



**SERIE "TROPHY" PISTOLAS
PULVERIZADORAS MANUALES
DE ALIMENTACIÓN A PRESIÓN/SIFÓN
HVLP, LVMP Y CONVENCIONALES
(2465-XXXX-XXXX)**

CE II 2 G X

La pistola pulverizadora Serie "Trophy" de Binks es la principal pistola pulverizadora para uso en aplicaciones de pulverización de alimentación a presión/sifón y fija nuevos estándares de durabilidad, ergonomía y atomización. El diseño ergonómico liviano ofrece comodidad y control insuperables. Se ha incorporado la más avanzada tecnología de atomización para lograr acabados finos consistentes al atomizar una amplia gama de aplicaciones de recubrimiento industrial.

Las pistolas pulverizadoras Serie "Trophy" de Binks se pueden usar con bombas, recipientes de presión, cubetas de presión o cubetas del sifón.

Las pistolas pulverizadoras Serie "Trophy" de Binks se ofrecen en tres diferentes tecnologías de atomización: HVLP, LVMP y convencional.



ESPECIFICACIONES

Presión máxima del aire	140 psi / 9.6 bar (P-1)
Presión máxima del fluido	140 psi / 9.6 bar (P-2) (con muelle estándar)
Presión máxima del fluido	300 psi / 20.6 bar (P-2) (con muelle opcional)
Cuerpo de la pistola	Aluminio anodizado
Conducto del fluido	Acero inoxidable
Tamaño del orificio de entrada del fluido	3/8" NPS / BSP(m)
Tamaño del orificio de entrada del aire	1/4" NPS / BSP(m)
Peso de la pistola	14 oz. / 410 gramos
Piezas humedecidas	Acero inoxidable y PTFE

Las pistolas pulverizadoras Serie HVLP "Trophy" se pueden usar para operar con altas eficiencias de transferencia en cumplimiento con las regulaciones del "Distrito para el control de la calidad del aire de la Costa Sur de California" como una pistola pulverizadora de alto volumen, baja presión.

¡IMPORTANTE! NO DESTRUIR

Es responsabilidad del cliente que todos los operadores y miembros del personal de servicios lean y comprendan este manual.

ANTES DE OPERAR ESTE PRODUCTO LEA TODAS LAS INSTRUCCIONES.

En esta hoja de piezas, las palabras **ADVERTENCIA**, **PRECAUCIÓN** y **NOTA** se emplean para enfatizar información de seguridad importante de la manera siguiente:

ADVERTENCIA

Prácticas peligrosas o inseguras que pueden ocasionar lesiones personales graves, la muerte o daño substancial a la propiedad.

PRECAUCIÓN

Prácticas peligrosas o inseguras que pueden ocasionar lesiones personales leves, daño al producto o a la propiedad.

NOTA

Información importante de instalación, operación o mantenimiento.

ADVERTENCIA

Lea las siguientes advertencias antes de usar este equipo.



LEA EL MANUAL

Antes de operar los equipos de acabado, lea y comprenda toda la información de seguridad, operación y mantenimiento incluida en el manual de operaciones.



USE GAFAS PROTECTORAS

No usar gafas protectoras con resguardos laterales puede ocasionar lesiones graves en los ojos o ceguera.



DESACTIVE, DESPRESURICE, DESCONECTE Y BLOQUEE TODAS LAS FUENTES DE ENERGÍA DURANTE EL MANTENIMIENTO

No desactivar, desconectar ni bloquear todas las fuentes de suministro de energía antes de realizar operaciones de mantenimiento en los equipos puede ocasionar lesiones graves o la muerte.



CAPACITACIÓN DE LOS OPERADORES

Todos los miembros del personal deben ser capacitados antes de operar los equipos de acabado.



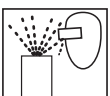
PELIGRO DE USO INDEBIDO DEL EQUIPO

El uso indebido del equipo puede ocasionar averías, mal funcionamiento o activación imprevista, lo que a su vez puede producir lesiones graves.



