



SPECIFICATIONS

Fluid Orifice	1.3mm
Air Inlet:	1/4" NPT
Rec. Max. Inlet Pressure	60 PSI
CFM:	7.2 at 50 PSI
Nozzle Pressure	47 PSI
Cup Size	1000cc

!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



ALWAYS READ INSTRUCTIONS BEFORE USING POWER TOOLS



ALWAYS WEAR SAFETY GOGGLES



WEAR HEARING PROTECTION



AVOID PROLONGED EXPOSURE TO VIBRATION

SX70C SPRAY GUN AND CUP

⚠️ WARNING - FOLLOW THESE RULES FOR SAFE OPERATION!



- 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.
- 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 60 PSI.
- Always use tool 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.



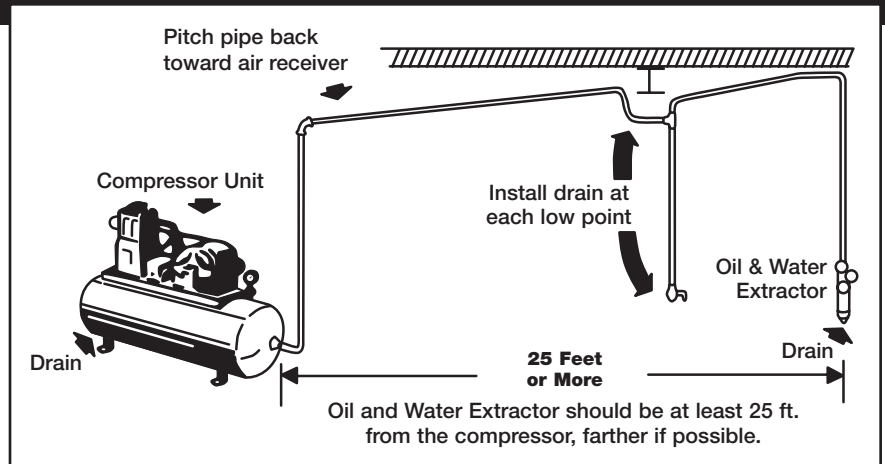
- High sound levels can cause permanent hearing loss. Protect yourself from noise. Noise levels vary with work surface. Wear ear protection.



- When possible, secure work with clamps or vise so both hands are free to operate tool.
- Repetitive work motions, awkward positions and exposure to vibration can be harmful to hands and arms.
- 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.

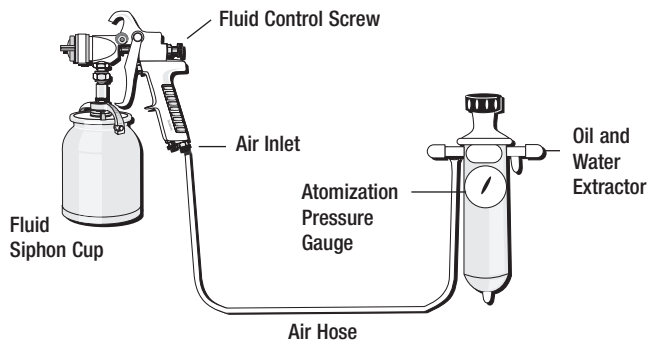
During compression, air temperature is greatly increased. As the air cools down to room temperature, moisture condenses in the air line, on its way to the spray gun. Therefore, always mount the oil and water extractor at a point in the air supply system where the compressed air temperature is lowest.

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.

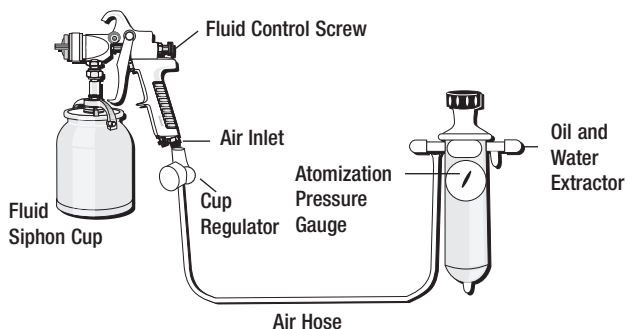
TYPES OF INSTALLATION

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.

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

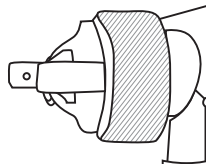
- Tighten the gun to the cup securely with the nut and fitting supplied.
- Be sure to have the proper air pressure at the gun to operate. Proper air pressure for this tool should not exceed 50 PSI.
- Adjust fluid control screw and spray width adjustment screw to your desired pattern before using on production.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

ADJUSTMENTS

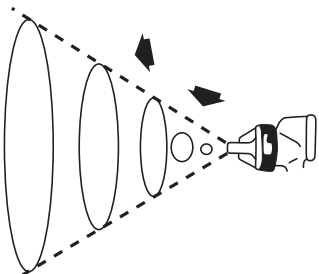


SPRAYING

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 60 PSI. For optimum performance, some materials may spray better at PSI ratings below 60 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.

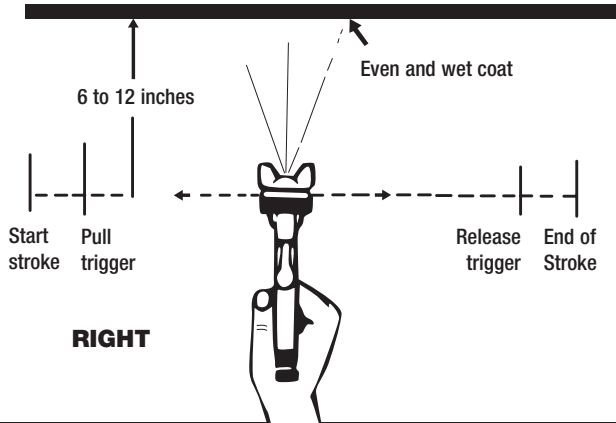


Spray pattern may be infinitely adjusted from round to flat.

OPERATION

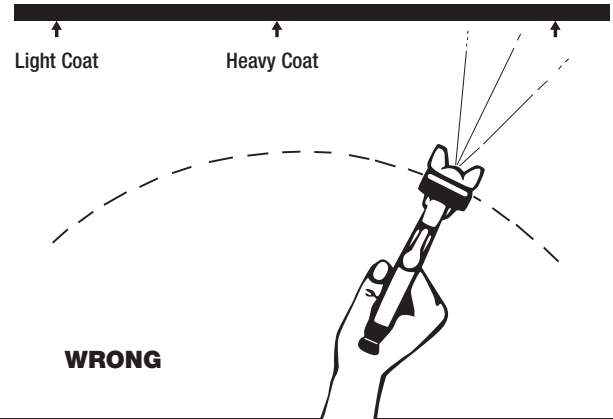
Proper handling of the gun is essential for obtaining a good finish. The gun should be held at a right angle to the surface being covered, and moved parallel with it. For precise control of the gun and material, the trigger should be released before the end of the stroke.

