chimiquement compatibles avec l'aluminium qui peut être utilisé pour plusieurs composants de systèmes. La réaction chimique causée par la réaction des solvants et de l'aluminium peut être violente et mener à une explosion de l'équipement. Les pistolets avec des canalisations en acier inoxydable peuvent être utilisés avec ces solvants. Cependant, l'aluminium est très utilisé pour les autres équipements de pulvérisation tels que les pompes, les godets et les valves. Vérifier toutes les autres pièces d'équipement avant l'utilisation et assurez-vous qu'elles peuvent être utilisées en toute sécurité avec ces solvants. Bien lire l'étiquette et la fiche technique du produit à pulvériser. Si vous avez des doutes sur la compatibilité des enduits ou des produits de nettoyage, veuillez contacter le fournisseur du produit.



- Les produits à pulvériser peuvent contenir s'ils sont inhalés, ou s'ils entrent en contact avec la peau. Une ventilation adéquate doit être utilisée pour éviter l'accumulation de substances toxiques. Utiliser un masque ou un appareil de protection respiratoire toutes les fois qu'il y a une chance de respirer des produits de pulvérisation. Le masque doit être adapté au produit pulvérisé ainsi qu'à sa concentration.

# ALIMENTATION D'AIR

Débit d'air PCM	Longueur du tuyau (pi)			
	50	100	150	200
10	1/2 po	3/4 po	3/4 po	
20	3/4 po	3/4 po	3/4 po	3/4 po
30	3/4 po	3/4 po	1 po	1 po
40	1 po	1 po	1 po	1 po
50	1 po	1 po	1 po	1 po
70	1 po	1 po	1-1/4 po	1-1/4 po



## Ne jamais installer un séparateur eau/huile sur un compresseur d'air ou près de celui-ci.

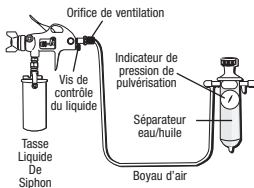
Pendant la compression, la température de l'airaugmente beaucoup. Lorsque l'air retourne à la température ambiante, l'humidité se condense dans la canalisation d'air, en direction du pistolet pulvérisateur. Par conséquent, il faut toujours installer le séparateur eau/huile à un endroit du système d'arrivée d'air où la température de l'air est la plus basse.

## Vidanger adéquatement les canalisations d'air.

Envoyer les canalisations d'air vers le compresseur pour que le condensat retourne vers le réservoir d'air comprimé où il sera évacué. Chaque point bas le long de la canalisation d'air emprisonne l'eau. Ces points bas doivent être raccordés à un drain accessible facilement. Voir le schéma ci-dessus.

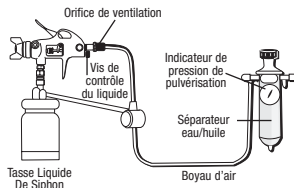
# TYPES D'INSTALLATION

Ce pistolet pulvérisateur est de construction robuste, et est bâti pour offrir un rendement exceptionnel. La durée de vie de ce produit et l'efficacité de son fonctionnement dépendent des connaissances de sa construction, son utilisation et son entretien.



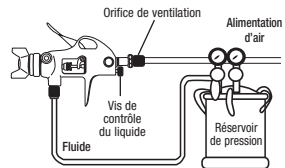
### BRANCHEMENT DE L'ALIMENTATION DU GODET DU SIPHON

La pression d'air pour l'atomisation est régularisée à l'extracteur. La quantité de fluide est ajustée par les vis d'ajustement de fluide, de la viscosité de la peinture et de la pression d'air, situées sur le pistolet.



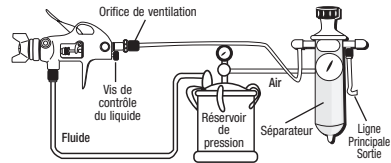
### BRANCHEMENT DE L'ALIMENTATION DE LA PRESSION DU GODET

Pour un fini fin avec un jet limité. La pression d'air pour l'atomisation est régularisée à l'extracteur; la pression du fluide au régulateur du godet. Pour des jets de fluides lourds et de buse à mélange interne, le fluide est ajusté par la vis d'ajustement située sur le pistolet.



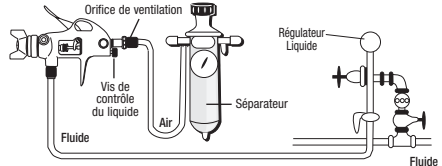
### RACCORD POUR RESERVOIR SOUS PRESSION

(Régulateur simple)  
Pour une pulvérisation moyenne. La pression d'air pour la pulvérisation est réglée au niveau du séparateur, la pression du liquide est réglée à partir du régulateur de réservoir.