MANTENGA LAS DEFENSAS DEL EQUIPO EN SU LUGAR

No opere los equipos si los dispositivos de seguridad fueron retirados.



PELIGRO DE PROYECTILES

Usted puede resultar lesionado por dar salida a líquidos o gases liberados bajo presión o por restos que vuelan.



PELIGRO DE PUNTOS DE PRESIÓN

Las partes móviles pueden aplastar y ocasionar cortaduras. Los puntos de presión son básicamente todas las áreas donde haya partes móviles.



ADVERTENCIA SOBRE MARCAPASOS

Usted está en presencia de campos magnético que podrían interferir con la operación de algunos marcapasos.



EQUIPOS AUTOMÁTICOS

Los equipos automáticos pueden activarse súbitamente sin advertencia.



INSPECCIONE LOS EQUIPOS DIARIAMENTE

Inspeccione diariamente los equipos para verificar que no tengan piezas gastadas o rotas. No opere los equipos si no está seguro de su condición.



NUNCA MODIFIQUE LOS EQUIPOS

No modifique el equipo sin la autorización escrita del fabricante.



SEPA CÓMO Y DÓNDE DESACTIVAR LOS EQUIPOS EN CASO DE EMERGENCIA.



PROCEDIMIENTO DE LIBERACIÓN DE PRESIÓN

Siga siempre el procedimiento de liberación de presión que aparece en el manual de instrucciones del equipo.



PELIGRO DE RUIDO

Usted puede resultar lesionado por el ruido muy fuerte. Podría necesitar protección de los oídos al usar este equipo.



CONSIDERACIONES DE ALTA PRESIÓN

La alta presión puede ocasionar lesiones graves. Antes de reparar o dar mantenimiento a los equipos, alivie toda la presión. El atomizado de la pistola pulverizadora, las filtraciones de la manguera o componentes averiados pueden inyectar fluido en su organismo y ocasionar lesiones sumamente graves.



CARGA ESTÁTICA

Los fluidos pueden generar una carga estática que debe ser disipada mediante la debida conexión a tierra del equipo, los objetos que van a ser atomizados y todos los demás objetos electroconductores en el área de aplicación. La conexión a tierra indebida o las chispas pueden ocasionar condiciones de peligro y producir incendios, explosiones o descargas eléctricas y otras lesiones graves.

ES RESPONSABILIDAD DEL EMPLEADOR SUMINISTRAR ESTA INFORMACIÓN AL OPERADOR DEL EQUIPO. PARA MÁS INFORMACIÓN DE SEGURIDAD ACERCA DE ESTE EQUIPO, CONSULTE EL FOLLETO DE SEGURIDAD GENERAL DE LOS EQUIPOS (77-5300).

TIPOS DE INSTALACIÓN

La presión de aire para atomización se regula en el extractor. El flujo del fluido es ajustado por la perilla de control de la válvula de fluido en la pistola, la viscosidad de la pintura y la presión de aire.

ENGANCHE DE LA CUBETA

(Figura 1)

Para acabado fino con atomizado limitado. La presión de aire para atomización se regula en el extractor; la presión del fluido en el regulador de la cubeta. La cubeta de presión también está disponible sin el regulador.

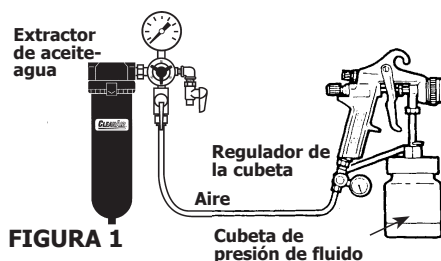


FIGURA 1

TANQUE A PRESIÓN CON 2 REGULADORES

(Figura 2)

La presión al tanque es regulada por el primer regulador. La presión para atomización es regulada por el segundo regulador.