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

1. Submerge the front end of the gun in solvent just until the fluid connection is covered.
2. Paint that has built up on the gun should be removed using a bristle brush and solvent.
3. Never submerge all of the spray gun in solvent because:
 - This will dissolve the lubricant in the leather 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 dirty solvent.
4. Using a rag moistened with solvent, wipe down the outside of the gun.
5. Oil gun daily. Use a drop of lightweight machine oil on:
 - A. fluid needle packing
 - B. air valve packing
 - C. trigger pivot pointSee Fig. 1 for Location of Above Points.
6. 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.
7. Caution: Do not use lubricants which contain silicone. Silicone may cause defects in the finish application.

CAUTION

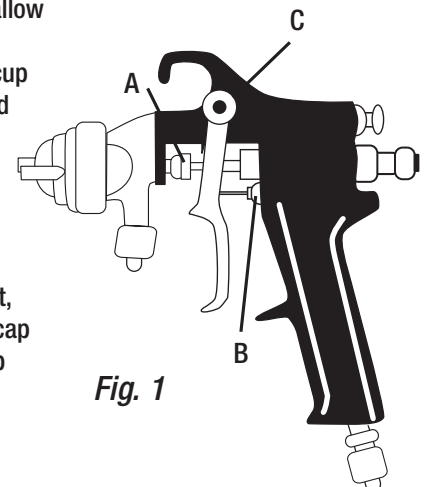
To avoid cross-threading, all spray gun parts should be screwed in hand tight initially. If the parts can not easily be turned by hand, be sure you have the correct parts, unscrew, realign, and try again. NEVER use excessive force in matching parts.

AIR NOZZLE, FLUID NOZZLE, AIR VALVE ASSEMBLY

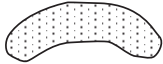
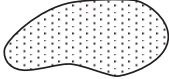
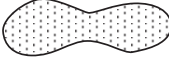
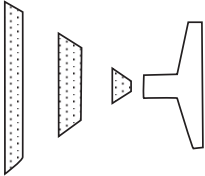
1. All nozzles and needles are made to exact standards. They should be handled carefully.
2. To clean nozzles, immerse them in solvent until any dried material is dissolved, then blow them clean.
3. Do not use metal or sharp instrument to probe any of the holes in the nozzles.
4. Air flow should occur 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.
5. Do not alter the gun in any way.

SIPHON CUP

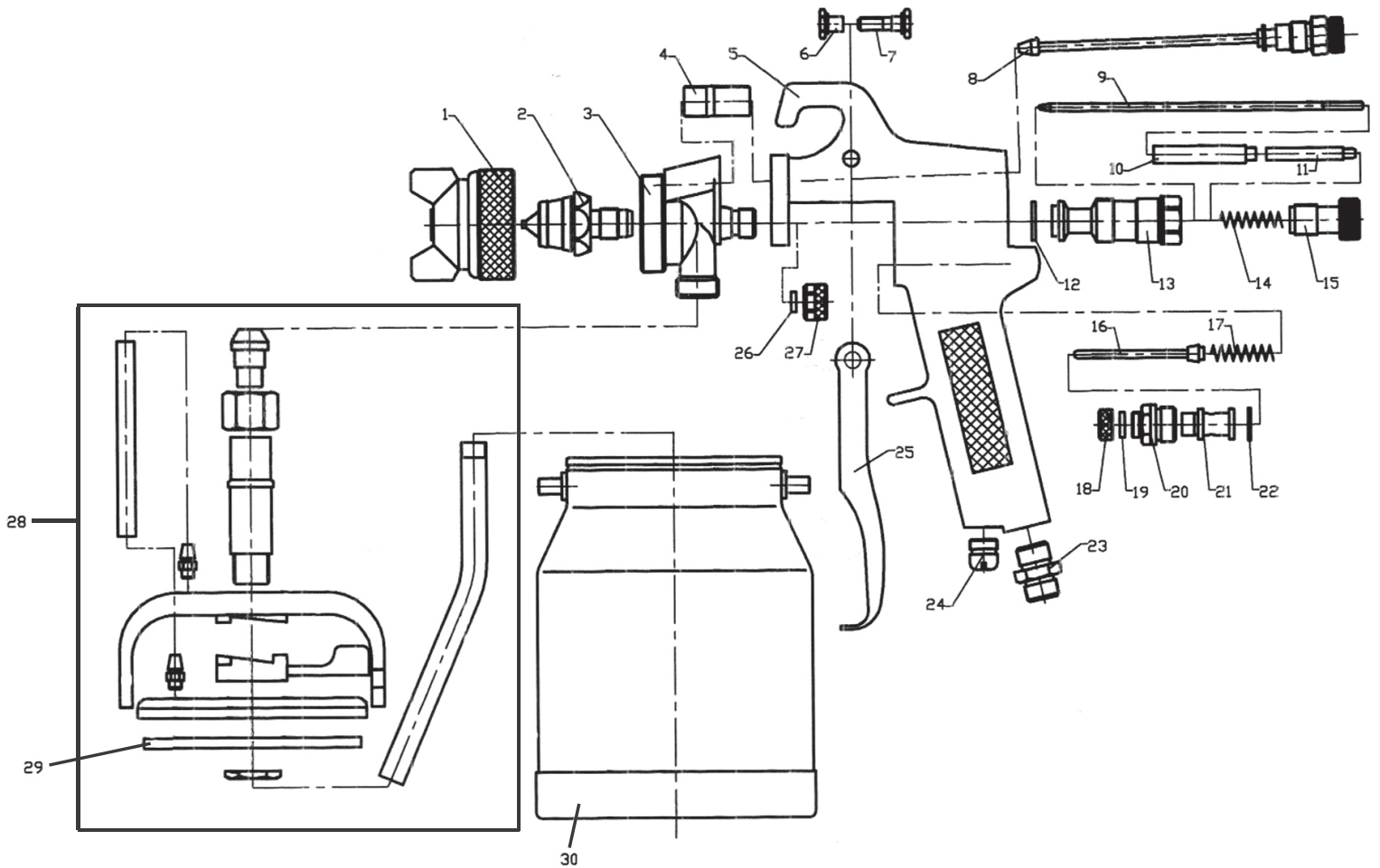
Turn off air supply. Disconnect cup from lid. Raise tube out of material and pull trigger to allow remaining material to drain back to the cup. Empty the cup of material. Clean the cup, lid and tube. Add some thinner to cup. Reassemble. Turn on air supply and spray with proper cleaning solvent. Repeat 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.
 <p data-bbox="224 867 298 894">Spitting</p>	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 bring in tight to body. 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 for suction feed.	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.

