

PISTOLET PNEUMATIQUE

M22

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

NOTICE ORIGINALE

IMPORTANT : Lire attentivement tous les documents avant le stockage, l'installation ou la mise en service du matériel concerné (à usage strictement professionnel).

PHOTOS ET ILLUSTRATIONS NON CONTRACTUELLES. MATERIELS SUJETS A MODIFICATION(S) SANS PREAVIS.

KREMLIN - REXSON

150, avenue de Stalingrad

93 245 - STAINS CEDEX - France

☎ : 33 (0)1 49 40 25 25 Fax : 33 (0)1 48 26 07 16

www.kremlin-rexson.com

1. M 22 BASiK

1.1. Description

Pistolet robuste, multi-usages pour travaux intensifs

Il existe 3 types de pistolets :

- gravité,
- aspiration,
- pression.

1.2. Caractéristiques techniques

CARACTERISTIQUES	M 22 G Basik (tête BA 5)	M 22 A Basik (tête BA 2)	M 22 P Basik (tête BA 3)
Type	Pistolet gravité HPA	Pistolet aspiration HPA	Pistolet pression HPA
Pression maximum d'alimentation en air (réseau)	6 bar		
Pression d'air à la crosse du pistolet	2 à 4 bar		
Débit d'air (m ³ /h) (à 3 bar)	28	24	30
Pression maximum d'alimentation en produit	Godet gravité (0,6 l)	Godet aspiration SM 6 (1 l)	6 bar max.
Poids (g)	690	1000	530
Taux de transfert (Norme EN 13966-1) (1)	65 % ± 2	62 % ± 2	63 % ± 2
Matériau en contact avec le produit	Inox / Aluminium	Inox	Inox
Buse / Pointeau	Inox / Inox traité		
Godet	polyacetal	aluminium	-
Température maximum du produit	50°C		

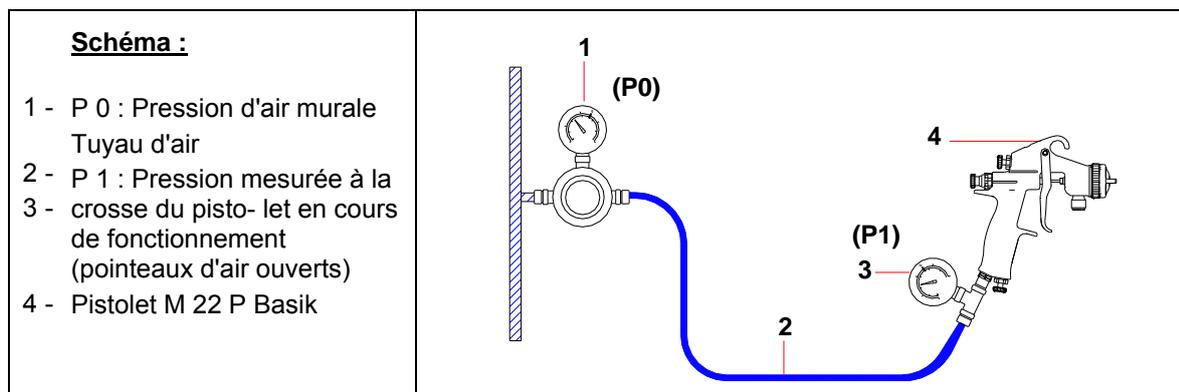
(1) : Viscosité peinture : 20 s CA n° 4 – 20°C / Distance tête du pistolet - objet à peindre : 20 cm

■ RACCORDEMENTS EN AIR ET PRODUIT

Pistolet	Produit	Air
M 22 G Basik	Godet gravité (0,6 litre) en polyacetal (couleur blanche) pour peintures hydro et solvantées	Raccord pistolet : M 1/4 NPS (+ raccord MM 1/4 BSP non monté) ⇒ Tuyau air (qualité antistatique) Ø 7 mm int. minimum (pour une longueur de 7,5 m)
M 22 A Basik	Raccord pistolet : M 3/8 NPS + godet aspiration SM6 (1 litre, aluminium)	
M 22 P Basik	Raccord pistolet : M 3/8 NPS ⇒ Tuyau produit : Ø 7 mm int. mini (pour une longueur de 7,5m),	

■ **PRESSION ET CONSOMMATION D'AIR DES PISTOLETS**

Réglage de la pression d'air avec ou sans manomètre à la crosse du pistolet.