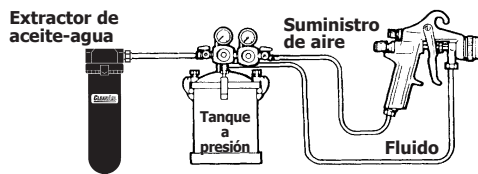


FIGURA 2

ENGANCHE DE CIRCULACIÓN

(Figura 3)

Para atomizado espeso de producción. La presión de aire para atomización se regula en el extractor. La presión del fluido es regulada en el regulador del fluido.

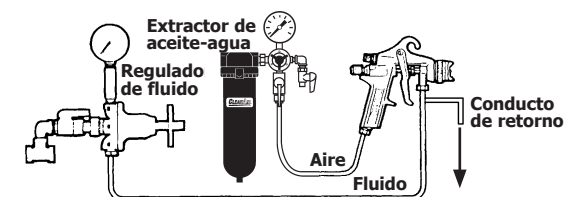


FIGURA 3

ENGANCHE DE LA ALIMENTACIÓN A SIFÓN

(Figura 4)

La presión de aire para atomización se regula en el extractor. La cantidad de fluido es ajustada por el tornillo de control de fluido en la pistola, la viscosidad de la pintura y la presión de aire.

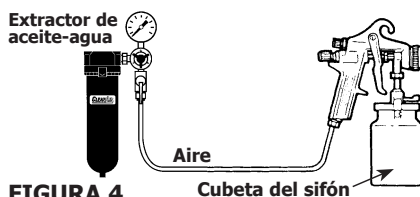


FIGURA 4

ENGANCHE DE LA BOMBA DE FLUIDO

(Figura 5)

Para atomizado de producción media (regulador único). La presión de aire para atomización se regula en el extractor, la presión del fluido en el regulador de la bomba.

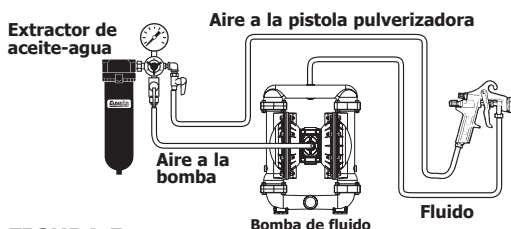


FIGURA 5

PRESIÓN DEL AIRE

La presión de atomización se debe ajustar debidamente para permitir la caída de la presión de aire entre el regulador y la pistola pulverizadora.

CON PRESIÓN DE AIRE DE 60 PSI APLICADA EN EL SUMINISTRO DE AIRE



5/16"

Vista en corte transversal que ilustra una comparación de los diámetros internos de la manguera (tamaño real). Presión regulada de 60 lbs.

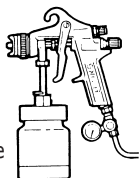


1/4"

RECOMENDADO

48 PSI en orificio de entrada de la pistola

Una manguera de 25 pies con D.I. de 5/16" causa una caída de presión de 12 PSI entre el suministro de aire y la pistola. Por este motivo Binks recomienda el uso de una manguera de 5/16".



NO RECOMENDADO

Sólo 34 PSI en el orificio de entrada de la pistola

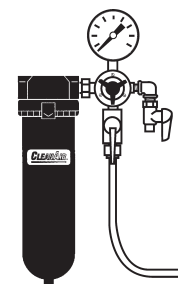
Una manguera de 25 pies con D.I. de 1/4" causa una caída de presión de 26 PSI entre el suministro de aire y la pistola.

Un separador de agua y aceite es importante.