SX70C PARTS BREAKDOWN & PARTS LIST



ITEM NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY.
1	RS70C01	Air Cap (1.3mm)	1
2	RS70C02	Fluid Nozzle (1.3mm)	1
3	RS70C03	Nozzle Seat	1
4	RS70C04	Two-Headed Screw	1
5		Gun Body	1
6	*	Trigger Stud	1
7	*	Trigger Crossbolt	1
8	RS70C08	Air Valve Adjusting Packing Set	1
9	RS70C09	Needle Assy. (1.3mm) (incl.#10,11)	1
10		Needle Packing Set (included w/ #9)	1
11		Needle Adjusting Pole (included w/ #9)	1
12	*	Gasket	1
13	RS70C13	Spring Housing	1
14	*	Needle Spring	1
15	RS70C15	Adjusting Screw	1
16	*	Air Valve Stem	1

ITEM NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY.
17	*	Air Valve Spring	1
18	RS70C18	Air Valve Screw Cap	1
19	*	Gasket	1
20	RS70C20	Air Valve Screw I	1
21	RS70C21	Air Valve Screw II	1
22	*	Air Valve Gasket	1
23	RS70C23	Air Inlet Screw	1
24	RS70C24	Screw	1
25	RS70C25	Trigger	1
26	*	Airproof Ring	1
27	RS70C27	Needle Nut	1
28	RS70C28	Paint Cup Lid Assembly (incl.#29)	1
29	RS70C29	Paint Cup Gasket	1
30	RS70C30	Paint Cup	1

Only items identified by part numbers are available separately. Items marked with an asterisk (*) are available only in the repair kit, RS70CRK.

LIMITED WARRANTY...

SUNEX INTERNATIONAL, INC. WARRANTS TO ITS CUSTOMERS THAT THE COMPANY'S SUNEX TOOLS® BRANDED PRODUCTS ARE FREE FROM DEFECTS IN WORKMANSHIP AND MATERIALS.

Sunex International, Inc. will repair or replace its Sunex Tools® branded products which fail to give satisfactory service due to defective workmanship or materials, based upon the terms and conditions of the following described warranty plans attributed to that specific product. This product carries a 90 day warranty. During this warranty period, Sunex Tools will repair or replace at our option any part or unit which proves to be defective in material or workmanship.

Other important warranty information...

This warranty does not cover damage to equipment or tools arising from alteration, abuse, misuse, damage and does not cover any repairs or replacement made by anyone other than Sunex Tools or its authorized warranty service centers. The foregoing obligation is Sunex Tools' sole liability under this or any implied warranty and under no circumstances shall we be liable for any incidental or consequential damages.

Note: Some states do not allow the exclusion or limitation of incidental or consequential damages, so the above limitation or exclusion may not apply to you. Please contact your local Sunex distributor for proper warranty handling procedures.

If you have any questions about warranty service, please write to Sunex Tools. This warranty gives you specific legal rights and you may also have other rights which vary from state to state. Repair kits and replacement parts are available for many of Sunex Tools products regardless of whether or not the product is still covered by a warranty plan.

Shipping Address: Sunex Tools • 315 Hawkins Rd. • Travelers Rest, SC 29690

Mailing Address: Sunex Tools • P.O. Box 4215 • Greenville, SC 29608



ESPECIFICACIONES

Orificio de fluidos	1.3mm
Orificio de entrada de aire:	1/4" NPT
Presión máxima recomendada del orificio de entrada	60 PSI
CFM:	7.2 a los 50 PSI
Presión de la boquilla.....	47 PSI
Tamaño del vaso	1000cc

! AVERTENCIA

El polvo creado por la lijación eléctrica, la aserradura, la trituración, la perforación y otras actividades de construcción contiene químicos conocidos como causantes de cáncer, defectos de nacimiento u otros daños a reproducción. Algunos ejemplos de dichos químicos son:

- El plomo proveniente de pintura con base de plomo,
- La silica cristalina de ladrillo y cemento y otros productos de mampostería, y
- El arsénico y el cromo de maderos químicamente tratados.

El riesgo de dichas exposiciones varía, dependiendo de la frecuencia con la cual usted realice este tipo de trabajo. Para reducir su exposición a dichos químicos: trabaje en una área bien ventilada y con equipo de seguridad aprobado, tales como los máscaras anti-polvo, los que son específicamente diseñados para filtrar las partículas microscópicas.

! AVERTENCIA



LEER SIEMPRE LAS INSTRUCCIONES ANTES DE USAR LAS HERRAMIENTAS NEUMÁTICAS



USAR SIEMPRE ANTEOJOS PROTECTORES



USAR PROTECCIÓN PARA LOS OÍDOS



EVITAR EXPOSICIÓN PROLONGADA A LAS VIBRACIONES

SX70C

PISTOLA PULVERIZADORA CON DEPÓSITO

⚠️ AVERTENCIA - ¡SIGA ESTAS NORMAS PARA UNA OPERACIÓN



- Durante la limpieza y enjuague a chorro, los solventes podrían ser expelidos con fuerza por los conductos de fluidos y aire. Algunos solventes pueden lesionar los ojos.



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



- Aun proyectiles pequeños pueden lesionar los ojos y causar ceguera.

- El aire bajo presión puede causar lesiones graves. Cierre siempre el suministro de aire, drene la presión de aire de la manguera y desconecte la herramienta del suministro de aire cuando no se la usa, antes de cambiar los accesorios o al hacer reparaciones. Nunca dirija el flujo de aire hacia usted o hacia otra persona. El latigazo de la manguera puede causar una lesión grave. Verifique siempre que las mangueras y los herrajes no estén dañados o sueltos. No use nunca acoplamiento de caño rápido en la herramienta, ya que agregan peso y podrían fallar debido a la vibración. En lugar de esto, agregue un latiguillo de manguera y conecte el acoplamiento 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 aire de 60 PSI.

- Use siempre la herramienta a una distancia segura de las otras personas que están en el área de trabajo.

- Cuide siempre las herramientas. Manténgalas limpias y aceitadas para asegurar el mejor y más seguro rendimiento. Siga las instrucciones para lubricar y cambiar los accesorios. Los paños para reparar o limpiar y otros materiales inflamables de desecho deberán colocarse en un recipiente de metal herméticamente cerrado y desecharse luego en forma adecuada.

- No use ropa demasiado holgada o suelta, quítese los relojes y anillos.



- No se esfuerce en alcanzar lo que está fuera del alcance. Mantenga el equilibrio en todo momento. Resbalar, tropezar y caer puede ser una de las principales causas de lesiones graves o la muerte. Fíjese si hay manguera sobrante que esté obstruyendo el camino o la superficie de trabajo.

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

- No maltrate las mangueras o los conectores. No transporte nunca la herramienta por la manguera ni tire de ella para desconectarla de la fuente de potencia. Mantenga las mangueras al jadas del calor, del aceite y de los bordes afilados. Antes de cada uso, verifique que las mangueras no estén gastadas ni debilitadas y asegúrese de que todas las conexiones están firmes.



- Los niveles altos de sonido pueden causar una pérdida de audición permanente. Protéjase contra el ruido. Los niveles de ruido varían con la superficie de trabajo. Use protectores para los oídos.



- Siempre que sea posible asegure el trabajo con abrazaderas o un torno, para tener ambas manos libres para operar la herramienta.

