

Gravity Feed and HVLP Air Spray Guns



Important Safety Instructions

Read all warnings and instructions in this manual.
Save these instructions.



| Model | Part No. | Needle/ Nozzle Size | Maximum Working Air Pressure | Recommended Maximum Inbound Air Pressure |
|------------------------------|----------|---------------------|------------------------------|--|
| FX100 Mini-HVLP | 248752 | 1.0 | 100 psi (0.7 MPa, 7 bar) | 29 psi (0.20 MPa, 2.0 bar)* |
| FX200 Conventional | 248753 | 1.4 | 100 psi (0.7 MPa, 7 bar) | 60 psi (0.41 MPa, 4.1 bar) |
| | 248754 | 1.8 | | |
| FX300 HVLP | 248755 | 1.3 | 100 psi (0.7 MPa, 7 bar) | 29 psi (0.20 MPa, 2.0 bar)* |
| | 248756 | 1.4 | | |
| | 248757 | 1.5 | | |
| | 248758 | 1.8 | | |

*Maximum HVLP Compliant Pressure

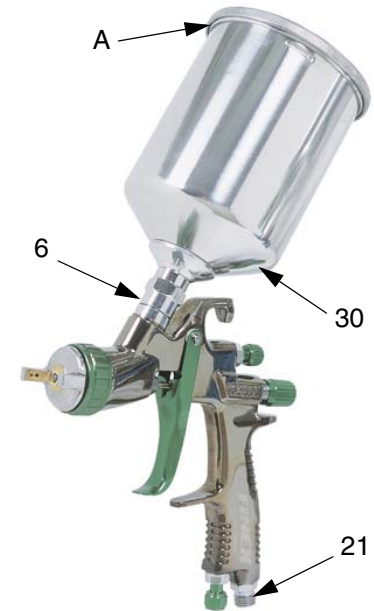


FIG. 1

Setup

1. Install an air pressure regulator on gun air supply line to control air pressure.
2. Install a shutoff valve downstream of the air regulator to shut off gun air.
3. Connect a clean, dry, filtered air supply.
4. Connect air supply line to gun air inlet (21). FIG. 1. Connect other end to shutoff valve.
5. Install fluid filter (29) into fluid inlet (6). Refer to page 6.
6. Screw on gravity cup (30).
7. Remove gravity cup cover (A) and fill cup with solvent to flush if this is first time using equipment.

Flush Spray Gun

WARNING

Read warnings, page 2.

Flush spray gun before using it. Use solvent that is compatible with gun wetted parts and fluid that will be sprayed. Use lowest possible pressure, and spray into grounded metal waste container.

After flushing, follow **Pressure Relief Procedure**.






Pressure Relief Procedure

WARNING

Follow **Pressure Relief Procedure** when you stop spraying and before cleaning, checking, or servicing equipment. Read warnings, page 2.

1. Turn off gun air supply.
2. Trigger gun into grounded metal waste container.

 **WARNING**

| | |
|---|--|
|  | <p>FIRE AND EXPLOSION HAZARD</p> <p>Flammable fumes, such as solvent and paint fumes, in work area can ignite or explode. To help prevent fire and explosion:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Use equipment only in well ventilated area. • Eliminate all ignition sources; such as pilot lights, cigarettes, portable electric lamps, and plastic drop cloths (potential static arc). • Keep work area free of debris, including solvent, rags and gasoline. • Do not plug or unplug power cords or turn lights on or off when flammable fumes are present. • Ground equipment and conductive objects in work area. • If there is static sparking or you feel a shock, stop operation immediately. Do not use equipment until you identify and correct the problem. |
|  | <p>EQUIPMENT MISUSE HAZARD</p> <p>Misuse can cause death or serious injury.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Do not exceed the maximum working pressure or temperature rating of the lowest rated system component. See Technical Data in all equipment manuals. • Use fluids and solvents that are compatible with equipment wetted parts. See Technical Data in all equipment manuals. Read fluid and solvent manufacturer's warnings. • Check equipment daily. Repair or replace worn or damaged parts immediately. • Do not alter or modify equipment. • Use equipment only for its intended purpose. Call your Sharpe distributor for information. • Route hoses and cables away from traffic areas, sharp edges, moving parts, and hot surfaces. • Do not use hoses to pull equipment. • Keep children and animals away from work area. • Comply with all applicable safety regulations. |
|  | <p>TOXIC FLUID OR FUMES HAZARD</p> <p>Toxic fluids or fumes can cause serious injury or death if splashed in the eyes or on skin, inhaled, or swallowed.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Read MSDS's to know the specific hazards of the fluids you are using. • Store hazardous fluid in approved containers, and dispose of it according to applicable guidelines. |
|  | <p>PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT</p> <p>You must wear appropriate protective equipment when operating, servicing, or when in the operating area of the equipment to help protect you from serious injury, including eye injury, inhalation of toxic fumes, burns, and hearing loss. This equipment includes but is not limited to:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Protective eyewear • Clothing and respirator as recommended by the fluid and solvent manufacturer • Gloves • Hearing protection |
|  | <p>PRESSURIZED EQUIPMENT HAZARD</p> <p>Fluid from the gun/dispense valve, leaks, or ruptured components can splash in the eyes or on skin and cause serious injury.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Follow Pressure Relief Procedure in this manual, when you stop spraying and before cleaning, checking, or servicing equipment. • Tighten all fluid connections before operating the equipment. • Check hoses, tubes, and couplings daily. Replace worn or damaged parts immediately. |

1 Year Limited Warranty

Sharpe warrants this product to the original user against defective material or workmanship for a period of 1 year from the date of purchase.

Sharpe reserves the right to determine whether the part or parts failed because of defective material, workmanship, or other causes. Failures caused by accident, alteration, or misuse are not covered by this warranty.

Sharpe, at its discretion, will repair or replace products covered under this warranty free of charge. Repairs or replacements of products covered under this warranty are warranted for the remainder of the original warranty period.

Sharpe or its authorized service representatives must perform all warranty repairs. Any repair to the product by unauthorized service representatives voids this warranty. The rights under this warranty are limited to the original user and may not be transferred to subsequent owners.

This warranty is in lieu of all other warranties, expressed or implied, including warranties of merchantability and fitness for a particular purpose. Some states do not allow the exclusion or limitations of incidental or consequential damages, so the above limitations may not apply to you.

FINEX HVLP AND CONVENTIONAL SPRAY GUNS

Adjust Spray Pattern

1. Rotate air cap to change spray pattern direction. FIG. 2.

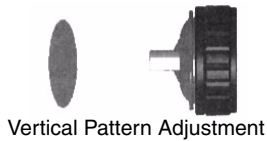


FIG. 2

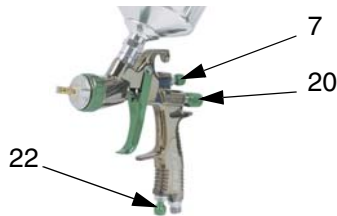



FIG. 3

2. FIG. 3. For maximum fluid flow and to prevent premature fluid nozzle wear, turn fluid adjustment knob (20) left until no trigger restriction is felt; trigger should be able to touch gun handle. Then turn knob out 1/2 turn more.

3. If further fluid flow restriction is needed, use different size needle/nozzle/air cap combination.
If necessary, fluid adjustment knob (20) can be turned right to reduce volume of fluid output. However, continuously spraying with fluid adjustment knob closed causes accelerated abrasive wear on fluid needle and trigger/air valve shaft interface.

 If fluid adjustment knob (20) is turned in all the way, the gun emits only air.

4. Test spray pattern and atomization while holding gun about 6-8 inches (150-200 mm) from test piece.
 - a. If pattern is too wide, turn pattern adjustment knob (7) right to narrow pattern.
 - b. To create a round pattern, turn pattern adjustment knob (7) fully right.
 - c. If pattern is too narrow, turn knob (7) left.
 - d. Check atomization. Increase gun air supply pressure in 5 psi (34 kPa, 0.3 bar) increments until you have the desired atomization.



Do not exceed maximum working air pressure shown on front cover. Read warnings, page 2.

Applying Paint

For the best results:

- Keep gun perpendicular to surface and consistent distance of about 6-8 inches (150-200 mm). Do not angle the gun as you spray. FIG. 4.

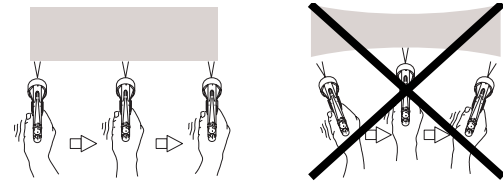


FIG. 4

- Use smooth, even strokes, with about 50% overlap.
- FX100 and FX300 HVLP Guns: Use a slightly slower hand movement and make fewer passes than you would with a conventional air spray gun. Take care to avoid runs or sags.

Daily Cleaning and Maintenance

WARNING



Follow **Pressure Relief Procedure** when you stop spraying and before cleaning, checking, or servicing equipment. Read warnings, page 2.

CAUTION

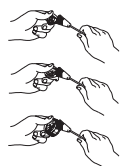
- Do not submerge gun in solvent. Solvent dissolves lubricant, dries out packings, and may clog air passages. You can immerse front end of gun in solvent just until cup connection is covered.
- Do not use metal tools to clean air cap holes as this may scratch them and distort the spray pattern.
- Use a compatible solvent.

1. Follow **Pressure Relief Procedure**, page 1.
2. Clean fluid and air line filters.
3. Check for fluid leakage from gun and fluid hoses. Tighten fittings or replace equipment as needed.
4. Flush gun before changing colors and when you are done spraying.
5. Remove cup (30) and filter (29) and clean them. FIG. 7.
6. Remove air cap (1) and nozzle (2) as instructed on page 5 and soak them in compatible solvent.

CAUTION

Trigger gun and use gun tool (27) whenever you tighten or remove nozzle (2) to avoid damaging needle seat (4) and nozzle.

7. Use a rag moistened in solvent to wipe down outside of gun.
8. Before reinstalling air cap and nozzle, clean them and front of gun with a soft-bristle brush dipped into compatible solvent. Do not use a wire brush or metal tools. To clean out air cap holes, use a soft implement, such as a toothpick.
9. Lubricate gun.