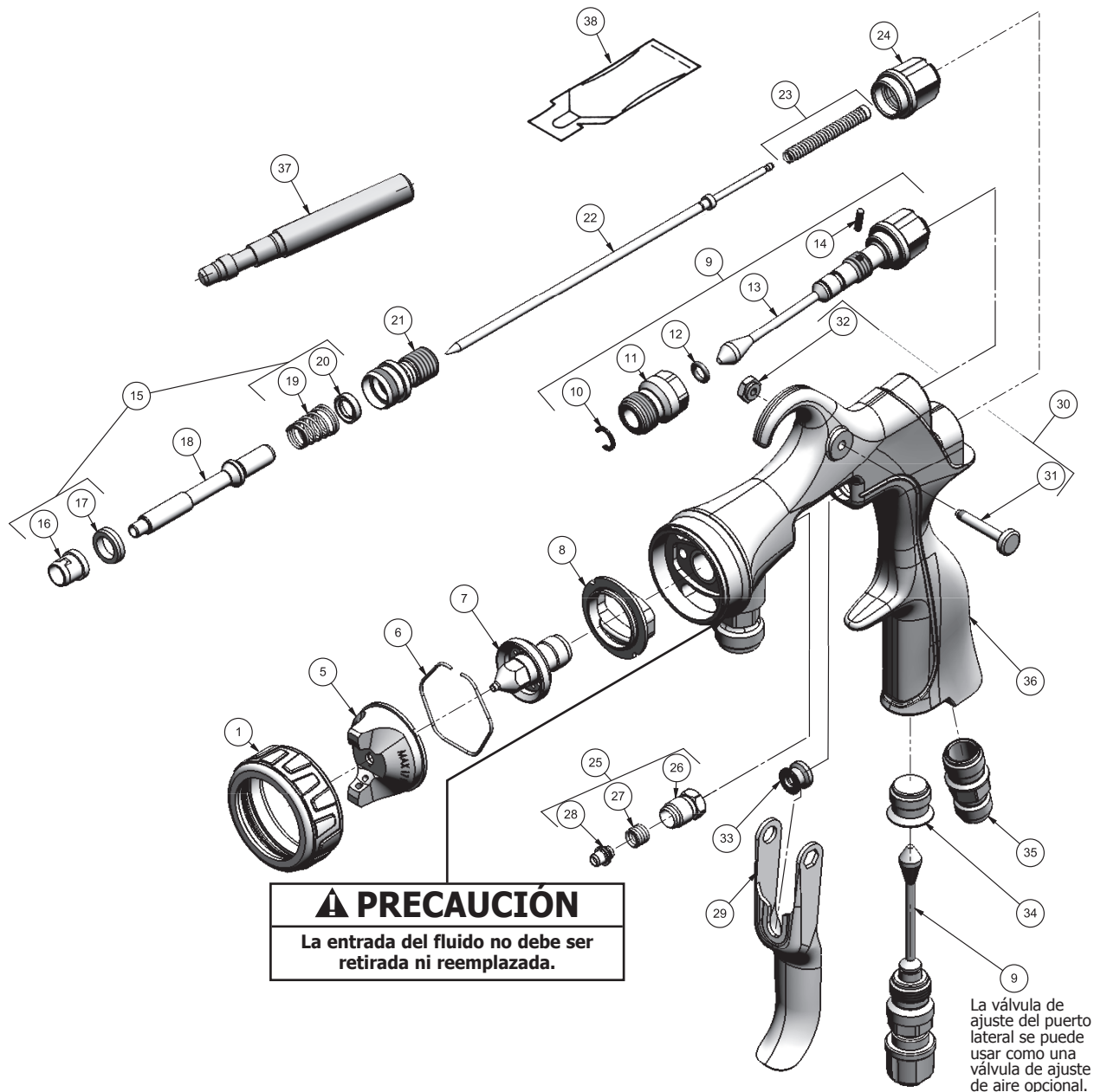
Lograr un acabado de rociado fino sin el uso de un buen extractor de aceite-agua es prácticamente imposible.

Un regulador/extractor permite lograr un doble propósito. Elimina la formación de burbujas y las manchas manteniendo el aire libre de aceite y agua y permitiendo un control preciso de la presión de aire en la pistola.

Use extractores y reguladores de agua y aceite DeVilbiss. Consulte la disponibilidad de modelos con el distribuidor de su localidad.