Pistolet M 22 G Basik + tête BA 5 + tuyau Ø 7 mm, longueur de 7,5 m				Pistolet M 22 P Basik + tête BA 3 + tuyau Ø 7 mm, longueur de 7,5 m			
Pression murale P 0		Pression crosse P 1		Pression murale P 0		Pression crosse P 1	
(bar)	(psi)	(bar)	(psi)	(bar)	(psi)	(bar)	(psi)
3,2	46	2	29	3,2	46	2	29
3,8	55	2,5	36	4	58	2,5	36
4,5	65	3	43,5	4,5	65	3	43,5
5	72	3,5	50	5	73	3,5	50
5,5	79.8	4	58	5,5	79.8	4	58

Pistolet gravité : M 22 G BASIK avec projecteur 18 BA 5

Pression air (P 1)		Débit air		Débit peinture (2)		Largeur de jet (3)	
bar	PSI	m3/h	CFM	g/mn	oz/mn	cm	"
3	43.5	28	16.5	280	9.9	31	12.2

Pistolet aspiration : M 22 A Basik avec projecteur 15 BA 2

Pression air (P 1)		Débit air		Débit peinture (2)		Largeur de jet (3)	
bar	PSI	m3/h	CFM	g/mn	oz/mn	cm	"
3	43.5	24	14.1	220	7.8	24,5	9.6

Pistolet pression : M 22 P Basik avec projecteur 9 BA 3

Pression air (P 1)		Débit air		Débit peinture (2)		Largeur de jet (3)	
bar	PSI	m3/h	CFM	g/mn	oz/mn	cm	"
3	43.5	30	16.7	250	8.8	31	12.2

(2)	Viscosité peinture : 20 s CA n° 4 (= 40 centipoises)
(3)	Distance tête du pistolet - objet à peindre : 20 cm

2. M 22 HTI – HPA A&P (ASPIRATION & PRESSION)

2.1. Description

Pistolets recommandés pour pulvériser vernis, laques, teintes, polyuréthanes, deux composants...

Les pistolets HTI sont des pistolets pneumatiques ayant un taux de transfert élevé. Deux projecteurs EP 3 et E 3 KHVLP sont adaptables sur le pistolet pour les petits débit. Pour les gros débit, il est recommandé d'utiliser les projecteurs ER1, ER2, ER3, ER4, ER9 et ES9

Les pistolets HPA, à haut pouvoir d'atomisation, permettent de pulvériser tous types de produits (viscosité faible ou élevée). Deux projecteurs EN 2 (pour M22 version aspiration) et EN 3 (pour M22 version pression) sont adaptables sur le même pistolet.

2.2. Caractéristiques techniques

CARACTERISTIQUES	HTi		HPA	
	+ tête E 3 KHVLP	+ tête EP 3	+ tête EN 3	+ tête EN 2
Type	pression	pression	pression	aspiration
Pression maximum d'alimentation en air (réseau)	6 bar			
Pression d'air à la crosse du pistolet	1,5 à 2,5 bar	1,5 à 2,5 bar	2,5 à 3,5 bar	2,5 à 3,5 bar
Débit d'air (m3/h)	23 à 33	20,2 à 29	28 à 36,1	23 à 29,7
Pression maximum d'alimentation en produit	6 bar max.	6 bar max.	6 bar max.	Godet SM 6 (1 litre)
Poids (g)	530			
Teintes et vernis hydro ou solvantés				
- faible viscosité	***	**	**	**
- moyenne viscosité	***	***	***	***
- forte viscosité	**	**	***	***
Taux de transfert (Norme EN 13966-1) (1)	74 % ± 2 %	72 % ± 2 %	63 % ± 2 %	-
Température maximum du produit	50°C			
Buse, passage produit	Inox			
Pointeau	Inox traité			