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

- Evite inhalar el polvillo o manipular desechos de los procesos del trabajo, que pueden ser nocivos para su salud.

- Los operadores y el personal de mantenimiento deben tener capacidad física para manejar el tamaño, el peso y la fuerza de esta herramienta.

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

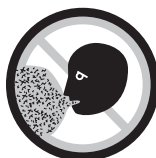
- Los solventes y los recubrimientos pueden ser altamente inflamables o combustibles, especialmente cuando se los rocía. Debe proveerse un escape adecuado para evitar la acumulación de vapores inflamables en el aire.

- No se permitirá nunca fumar en el área de rociado.

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

- No deberá rociarse nunca cerca de áreas de encendido como pilotos, soldadores, etc.

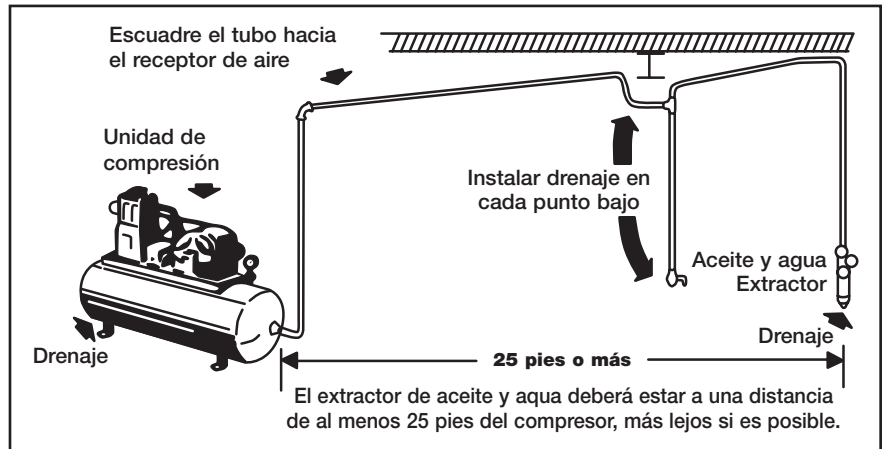
- Los hidrocarburos solventes halogenados — como por ejemplo el cloruro de metileno, no son químicamente compatibles con el aluminio que podría usarse en muchos componentes de sistemas. La reacción química causada cuando estos solventes reaccionan al aluminio puede ser violenta y producir una explosión en el equipo. Podrá usarse pistolas pulverizadoras con conductos de acero inoxidable con estos solventes. No obstante, el aluminio se usa ampliamente en otro tipo de equipo de rociado como las bombas, recipientes y reguladores del material, válvulas, etc. Examine todos los otros artículos del equipo antes del uso y asegúrese de que puedan también usarse con seguridad con estos solventes. Lea la etiqueta o la hoja de información para el material que va a rociar. Si tiene alguna duda acerca de si un recubrimiento o material de limpieza es compatible, póngase en contacto con el proveedor de sus materiales.



- Los materiales rociados pueden ser dañinos si se inhalan o si entran en contacto con la piel. Debe proveerse un escape adecuado para evitar la acumulación de vapores inflamables en el aire. Use una máscara o un respirador cuando exista la posibilidad de inhalar materiales rociados. La máscara deberá ser compatible con el material que se rocía y 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.

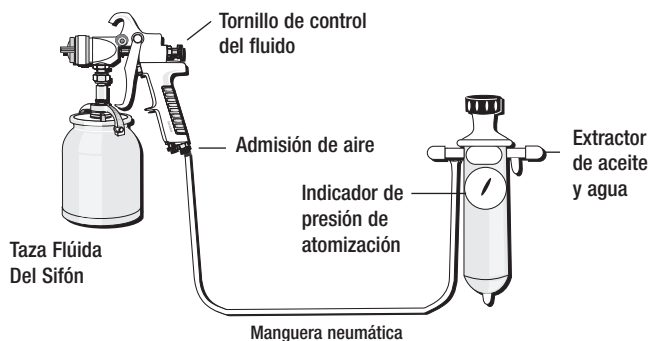
Durante la compresión, la temperatura del aire aumenta considerablemente. A medida que el aire se enfría a temperatura ambiente, la humedad se condensa en la tubería de aire, hacia la pistola pulverizadora. Por lo tanto siempre debe montarse el extractor de aceite y agua en un punto del sistema de suministro de aire donde la temperatura del aire comprimido sea la más baja.

Drene correctamente las tuberías de aire.

Escuadre todas las tuberías de aire hacia el compresor para que la humedad condensada fluya de regreso al receptor de aire donde puede drenarse. Cada punto bajo en una tubería de aire hace de colector de agua. Deberá adaptarse un drenaje fácilmente accesible a esos puntos. Ver el diagrama arriba.

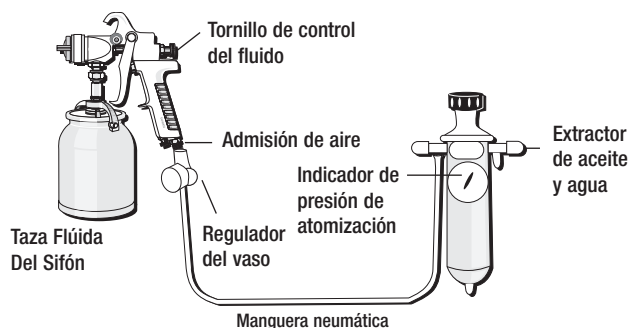
TIPOS DE INSTALACIÓN

Esta pistola pulverizadora es resistente en su construcción y fue manufacturada para proporcionar un valor excepcional. La vida útil de este producto y la eficiencia de su operación depende de un conocimiento de su construcción, uso y mantenimiento.



CONEXIÓN PARA VASO DE ALIMENTACIÓN POR SIFÓN

La presión de aire para la atomización está regulada en el extractor. Se ajuste la cantidad de fluidos por la perilla reguladora de fluidos en la pistola, la viscosidad de la pintura y la presión de aire.



CONEXIÓN PARA VASO DE ALIMENTACION A PRESIÓN

Para acabados finos con aspersion limitada. La presión de aire para la atomización se regula en el extractor; la presión de fluidos se regula por el regulador del vaso. Para fluidos espesos y la aspersion de boquilla de mezcla interna, los fluidos se ajusten por la perilla reguladora en la pistola.

PARA OBTENER EL MAYOR RENDIMIENTO, POR FAVOR ASEGÚRESE DE HACER LO SIGUIENTE ANTES DE USAR ESTA HERRAMIENTA

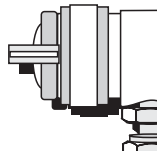
- Ajuste firmemente la pistola al recipiente con la tuerca y el herraje provistos.
- Asegúrese de que tiene la presión de aire correcta en la pistola al operarla. La presión de aire correcta para esta herramienta deberá ser 50 PSI para laca y 60 PSI para esmalte.
- Ajuste el tornillo de control del fluido y el tornillo de ajuste del ancho del rociado al patrón que desea antes de usarlo en producción.
- Limpie todas las partes después del uso.