PISTOLA PULVERIZADORA SERIE "TROPHY" DE BINKS



SISTEMA DE NUMERACIÓN PARA PISTOLAS PULVERIZADORAS SERIE "TROPHY" TAMAÑO ESTÁNDAR DE BINKS

2465 – XXXX – XXXX

PISTOLA A PRESIÓN Y SIFÓN

TAMAÑOS DE ORIFICIOS

50 0.50 MM
85 0.85 MM
10 1.0 MM
12 1.2 MM
14 1.4 MM
16 1.6 MM
18 1.8 MM
20 2.0 MM
22 2.2 MM
24 2.4 MM
26 2.6 MM

TECNOLOGÍA DE AUTOMATIZACIÓN
CN CONVENCIONAL
LV LVMP
HV HVLP

DESIGNACIÓN DE CUBETA

0 SIN CUBETA
S CUBETA DEL SIFÓN

MATERIAL DE LA AGUJA

S ACERO INOXIDABLE (ENDURECIDO)
V VÍTREO (AGUJA Y BOQUILLA DE CARBURO DE TUNGSTENO)
P PUNTA PLÁSTICA

DESIGNACIÓN DE LA CUBIERTA DE AIRE

Serie 10 CONVENCIONAL
Serie 20 LVMP
Serie 30 HVLP

Consulte las tablas en la página 6 para las ensamblajes de armas completas.

TABLA 1: LISTA DE PIEZAS DE LA PISTOLA PULVERIZADORA SERIE "TROPHY" DE BINKS

NÚM. DE ART.	NÚM. DE PIEZA	DESCRIPCIÓN	CANT.	NÚM. DE ART.	NÚM. DE PIEZA	DESCRIPCIÓN	CANT.
1	54-6120	CONJUNTO DEL ANILLO DE RETENCIÓN DE LA CUBIERTA DE AIRE	1	24	54-6111	PERILLA – AJUSTE DE LA AGUJA	1
5	VER TABLAS EN LA PÁGINA 7	CUBIERTA DE AIRE	1	25	54-6130-K	KIT DE LA EMPAQUETADURA DE LA AGUJA (ESTÁNDAR)	1
6	JGA-156-K10	SUJETADOR DE MUELLE (KIT DE 10)	1		54-6129-K	KIT DE LA EMPAQUETADURA DE LA AGUJA (VÍTREO)	1
7	VER TABLAS A CONTINUACIÓN	BOQUILLA DE FLUIDO	1	26	-----	* ● TUERCA – EMPAQUETADURA	1
8	54-6102-K3	DEFLECTOR/SEPARADOR (KIT DE 3)	1	27	-----	* ● MUELLE PARA EMPAQUETADURA	1
9	54-6122	CONJUNTO DE VÁLVULA DEL PUERTO LATERAL	1	28	-----	□ ● EMPAQUETADURA DE LA AGUJA (ESTÁNDAR)	1
10	-----	+ Δ SUJETADOR DE RETENCIÓN	1		-----	* ❖ EMPAQUETADURA DE LA AGUJA (VÍTREO KIT DE 3)	1
11	-----	+ MANGUITO DEL CUERPO	1	29	54-4360	DISPARADOR	1
12	-----	+ Δ JUNTA TÓRICA	1	30	54-6132-K	KIT DE LA TUERCA DE ROSCA DEL DISPARADOR	1
13	-----	+ VÁSTAGO DEL PUERTO LATERAL	1	31	-----	↶ TORNILLO DEL DISPARADOR	1
14	-----	+ Δ CLAVIJA	1	32	-----	↶ TUERCA DEL DISPARADOR	1
15	54-6131-K	□ KIT DE SERVICIO DE LA VÁLVULA DE AIRE	1	33	54-3513	HUSILLO DE LA CUBIERTA	1
16	-----	• SELLO DELANTERO – VÁLVULA DE AIRE	1	34	SN-11	TAPÓN	1
17	-----	• SELLO DELANTERO DE LA VÁLVULA DE AIRE	1	35	54-6112	ACCESORIO – ORIFICIO DE ENTRADA DEL AIRE	1
18	54-6109	□ HUSILLO DE LA VÁLVULA DE AIRE	1	36	-----	CUERPO DE LA PISTOLA CON ORIFICIO DE ENTRADA DEL FLUIDO	1
19	-----	• MUELLE DE LA VÁLVULA DE AIRE	1	37	SPN-7	HERRAMIENTA – INSERCIÓN DEL SELLO	1
20	-----	• SELLO TRASERO – VÁLVULA DE AIRE	1	38	-----	GUNNER'S MATE (BOLSA DE 3 CC)	1
21	SN-66	ALOJAMIENTO	1				
22	47-6825	AGUJA – ACERO INOXIDABLE (ESTÁNDAR) MARCADO: I	1				
	VER TABLA # 2	AGUJA –PASADAS DE HILO FINO	1				
	47-6830	AGUJA – CARBURO DE TUNGSTENO MARCADO: II	1				
	47-6826	AGUJA – PUNTA PLÁSTICA MARCADO: III	1				
23	-----	□ CONJUNTO DE MUELLE/ALMOHADILLA	1				
	54-6133-K3	CONJUNTO DE MUELLE/ALMOHADILLA (ESTÁNDAR) (KIT DE 3)	1				
	54-6134-K	KIT DEL CONJUNTO DE MUELLE/ALMOHADILLA – PARA TRABAJO PESADO (OPCIONAL)	1				