### BRANCHEMENT DU RÉSERVOIR D'ALIMENTATION DE LA PRESSION

(Régulateur double)  
Pression d'air pour atomisation et l'approvisionnement de fluide est réglé par deux régulateurs d'air individuels sur le réservoir.



### RACCORD POUR ALIMENTATION EN PRESSION

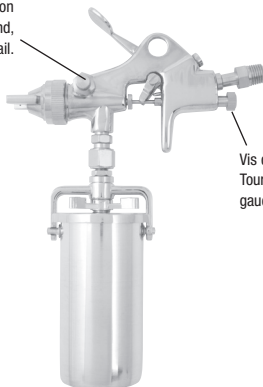
(Régulateur simple)  
Pour une pulvérisation moyenne. La pression d'air pour la pulvérisation est réglée au niveau du séparateur, la pression du liquide est réglée à partir du régulateur de liquide.

## POUR OBTENIR DE MEILLEURS RÉSULTATS, ASSUREZ-VOUS DE RESPECTER LES ÉTAPES SUIVANTES AVANT D'UTILISER L'OUTIL

- Bien fixer le pistolet et le godet avec le raccord et l'écrou fournis.
- Pour le bon fonctionnement du pistolet, assurez-vous de sélectionner la pression d'air appropriée. La pression d'air adéquate de cet outil ne devrait pas excéder 50 PSI.
- Régler la vis de contrôle du liquide et la vis de largeur de pulvérisation pour obtenir le motif désiré avant de l'utiliser sur la pièce.
- Bien nettoyer toutes les pièces après l'utilisation.

### RÉGLAGES

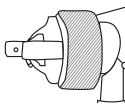
Vis de réglage de la largeur de pulvérisation  
Tourner vers la droite pour un jet rond,  
et vers la gauche pour un jet en éventail.



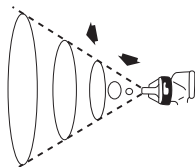
Vis de contrôle du liquide  
Tournez à droite pour réduire le débit, à  
gauche pour l'augmenter.

### PULVÉRISATION

Pour une utilisation normale, les ailettes de la buse doivent être placées horizontalement comme illustré ici. Ceci vous donne un jet en éventail vertical qui permet un rendement en surface maximum en déplaçant le pistolet de gauche à droite parallèlement à la surface à peindre.



Régler la pression de pulvérisation à moins de 50 psi. Pour obtenir des résultats optimaux, certains produits se pulvérisent mieux à un niveau inférieur à 50 psi. Il faut toujours faire un essai si vous n'êtes pas certain du calibrage psi, avant de faire l'application sur la pièce. Essayer le jet. Si le jet est trop fin, diminuer la pression d'air ou ouvrir la vis de contrôle du liquide. Si la pulvérisation est trop épaisse, fermer la vis de contrôle de liquide. Régler la largeur du jet et recommencer les réglages du jet au besoin.

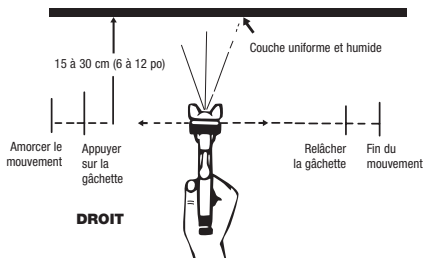


Le jet de pulvérisation peut être réglé à l'infini d'un jet rond à un jet plat.

## FONCTIONNEMENT

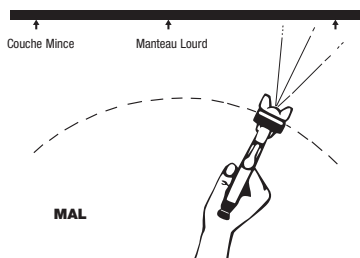
Un maniement adéquat du pistolet est nécessaire pour obtenir une belle finition. Le pistolet doit être tenu à angle droit par rapport à la surface à traiter et il doit se déplacer parallèlement à celle-ci. Pour un contrôle précis du pistolet et du produit, la gâchette doit être relâchée avant la fin du mouvement.

Tenir le pistolet entre 15 et 30 cm (6 à 12 po) de la surface selon le type de produit et la pression de pulvérisation. Pour un fini



uniforme, faire chevaucher chaque pulvérisation sur la précédente en s'assurant que le jet est lisse et humide.