(1) : Viscosité peinture : 20 s CA n° 4 – 20°C / Distance tête du pistolet - objet à peindre : 20 cm

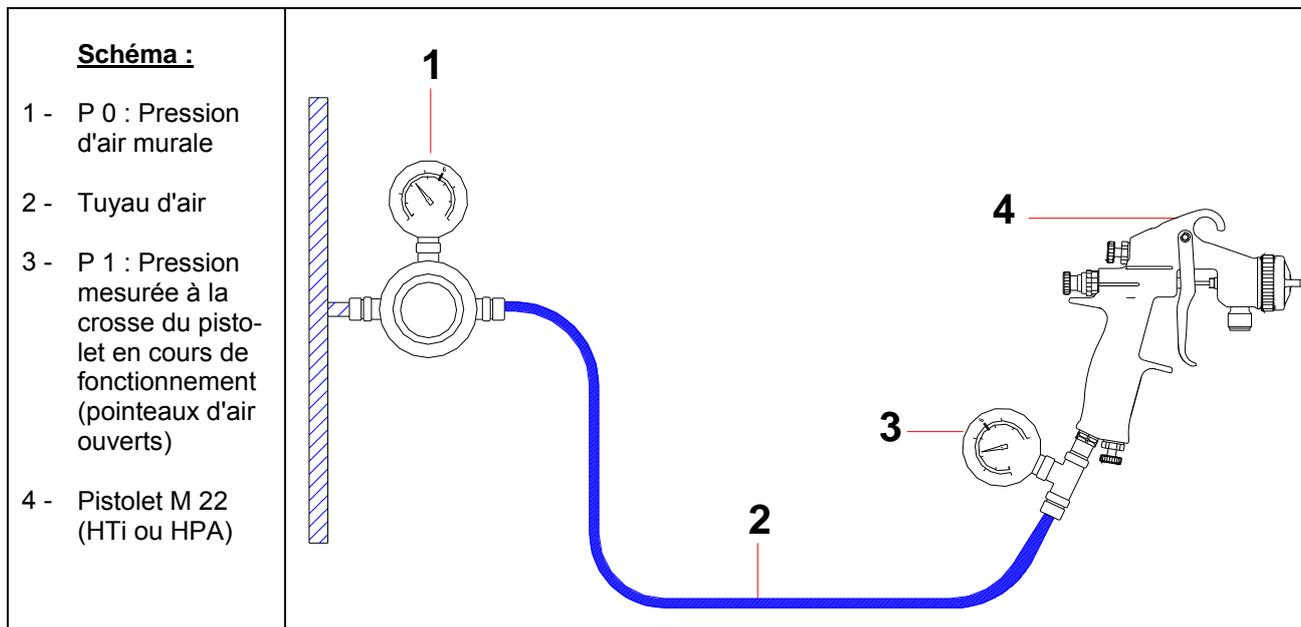
Nota : pour le pistolet HTI équipé de la tête E 3 (KHVLP), une pression de 2 bar à la crosse est équivalente à une pression de 0,7 bar à la tête du pistolet.

■ RACCORDEMENTS EN AIR ET PRODUIT

Pistolet M 22 HTi & HPA	Raccords montés sur le pistolet	Alimentation en air et en produit
Air	Male 1/4 NPS	Tuyau air (qualité antistatique) HTi : Ø 8 mm int. minimum (pour une longueur de 7,5 m) HPA : Ø 7 mm int. minimum (pour une longueur de 7,5 m)
Produit	Male 3/8 NPS	Pour pistolet pression (HTi & HPA) : Tuyau produit : Ø 7 mm int. mini (pour une longueur de 7,5m) Pour pistolet aspiration HPA : Godet SM 6 (1 litre)

■ **PRESSION ET CONSOMMATION D'AIR DES PISTOLETS**

Réglage de la pression d'air avec ou sans manomètre à la crosse du pistolet.