PARA PISTOLAS A SIFÓN, PIDA LA CUBETA CON EL NÚMERO DE PIEZA TGC-545

+	LAS PIEZAS ESTÁN INCLUIDAS EN 54-6122
*	LAS PIEZAS ESTÁN INCLUIDAS EN 54-6129-K
●	LAS PIEZAS ESTÁN INCLUIDAS EN 54-6130-K
▼	TAMBIÉN DISPONIBLE EN KIT DE 3 SN-2-K3
•	LAS PIEZAS ESTÁN INCLUIDAS EN 54-6131-K

↶	LAS PIEZAS ESTÁN INCLUIDAS EN 54-6132-K
Δ	GTI-428-K5 KIT DE REPARACIÓN DEL PUERTO LATERAL
❖	TAMBIÉN DISPONIBLE EN KIT DE 3 54-6119-K3
□	LAS PIEZAS ESTÁN INCLUIDAS EN 54-6135

TABLA 2: AGUJAS Y BOQUILLAS PARA PASADAS DE HILO FINO DE ACERO INOXIDABLE – OPCIONAL

NO. DE PIEZA DE AGUJA PARA PASADAS DE HILO FINO	MARCADO EN LA AGUJA	NÚM. DE PIEZA DE BOQUILLA CORRESPONDIENTE (TAMAÑO DEL ORIFICIO)
47-6833	I IIII	45-11050-12 1.2MM (.047")
47-6834	II IIII	45-11050-14 1.4MM (.055")
47-6835	III IIII	45-11050-18 1.8MM (.071")

TABLA 3: AGUJAS Y BOQUILLAS DE CARBURO DE TUNGSTENO

TAMAÑO DE LA BOQUILLA	NÚM. DE PIEZA DE BOQUILLA DE TC	NÚM. DE PIEZA DE AGUJA DE TC
1.4 MM (.055")	45-11080-14	47-6830
1.8 MM (.071")	45-11080-18	47-6830
2.2 MM (.086")	45-11080-22	47-6830
2.6 MM (.102")	45-11080-26	47-6830

TABLA 4: BOQUILLAS DE FLUIDO DE ACERO INOXIDABLE (ENDURECIDO) – ESTÁNDAR.