L'utilisation de la plus faible pression d'air de pulvérisation réduira les excès de projection et un maximum d'efficacité.



## NETTOYAGE ET ENTRETIEN

### PISTOLET PULVÉRISATEUR

1. Submergez l'avant pistolet dans le solvant jusqu'à ce que le raccordement du fluide soit recouvert.
2. La peinture qui c'est accumulé dans le pistolet devrait être retiré en utilisant une brosse en soies de porc et un solvant.
3. Ne jamais submerger le pistolet en entier dans le solvant parce que :
  - Ceci dissoudrait le lubrifiant dans la garniture d'étanchéité de cuir et sur les surfaces d'usures, causant l'assèchement et ayant comme résultat le fonctionnement difficile et une usure prématurée.
  - Les passages d'air dans le pistolet deviendront engorgés avec du solvant sale.
4. Utilisez un chiffon humide avec un peu de solvant pour essuyer l'extérieur du pistolet.
5. Huilez le pistolet quotidiennement. Utilisez une goutte d'huile à machine légère sur :
  - A. Garniture d'étanchéité de l'aiguille du fluide
  - B. Garniture d'étanchéité de la valve d'air
  - C. point du pivot de la gâchette
  - D. garniture de contrôle de l'orifice latéral
 Voir Fig. 1 pour l'emplacement de ces points.
6. **REMARQUE :** Ne pas tremper les joints toriques en caoutchouc ou les raccords dans le solvant à peinture. Les joints toriques et les raccords peuvent être essuyés avec du solvant à peinture mais ne peuvent pas tremper dans le solvant à peinture car cela peut causer une détérioration avec le temps.
7. **Avertissement :** Ne pas utiliser de lubrifiants qui contiennent du silicone. Le silicone peut causer des défauts dans l'application finale.

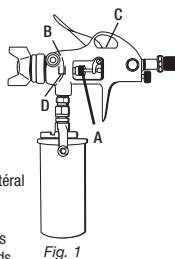


Fig. 1

### MISE EN GARDE...

Pour éviter la déformation du filetage, toutes les pièces devraient être vissées fortement à la main au départ. Si les pièces ne se vissent pas facilement à la main, s'assurer que vous avez les bonnes pièces, les dévisser, les réaligner et recommencer. Ne JAMAIS utiliser la force sur les pièces.


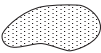

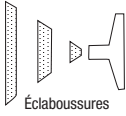
### BUSE D'AIR ET DE LIQUIDE ET VALVE D'AIR

1. Toutes les buses et aiguilles sont fabriquées selon des normes très strictes. Veuillez les manipuler avec soin.
2. Pour nettoyer les buses, les immerger dans le solvant jusqu'à ce que tous les produits secs se dissolvent, ensuite les nettoyer à l'air comprimé.
3. Ne pas utiliser des instruments pointus ou métalliques pour nettoyer les orifices des buses.
4. Le débit d'air doit se produire avant le débit de produit lorsqu'on appuie sur la gâchette. Il peut être nécessaire d'ajuster la vis de contrôle de liquide pour s'assurer que l'air passe avant le produit.
5. Ne jamais modifier le pistolet d'aucune façon.

### GODET DU SIPHON

Fermez l'entrée d'air. Débranchez le godet du couvercle. Soulevez le tube hors de la substance et tirez sur la gâchette pour permettre le restant de la substance de s'écouler jusqu'au godet. Videz le godet. Nettoyez le godet, le couvercle et le tube. Ajoutez du solvant au godet. Assemblez de nouveau. Ouvrez l'alimentation d'air et pulvérisez avec le solvant de nettoyage approprié. Répétez avec du solvant propre si nécessaire. Retirez le solvant, débranchez le pistolet, retirez le bouchon d'air et nettoyez. Essayez le pistolet et le godet avec un chiffon humecté de solvant.