Pistolet HTi + tête E 3 K HVLP + tuyau Ø 8 mm, longueur de 7,5 m				Pistolet HPA + tête EN 3 + tuyau Ø 7 mm, longueur de 7,5 m			
P 0		P 1		P 0		P 1	
(bar)	(psi)	(bar)	(psi)	(bar)	(psi)	(bar)	(psi)
2,2	32	1,5	22	2,6	38	1,5	22
3	44	2	29	3,2	46	2	29
3,5	51	2,5	36	4	58	2,5	36
4,1	60	3	44	4,5	65	3	44
4,7	68	3,5	51	5	73	3,5	51

HTi avec projecteur 9 E 3 KHVLP

Pression air (P 1)		Débit air	
bar	PSI	m3/h	CFM
1,5	21.75	23	13.5
2	29	28	16.5
2,5	36	33	19.4
3	43.5	38	22.4
3,5	50	42,6	25

Débit peinture (2)		Largeur de jet (3)	
g/mn	oz/mn	cm	"
250	8.8	33	13
250	8.8	34	13.4
250	8.8	35	13.8

HTi avec projecteur 9 EP 3

Pression air (P 1)		Débit air	
bar	PSI	m3/h	CFM
1,5	21.75	20,2	11.9
2	29	24,5	14.4
2,5	36	29	17
3	43.5	33,2	19.5
3,5	50	37,3	22

Débit peinture (2)		Largeur de jet (3)	
g/mn	oz/mn	cm	"
250	8.8	31	12.2
250	8.8	30,5	12
250	8.8	30,5	12
300	10.6	32	12.6
300	10.6	32	12.6

HPA pression avec projecteur 9 EN 3

Pression air (P 1)		Débit air	
bar	PSI	m3/h	CFM
2	29	23,8	14
2,5	36	28	16.5
3	43.5	32,2	18.9
3,5	50	36,1	21.2

Débit peinture (2)		Largeur de jet (3)	
g/mn	oz/mn	cm	"
300	10.6	29,5	11.6
300	10.6	29,5	11.6
300	10.6	27,5	10.8

HPA aspiration avec projecteur 15 EN 2

Pression air (P 1)		Débit air		Débit peinture (2)		Largeur de jet (3)	
bar	PSI	m3/h	CFM	g/mn	oz/mn	cm	"
1,5	21.75	16	9.4	107	3.8	19,5	7.7
2	29	19,5	11.5	188	6.6	23	9
2,5	36	23	13.5	198	7	24,5	9.6
3	43.5	26,4	15.5	218	7.7	27,5	10.8
3,5	50	29,7	17.5	207	7.3	28,5	11.2

(2)	Viscosité peinture : 20 s CA n° 4 (= 40 centipoises)
(3)	Distance tête du pistolet - objet à peindre : 20 cm
	Réglage de jet optimal

3. M 22 HTI – HPA G (GRAVITE)

3.1. Description

Pistolets recommandés pour pulvériser vernis, laques, teintes, polyuréthanes, deux composants...

Les pistolets HTI sont des pistolets pneumatiques ayant un taux de transfert élevé. Les projecteurs EP 5, E 5 KHVLP et EN5 sont adaptables sur le même pistolet.

Les pistolets HPA, à haut pouvoir d'atomisation, permettent de pulvériser tous types de produits (viscosité faible ou élevée).

3.2. Caractéristiques techniques

CARACTERISTIQUES	HTi (tête E 5 K HVLP)	HTi (tête EP 5)	HPA (tête EN 5)
Pression maximum d'alimentation en air (réseau)	6 bar		
Pression d'air à la crosse du pistolet	1,5 à 2,5 bar	2 à 3 bar	2 à 4 bar
Débit d'air	27,2 m ³ /h à 2 bar	20,2 m ³ /h à 2,5 bar	26,5 m ³ /h à 2,5 bar
Alimentation en produit	Godet gravité (0,6 litre)		
Poids (pistolet sans godet)	530 g		
Poids (pistolet avec godet)	690 g		
Teintes et vernis hydro ou solvantés			
- faible viscosité	****	***	***
- moyenne viscosité	****	****	****
- forte viscosité	**	***	****
Taux de transfert minimum (1) (Norme EN 13966-1)	76 % ± 2 %	74 % ± 2 %	-
Température maximum du produit	50° C		
Buse, pointeau, passage produit	Inox / inox / aluminium anodisé		
Godet blanc (en résine acétale)	Pour peintures hydro et solvantées		
Godet gris (en PEHD)	Pour produits PU et Pré-catalysés		

