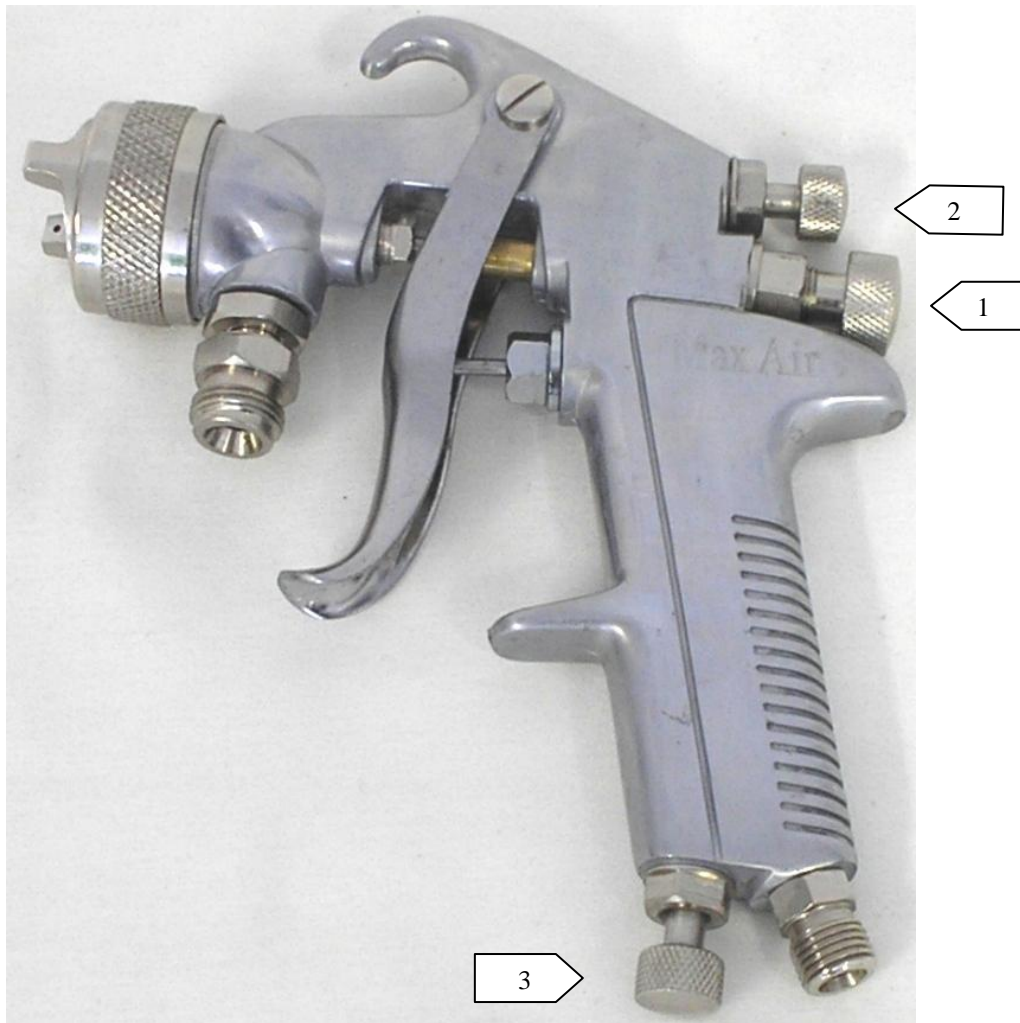


PISTOLET YD200



1. Mixer le produit selon les instructions du fabricant.
2. Tourner la vis de réglage de l'aiguille (1) dans le sens horaire pour interdire tout mouvement.
3. Tourner la valve de réglage du jet (2) dans le sens anti-horaire pour l'ouvrir complètement.
4. Régler la pression d'entrée d'air de manière à obtenir 2 bar(29 psi) à l'entrée du pistolet quand la gâchette est actionnée.
5. Tourner la vis de réglage dans le sens anti-horaire jusqu'à l'apparition du premier filet.
6. Faire un essai de pulvérisation. Si le fini est trop sec, réduire le débit d'air ou avec la valve de débit d' air (3). Serrer le bouton de réglage (3) pour réduire la pression.
7. Si le fini est trop humide, tourner la vis de réglage de l'aiguille (1) dans le sens horaire pour diminuer le débit produit ou réduire la pression du produit. Si la pulvérisation est trop grossière, augmenter la pression d'entrée d'air. Si elle est trop fine, réduire la pression d'entrée.
8. La taille de la forme de pulvérisation peut être réduite en tournant la valve de réglage (2) dans le sens horaire.
9. Maintenir le pistolet perpendiculaire à la surface de travail. Le revêtement risque de ne pas être uniforme si l'on incline le pistolet vers le haut ou le bas.
10. La distance de pulvérisation préconisée est 150-200 mm.
11. Commencer par pulvériser les bords. Empiéter au moins de moitié sur la pulvérisation précédente en déplaçant le pistolet à vitesse régulière.
12. Couper toujours l'arrivée d'air et évacuer la pression quand le pistolet est inutilisé.