## DÉPANNAGE

MOTIF DE PULVÉRISATION / ÉTAT	PROBLÈME	SOLUTION
	Un côté des ailettes de la buse est bloqué.	Mettre la buse dans le solvant pour enlever le blocage, ensuite faire passer de l'air jusqu'à ce qu'elle soit propre. Pour nettoyer les orifices, utiliser un brin de paille ou un cure-dent. Ne jamais utiliser d'outil pointu pour enlever des résidus de produit.
	A.) Buse d'air mal fixée. B.) À l'extérieur de la buse, il y a des résidus de produits	A.) Resserrer la buse d'air. B.) Enlever la buse à air et essuyer le bout pour le liquide en utilisant un chiffon et du diluant.
	A.) La pression d'air pour la pulvérisation est trop élevée. B.) Pulvérisation d'un produit trop clair en jet trop large.	A.) Réduire la pression d'air. B.) Augmenter la quantité de produit en tournant la vis de contrôle de liquide vers la gauche, tout en réduisant la largeur du jet en tournant la vis de réglage du jet.
 Éclaboussures	A.) La garniture d'étanchéité autour de la valve du pointeau est sèche. B.) La buse de liquide n'est pas assez vissée ou il y a de la saleté entre la buse et le corps du pistolet. C.) L'écrou tournant est mal vissé ou défectueux sur le godet.	A.) Dévisser l'écrou à molette, mettre quelques gouttes d'huile à machine sur la garniture d'étanchéité et revisser l'écrou. B.) Enlever la buse à liquide, nettoyer l'arrière de la buse et l'endroit où elle s'insère sur le pistolet. Remplacez la buse et serrez. C.) Resserrer ou remplacer l'écrou à molette.
Jet inadéquat.	A.) Le pistolet est mal réglé. B.) Le bouchon à air est sale. C.) La pointe du liquide est obstruée. D.) Le pointeau bouge lentement.	A.) Refaire les réglages du pistolet. Bien suivre les directives. B.) Nettoyer le bouchon à air. C.) Nettoyer. D.) Lubrifier.
Impossible d'obtenir un jet rond.	La vis de réglage n'est pas bien installée.	La nettoyer ou la remplacer.
Aucun jet.	A.) Aucune pression d'air au pistolet. B.) La pression du liquide est trop basse au niveau du chapeau de mélange interne et dans le réservoir sous pression. C.) La vis de contrôle de liquide n'est pas assez ouverte. D.) Liquide trop lourd.	A.) Vérifier l'alimentation et les canalisations d'air. B.) Augmenter la pression du liquide au réservoir. C.) Ouvrir la vis de contrôle du liquide. D.) Éclaircir le produit ou passer à l'alimentation par pression.
Fuite de liquide en provenance de l'écrou de presse-garniture.	A.) L'écrou de presse-garniture n'est pas assez vissé. B.) La garniture d'étanchéité est sèche ou usée	A.) Resserrer, mais pas trop, pour ne pas endommager le pointeau. B.) Remplacer ou lubrifier la garniture d'étanchéité.
La pointe du liquide fuit.	A.) Garniture d'étanchéité sèche. B.) Le pointeau bouge lentement. C.) L'égout de presse-garniture est trop serré. D.) La buse de liquide ou le pointeau sont usés.	A.) Lubrifier. B.) Lubrifier. C.) Régler. D.) Pour l'alimentation par pression, remplacer la buse de liquide et le pointeau.
Finition mince grossière et rugueuse	A.) Le pistolet est trop loin de la surface. B.) La pression de pulvérisation est trop haute.	A.) Rapprocher le pistolet de la surface. B.) Régler la pression de pulvérisation.
Finition épaisse et bosselée ressemblant à de la peau d'orange.	Le pistolet est trop près de la surface.	Éloigner le pistolet de la surface.

# EVERCRAFT™

## AIR TOOLS

**GARANTIE LIMITÉE DE 90 JOURS :** Les outils pneumatiques EVERCRAFT sont garantis contre les défauts de matériel ou de fabrication. Toute unité présentant un défaut de matériel ou de fabrication dans les 90 jours suivant l'achat initial sera remplacée gratuitement. Dans l'éventualité peu probable où l'unité devrait être remplacée, la retourner au point de vente et elle sera remplacée gratuitement.

### **AIR AND HYDRAULIC SERVICE**

315 Hawkins Road

Travelers Rest, SC 29690 USA

Afin d'obtenir du service après la garantie limitée de 90 jours, veuillez retourner l'outil à Air and Hydraulic Service à l'adresse indiquée ci-dessus pour obtenir une estimation des coûts de réparation. Le consommateur assumera la responsabilité de payer les coûts de réparation engagés en plus des frais de transport.

Cette obligation est la seule responsabilité de Balkamp Inc. en vertu de la présente garantie ou de toute garantie implicite, et Balkamp Inc. ne peut en aucun cas être tenue responsable de dommages indirects ou consécutifs.

**VEUILLEZ LIRE TOUS LES AVERTISSEMENTS AVANT D'UTILISER L'OUTIL.  
CONSERVEZ CE GUIDE POUR CONSULTATION ULTÉRIEURE.**