(1) : Viscosité peinture : 20 s CA n° 4 – 20°C / Distance tête du pistolet - objet à peindre : 20 cm

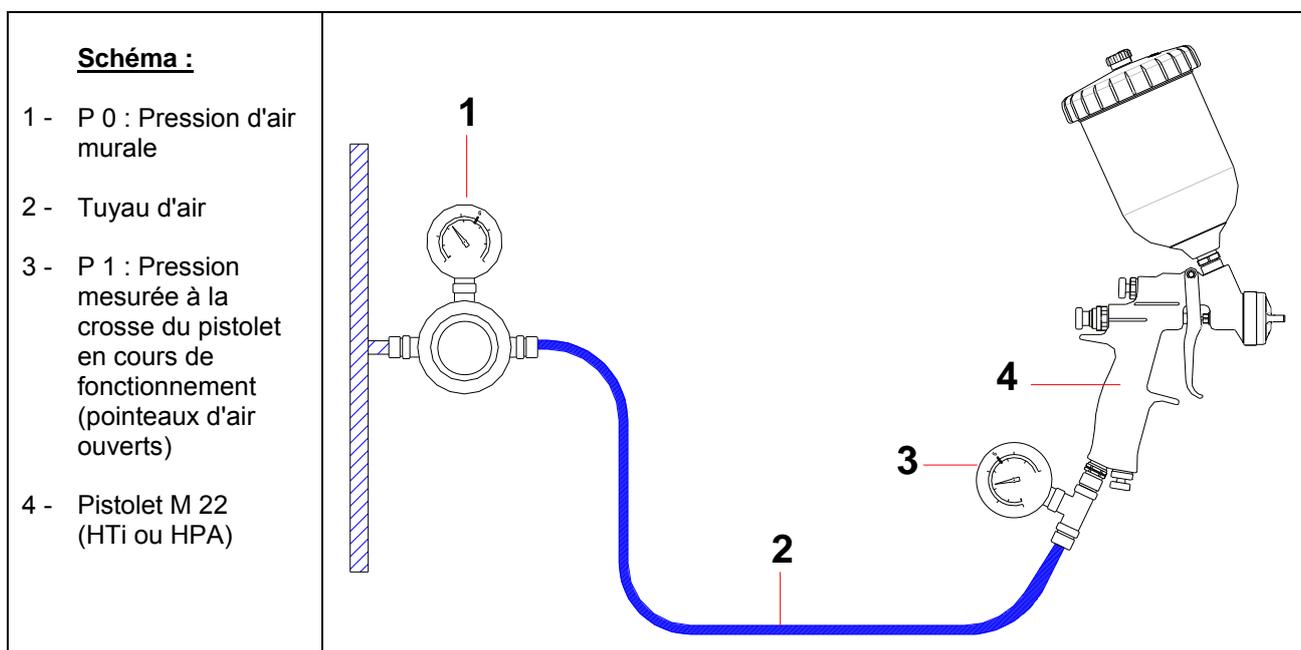
Nota : pour le pistolet HTi équipé de la tête E 5 (K HVLP), une pression de 2 bar à la crosse est équivalent à une pression de 0,7 bar à la tête du pistolet.

■ RACCORDEMENTS EN AIR ET PRODUIT

Pistolet M 22 HTi & HPA	Eléments montés sur le pistolet (suivant modèle)	Alimentation en air et en produit
Air	Raccord : M 1/4 NPS (+ MM 1/4 BSP non monté)	Tuyau air (qualité antistatique) HTi : Ø 8 mm int. minimum (pour une longueur de 7,5 m) HPA : Ø 7 mm int. minimum (pour une longueur de 7,5 m)
Produit	Godet gravité blanc ou gris (0,6 litre)	En option : godet blanc (0,25 litre)

▪ **PRESSION ET CONSOMMATION D'AIR DES PISTOLETS**

Réglage de la pression d'air avec ou sans manomètre à la crosse du pistolet.