RÉGLAGES

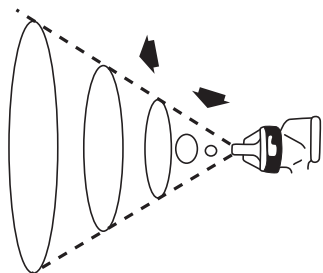


ROCIADO

En el uso normal, las orejetas de la boquilla están horizontales como se muestra aquí. Esto provee un patrón vertical en forma de abanico que brinda la máxima cobertura pareja del material al moverse la pistola de un lado a otro paralelamente a la superficie que recibe el acabado.



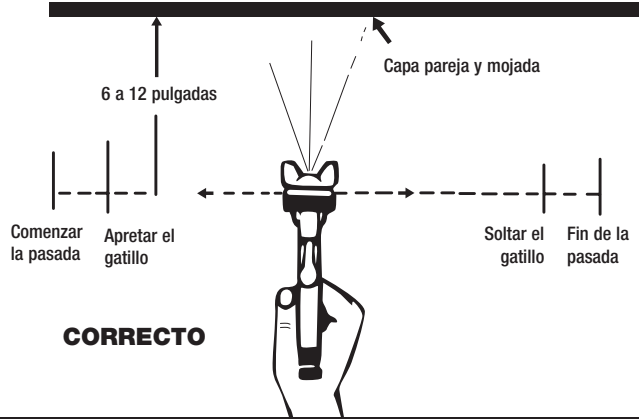
Ajuste la presión de atomización en no más de 50 PSI. Para obtener un rendimiento óptimo, algunos materiales podrán rociarse mejor debajo de 50 PSI. Si no está seguro, pruebe siempre las capacidades de PSI antes de usarla en producción final. Pruebe el rociado. Si es demasiado fino, disminuya la presión de aire o abra el tornillo de control del fluido. Si el rociado sale muy grueso, cierre el tornillo de control del fluido. Regule el ancho del patrón y repita el ajuste del rociado como sea necesario.



El patrón de rociado puede ajustarse infinitamente del redondo al plano.

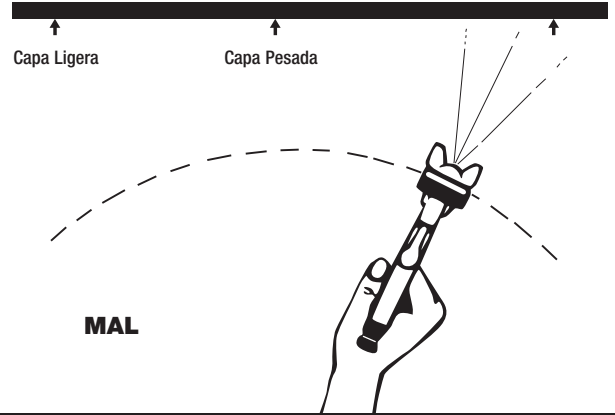
OPERACIÓN

Para obtener un buen acabado, es esencial manejar correctamente la pistola. La pistola debe sujetarse formando ángulo recto con la superficie que se está cubriendo y moverse paralela a ésta. Para lograr un control preciso de la pistola y el material, deberá soltarse el gatillo antes de terminar la pasada.



Sostenga la pistola de 6 a 12 pulgadas de distancia de la superficie, según el material que se use y la presión de atomización. Para obtener un acabado uniforme, trasape cada pasada sobre la pasada precedente, asegurándose de que el rociado salga suave y mojado.

Si se usa la presión de atomización más baja posible, se reducirá el exceso de rociado y se obtendrá una máxima eficiencia.



LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO

PISTOLA PULVERIZADORA

1. Sumerja el extremo delantero de la pistola en solvente justo hasta cubrir la conexión al fluido.
2. Debe removerse la pintura acumulada en la pistola usando un cepillo de cerda y solvente.
3. Nunca sumerja la pistola pulverizadora entera en el solvente porque:
 - Esto puede disolver el lubricante en las empaquetaduras de cuero y en las superficies de desgaste, haciendo que se resequen, dificultando la operación y apresorando el desgaste.
 - Los conductos de aire de la pistola quedarán atascados con el solvente sucio.
4. Usando un paño humedecido con solvente, repase la parte externa de la pistola.
5. Aceite diariamente su pistola. Use una gota de aceite ligero para maquinaria en:
 - A. la empaquetadura de la aguja del fluido
 - B. la empaquetadura de la válvula de aire
 - C. el punto de pivote del gatillo

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

6. **NOTA:** No remoje los anillos en "O" o juntas de goma en el diluidor de pintura. Los anillos en "O" y las juntas se pueden enjuagar con diluidor 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.

PRECAUCIÓN

Para evitar la cruce de hilos, todas las partes de la pistola pulverizadora deben ser atornilladas apretadamente a mano en primer estancia. Si no se pueden ajustar las partes fácilmente a mano, asegúrese que usted tenga las piezas correctas, destornillelas, realinéelas e intente

de nuevo. **NUNCA** use fuerza excesiva en las alineación de las partes.

BOQUILLA DE AIRE, BOQUILLA DE FLUIDO, MONTAJE DE LA VÁLVULA DE AIRE

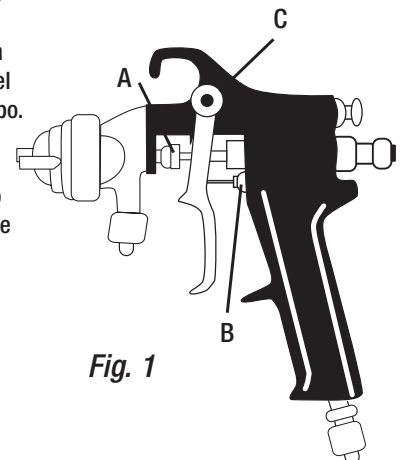
1. Todas las boquillas y agujas se fabrican conforme a normas exactas. Deberán manipularse con cuidado.
2. Para limpiar las boquillas, sumérgalas en solvente hasta que se haya disuelto el material reseco, luego séquelas con soplador.
3. No use instrumentos de metal o afilados para hurgar en alguno de los orificios de las boquillas.
4. Cuando se dispara el gatillo de la pistola el flujo de aire deberá salir antes que el flujo de fluido. Puede ser necesario ajustar el tornillo de control del fluido para asegurar que el aire fluya antes del fluido.
5. No modifique la pistola de ninguna manera.

EL VASO PARA SIFÓN


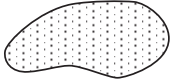
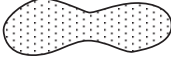
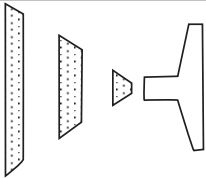
Apague el abastecimiento de aire.

Desconecte el vaso de la tapa.