FINEX HVLP AND CONVENTIONAL SPRAY GUNS




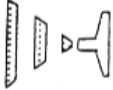
Troubleshooting



WARNING



Follow **Pressure Relief Procedure**, page 1, before troubleshooting or servicing. Read warnings, page 2.

| Problem | Cause | Solution |
|---|--|---|
|  | One side of air cap (1) dirty or clogged | Clean air cap orifices. See page 3. Blow air through orifices until clean. If air cap holes are damaged, replace air cap. |
|  | a. Loose air cap (1). b. Dried or damaged air cap (1) or fluid nozzle (2). | a. Tighten. b. Rotate air cap 180°. <i>If pattern follows air cap</i> , problem is in air cap. Clean and inspect. See page 3. <i>If pattern does not follow the air cap</i> , the problem is with the fluid nozzle. Clean and inspect the nozzle. See page 3. If the pattern is not corrected, replace nozzle. |
|  | a. Atomization air pressure set too high. b. Spraying a thin material in too wide of a pattern. | a. Reduce air pressure. b. Increase material control by turning fluid adjustment knob (20) to left, while reducing spray width by turning pattern adjustment knob (7) to right. Or increase material viscosity. |
|  Spitting | Air getting into paint stream. a. Cup almost empty. b. Dry needle packing (3). c. Fluid nozzle (2) too loose. d. Dried material between nozzle (2) and gun body. e. Damaged needle seal | a. Fill cup. b. Loosen packing seat (4) and put a few drops of machine oil on packing (3). Retighten seat (4). c. Tighten. d. Clean nozzle and front of gun. See page 3. e. Replace seal. See page 5. |
| Other spray pattern problems | a. Gun not properly adjusted. b. Sluggish needle (18). | a. See page 3. b. Clean and lubricate. |
| Unable to get round pattern. | Pattern adjustment knob (7) not seating properly. | Clean or replace knob. |
| Will not spray. | a. No air pressure at gun. b. Cup empty. c. Fluid adjustment knob (20) turned too far right. d. Fluid too thick for gravity feed. | a. Check air supply and air lines. b. Fill cup. c. Adjust knob (20) to the left. d. Thin material. |
| Fluid leaking from packing nut (4). | a. Packing nut (4) loose. b. Packing (3) worn or dry. | a. Tighten, but not so tight as to grip needle. b. Lubricate or replace. |
| Fluid nozzle (2) dripping. | a. Dry packing (3). b. Sluggish needle (18). c. Packing nut (4) too tight. d. Worn fluid nozzle or needle. | a. Lubricate. b. Clean and lubricate. c. Loosen. d. Replace. |
| Thin, coarse finish. | a. Gun held too far from surface. b. Atomization air pressure set to high. | a. Hold gun about 6-8 inches (150-200 mm) from surface. b. Reduce air pressure. |
| Thick, dimpled finish (resembling orange peel) | Gun held too close to surface. | Hold gun about 6-8 inches (150-200 mm) from surface. |

FINEX HVLP AND CONVENTIONAL SPRAY GUNS

Service

⚠ WARNING



Follow **Pressure Relief Procedure** when you stop spraying and before cleaning, checking, or servicing equipment. Read warnings, page 2.

Preparation

1. Flush and clean gun before servicing. See page 3.
2. Follow **Pressure Relief Procedure**, page 1.

Air Cap, Nozzle, and Needle

1. Unscrew air cap (1). FIG. 6.
2. Trigger gun while you remove the nozzle (2) with gun tool (27). See FIG. 5.

CAUTION

Trigger gun and use gun tool (27) whenever you tighten or remove the nozzle (2) to avoid damage.

3. Remove fluid adjustment knob (20) and spring (19). FIG. 6.
4. Pull needle (18) out the back of the gun.

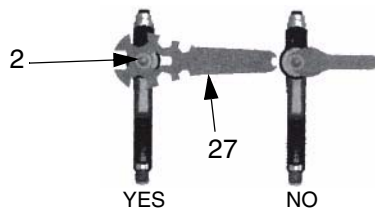


FIG. 5

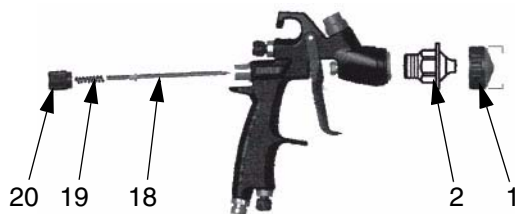


FIG. 6

Air Valve and Needle Packings

1. Remove retaining ring (26), gaskets (24), pin (25) and trigger (23). FIG. 7.
2. Remove packing nut (4) and packing (3).
3. Remove air valve shaft (8).
4. Remove fitting (17) with Allen wrench (FX100: 8 mm, FX200/300: 9 mm).
5. Remove o-rings (13, 10) and holder (9) from fitting (17).
6. Remove spring (16), piston (14), and o-ring (10).
7. Remove air valve seat (12) with o-ring (13) and gasket (11).
8. Remove o-ring (10) and holder (9).
9. Replace parts as needed.

10. Reassemble in reverse order. Lubricate needle and o-rings. Tighten o-ring packing holders (9) until smooth movement of the valve air shaft (8) and air valve piston (14) is achieved. **DO NOT** over tighten the o-ring packing holders (9) as a sluggish needle or sticky trigger condition will result. Be sure to trigger gun when installing nozzle (2).

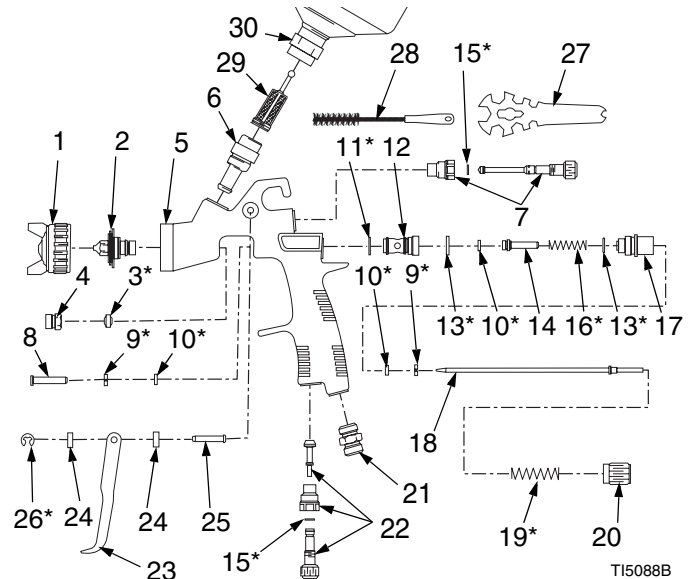


FIG. 7

Technical Data

| | |
|---|--|
| Maximum Working Air Pressure | 100 psi (0.7 MPa, 7 bar) |
| Maximum HVLP Inbound Air Pressure | 29 psi (0.2 MPa, 2 bar) |
| Fluid and Air Operating Temperature Range | 32–109° F (0–43° C) |
| Weight | |
| FX100 | 14 oz. (40 g) |
| FX200 | 24 oz. (68 g) |
| FX300 | 24 oz. (68 g) |
| Air Inlet | 1/4-18 npsm (R1/4-19) compound thread |
| Wetted Parts | Aluminum, stainless steel, brass, PTFE |
| Noise Data | |
| FX100 Sound Pressure | 64.08 dB(A) |
| FX100 Sound Power | 73.97 dB(A) |
| FX200 Sound Pressure | 79.01 dB(A) |
| FX200 Sound Power | 88.91 dB(A) |
| FX300 Sound Pressure | 72.98 dB(A) |
| FX300 Sound Power | 82.88 dB(A) |
| Air Consumption | |
| FX100 | 4.9 cfm at 29 psi (200 kPa, 2 bar) |
| FX200 | 11.9 cfm at 41 psi (283 kPa, 2.8 bar) |
| FX300 | 11.4 cfm at 29 psi (200 kPa, 2 bar) |

FINEX HVLP AND CONVENTIONAL SPRAY GUNS

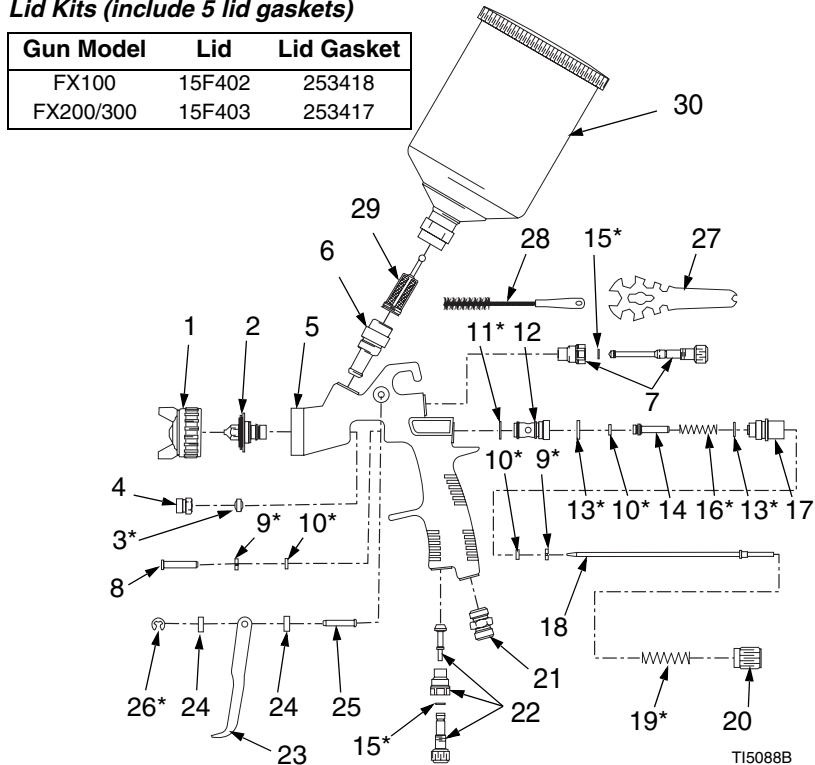
Parts

FX100 - Part No. 248752

| Ref. No. | Part No. | Description | Qty. |
|----------|----------|-------------------------|------|
| 1 | 15E392 | Air Cap | 1 |
| 2 | 15E393 | Fluid Nozzle, 1.0 | 1 |
| 3* | | Needle Packing | 1 |
| 4 | 15E395 | Needle Packing Seat | 1 |
| 5 | 15E396 | Gun Body | 1 |
| 6 | 15E397 | Fluid Inlet Fitting | 1 |
| 7 | 15E398 | Pattern Adjustment Knob | 1 |
| 8 | 15E399 | Air Valve Shaft | 1 |
| 9* | | Packing Holder | 2 |
| 10* | | O-ring | 3 |
| 11* | | Gasket | 1 |
| 12 | 15E403 | Air Valve Seat | 1 |
| 13* | | O-ring | 2 |
| 14 | 15E405 | Air Valve Piston | 1 |
| 15* | | O-ring | 2 |
| 16* | | Air Valve Spring | 1 |
| 17 | 15E408 | Air Valve Fitting | 1 |
| 18 | 15E409 | Fluid Needle | 1 |
| 19* | | Needle Spring | 1 |
| 20 | 15E412 | Fluid Adjustment Knob | 1 |
| 21 | 15E413 | Air Inlet Fitting | 1 |
| 22 | 15E414 | Air Adjustment Valve | 1 |
| 23 | 15E415 | Trigger | 1 |
| 24 | 15E416 | Gasket | 2 |
| 25 | 15E417 | Trigger Pin | 1 |
| 26* | | Retaining Ring | 1 |
| 27 | 15E419 | Gun Wrench | 1 |
| 28 | 15E420 | Brush | 1 |
| 29 | 15E421 | Fluid Filter | 1 |
| 30 | 15E422 | Cup | 1 |