Pistolet HTi + tête E 5 K HVLP + tuyau Ø 8 mm (longueur de 7,5 m)				Pistolet HPA + tête EN 5 + tuyau Ø 7 mm (longueur de 7,5 m)			
P 0		P 1		P 0		P 1	
(bar)	(psi)	(bar)	(psi)	(bar)	(psi)	(bar)	(psi)
2,25	33	1,5	22	2,5	36	1,5	22
3	44	2	29	3,2	46	2	29
3,5	51	2,5	36	3,8	55	2,5	36
4,2	61	3	44	4,5	65	3	44
4,75	69	3,5	51	5	72	3,5	51

Pression air (P 1)	HTi + tête E 5 (K HVLP)		HTi + tête EP 5		HPA + tête EN 5	
	(m3/h)	(CFM)	(m3/h)	(CFM)	(m3/h)	(CFM)
1,5 bar / 21.75 psi	21,5	12.7	14	8.2	-	-
2 bar / 29 psi	27,2	16	17	10	22,8	13.4
2,5 bar / 36 psi	32,9	19.4	20,2	11.9	26,5	15.6
3 bar / 43.5 psi			23	13.6	30,2	17.8
3,5 bar / 50.8 psi			26	15.3	36,9	21.7
4 bar / 58 psi					40,6	23.9

Buse	Débit peinture (2)					
	(cm ³ /mn)	(oz/mn)	(cm ³ /mn)	(oz/mn)	(cm ³ /mn)	(oz/mn)
13	170	6	173	6.1	210	7.4
14	200	7	214	7.6	238	8.4
15	245	8.6	229	8.1	256	9
18	260	9.2	275	9.7	282	10
22	284	10	342	12.1	345	12.2

Distance tête du pistolet - objet à peindre	Largeur de jet avec buse de 14 (3)					
	(cm)	(")	(cm)	(")	(cm)	(")
15 cm	30	12	25	10	26	10
20 cm	33	13	28	11	28	11
25 cm	39	15	32	13	30	12

(2)	Viscosité peinture : 20 s CA n° 4 (= 40 centipoises) Pour HTi + E 5 K HVLP : P 1 = 2 bar Pour HTi + EP 5 : P 1 = 2,5 bar Pour HPA + EN 5 : P 1 = 2,5 bar
(3)	Distance tête du pistolet - objet à peindre : 20 cm
	Réglage de jet optimal

M22 GSP

P air / Air pressure / Luftdruck / Presión aire = 6 bar max / max 87 psi

P produit / Fluid pressure / Materialdruck / Presión producto = 0,5 bar max / max 7.2 psi



Le godet est équipé d'une soupape de sécurité tarée à 0,5 bar / 7.2 psi. Ne pas dérégler cette soupape.

The cup is fitted with a safety valve preset to 0,5 bar / 7.2 psi. - Do not throw out of order the safety valve.

Ein Sicherheitsventil, eingestellt auf 0,5 bar, ist an dem Becher montiert. Verstellen Sie nicht dieses Sicherheitsventil.

El bote se equipa de una válvula de seguridad precintada a 0,5 bar. No desarregle esta válvula.

4. ALIMENTATION EN AIR ET EN PRODUIT

Alimentation produit :

En aspiration : par godet métallique de 1 l

En gravité : par godet en plastique de 0,6 l ou 0,25 l

En pression : par l'intermédiaire d'un tuyau produit reliant le réservoir sous pression ou la pompe basse pression au pistolet (pression produit : 6 bar maxi).