Saque el tubo del material y apriete el gatillo de la pistola para permitir que el material restante se vacíe en el vaso. Vacíe cualquier material del vaso. Limpie el vaso, la tapa y el tubo. Agregue un poco de diluidor de pintura en el vaso. Reensámblelo de nuevo. Prenda el abastecimiento de aire y pulverice con el disolvente adecuado para limpieza. Repita con disolvente limpio según sea necesario. Quite el disolvente, desconecte la pistola, quite la tapa de aire y límpiela. Enjuague la pistola y el vaso con un trapo remojado con disolvente.



LOCALIZACIÓN Y CORRECCIÓN DE FALLAS

PATRÓN DE ROCIADO/ESTADO	PROBLEMA	SOLUCIÓN
	<p>Un lado de la orejeta de la boquilla está atascado.</p>	<p>Remoje la boquilla en solvente para aflojar el atascamiento, luego sopla aire por la boquilla hasta que quede limpia. Para limpiar los orificios use una pajita de escoba o un escarbadientes. No intente nunca despegar material reseco con una herramienta afilada.</p>
	<p>A.) Boquilla de aire suelta. B.) El material alrededor de la parte externa de la boquilla está reseco.</p>	<p>A.) Ajuste la boquilla de aire. B.) Saque la boquilla de aire y pásele un paño, humedecido con diluyente por la punta.</p>
	<p>A.) La presión de aire de atomización está ajustada muy alta. B.) Intentando rociar un material fino en un patrón demasiado amplio.</p>	<p>A.) Reduzca la presión de aire. B.) Aumente el control del material girando el tornillo de control del fluido hacia la izquierda, mientras reduce la amplitud del rocío ajustando el tornillo hacia la derecha.</p>
 <p>Pequeñas salpicaduras (escupidas) de fluido</p>	<p>A.) La empaquetadura alrededor de la válvula de la aguja está reseca. B.) La boquilla del fluido ha quedado suelta, o hay suciedad entre la boquilla y el cuerpo. C.) Tuerca giratoria suelta o defectuosa en el casquillo del sifón.</p>	<p>A.) Mueva la tuerca estriada hacia atrás, coloque unas gotas de aceite para maquinaria en la empaquetadura, vuelva a ajustar la tuerca. B.) Saque la boquilla del fluido, limpie la parte trasera de la boquilla y el asiento en el cuerpo de la pistola. Vuelva a colocar la boquilla y afirmela bien al cuerpo. C.) Ajuste o cambie la tuerca giratoria.</p>
<p>Patrón de rociado incorrecto.</p>	<p>A.) Pistola incorrectamente ajustada. B.) Cubierta del aire sucia. C.) Punta del fluido obstruida. D.) Aguja lenta.</p>	<p>A.) Reajuste la pistola. Siga cuidadosamente las instrucciones. B.) Limpie la cubierta del aire. C.) Limpie. D.) Lubrique.</p>
<p>Imposible obtener un rociado en redondo.</p>	<p>El tornillo de ajuste del ventilador no está bien asentado.</p>	<p>Límpielo o reemplácelo.</p>
<p>No aspersionará</p>	<p>A.) No hay presión de aire en la pistola. B.) La presión del fluido está demasiado baja con la cubierta de mezcla interna y el tanque de presión. C.) El tornillo de control del fluido no está suficientemente abierto. D.) El fluido es demasiado pesado para alimentación por succión.</p>	<p>A.) Verifique el suministro de aire y las tuberías de aire. B.) Aumente la presión del fluido en el tanque. C.) Abra el tornillo de control del fluido. D.) Material delgado o cambia a alimentación a presión.</p>
<p>Fuga de fluido de la tuerca de empaquetadura.</p>	<p>A.) Tuerca de empaquetadura suelta. B.) Empaquetadura gastada o reseca.</p>	<p>A.) Ajuste pero no tan firmemente que agarre la aguja. B.) Reemplace o lubrique la tuerca de empaquetadura.</p>
<p>Goteo de la punta del fluido.</p>	<p>A.) Empaquetadura reseca. B.) Aguja lenta. C.) Tuerca de empaquetadura muy ajustada. D.) Boquilla o aguja del fluido gastada.</p>	<p>A.) Lubrique. B.) Lubrique. C.) Ajuste. D.) Para la alimentación a presión, reemplácela con una nueva boquilla y aguja del fluido.</p>
<p>Acabado delgado, arenoso, áspero.</p>	<p>A.) Se mantiene la pistola demasiado lejos de la superficie. B.) La presión de atomización está ajustada muy alta.</p>	<p>A.) Mueva la pistola más cerca de 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>Mueva la pistola más lejos de la superficie.</p>

GARANTÍA LIMITADA

SUNEX INTERNATIONAL, INC., LE GARANTIZA A SUS CLIENTES QUE LAS HERRAMIENTAS Y PRODUCTOS CON LA MARCA DE LA EMPRESA SUNEX TOOLS NO CONTIENEN DEFECTOS EN SU MANO DE OBRA NI MATERIAS PRIMAS.

Sunex International, Inc., reparará o sustituirá sus productos con la marca Sunex Tools® que reflejen fallas en el funcionamiento satisfactorio debido a que la mano de obra o las materias primas estén defectuosas, tomando como base las cláusulas y condiciones de los planes de garantía descritos a continuación y asignados a ese producto específico. Este producto tiene una garantía de noventa días. Durante ese periodo de garantía, Sunex Tools reparará o sustituirá, como así opte por hacerlo, cualquier componente o unidad que se compruebe tener defectos en su materia prima o mano de obra.

Otra importante información de la garantía...

Esta garantía no cubre ningún daño al equipo o herramientas, si este surge como resultado de su alteración, abuso, o mal uso o daños ni tampoco cubre las reparaciones o reposiciones hechas por cualquier persona ajena a los centros de servicio de garantía autorizados y que no sean de Sunex Tools. La obligación antes mencionada queda bajo la responsabilidad exclusiva de Sunex Tools® según se menciona o de cualquier garantía implícita y bajo ninguna circunstancia quedará bajo su responsabilidad cualquier garantía implícita ya bajo ninguna circunstancia quedará bajo su responsabilidad cualquier daño incidental o consecuencial.

Note: Algunos estados no permiten la exclusión o limitación de los daños incidentales o consecuenciales, por lo tanto la limitación o exclusión arriba mencionada quizá no pudiera serle pertinente a usted. Devuelva el equipo o componentes a Sunex Tools, un centro de servicio de garantía autorizado, con el flete pagado. Asegúrese haber incluido su nombre y dirección, la evidencia de la fecha de adquisición y la descripción del defecto que se sospeche tener. Si tiene alguna duda relacionada con el servicio de garantía, por favor escríbale a Sunex Tools. Esta garantía le concede derechos jurídicos específicos y quizá otros derechos que varían de un estado a otro, Sunex Tools tiene a su disposición los juegos de reparación y refacciones de repuesto para muchos de sus productos, sin importar si el producto continúe o no bajo el plan de la garantía.