Lid Kits (include 5 lid gaskets)

| Gun Model | Lid | Lid Gasket |
|-----------|--------|------------|
| FX100 | 15F402 | 253418 |
| FX200/300 | 15F403 | 253417 |



* Parts included in Repair Kit

| Gun Model | Repair Kit |
|-----------|------------|
| FX100 | 248761 |
| FX200/300 | 248762 |

FX200 and FX300

| Model No. | Part No. | Description | Includes: | | | | |
|-----------|----------|-----------------------------|-------------|------------|--------------|-------------|------------|
| | | | Air Cap (1) | Nozzle (2) | Gun Body (5) | Needle (18) | Repair Kit |
| FX200 | 248753 | Conventional Air Spray, 1.4 | 15E423 | 15E424 | 15E428 | 15E441 | 248762 |
| FX200 | 248754 | Conventional Air Spray, 1.8 | 15E423 | 15E425 | 15E428 | 15E442 | 248762 |
| FX300 | 248755 | HVLP, 1.3 | 15E450 | 15E451 | 15E453 | 15E454 | 248762 |
| FX300 | 248756 | HVLP, 1.4 | 15E450 | 15E424 | 15E453 | 15E441 | 248762 |
| FX300 | 248757 | HVLP, 1.5 | 15E450 | 15E452 | 15E453 | 15E455 | 248762 |
| FX300 | 248758 | HVLP, 1.8 | 15E450 | 15E425 | 15E453 | 15E442 | 248762 |

| Ref. No. | Part No. | Description | Qty. | Ref. No. | Part No. | Description | Qty. |
|----------|-----------|-------------------------|------|----------|-----------|-----------------------|------|
| 1 | see above | Air Cap | 1 | 16* | | Air Valve Spring | 1 |
| 2 | see above | Fluid Nozzle | 1 | 17 | 15E440 | Air Valve Fitting | 1 |
| 3* | | Needle Packing | 1 | 18 | see above | Fluid Needle | 1 |
| 4 | 15E427 | Needle Packing Seat | 1 | 19* | | Needle Spring | 1 |
| 5 | see above | Gun Body | 1 | 20 | 15E444 | Fluid Adjustment Knob | 1 |
| 6 | 15E429 | Fluid Inlet Fitting | 1 | 21 | 15E445 | Air Inlet Fitting | 1 |
| 7 | 15E430 | Pattern Adjustment Knob | 1 | 22 | 15E446 | Air Adjustment Valve | 1 |
| 8 | 15E431 | Air Valve Shaft | 1 | 23 | 15E447 | Trigger | 1 |
| 9* | | Packing Holder | 2 | 24 | 15E448 | Gasket | 2 |
| 10* | | O-ring | 3 | 25 | 15E417 | Trigger Pin | 1 |
| 11* | | Gasket | 1 | 26* | | Retaining Ring | 1 |
| 12 | 15E435 | Air Valve Seat | 1 | 27 | 15E419 | Gun Wrench | 1 |
| 13* | | O-ring | 2 | 28 | 15E420 | Brush | 1 |
| 14 | 15E437 | Air Valve Piston | 1 | 29 | 15E421 | Fluid Filter | 1 |
| 15* | | O-ring | 2 | 30 | 15E449 | Cup | 1 |

SHARPE: P.O. Box 1441 Minneapolis, MN 55440-1441

1-800-742-7731, www.sharpe1.com

310746 4/2004, Rev. F 5/2007



Instructions de sécurité importantes

Lire toutes les mises en garde et instructions de ce manuel. Sauvegarder ces instructions.



| Modèle | Référence No | Diamètre pointeau/ buse | Pression d'air de service maximum | Pression d'arrivée d'air maximale conseillée |
|-------------------------------|--------------|-------------------------|-----------------------------------|--|
| FX100 Mini-HVLP | 248752 | 1,0 | 100 psi (0,7 MPa, 7 bars) | 29 psi (0,20 MPa, 2,0 bars)* |
| FX200 Conventionnel | 248753 | 1,4 | 100 psi (0,7 MPa, 7 bars) | 60 psi (0,41 MPa, 4,1 bars) |
| | 248754 | 1,8 | | |
| FX300 HVLP | 248755 | 1,3 | 100 psi (0,7 MPa, 7 bars) | 29 psi (0,20 MPa, 2,0 bars)* |
| | 248756 | 1,4 | | |
| | 248757 | 1,5 | | |
| | 248758 | 1,8 | | |

*Pression maximale compatible HVLP

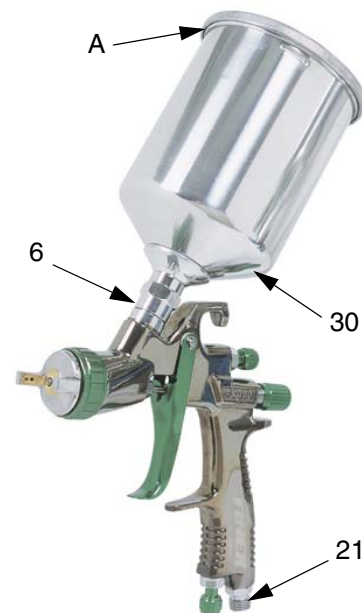


FIG. 1

Installation

1. Monter le régulateur de pression d'air sur la tuyauterie d'alimentation pneumatique pour réguler la pression d'air.
2. Installer une vanne d'arrêt d'air en aval du régulateur d'air pour couper l'arrivée d'air au pistolet.
3. Brancher une alimentation d'air propre, filtré et sec.
4. Brancher l'alimentation d'air sur l'entrée d'air du pistolet (21). FIG. 1. Brancher l'autre extrémité sur la vanne d'arrêt.
5. Monter un filtre à produit (29) sur l'arrivée de produit (6). Voir page 12.
6. Visser le réservoir par gravité (30).
7. Enlever le couvercle du réservoir (A) et remplir le réservoir de solvant de rinçage lors de la première utilisation de l'équipement.

Rinçage du pistolet

⚠ MISE EN GARDE

Lire les mises en garde, page 8.

Rincer le pistolet avant toute utilisation. Utiliser un solvant compatible avec le produit pulvérisé et avec les pièces du pistolet en contact avec le produit. Utiliser la pression la plus faible possible et pulvériser le produit dans un récipient métallique à déchets mis à la terre.

Après le rinçage, observer la **Procédure de décompression**.






Procédure de décompression

⚠ MISE EN GARDE

Observer la **Procédure de décompression** à chaque arrêt de la pulvérisation et avant tout nettoyage, contrôle ou entretien du matériel. Lire les mises en garde de la page 8.

1. Couper l'alimentation d'air du pistolet.
2. Actionner le pistolet en le tenant dans un récipient métallique à déchets mis à la terre.

MISE EN GARDE

| | |
|---|--|
|  | <p>DANGERS D'INCENDIE ET D'EXPLOSION</p> <p>Les vapeurs inflammables, vapeurs de solvant et de peinture par exemple, sur le lieu de travail peuvent s'enflammer ou exploser. Pour prévenir un incendie ou une explosion:</p> <ul style="list-style-type: none"> • N'utiliser l'équipement que dans des locaux bien ventilés. • Supprimer toutes les sources de feu, telles que les veilleuses, cigarettes, lampes électriques portatives et bâches plastique (risque de décharge d'électricité statique). • Veiller à débarrasser la zone de travail de tout résidu, comme les solvants, les chiffons et l'essence. • Ne pas brancher ni débrancher de cordons d'alimentation électrique ni allumer ou éteindre la lumière en présence de vapeurs inflammables. • Raccorder à la terre le matériel et les objets conducteurs du site. • Si l'on remarque la moindre étincelle d'électricité statique ou si l'on ressent une décharge électrique, arrêter le travail immédiatement. Ne pas utiliser le matériel tant que le problème n'a pas été identifié et résolu. |
|  | <p>DANGER EN CAS DE MAUVAISE UTILISATION DE L'ÉQUIPEMENT</p> <p>Toute mauvaise utilisation peut entraîner la mort ou des blessures graves.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ne pas dépasser la pression de service maximum ou la température spécifiée de l'élément le plus faible du système. Voir les Caractéristiques techniques dans tous les manuels d'équipement. • Utiliser des produits et solvants compatibles avec les pièces en contact avec le produit. Voir les Caractéristiques techniques de tous les manuels d'équipement. Lire les mises en garde du fabricant de produit et de solvant. • Vérifier l'équipement tous les jours. Réparer ou remplacer immédiatement les pièces usagées ou endommagées. • Ne pas modifier cet équipement. • N'utiliser ce matériel que pour l'usage auquel il est destiné. Pour plus de renseignements appelez votre distributeur Sharpe. • Écarter les flexibles et câbles électriques des zones de circulation, des bords coupants, des pièces en mouvement et des surfaces chaudes. • Ne jamais utiliser de flexibles pour tirer le matériel. • Tenir les enfants et les animaux à l'écart de la zone de travail. • Se conformer à toutes les règles de sécurité applicables. |
|  | <p>DANGERS DES PRODUITS OU VAPEURS TOXIQUES</p> <p>Les produits ou vapeurs toxiques peuvent causer de graves blessures et entraîner la mort en cas de projection dans les yeux ou sur la peau, en cas d'inhalation ou d'ingestion.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lire les fiches de sécurité produit (MSDS) pour prendre connaissance des risques spécifiques aux produits utilisés. • Stocker les produits dangereux dans des récipients homologués et les éliminer conformément à la réglementation en vigueur. |
|  | <p>ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUEL</p> <p>Il est impératif que le personnel porte un équipement protecteur adéquat quand il travaille ou se trouve dans la zone d'activité de l'installation pour éviter des blessures graves : lésions oculaires, inhalation de fumées toxiques, brûlures et perte de l'ouïe notamment. Ce matériel comprend ce qui suit, la liste n'étant pas exhaustive:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lunettes de sécurité • Vêtements de sécurité et un respirateur conformément aux recommandations du fabricant de produit et de solvant • Gants • Casque anti-bruit |
|  | <p>DANGER DES ÉQUIPEMENTS SOUS PRESSION</p> <p>Le produit sortant du pistolet pulvérisateur/de la vanne de distribution, giclant de fuites ou de composants défectueux peut être projeté dans les yeux ou sur la peau et provoquer des blessures graves.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Observer la Procédure de décompression de ce manuel à chaque arrêt de la pulvérisation et avant tout nettoyage, contrôle ou entretien du matériel. • Serrer tous les raccords produit avant d'utiliser l'équipement. • Vérifier les flexibles, les tuyaux et les raccords quotidiennement. Remplacer immédiatement tout élément usé ou endommagé. |

Garantie limitée à 1 an

Sharpe accorde à l'utilisateur d'origine une garantie sur ce produit contre tout défaut matériel ou de fabrication pendant une période de 1 an à compter de la date d'achat.