TAMAÑO DEL ORIFICIO DE LA BOQUILLA DE FLUIDO DE ACERO INOXIDABLE	NÚM. DE PIEZA DE BOQUILLA DE FLUIDO
.020"	.50 mm 45-11050-50
.035"	.85 mm 45-11050-85
.039"	1.0 mm 45-11050-10
.047"	1.2 mm 45-11050-12
.055"	1.4 mm 45-11050-14
.063"	1.6 mm 45-11050-16
.071"	1.8 mm 45-11050-18
.079"	2.0 mm 45-11060-20
.087"	2.2 mm 45-11060-22
.102"	2.6 mm 45-11060-26

TABLA 5: KITS DE PRUEBA DE CUBIERTA DE AIRE – OPCIONAL

CONVENCIONAL	
54-6140-K	11-C KIT
54-6141-K	12-C KIT
54-6142-K	14-C KIT
LVMP	
54-6146-K	22-L KIT
54-6147-K	23-L KIT
54-6149-K	25-L KIT
HVLP	
54-6151-K	31-H KIT – HVLP
54-6152-K	32-H KIT – HVLP
54-6153-K	33-H KIT – HVLP
54-6154-K	39-H KIT – HVLP

PISTOLA PULVERIZADORA SERIE "TROPHY" DE BINKS – GUÍA DE SELECCIÓN DE AGUJA Y BOQUILLA PARA PISTOLA PULVERIZADORA DE ALIMENTACIÓN A PRESIÓN

TABLA 6: CONFIGURACIONES DE PISTOLAS CONVENCIONALES

TIPO DE FLUIDO QUE VA A SER ATOMIZADO	NÚM. DE PIEZA DEL CONJUNTO COMPLETO DE LA PISTOLA	BOQUILLA DE FLUIDO Y CUBIERTA DE AIRE
DILUIDO 5-25 CENTIPOISES Taza Zahn "2" 15-19 seg. imprimadores de lavado, tintes, barnices, disolventes, agua, tintas, selladores, lacas, lubricantes, cromatos de zinc, acrílicos	2465-10CN-11S0	1.0 mm (.039") X 11C
	2465-12CN-11S0	1.2 mm (.047") X 11C
	2465-14CN-11S0	1.4 mm (.055") X 11C
	2465-16CN-11S0	1.6 mm (.063") X 11C
	2465-16CN-12S0	1.6 mm (.063") X 12C
	2465-16CN-12SS	1.6 mm (.063") X 12C ♦
	2465-18CN-12SS	1.8 mm (.070") X 12C ♦
MEDIANO 25-70 CENTIPOISES Taza Zahn "2" 20-30 seg. esmaltes sintéticos, barnices, gomas, lacas, rellenos, imprimadores, epoxis, uretano, lubricantes, emulsiones de cera, esmaltes	2465-12CN-11S0	1.2 mm (.047") X 11C
	2465-14CN-11S0	1.4 mm (.055") X 11C
	2465-16CN-11S0	1.6 mm (.063") X 11C
	2465-16CN-12S0	1.6 mm (.063") X 12C
	2465-18CN-11S0	1.8 mm (.070") X 11C
	2465-18CN-12S0	1.8 mm (.070") X 12C
	2465-16CN-12SS	1.6 mm (.063") X 12C ♦
	2465-18CN-12SS	1.8 mm (.070") X 12C ♦
	2465-20CN-14S0	2.0 mm (.079") X 14C
ESPEO 70-160 CENTIPOISES Taza Zahn "2" 31-66 seg.	2465-22CN-14S0	2.2 mm (.087") X 14C
	2465-16CN-11S0	1.6 mm (.063") X 11C
	2465-16CN-12S0	1.6 mm (.063") X 12C
	2465-18CN-11S0	1.8 mm (.070") X 11C
	2465-20CN-14S0	2.0 mm (.079") X 14C
ADHESIVOS gomas de vinilo a base de agua, neoprenos a base de solventes, cementos de contacto	2465-22CN-14S0	2.2 mm (.087") X 14C
	2465-18CN-12SS	1.8 mm (.070") X 12C ♦
	2465-20CN-14S0	2.0 mm (.079") X 14C
DESMOLDEO	2465-22CN-14S0	2.2 mm (.087") X 14C
CERÁMICA Materiales abrasivos, vidriados, enlucidos cerámicos, esmaltes de porcelana	2465-12CN-11S0	1.2 mm (.047") X 11C
	2465-14CN-14V0	1.4 mm (.055") X 14C ■
	2465-18CN-14V0	1.8 mm (.070") X 14C ■
	2465-22CN-14V0	2.2 mm (.087") X 14C ■
RECUBRIMIENTOS ANTIADHERENTES	2465-26CN-14V0	2.6 mm (.102") X 14C ■
	2465-10CN-11S0	1.0 mm (.039") X 11C
	2465-12CN-11S0	1.2 mm (.047") X 11C
	2465-18CN-12SS	1.8 mm (.070") X 12C ♦
MARTILLOS	2465-14CN-11S0	1.4 mm (.055") X 11C
	2465-16CN-11S0	1.6 mm (.063") X 11C
	2465-16CN-12S0	1.6 mm (.063") X 12C
ESMALTES ARRUGADOS	2465-14CN-11S0	1.4 mm (.055") X 11C
	2465-16CN-11S0	1.6 mm (.063") X 11C
RECUBRIMIENTOS RICOS EN ZINC	2465-22CN-14V0	2.2 mm (.087") X 14C ■