DIRECCIÓN A EMBARCARSE: Sunex Tools • 315 Hawkins Rd. • Travelers Rest, South Carolina 29690

DIRECCIÓN DE CORREOS: Sunex Tools • P.O. Box 4215 • Greenville, South Carolina 29608



SPÉCIFICATIONS

Orifice du fluide :	1,3mm
Entrée d'air :	1/4" NPT
Entrée de pression maximum recommandée :	60 PSI
pi3/min :	7,2 @ 50 PSI
Pression de la buse :	47 PSI
Taille du godet.....	1000cc

⚠️ AVERTISSEMENT

Certains types de poussières produites par le sablage, le sciage, le meulage et d'autres activités de construction contiennent des produits chimiques cancérigènes, qui causent des anomalies congénitales ou d'autres dangers pour la reproduction. Parmi ces produits chimiques on compte :

- le plomb des peintures à base de plomb,
- la silice cristalline des briques et du ciment et d'autres produits de maçonnerie, et
- l'arsenic et le chrome du bois traité chimiquement.

Les risques associés à ces expositions varient selon la fréquence et le type de travail. Afin de réduire votre exposition à ces produits chimiques travailler dans un endroit bien ventilé, avec de l'équipement de sécurité approuvé, comme des masques antipoussières conçus spécialement pour filtrer les particules microscopiques.

⚠️ AVERTISSEMENT



LEA SIEMPRE LAS INSTRUCCIONES ANTES DE USAR HERRAMIENTAS NEUMÁTICAS.



USE SIEMPRE GAFAS DE SEGURIDAD.



USE PROTECCIÓN PARA LOS OÍDOS.



EVITE EXPONERSE PROLONGADAMENTE A LAS VIBRACIONES

SX70C PISTOLET À PEINTURE AVEC RÉSERVOIR

⚠ AVERTISSEMENT - VEUILLEZ SUIVRE LES RÈGLES CI-DESSOUS POUR UN FONCTIONNEMENT SÉCURITAIRE!



- 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.
- 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.
- Entretien 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.



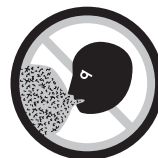
- Garder l'équilibre. Conserver un bon équilibre en tout temps. Les faux pas, les chute et les pertes d'équilibre sont les principales causes de décès et de blessures graves. Faire attention au surplus de boyau par terre ou sur la surface de travail.
- Ne pas forcer l'outil. Il fera un meilleur travail,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



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

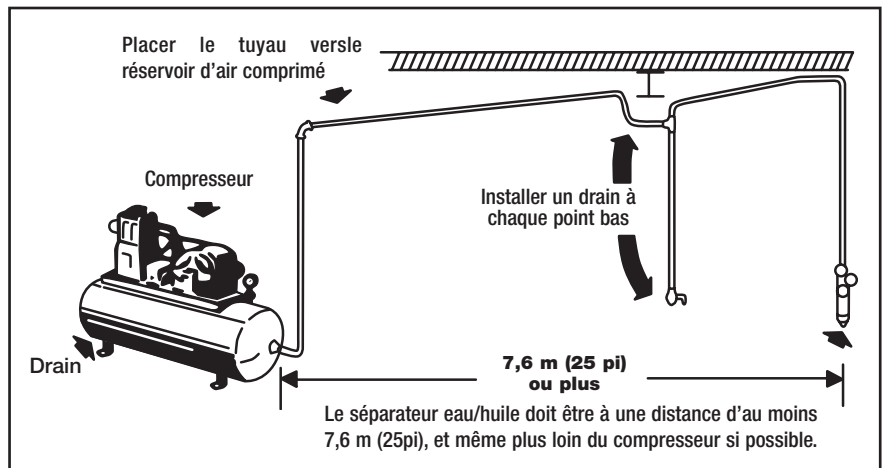


- Les mouvements répétitifs, des positions inconfortables et une exposition aux vibrations peuvent causer des dommages aux bras et aux mains.
- Éviter de respirer la poussière ou de manipuler des débris provenant du travail, ceux-ci peuvent être dangereux pour votre santé.
- Les opérateurs et le personnel 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.
- Lessolvants 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 nocifs 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"	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"



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

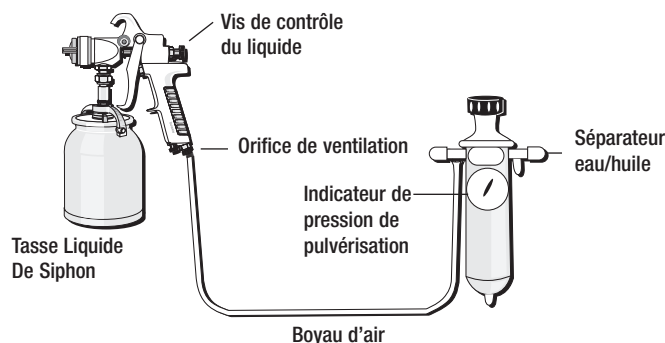
Pendant la compression, la température de l'air augmente beaucoup. Lorsque l'air retourne à la température ambiante, l'humidité se condense dans la canalisation d'air, en direction du pistolet pulvérisateur. Par conséquent, il faut toujours installer le séparateur eau/huile à un endroit du système d'arrivée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

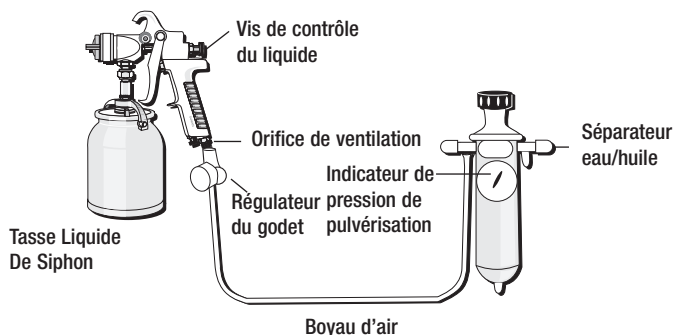
TYPES D'INSTALLATION

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 régulière à l'extracteur. La quantité de fluide est ajustée par les vis d'ajustement du 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 régulière 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.

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

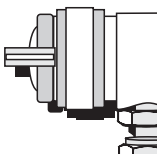
- Bien fixer le pistolet et le godet avec le raccord et l'écrou fournis.
- Assurez-vous d'avoir une pression d'air adéquate du côté du pistolet. La pression d'air adéquate pour cet outil doit être de 50 psi pour la laque et de 60 psi pour l'émail.
- Régler la vis de contrôle du liquide et la vis de largeur de pulvérisation pour obtenir le motif désiré avant de l'utiliser sur la pièce.
- Bien nettoyer toutes les pièces après l'utilisation.

RÉGLAGES

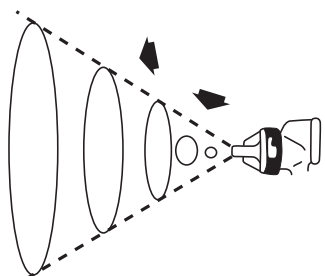


PULVÉRISATION

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.