Sharpe se réserve le droit de déterminer si le défaut de la ou des pièces a été causé par un vice de matière, de fabrication ou autre. Tout défaut dû à un accident, une altération ou une mauvaise utilisation n'est pas couvert par cette garantie.

Sharpe réparera ou remplacera gratuitement, en fonction de son appréciation, les produits couverts par cette garantie. La réparation ou le remplacement de produits couverts par cette garantie est garanti pendant la période restante de la garantie d'origine.

Sharpe ou les agents habilités du service après vente sont tenus d'effectuer toutes les réparations garanties. Toute réparation du produit effectuée par des agents d'entretien non autorisés annulerait cette garantie. Les droits issus de cette garantie sont limités au seul utilisateur d'origine et ne peuvent être transmis aux propriétaires ultérieurs.

Cette garantie s'applique en lieu et place de toutes les autres garanties, expresses ou implicites, notamment les garanties de qualité marchande et d'aptitude particulière. Certains états ne reconnaissent pas l'exclusion ou la limitation de dommages accessoires ou consécutifs de sorte que les limitations figurant ci-dessus peuvent ne pas vous concerner.

PISTOLETS FINEX HVLP ET CLASSIQUES

Réglage du jet

1. Tourner le chapeau d'air pour changer la direction du jet. FIG. 2.

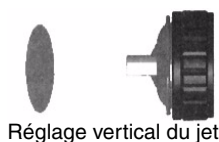


FIG. 2

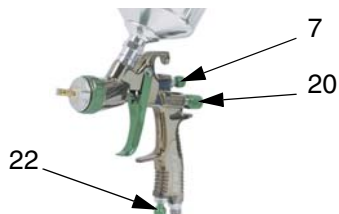


FIG. 3

2. FIG. 3. Pour un débit maximum et pour empêcher une usure prématurée de la buse produit, tourner le bouton de réglage produit (20) vers la gauche jusqu'à ce que la course de la gâchette ne rencontre plus d'obstacle; la gâchette doit pouvoir toucher la poignée du pistolet. Ensuite, tourner encore le bouton d'un 1/2 tour.

3. Si l'on a besoin de limiter le débit, essayer des combinaisons pointeau/buse/chapeau d'air de dimensions différentes.

Si nécessaire, on peut tourner le bouton de réglage produit (20) vers la droite pour réduire le débit de produit en sortie. Toutefois, si l'on pulvérise en continu avec le bouton de réglage fermé, on augmente l'usure du pointeau produit et sur l'interface gâchette/axe de la vanne d'air.



Si le bouton de réglage du produit (20) est tourné à fond, le pistolet n'émet que de l'air.

4. Tester le jet et l'atomisation en tenant le pistolet à environ 6-8 pouces (150-200 mm) de la pièce d'essai.
 - a. Si le jet est trop large, tourner le bouton de réglage du jet (7) vers la droite pour le réduire.
 - b. Pour obtenir un jet rond, tourner le bouton de réglage (7) à fond dans le sens vers la droite.
 - c. Si le jet est trop étroit, tourner le bouton (7) vers la gauche.
 - d. Recontrôler l'atomisation. Augmenter la pression d'alimentation d'air par incréments de 5 psi (34 kPa, 0,3 bar) jusqu'à obtenir l'atomisation désirée.

MISE EN GARDE



Ne pas dépasser la pression de service pneumatique maximale figurant sur la partie avant. Lire les mises en garde, page 8.

Application de la peinture

Pour obtenir les meilleurs résultats:

- Tenir le pistolet perpendiculairement à la surface et à une distance constante d'env. 6-8 pouces (150-200 mm). Conserver le pistolet à angle droit pendant l'application. FIG. 4.

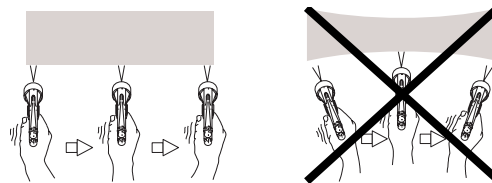


FIG. 4

- Effectuer des passes lisses et égales se recouvrant d'env. 50 %.
- Pistolets FX100 et FX300 HVLP : adopter un mouvement de la main légèrement plus lent et faire moins de passes qu'avec un pistolet à air classique. Éviter les coulures.

Nettoyage et entretien quotidiens

MISE EN GARDE



Observer la **Procédure de décompression** à chaque arrêt de la pulvérisation et avant tout nettoyage, contrôle ou entretien du matériel. Lire les mises en garde de la page 8.

ATTENTION

- Ne pas plonger le pistolet dans du solvant. Le solvant dissout le lubrifiant, dessèche les joints et risque de boucher les passages d'air. Il est permis de plonger l'avant du pistolet dans le solvant, mais juste jusqu'au point de jonction avec le réservoir.
- Ne pas utiliser d'outils métalliques pour déboucher les trous du chapeau d'air car cela risque de les rayer et de déformer le profil du jet.
- Utiliser un solvant compatible.

1. Observer **Procédure de décompression**, page 7.
2. Nettoyer les filtres à produit et à air.
3. Vérifier si le pistolet et les flexibles produit ne fuient pas. Resserrer les raccords ou remplacer l'équipement si nécessaire.
4. Rincer le pistolet avant tout changement de couleur et après une pulvérisation.
5. Démontez le réservoir (30) et le filtre (29) et les nettoyer. FIG. 7.
6. Enlever le chapeau d'air (1) et la buse (2) comme indiqué à la page 11 et les plonger dans un solvant compatible.

ATTENTION

Actionner le pistolet et utiliser l'instrument prévu (27) à chaque serrage ou démontage de la buse (2) afin d'éviter d'endommager le siège (4) et la buse,

7. Utiliser un chiffon imbibé de solvant pour essuyer l'extérieur du pistolet.
8. Avant de replacer le chapeau d'air et la buse, les nettoyer et nettoyer l'avant du pistolet à l'aide d'un pinceau souple trempé dans un solvant compatible. Ne pas utiliser de brosse ni d'instrument métalliques. Pour nettoyer les trous du chapeau d'air, utiliser un instrument doux, comme un cure-dent.
9. Lubrification du pistolet.



PISTOLETS FINEX HVLP ET CLASSIQUES




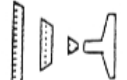
Guide de dépannage



MISE EN GARDE



Suivre la **Procédure de décompression**, page 7, avant tout dépannage ou entretien. Lire les mises en garde, page 8.

| Problème | Cause | Solution |
|--|---|---|
|  | Un côté du chapeau d'air (1) est sale ou bouché | Nettoyer les orifices du chapeau d'air. Voir page 9. Insuffler de l'air dans les orifices jusqu'à ce qu'ils soient propres. Si les orifices du chapeau d'air sont endommagés, remplacer le chapeau d'air. |
|  | a. Chapeau d'air (1) desserré. b. Chapeau d'air (1) ou buse (2) endommagé ou orifices obstrués par produit séché. | a. Resserrer. b. Faire pivoter le chapeau d'air de 180°. <i>Si le profil du jet suit le chapeau d'air</i> , le problème se situe à l'intérieur du chapeau. Nettoyer et examiner. Voir page 9. Si le jet n'est pas corrigé, remplacer le chapeau d'air. <i>Si le profil du jet ne suit pas le chapeau d'air</i> , le problème se situe au niveau de la buse. Nettoyer et examiner la buse. Voir page 9. Si le jet n'est pas corrigé, remplacer la buse. |
|  | a. Pression d'atomisation réglée à un niveau trop élevé. b. Pulvérisation d'un produit trop liquide pour un jet trop large. | a. Réduire la pression d'air. b. Augmenter la régulation du produit en tournant le bouton de réglage (20) vers la gauche tout en réduisant la largeur du jet en tournant le bouton de réglage (7) vers la droite. Ou bien augmenter la viscosité du produit. |
|  Crachotements | Présence d'air dans la peinture. a. Réservoir presque vide. b. Joint du pointeau sec (3). c. Buse (2) trop desserrée. d. Produit séché entre la buse (2) et le corps du pistolet. e. Joint du pointeau endommagé | a. Remplir. b. Desserrer le siège du joint (4) et mettre quelques gouttes d'huile machine sur le joint (3). Resserrer le siège (4). c. Resserrer. d. Nettoyer la buse et la partie avant du pistolet. Voir la page 9. e. Remplacer le joint. Voir page 11. |
| Autres problèmes de jet | a. Pistolet mal réglé. b. Pointeau lent (18). | a. Voir page 9. b. Nettoyer et lubrifier. |
| Jet rond impossible à obtenir. | Mauvaise mise en place du bouton de réglage du jet (7). | Nettoyer ou remplacer le bouton. |
| Pas de pulvérisation. | a. Pas de pression pneumatique au niveau du pistolet. b. Réservoir vide. c. Bouton de réglage (20) tourné trop vers la droite. d. Produit trop épais pour une alimentation par gravité. | a. Contrôler l'arrivée et les tuyauteries d'air. b. Remplir. c. Tourner le bouton (20) vers la gauche. d. Diluer le produit. |
| Fuite de produit au niveau de l'écrou du presse-étoupe (4). | a. Écrou du presse-étoupe (4) desserré. b. Joint (3) usé ou sec. | a. Resserrer, mais pas trop pour ne pas gripper le pointeau. b. Lubrifier ou remplacer. |
| La buse (2) goutte. | a. Joint sec (3). b. Pointeau lent (18). c. Écrou du presse-étoupe (4) trop serré d. Buse produit ou pointeau usé. | a. Lubrifier. b. Nettoyer et lubrifier. c. Desserrer. d. Remplacer. |
| Couche de finition mince et grossière. | a. Pistolet trop loin de la surface. b. Pression d'air d'atomisation réglée trop forte. | a. Tenir le pistolet droit à env. 6-8 pouces (150–200 mm) de la surface. b. Réduire la pression d'air. |
| Couche de finition épaisse et piquetée (comme une peau d'orange) | Pistolet trop près de la surface. | Tenir le pistolet droit à env. 6-8 pouces (150–200 mm) de la surface. |

PISTOLETS FINEX HVLP ET CLASSIQUES

Entretien

⚠ MISE EN GARDE



Observer la **Procédure de décompression** à chaque arrêt de la pulvérisation et avant tout nettoyage, contrôle ou entretien du matériel. Lire les mises en garde de la page 8.

