

## Conseils sur l'utilisation des pistolets HVLP

### Généralités

HVLP (abréviation du terme anglais High Volume Low Pressure) signifie volume élevé à pression réduite. Les caractéristiques techniques des pistolets doivent se conformer à la législation et répondre aux normes définies.

a.) Taux de transfert : > 65 %

(les pistolets conventionnels atteignent un taux de transfert maximum de 30% )

b.) Pression en sortie de buse : < 0,7 bars

Les pistolets conventionnels atteignent une pression en sortie de buse qui peut aller jusqu'à 5 bars

Les pistolets commercialisés sont conçus pour fournir une pression de 0,7 bars en sortie de buse, le taux de transfert dépendant fortement de la technique d'application. La réduction de la pression de sortie est atteinte par un convertisseur d'air intégré dans le corps du pistolet. Lors de la première mise en service, il est conseillé de régler la pression d'air à l'aide d'un chapeau de contrôle avec manomètre.

### Avantages

En fonction des produits Glasurit® utilisés, l'application avec un pistolet HVLP peut générer une économie de produit allant de 10 à 30 %.

### Conseils d'application

- |                                  |   |
|----------------------------------|---|
| <b>1. Mise à viscosité</b>       | Comme pour les pistolets conventionnels   |
| <b>2. Débit de produit</b>       | Respecter une température produit d'environ 18-22 °C  |
| <b>3. Arrivée d'air</b>          | Régler le débit de produit individuellement sur le pistolet en fonction de la distance par rapport à l'objet et de la vitesse d'application |
| <b>4. Réglage de la pression</b> | Diamètre du tuyau d'air : 9 mm  |
| <b>5. Distance de l'objet</b>    | Raccords : 9 mm   |
| <b>6. Vitesse d'application</b>  | Suivant préconisations du fabricant de pistolets.   |
| <b>7. Angle d'application</b>    | 10-15 cm par rapport à l'objet  |
| <b>8. Zones de recouvrement</b>  | Elle dépend   |
|                                  | a) du débit de produit  |
|                                  | b) de la distance   |
|                                  | 90 degrés par rapport à l'objet   |
|                                  | Appliquer une couche bien mouillée sur les zones de recouvrement  |
|                                  | Zones de recouvrement en décalé.  |

### Conseils de sécurité

Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

Il ne peut pas être exclu que ce produit contienne des particules <0,1 µm.

Les informations contenues dans cette publication se basent sur nos connaissances et expériences actuelles. Compte tenu des multiples facteurs qui peuvent affecter la transformation et l'application de nos produits, ces informations ne libèrent aucunement tout transformateur de ses obligations d'effectuer ses propres contrôles et essais. Elles ne constituent pas davantage une garantie de certaines caractéristiques des produits ni de l'adaptation de ceux-ci à un besoin spécifique. Tout schéma, poids, toute description, photo, donnée, dimension etc. est uniquement mentionné à titre indicatif ; ces informations peuvent faire l'objet de modifications sans préavis et ne sont pas représentatives de la qualité contractuelle des produits (spécification des produits). La version la plus récente annule et remplace toutes les versions précédentes. Le document le plus récent est disponible sur notre site Web <http://techinfo.glasurit.com>, ou directement auprès de votre distributeur. Le destinataire de nos produits est tenu de s'assurer que tout droit de propriété industrielle ainsi que toute loi et réglementation en vigueur est respecté.



## Conseils sur l'utilisation des pistolets HVLP

### Dysfonctionnements – causes et remèdes

#### Aspect optimal



Pour obtenir un aspect impeccable, veiller à l'entretien régulier des orifices. L'utilisation d'un objet trop dur pour nettoyer l'orifice entraîne des défauts de jet et donc un défaut d'aspect, tout comme une buse endommagée ou un mauvais centrage de l'aiguille. Une aiguille centrée de façon imprécise provoque également une empreinte de jet irrégulière.

#### Aspect en forme de croissant



#### Cause:

Le jet d'air de l'orifice propre dirige le jet plat vers le côté encrassé.

#### Jet en forme de gouttelettes ou jet ovale



#### Cause:

Encrassement de l'aiguille ou du circuit d'air.

Rotation de la buse de 180°. Nettoyer le chapeau et la buse si l'empreinte du jet ne change pas. Nettoyer le chapeau si le défaut à l'application tourne en même temps que la buse.

### Conseils de sécurité

Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

Il ne peut pas être exclu que ce produit contienne des particules <0,1 µm.

Les informations contenues dans cette publication se basent sur nos connaissances et expériences actuelles. Compte tenu des multiples facteurs qui peuvent affecter la transformation et l'application de nos produits, ces informations ne libèrent aucunement tout transformateur de ses obligations d'effectuer ses propres contrôles et essais. Elles ne constituent pas davantage une garantie de certaines caractéristiques des produits ni de l'adaptation de ceux-ci à un besoin spécifique. Tout schéma, poids, toute description, photo, donnée, dimension etc. est uniquement mentionné à titre indicatif ; ces informations peuvent faire l'objet de modifications sans préavis et ne sont pas représentatives de la qualité contractuelle des produits (spécification des produits). La version la plus récente annule et remplace toutes les versions précédentes. Le document le plus récent est disponible sur notre site Web <http://techinfo.glasurit.com>, ou directement auprès de votre distributeur. Le destinataire de nos produits est tenu de s'assurer que tout droit de propriété industrielle ainsi que toute loi et réglementation en vigueur est respecté.



## Conseils sur l'utilisation des pistolets HVLP

### Division du jet (queue d'aronde)



#### Causes possibles :

1. Pression de pulvérisation trop élevée
2. Peinture trop diluée
3. Quantité de produit insuffisante

Corriger les défauts en réglant le volume d'air.

### Jet instable



#### Causes possibles :

1. Alimentation en produit insuffisante
2. La buse n'est pas serrée
3. Le siège de la buse est endommagé ou s'ajuste mal dans son logement

### Le produit « bouillonne » dans le godet

#### Cause:

L'air passe dans le godet. La buse n'est pas assez serrée. La buse n'a pas été mise en place complètement. Resserrer, nettoyer ou remplacer les pièces suivant le cas.

### Conseils de sécurité

Les produits sont réservés aux utilisateurs professionnels.

Il ne peut pas être exclu que ce produit contienne des particules <math><0,1 \mu\text{m}</math>.

Les informations contenues dans cette publication se basent sur nos connaissances et expériences actuelles. Compte tenu des multiples facteurs qui peuvent affecter la transformation et l'application de nos produits, ces informations ne libèrent aucunement tout transformateur de ses obligations d'effectuer ses propres contrôles et essais. Elles ne constituent pas davantage une garantie de certaines caractéristiques des produits ni de l'adaptation de ceux-ci à un besoin spécifique. Tout schéma, poids, toute description, photo, donnée, dimension etc. est uniquement mentionné à titre indicatif ; ces informations peuvent faire l'objet de modifications sans préavis et ne sont pas représentatives de la qualité contractuelle des produits (spécification des produits). La version la plus récente annule et remplace toutes les versions précédentes. Le document le plus récent est disponible sur notre site Web <http://techinfo.glasurit.com>, ou directement auprès de votre distributeur. Le destinataire de nos produits est tenu de s'assurer que tout droit de propriété industrielle ainsi que toute loi et réglementation en vigueur est respecté.