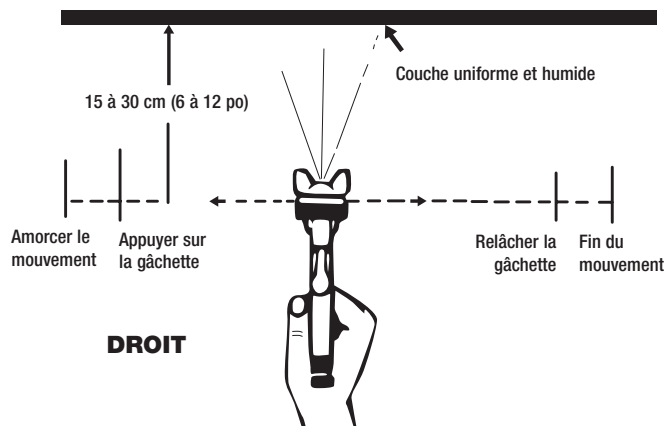


Le jet de pulvérisation peut être réglé à l'infini d'un jet rond à un jet plat

FONCTIONNEMENT

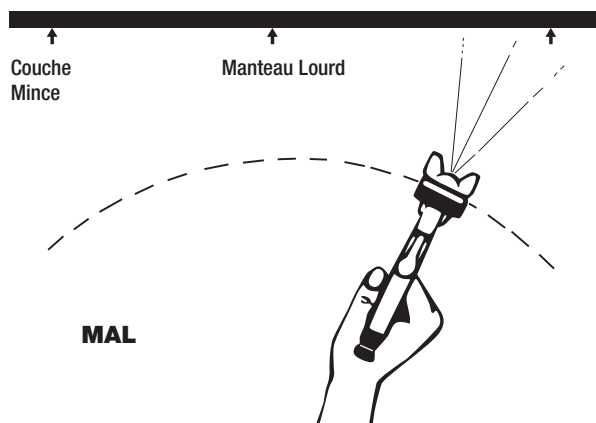
Un maniement adéquat du pistolet est nécessaire pour obtenir une belle finition. Le pistolet doit être tenu à angle droit par rapport à la surface à traiter et il doit se déplacer parallèlement à celle-ci. Pour un contrôle précis du pistolet et du produit, la gâchette doit être relâchée avant la fin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



forme, 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 s'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
- 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 essuyé 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.

MISE EN GARDE

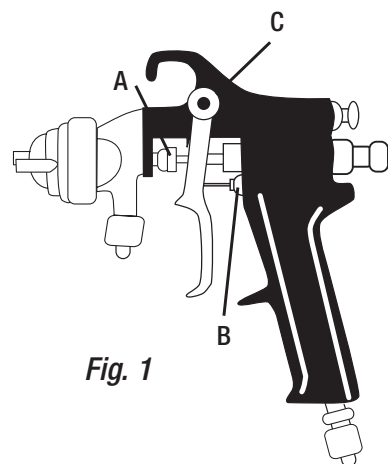
Pour éviter la déformation du filetage, toutes les pièces devraient être vissées fortement à la main au départ. Si les pièces ne se vissent pas facilement à la main, s'assurer que vous avez les bonnes pièces, les dévisser, les réaligner et recommencer. Ne JAMAIS utiliser la force sur les pièces.

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

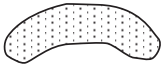
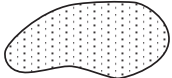
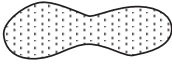
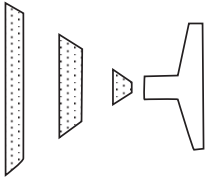
1. Toutes les buses et aiguilles sont fabriquées selon des normes très strictes. Veuillez les manipuler avec soin.
2. Pour nettoyer les buses, les immerger dans le solvant jusqu'à ce que tous les produits secs se dissolvent, ensuite les nettoyer à l'air comprimé.
3. Ne pas utiliser des instruments pointus 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. Essuyez le pistolet et le godet avec un chiffon humecté de solvant.



DÉPANNAGE

PATRON DE PULVÉRISATION/ CONDITION	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.) Resserer 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.
 <p data-bbox="201 877 321 905">Éclaboussures</p>	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. Remettre la buse en place et bien la visser. C.) Resserer 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.) Le produit est trop épais pour l'alimentation par aspiration.	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.) Resserer, 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.

GARANTIE LIMITÉE...

SUNEX INTERNATIONAL, INC. GARANTI À SES CLIENTS QUE LES PRODUITS DE L'ENTREPRISE SUNEX TOOLS® SONT EXEMPTS DES DÉFAUTS DE MAIN-D'ŒUVRE ET DE MATÉRIAUX

Sunex International, Inc. réparera ou remplacera ses outils de marque Sunex Tools qui ne donnent pas un service satisfaisant à cause d'un défaut de main d'œuvre ou de matériau, selon les termes et conditions décrits ci-dessous dans les plans de garantie correspondant à ce produit spécifique. Ce produit a une garantie de quatre-vingt-dix jours. Pendant la période de garantie, Sunex Tools réparera ou remplacera, à sa seule discrétion, toute pièce ou tout appareil dont il a été déterminé qu'il comporte un défaut de matériau ou de main d'œuvre.

Autres informations importantes sur la garantie...

Cette garantie ne couvre pas les dommages à de l'équipement ou à des outils modifiés, sujets à des abus ou à une utilisation incorrecte, ou encore endommagés; elle ne couvre pas les réparations ou le remplacement effectué par quiconque autre que Sunex Tools ou ses centres de services de garantie autorisés. L'obligation qui précède constitue la seule responsabilité de Sunex Tools en vertu de cette garantie ou de toute garantie implicite; et en aucun cas Sunex Tools ne pourra être responsable pour des dommages indirects ou consécutifs.

Remarque : Certaines juridictions ne permettent pas l'exclusion ou la limitation des dommages indirects ou consécutifs; la limitation ou l'exclusion ci-dessus pourrait donc ne pas s'appliquer à votre cas. Retourner l'équipement ou les pièces à Sunex Tools, ou à un centre de service de garantie autorisé, port prépayé. S'assurer d'inclure votre nom, votre adresse, une preuve de la date d'achat et la description de la défaillance présumée. Veuillez adresser par écrit toutes vos questions sur le service de garantie à Sunex Tools. Cette garantie donne à l'acheteur des droits juridiques spécifiques ainsi que certains autres droits qui peuvent varier selon la juridiction. Les trousseaux de réparation et de remplacement sont disponibles pour plusieurs produits Sunex Tools, peu importe si le produit est encore sous garantie.

Adresse d'expédition : Sunex Tools • 315 Hawkins Rd. • Travelers Rest, SC 29690

Adresse postale : Sunex Tools • P.O. Box 4215 • Greenville, SC 29608