Préparation

1. Rincer et nettoyer le pistolet avant un entretien. Voir page 9.
2. Observer **Procédure de décompression**, page 7.

Chapeau d'air, buse et pointeau

1. Dévisser le chapeau d'air (1). FIG. 6.
2. Actionner le pistolet pendant le démontage de la buse (2) à l'aide de la clé (27). Voir FIG. 5.

ATTENTION

Actionner le pistolet et utiliser la clé (27) à chaque serrage ou démontage de la buse (2) afin d'éviter tout dommage.

3. Enlever le bouton de réglage produit (20) et le ressort (19). FIG. 6.
4. Sortir le pointeau (18) par l'arrière du pistolet.

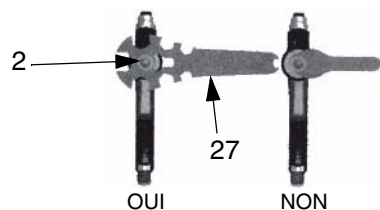


FIG. 5

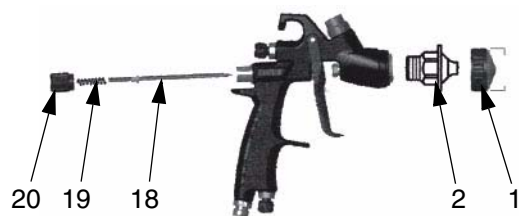


FIG. 6

Vanne d'air et joints du pointeau

1. Enlever le circlip (26), les joints (24), la broche (25) et la gâchette (23). FIG. 7.
2. Enlever l'écrou du presse-étoupe (4) et le joint (3).
3. Enlever l'axe (8) de la vanne d'air.
4. Démontez le raccord (17) avec une clé Allen (FX100 : 8 mm, FX200/300 : 9 mm).
5. Enlever les joints toriques (13, 10) et le support (9) du raccord (17).
6. Enlever le ressort (16), le piston (14) et le joint torique (10).
7. Enlever le siège (12) de la vanne d'air avec le joint torique (13) et le joint (11).
8. Enlever le joint torique (10) et la bague d'arrêt (9).

9. Remplacer les pièces si nécessaire.

10. Réassembler dans l'ordre inverse. Lubrifier le pointeau et les joints toriques. Serrer les supports des garnitures des joints toriques (9) pour obtenir un mouvement souple de la tige de soupape d'air (8) et du piston de soupape d'air (14). Un serrage EXAGÉRÉ des supports des garnitures (9) des joints toriques ralentit le temps de réaction du pointeau ou coince la gâchette du pistolet. Veiller à appuyer sur la gâchette après avoir placé la buse (2).

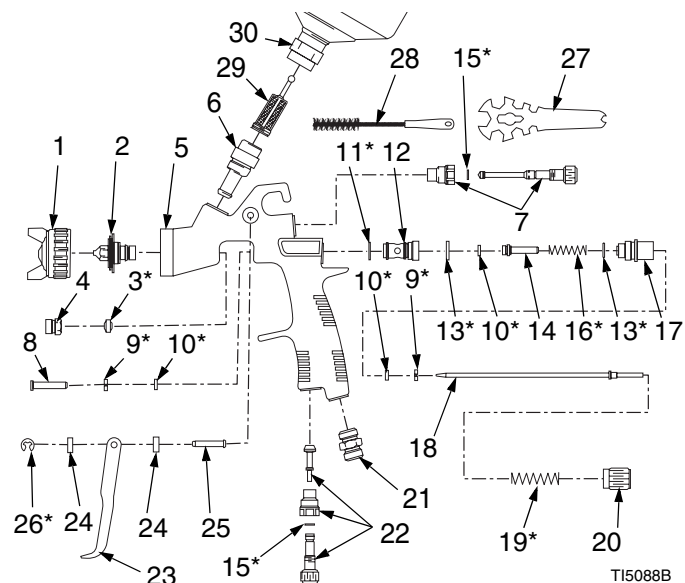


FIG. 7

Caractéristiques techniques

| | |
|--|--|
| Pression d'air de service maximum | 100 psi (0,7 MPa, 7 bars) |
| Pression d'arrivée d'air HVLP maximum | 29 psi (0,2 MPa, 2 bars) |
| Plage de températures de produit et d'air de service | 32–109° F (0–43° C) |
| Poids | |
| FX100 | 14 oz. (40 g) |
| FX200 | 24 oz. (68 g) |
| FX300 | 24 oz. (68 g) |
| Arrivée d'air | Filetage composé 1/4–18 npsm (R1/4–19) |
| Pièces en contact avec le produit | Aluminium, acier inox, laiton, PTFE |

Caractéristiques sonores

| | | |
|-------|------------------|-------------|
| FX100 | Pression sonore | 64,08 dB(A) |
| | Puissance sonore | 73,97 dB(A) |
| FX200 | Pression sonore | 79,01 dB(A) |
| | Puissance sonore | 88,91 dB(A) |
| FX300 | Pression sonore | 72,98 dB(A) |
| | Puissance sonore | 82,88 dB(A) |

Consommation d'air

| | |
|-------|---------------------------------------|
| FX100 | 4,9 cfm à 29 psi (200 kPa, 2 bars) |
| FX200 | 11,9 cfm à 41 psi (283 kPa, 2,8 bars) |
| FX300 | 11,4 cfm à 29 psi (200 kPa, 2 bars) |

PISTOLETS FINEX HVLP ET CLASSIQUES

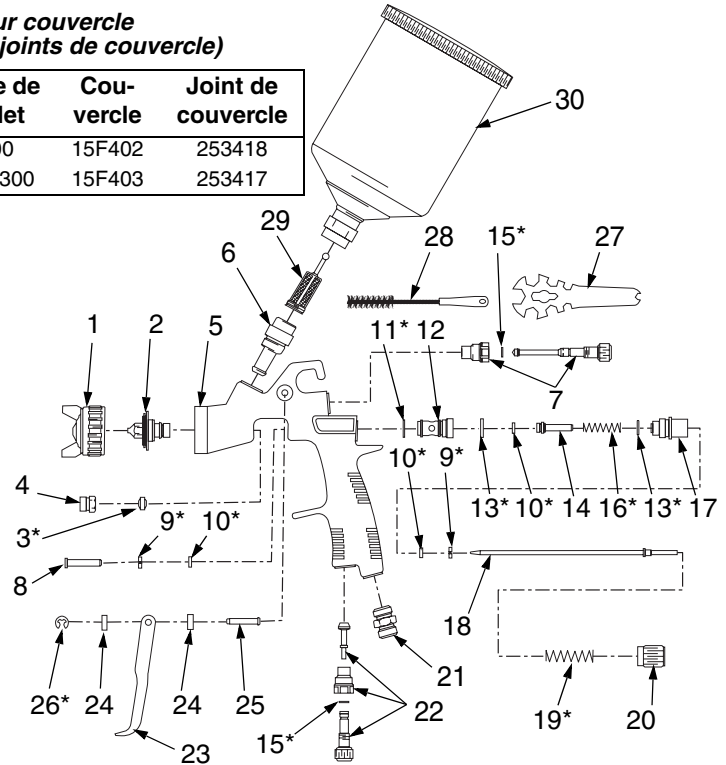
Pièces

FX100 - Réf. 248752

| Ref. No. | Part No. | Description | Qty. |
|----------|----------|-------------------------|------|
| 1 | 15E392 | Air Cap | 1 |
| 2 | 15E393 | Fluid Nozzle, 1.0 | 1 |
| 3* | | Needle Packing | 1 |
| 4 | 15E395 | Needle Packing Seat | 1 |
| 5 | 15E396 | Gun Body | 1 |
| 6 | 15E397 | Fluid Inlet Fitting | 1 |
| 7 | 15E398 | Pattern Adjustment Knob | 1 |
| 8 | 15E399 | Air Valve Shaft | 1 |
| 9* | | Packing Holder | 2 |
| 10* | | O-ring | 3 |
| 11* | | Gasket | 1 |
| 12 | 15E403 | Air Valve Seat | 1 |
| 13* | | O-ring | 2 |
| 14 | 15E405 | Air Valve Piston | 1 |
| 15* | | O-ring | 2 |
| 16* | | Air Valve Spring | 1 |
| 17 | 15E408 | Air Valve Fitting | 1 |
| 18 | 15E409 | Fluid Needle | 1 |
| 19* | | Needle Spring | 1 |
| 20 | 15E412 | Fluid Adjustment Knob | 1 |
| 21 | 15E413 | Air Inlet Fitting | 1 |
| 22 | 15E414 | Air Adjustment Valve | 1 |
| 23 | 15E415 | Trigger | 1 |
| 24 | 15E416 | Gasket | 2 |
| 25 | 15E417 | Trigger Pin | 1 |
| 26* | | Retaining Ring | 1 |
| 27 | 15E419 | Gun Wrench | 1 |
| 28 | 15E420 | Brush | 1 |
| 29 | 15E421 | Fluid Filter | 1 |
| 30 | 15E422 | Cup | 1 |

Kits pour couvercle
(avec 5 joints de couvercle)

| Modèle de pistolet | Couvercle | Joint de couvercle |
|--------------------|-----------|--------------------|
| FX100 | 15F402 | 253418 |
| FX200/300 | 15F403 | 253417 |



TI5088B

* Pièces comprises dans le kit de réparation.

| Modèle de pistolet | Kit de réparation |
|--------------------|-------------------|
| FX100 | 248761 |
| FX200/300 | 248762 |