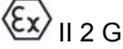
Alimentation en air :

Par l'intermédiaire d'un tuyau d'air de qualité antistatique reliant le pistolet à un détendeur d'air (air propre – pression : 6 bar maxi)

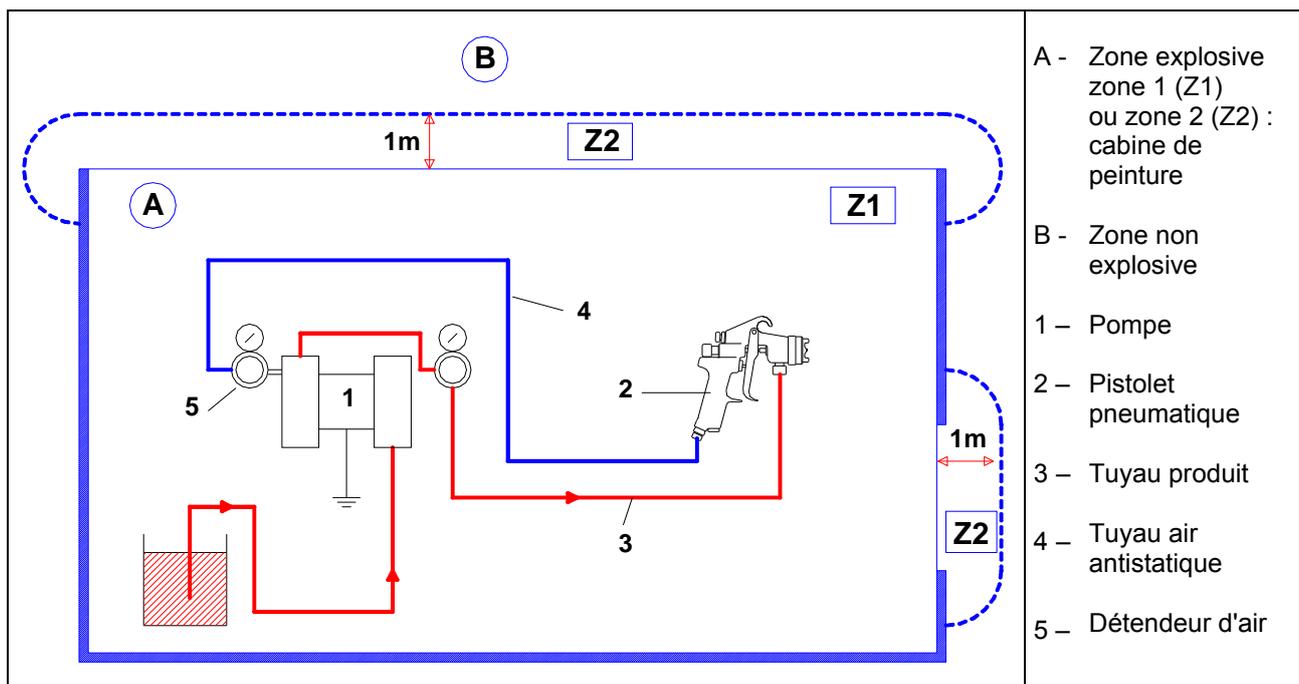
5. INSTALLATION

■ DESCRIPTION DU MARQUAGE

Marquage défini par la directive ATEX

KREMLIN STAINS FRANCE	Raison social et adresse du fabricant	Sur la gâchette
09	Année de fabrication (ex : 09 pour 2009)	
 II 2 G	II : groupe II 2 : catégorie 2 matériel de surface destiné à un environnement dans lequel des atmosphères explosives dues à des gaz, des vapeurs, des brouillards sont susceptibles de se présenter occasionnellement en fonctionnement normal. G : gaz	
P air : 6 bar / 87 psi	Pression maxi d'alimentation en air du pistolet	
TYPE xx	Modèle du pistolet	Sur le corps

■ SCHEMA D'INSTALLATION



- 1 - A l'aide d'un tuyau de qualité antistatique, relier le pistolet à un détendeur d'air capable de fournir au minimum 3 bar.
- 2 - A l'aide d'un tuyau produit, relier le raccord peinture du pistolet à la pompe. Serrer fortement les raccords.



Nota : Dans certains cas particuliers, si le tuyau d'air (4) est non conducteur, le tuyau produit (3) doit obligatoirement être conducteur.

Il faut impérativement qu'un des 2 tuyaux (air ou produit) du pistolet soit conducteur.