FX200 et FX300

| Modèle No | Réf-erence No | Description | Pièces jointes: | | | | Kit de réparation |
|-----------|---------------|-----------------------------|-------------------|----------|-----------------------|---------------|-------------------|
| | | | Chapeau d'air (1) | Buse (2) | Corps du pistolet (5) | Pointeau (18) | |
| FX200 | 248753 | Conventional Air Spray, 1.4 | 15E423 | 15E424 | 15E428 | 15E441 | 248762 |
| FX200 | 248754 | Conventional Air Spray, 1.8 | 15E423 | 15E425 | 15E428 | 15E442 | 248762 |
| FX300 | 248755 | HVLP, 1.3 | 15E450 | 15E451 | 15E453 | 15E454 | 248762 |
| FX300 | 248756 | HVLP, 1.4 | 15E450 | 15E424 | 15E453 | 15E441 | 248762 |
| FX300 | 248757 | HVLP, 1.5 | 15E450 | 15E452 | 15E453 | 15E455 | 248762 |
| FX300 | 248758 | HVLP, 1.8 | 15E450 | 15E425 | 15E453 | 15E442 | 248762 |

| Ref. No. | Part No. | Description | Qty. | Ref. No. | Part No. | Description | Qty. |
|----------|-----------|-------------------------|------|----------|-----------|-----------------------|------|
| 1 | see above | Air Cap | 1 | 16* | | Air Valve Spring | 1 |
| 2 | see above | Fluid Nozzle | 1 | 17 | 15E440 | Air Valve Fitting | 1 |
| 3* | | Needle Packing | 1 | 18 | see above | Fluid Needle | 1 |
| 4 | 15E427 | Needle Packing Seat | 1 | 19* | | Needle Spring | 1 |
| 5 | see above | Gun Body | 1 | 20 | 15E444 | Fluid Adjustment Knob | 1 |
| 6 | 15E429 | Fluid Inlet Fitting | 1 | 21 | 15E445 | Air Inlet Fitting | 1 |
| 7 | 15E430 | Pattern Adjustment Knob | 1 | 22 | 15E446 | Air Adjustment Valve | 1 |
| 8 | 15E431 | Air Valve Shaft | 1 | 23 | 15E447 | Trigger | 1 |
| 9* | | Packing Holder | 2 | 24 | 15E448 | Gasket | 2 |
| 10* | | O-ring | 3 | 25 | 15E417 | Trigger Pin | 1 |
| 11* | | Gasket | 1 | 26* | | Retaining Ring | 1 |
| 12 | 15E435 | Air Valve Seat | 1 | 27 | 15E419 | Gun Wrench | 1 |
| 13* | | O-ring | 2 | 28 | 15E420 | Brush | 1 |
| 14 | 15E437 | Air Valve Piston | 1 | 29 | 15E421 | Fluid Filter | 1 |
| 15* | | O-ring | 2 | 30 | 15E449 | Cup | 1 |

SHARPE: P.O. Box 1441 Minneapolis, MN 55440-1441

1-800-742-7731, www.sharpe1.com

310746 4/2004, Rev. F 5/2007



Instrucciones importantes de seguridad
Lea todas las advertencias e instrucciones de este manual. Guarde las instrucciones.



| Modelo | Ref. pieza | Tamaño de la aguja/boquilla | Presión máxima de funcionamiento del aire | Presión máxima de entrada de aire recomendada |
|-----------------------------------|------------|-----------------------------|---|---|
| FX100 Mini-HVLP | 248752 | 1,0 | 100 psi (0,7 MPa, 7 bar) | 29 psi (0,20 MPa, 2,0 bar)* |
| FX200 Conven- cional | 248753 | 1,4 | 100 psi (0,7 MPa, 7 bar) | 60 psi (0,41 MPa, 4,1 bar) |
| | 248754 | 1,8 | | |
| FX300 HVLP | 248755 | 1,3 | 100 psi (0,7 MPa, 7 bar) | 29 psi (0,20 MPa, 2,0 bar)* |
| | 248756 | 1,4 | | |
| | 248757 | 1,5 | | |
| | 248758 | 1,8 | | |

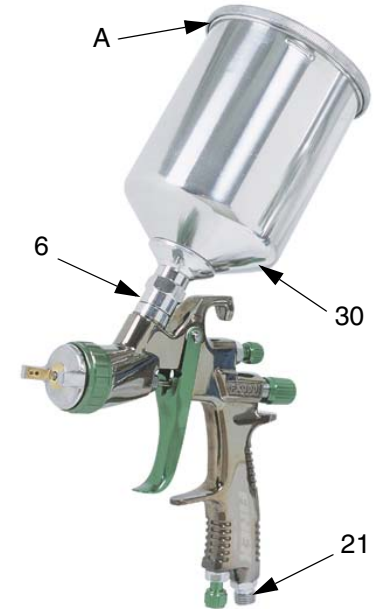


FIG. 1

*Presión máxima que cumpla las condiciones HVLP

Puesta en marcha

1. Instale un regulador de aire en la tubería de alimentación de aire de la pistola para controlar la presión de aire.
2. Instale una válvula de cierre corriente abajo del regulador de aire para cerrar el aire de la pistola.
3. Conecte un suministro de aire limpio, seco y filtrado.
4. Conecte la línea de suministro de aire en la entrada de aire de la pistola (21). FIG. 1. Conecte el otro extremo en la válvula de cierre.
5. Instale el filtro de fluido (29) en la entrada de fluido (6). Consulte la página 18.
6. Enrosque la copela de gravedad (30).
7. Retire la tapa de la copela de gravedad (A) y rellene la copela con disolvente para lavarla si es la primera vez que utiliza el equipo.

Lave la pistola de pulverización antes de utilizarla. Utilice un disolvente compatible con las piezas húmedas de la pistola y el fluido que va a pulverizar. Utilice la presión más baja posible, y pulverice en un recipiente de desecho metálico conectado a tierra.

Después de lavar, siga **Procedimiento de descompresión**.

Procedimiento de descompresión

⚠ ADVERTENCIA

Siga el **Procedimiento de descompresión** cuando deje de pulverizar, y antes de limpiar, revisar, reparar o transportar el equipo. Lea las advertencias, página 14.






1. Apague el suministro de aire de la pistola.
2. Accione la pistola en un recipiente de vaciado metálico puesto a tierra.

Lavado de la pistola de pulverización

⚠ ADVERTENCIA

Lea las advertencias, página 14.

⚠️ ADVERTENCIA

| | |
|---|--|
|  | <p>PELIGRO DE INCENDIOS Y EXPLOSIONES</p> <p>Vapores inflamables, como los vapores de disolvente o de pintura en la zona de trabajo pueden incendiarse o explotar. Para evitar un incendio o explosión:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Utilice el equipo únicamente en áreas bien ventiladas. • Elimine toda fuente de ignición, tales como las luces piloto, los cigarrillos, las linternas eléctricas y las cubiertas de plástico (arcos estáticos potenciales). • Mantenga limpia la zona de trabajo, sin disolventes, trapos o gasolina. • No enchufe ni desenchufe cables de alimentación ni apague ni encienda las luces en el área de pulverización. • Conecte a tierra el equipo y los objetos conductores de la zona de trabajo. • Si se aprecia la formación de electricidad estática durante el uso de este equipo, deje de trabajar inmediatamente. No utilice el sistema hasta haber identificado y corregido el problema. |
|  | <p>PELIGROS DEBIDOS A LA UTILIZACIÓN INCORRECTA DEL EQUIPO</p> <p>La utilización incorrecta de este equipo puede causar lesiones graves o incluso la muerte.</p> <ul style="list-style-type: none"> • No exceda la presión máxima de trabajo o la temperatura del componente con menor valor nominal del sistema. Consulte la sección Características técnicas de todos los manuales del equipo. • Utilice líquidos y disolventes compatibles con las piezas húmedas del equipo. Consulte las Características técnicas en los manuales que acompañan al equipo. Lea las recomendaciones de los fabricantes de los líquidos. • Revise el equipo a diario. Repare o cambie inmediatamente las piezas desgastadas o dañadas. • No altere ni modifique el equipo. • Utilice el equipo únicamente para el fin para el que ha sido destinado. Si desea información, póngase en contacto con su distribuidor Sharpe. • Desvíe las mangueras de zonas de tráfico intenso, de curvas pronunciadas, de piezas móviles y superficies calientes. • No utilice las mangueras para tirar del equipo. • Mantenga a los niños y a los animales lejos de la zona de trabajo. • Respete todas las normas relativas a la seguridad. |
|  | <p>PELIGRO DE VAPORES O LÍQUIDOS TÓXICOS</p> <p>Los líquidos o los vapores tóxicos pueden provocar serios daños o incluso la muerte si entran en contacto con los ojos o la piel, se inhalan o se ingieren.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lea la MSDS (Hoja de datos de seguridad del material) para conocer los peligros específicos de los líquidos que esté utilizando. • Guarde los fluidos peligrosos en un envase adecuado que haya sido aprobado. Proceda a su evacuación siguiendo las directrices pertinentes. |
|  | <p>EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL</p> <p>Debe utilizar equipo de protección adecuado cuando trabaje, revise o esté en la zona de funcionamiento del equipo, con el fin de protegerse contra la posibilidad de lesionarse gravemente, incluyendo lesiones oculares, la inhalación de vapores tóxicos, quemaduras o la pérdida auditiva. Este equipo incluye, pero no está limitado a:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Gafas de protección • Ropas protectoras y un respirador, tal como recomiendan los fabricantes del líquido y del disolvente • Guantes • Protección auditiva |
|  | <p>PELIGROS DEL EQUIPO A PRESIÓN</p> <p>El fluido procedente de la pistola/válvula dispensadora, fugas de la manguera o de componentes rotos pueden salpicar fluido en la piel y provocar lesiones muy graves.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Siga el Procedimiento de descompresión de este manual, cuando deje de pulverizar y antes de limpiar, revisar o reparar el equipo. • Apriete todas las conexiones antes de accionar el equipo. • Revise diariamente las mangueras, los tubos y los acoplamientos. Reemplace inmediatamente las piezas desgastadas o dañadas. |

Garantía limitada de 1 año

Sharpe garantiza al usuario original este producto contra defectos de material o de mano de obra durante un periodo de 1 año a partir de la fecha de compra.

Sharpe se reserva el derecho de determinar si el origen del fallo de la pieza o piezas ha sido por defecto de material, de mano de obra u otras causas. Los fallos causados por accidente, alteración o uso incorrecto del producto no están cubiertos por esta garantía.

Sharpe, a su discreción, reparará o sustituirá sin cargo alguno los productos cubiertos por esta garantía. Las reparaciones o cambios de productos bajo esta garantía quedan a su vez garantizados durante el resto del periodo de la garantía original.

Las reparaciones bajo garantía deben ser realizadas por Sharpe o sus representantes de servicio autorizados. Cualquier reparación del producto realizada por un servicio no autorizado invalidará esta garantía. Los derechos cubiertos por esta garantía se limitan al usuario original y no pueden ser transferidos a propietarios subsiguientes.

Esta garantía invalida a cualquier otra garantía, expresa o implícita, incluyendo las garantías de comercialización y adecuación para un fin en particular. En algunos estados no se permite la exclusión o limitación de daños incidentales o perjuicios, por lo que es posible que las limitaciones anteriores no le atañan.

PISTOLAS DE PULVERIZACIÓN FINEX HVLP Y CONVENCIONALES

Ajuste del chorro de pulverización

1. Gire el cabezal aire para cambiar la dirección del chorro de pulverización. FIG. 2.



FIG. 2

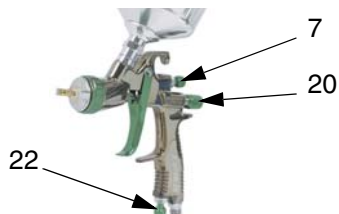



FIG. 3

2. FIG. 3. Para conseguir el caudal máximo de fluido y evitar el desgaste prematuro de la boquilla de fluido, gire la perilla de ajuste del fluido (20) hacia la izquierda hasta que no sienta resistencia en el gatillo; debería ser posible que el gatillo toque la empuñadura de la pistola. Después gire la perilla hacia afuera 1/2 vuelta más.

3. Si fuera necesario restringir más el caudal de fluido, utilice una combinación diferente de tamaño de aguja/boquilla/cabezal de aire.

Si fuera necesario, puede girar la perilla de ajuste de fluido (20) hacia la derecha para reducir el volumen de la salida de fluido. Sin embargo, la pulverización continua con la perilla de ajuste de fluido completamente cerrada provoca el desgaste abrasivo acelerado de la aguja de fluido y el interfaz del gatillo/eje de la válvula de aire.

 Si el botón de ajuste del fluido (20) se gira completamente, la pistola sólo emite aire.

4. Ensaye el chorro de pulverización y la atomización mientras mantiene la pistola a una distancia aproximada de 150 - 200 mm (6-8 pulgadas) de la pieza de prueba.
 - a. Si el chorro es demasiado ancho, gire la perilla de ajuste del chorro (7) hacia la derecha para estrecharlo.
 - b. Para crear un chorro redondo, gire la perilla de ajuste (7) completamente hacia la derecha.
 - c. Si el chorro es demasiado estrecho, gire la perilla (7) hacia la izquierda.
 - d. Compruebe la atomización. Aumente la presión de suministro de aire a la pistola en incrementos de 5 psi (34 kPa, 0,3 bar) hasta que obtenga la atomización deseada.

ADVERTENCIA



No excede la presión máxima de trabajo de aire que se muestra en la cubierta delantera. Lea las advertencias, página 14.

Aplicación de la pintura

Para obtener los mejores resultados:

- Mantenga la pistola perpendicular a la superficie y a una distancia uniforme de aproximadamente 150-200 mm (6-8 pulgadas). No incline la pistola mientras pulveriza. FIG. 4.

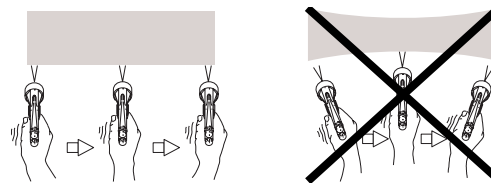


FIG. 4

- Utilice pasadas uniformes y suaves, con una superposición aproximada del 50%.
- Pistolas HVLP FX100 y FX300: Utilice un movimiento de las manos ligeramente más lento y dé menos pasadas para cubrir la pieza que cuando utilice una pistola de pulverización convencional. Tenga cuidado de evitar el ir demasiado deprisa o de bajar demasiado la pistola.

Limpieza y mantenimiento diarios

ADVERTENCIA



Siga el **Procedimiento de descompresión** cuando deje de pulverizar, y antes de limpiar, revisar, reparar o transportar el equipo. Lea las advertencias, página 14.

PRECAUCIÓN

- No sumerja la pistola en disolvente. El disolvente disuelve el lubricante, seca las empaquetaduras, y podría obstruir los conductos de aire. Puede sumergir el extremo delantero de la pistola en disolvente sólo hasta que haya cubierto la conexión de la copela.
- No utilizar herramientas de metal para limpiar los orificios del casquillo de aire y de la boquilla de pulverización ya que pueden rayarse y distorsionar la forma del chorro de pulverización.
- Utilice un disolvente compatible.

1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, en la página 13.
2. Limpie los filtros de la tubería de aire del fluido.
3. Verifique que no existan fugas de producto en la pistola y mangueras de producto. Apriete las conexiones o cambie las piezas si fuera necesario.
4. Lave la pistola antes de cambiar de producto o de color y cuando haya acabado de pulverizar.
5. Retire la copela (30) y el filtro (29) y límpielos. FIG. 7.
6. Retire el cabezal de aire (1) y la boquilla (2) tal como se indica en la página 17 y sumérgalos en un disolvente compatible.

PRECAUCIÓN

Dispense la pistola y utilice la herramienta para pistolas (27) siempre que apriete o desmonte la boquilla (2) para evitar el dañar el asiento de la aguja (4) y la boquilla,

7. Utilice un trapo humedecido en disolvente para limpiar la parte exterior de la pistola.
8. Antes de volver a instalar el cabezal de aire y la boquilla, límpielos así como la parte delantera de la pistola con un cepillo de cerda suave mojado en un disolvente compatible. No utilice un cepillo de alambre ni herramientas metálicas. Para limpiar los orificios del cabezal de aire, utilice un accesorio suave, como un palillo de dientes.
9. Lubrique la pistola.



PISTOLAS DE PULVERIZACIÓN FINEX HVLP Y CONVENCIONALES



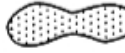
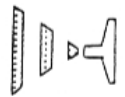
Localización de averías



ADVERTENCIA



Siga **Procedimiento de descompresión**, página 13, antes de realizar la localización de averías o revisar el equipo.
Lea las advertencias, página 14.

| Problema | Causa | Solución |
|--|---|--|
|  | Un lado del cabezal de aire (1) está sucio o atascado | Limpie los orificios del cabezal de aire. Vea la página 15. Sople aire por los orificios hasta que estén limpios. Si los orificios del cabezal de aire están dañados, reemplace el cabezal de aire. |
|  | a. Afloje el cabezal de aire (1). b. Cabezal de aire (1) o boquilla de fluido (2) secos o dañados. | a. Apriete. b. Gire el cabezal de aire 180°. <i>Si el chorro sigue el cabezal de aire</i> , el problema está en el cabezal de aire. Límpielo e inspecciónelo. Vea la página 15. Si el chorro no es correcto, reemplace el cabezal de aire. <i>Si el chorro no sigue el cabezal de aire</i> , el problema está en la boquilla de fluido. Límpiela e inspecciónela. Vea la página 15. Si el chorro no es correcto, reemplace la boquilla. |
|  | a. Presión del aire de pulverización demasiado alto. b. Se pulveriza un material poco viscoso con un chorro demasiado ancho. | a. Reduzca la presión de aire. b. Aumente el control del material girando la perilla de ajuste del fluido (20) hacia la izquierda, mientras reduce la anchura del chorro girando la perilla de ajuste (7) hacia la derecha. O aumente la viscosidad del material. |
|  Salpicaduras | Entra aire en la corriente de pintura. a. La copela está casi vacía. b. Empaquetadura de la aguja seca (3). c. La boquilla de fluido (2) está demasiado floja. d. Material seco entre la boquilla (2) y el cuerpo de la pistola. e. Junta de la aguja dañada | a. Llene la copela. b. Afloje el asiento de la empaquetadura (4) y eche unas gotas de aceite de máquina en la empaquetadura (3). Vuelva a apretar el asiento (4). c. Apriete. d. Limpie la boquilla y la parte delantera de la pistola. Vea la página 15. e. Reemplace el sello. Vea la página 17. |
| Otros problemas del chorro de pulverización | a. La pistola no está bien ajustada. b. Aguja lenta (18). | a. Vea la página 15. b. Limpie y lubrique. |
| Incapaz conseguir un chorro redondo | La perilla de ajuste del chorro (7) no asienta correctamente. | Limpie o reemplace la perilla. |
| No pulveriza. | a. No llega presión de aire a la pistola b. Copela vacía. c. Se ha girado la perilla de ajuste del fluido (20) demasiado hacia la derecha. d. Fluido demasiado espeso para la alimentación por gravedad. | a. Inspeccione el suministro y las líneas de aire. b. Llene la copela. c. Perilla de ajuste (20) hacia la izquierda. d. Diluya el material. |
| Fugas de fluido por la tuerca prensaestopas (4). | a. Tuerca prensaestopas (4) floja. b. Empaquetadura (3) desgastada o seca. | a. Apriete, pero no tan fuerte como para agarrotar la aguja. b. Lubrique o reemplace. |
| Goteo por la boquilla de fluido (2). | a. Empaquetadura seca (3). b. Aguja lenta (18). c. Tuerca de la empaquetadura (4) demasiado apretada d. Boquilla o aguja de fluido desgastada. | a. Lubricar. b. Limpie y lubrique. c. Aflojar. d. Reemplace. |
| Acabado fino, rugoso. | a. La pistola se mantiene demasiado lejos de la superficie. b. El ajuste de la presión del aire de atomización es demasiado alto | a. Mantenga la pistola a aproximadamente 150-200 mm (6-8 pulgada) de la superficie. b. Reduzca la presión de aire. |
| Acabado espeso, con hoyuelos (parecido a la piel de naranja) | La pistola está demasiado cerca de la superficie. | Mantenga la pistola a aproximadamente 150-200 mm (6-8 pulgada) de la superficie. |

PISTOLAS DE PULVERIZACIÓN FINEX HVLP Y CONVENCIONALES

Servicio

⚠️ ADVERTENCIA



Siga el **Procedimiento de descompresión** cuando deje de pulverizar, y antes de limpiar, revisar, reparar o transportar el equipo. Lea las advertencias, página 14.

Preparación

1. Lave y limpie la pistola antes de revisarla. Vea la página 15.
2. Siga el **Procedimiento de descompresión**, en la página 13.

Cabezal de aire, boquilla y aguja

1. Desenrosque el cabezal de aire (1). FIG. 6.
2. Dispare la pistola mientras desmonta la boquilla (2) con la herramienta para pistolas (27). Vea FIG. 5.

PRECAUCIÓN

Dispare la pistola y utilice la herramienta para pistolas (27) siempre que apriete o desmonte la boquilla (2) para evitar daños.

3. Retire la perilla de ajuste de fluido (20) y el muelle (19). FIG. 6.
4. Saque la aguja de fluido (18) por la parte trasera de la pistola.

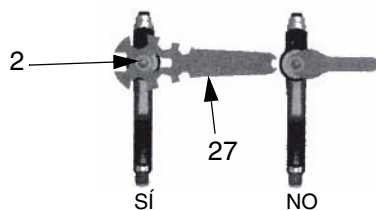


FIG. 5

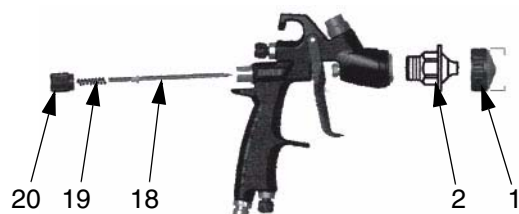


FIG. 6

Empaquetaduras de la válvula de aire y de la aguja

1. Retire el anillo de retención (26), las juntas (24), el pasador (25) y el gatillo (23). FIG. 7.
2. Retire la tuerca prensaestopas (4) y la empaquetadura (3).
3. Retire el eje de la válvula de aire (8).
4. Retire el racor (17) con la llave Allen (FX100: 8 mm, FX200/300: 9 mm).
5. Retire las juntas tóricas (13, 10) y el soporte (9) del racor (17).
6. Retire el muelle (16), el pistón (14), y la junta tórica (10).
7. Retire el asiento de la válvula de aire (12) con la junta tórica (13) y la junta (11).
8. Retire la junta tórica (10) y el soporte (9).

9. Reemplace las piezas según sea necesario.

10. Instale en el orden inverso al desmontaje. Lubrique la aguja y las juntas tóricas. Apriete los soportes (9) de las empaquetaduras de junta tórica hasta que consiga el movimiento suave del eje (8) y del pistón (14) de la válvula neumática. NO apriete excesivamente los soportes (9) de las empaquetaduras de junta tórica ya que la aguja o el gatillo podrían agarrarse. Asegúrese de disparar la pistola cuando instale la boquilla (2).

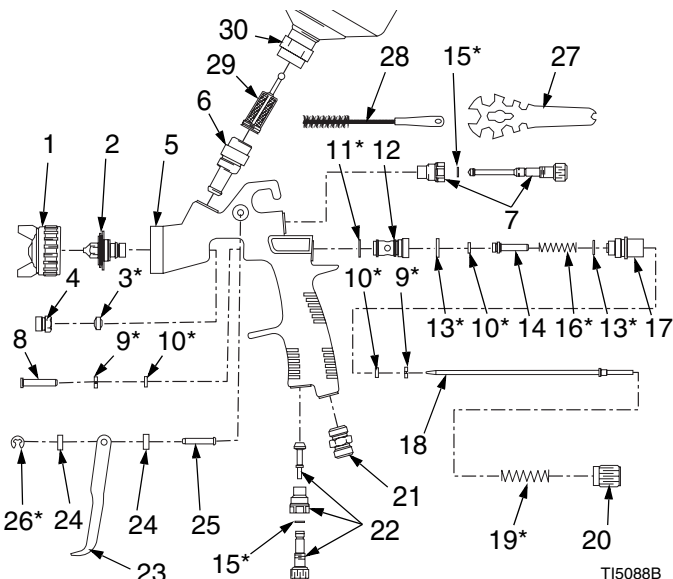


FIG. 7

Características técnicas

| | |
|---|--|
| Presión máxima de funcionamiento del aire | 100 psi (0,7 MPa, 7 bar) |
| Presión máxima de aire de entrada del sistema HVLP | 29 psi (0,2 MPa, 2 bar) |
| Gama de temperaturas de funcionamiento del fluido y de aire | 32–109° F (0–43° C) |
| Peso | |
| FX100 | 14 oz. (40 g) |
| FX200 | 24 oz. (68 g) |
| FX300 | 24 oz. (68 g) |
| Entrada de aire | 1/4–18 npsm (R1/4–19) rosca compuesta |
| Piezas húmedas | Aluminio, acero inoxidable, latón, PTFE |
| Datos de ruido | |
| FX100 Presión de sonido | 64,08 dB(A) |
| Potencia de sonido | 73,97 dB(A) |
| FX200 Presión de sonido | 79,01 dB(A) |
| Potencia de sonido | 88,91 dB(A) |
| FX300 Presión de sonido | 72,98 dB(A) |
| Potencia de sonido | 82,88 dB(A) |
| Consumo de aire | |
| FX100 | 4,9 cfm a 29 psi (200 kPa, 2 bar) |
| FX200 | 11,9 cfm a 41 psi (283 kPa, 2,8 bar) |
| FX300 | 11,4 cfm a 29 psi (200 kPa, 2 bar) |

PISTOLAS DE PULVERIZACIÓN FINEX HVLP Y CONVENCIONALES

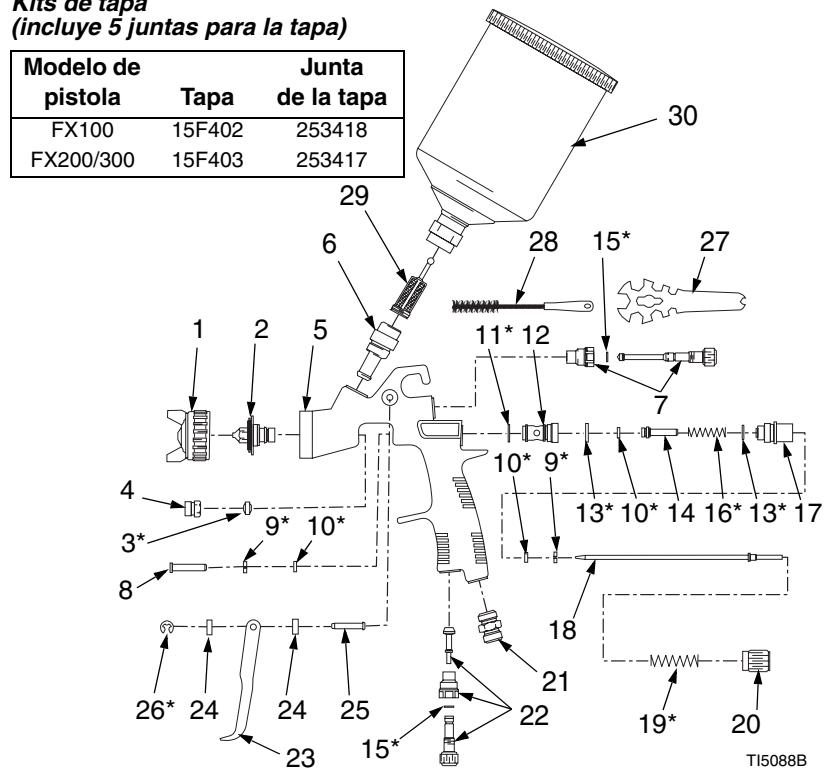
Piezas

FX100 – Ref. pieza 248752

| Ref. No. | Part No. | Description | Qty. |
|----------|----------|-------------------------|------|
| 1 | 15E392 | Air Cap | 1 |
| 2 | 15E393 | Fluid Nozzle, 1.0 | 1 |
| 3* | | Needle Packing | 1 |
| 4 | 15E395 | Needle Packing Seat | 1 |
| 5 | 15E396 | Gun Body | 1 |
| 6 | 15E397 | Fluid Inlet Fitting | 1 |
| 7 | 15E398 | Pattern Adjustment Knob | 1 |
| 8 | 15E399 | Air Valve Shaft | 1 |
| 9* | | Packing Holder | 2 |
| 10* | | O-ring | 3 |
| 11* | | Gasket | 1 |
| 12 | 15E403 | Air Valve Seat | 1 |
| 13* | | O-ring | 2 |
| 14 | 15E405 | Air Valve Piston | 1 |
| 15* | | O-ring | 2 |
| 16* | | Air Valve Spring | 1 |
| 17 | 15E408 | Air Valve Fitting | 1 |
| 18 | 15E409 | Fluid Needle | 1 |
| 19* | | Needle Spring | 1 |
| 20 | 15E412 | Fluid Adjustment Knob | 1 |
| 21 | 15E413 | Air Inlet Fitting | 1 |
| 22 | 15E414 | Air Adjustment Valve | 1 |
| 23 | 15E415 | Trigger | 1 |
| 24 | 15E416 | Gasket | 2 |
| 25 | 15E417 | Trigger Pin | 1 |
| 26* | | Retaining Ring | 1 |
| 27 | 15E419 | Gun Wrench | 1 |
| 28 | 15E420 | Brush | 1 |
| 29 | 15E421 | Fluid Filter | 1 |
| 30 | 15E422 | Cup | 1 |

Kits de tapa
(incluye 5 juntas para la tapa)

| Modelo de pistola | Tapa | Junta de la tapa |
|-------------------|--------|------------------|
| FX100 | 15F402 | 253418 |
| FX200/300 | 15F403 | 253417 |



* Piezas incluidas en el kit de reparación

| Modelo de pistola | Kit de reparación |
|-------------------|-------------------|
| FX100 | 248761 |
| FX200/300 | 248762 |

FX200 y FX300

| Modelo N° | Ref. pieza | Descripción | Incluye: | | | | Kit de reparación |
|-----------|------------|-----------------------------|---------------------|--------------|--------------------------|------------|-------------------|
| | | | Cabezal de aire (1) | Boquilla (2) | Cuerpo de la pistola (5) | Aguja (18) | |
| FX200 | 248753 | Conventional Air Spray, 1.4 | 15E423 | 15E424 | 15E428 | 15E441 | 248762 |
| FX200 | 248754 | Conventional Air Spray, 1.8 | 15E423 | 15E425 | 15E428 | 15E442 | 248762 |
| FX300 | 248755 | HVLP, 1.3 | 15E450 | 15E451 | 15E453 | 15E454 | 248762 |
| FX300 | 248756 | HVLP, 1.4 | 15E450 | 15E424 | 15E453 | 15E441 | 248762 |
| FX300 | 248757 | HVLP, 1.5 | 15E450 | 15E452 | 15E453 | 15E455 | 248762 |
| FX300 | 248758 | HVLP, 1.8 | 15E450 | 15E425 | 15E453 | 15E442 | 248762 |

| Ref. No. | Part No. | Description | Qty. | Ref. No. | Part No. | Description | Qty. |
|----------|-----------|-------------------------|------|----------|-----------|-----------------------|------|
| 1 | see above | Air Cap | 1 | 16* | | Air Valve Spring | 1 |
| 2 | see above | Fluid Nozzle | 1 | 17 | 15E440 | Air Valve Fitting | 1 |
| 3* | | Needle Packing | 1 | 18 | see above | Fluid Needle | 1 |
| 4 | 15E427 | Needle Packing Seat | 1 | 19* | | Needle Spring | 1 |
| 5 | see above | Gun Body | 1 | 20 | 15E444 | Fluid Adjustment Knob | 1 |
| 6 | 15E429 | Fluid Inlet Fitting | 1 | 21 | 15E445 | Air Inlet Fitting | 1 |
| 7 | 15E430 | Pattern Adjustment Knob | 1 | 22 | 15E446 | Air Adjustment Valve | 1 |
| 8 | 15E431 | Air Valve Shaft | 1 | 23 | 15E447 | Trigger | 1 |
| 9* | | Packing Holder | 2 | 24 | 15E448 | Gasket | 2 |
| 10* | | O-ring | 3 | 25 | 15E417 | Trigger Pin | 1 |
| 11* | | Gasket | 1 | 26* | | Retaining Ring | 1 |
| 12 | 15E435 | Air Valve Seat | 1 | 27 | 15E419 | Gun Wrench | 1 |
| 13* | | O-ring | 2 | 28 | 15E420 | Brush | 1 |
| 14 | 15E437 | Air Valve Piston | 1 | 29 | 15E421 | Fluid Filter | 1 |
| 15* | | O-ring | 2 | 30 | 15E449 | Cup | 1 |

SHARPE: P.O. Box 1441 Minneapolis, MN 55440-1441

1-800-742-7731, www.sharpe1.com

310746 4/2004, Rev. F 5/2007