- ♦ Configuración del sifón: Incluye cubeta de Binks TGC-545
- Configuraciones de agujas y boquillas de carburo de tungsteno
- Configuraciones de agujas de punta plástica

TABLA 7: CONFIGURACIONES DE PISTOLAS LVMP

TIPO DE FLUIDO QUE VA A SER ATOMIZADO	NÚM. DE PIEZA DEL CONJUNTO COMPLETO DE LA PISTOLA	BOQUILLA DE FLUIDO Y CUBIERTA DE AIRE
DILUIDO 5-25 CENTIPOISES Taza Zahn "2" 15-19 seg.	2465-85LV-22S0	0.85 mm (.034") X 22L
	2465-10LV-22S0	1.0 mm (.039") X 22L
	2465-12LV-23S0	1.2 mm (.047") X 23L
	2465-14LV-23S0	1.4 mm (.055") X 23L
	2465-16LV-23S0	1.6 mm (.063") X 23L
	2465-18LV-23SS	1.8 mm (.070") X 23L ♦
	2465-85LV-25S0	0.85 mm (.034") X 25L
	2465-10LV-25S0	1.0 mm (.039") X 25L
	2465-12LV-25S0	1.2 mm (.047") X 25L
	2465-12LV-23S0	1.2 mm (.047") X 23L
MEDIANO 25-70 CENTIPOISES Taza Zahn "2" 20-30 seg.	2465-14LV-23S0	1.4 mm (.055") X 23L
	2465-16LV-23S0	1.6 mm (.063") X 23L
	2465-14LV-24S0	1.4 mm (.055") X 23L
	2465-18LV-23SS	1.8 mm (.070") X 23L ♦
	2465-12LV-25S0	1.2 mm (.047") X 25L
	2465-14LV-25S0	1.4 mm (.055") X 25L
	2465-18LV-25S0	1.8 mm (.070") X 25L

TABLA 8: CONFIGURACIONES DE PISTOLAS HVLP

TIPO DE FLUIDO QUE VA A SER ATOMIZADO	NÚM. DE PIEZA DEL CONJUNTO COMPLETO DE LA PISTOLA	BOQUILLA DE FLUIDO Y CUBIERTA DE AIRE
DILUIDO 5-25 CENTIPOISES Taza Zahn "2" 15-19 seg. imprimadores de lavado, tintes, barnices, disolventes, agua, tintas, selladores, lacas, lubricantes, cromatos de zinc, acrílicos	2465-85HV-32S0	0.85 mm (.034") X 32H
	2465-85HV-33S0	0.85 mm (.034") X 33H
	2465-85HV-31P0	0.85 mm (.034") X 31H ●
	2465-10HV-32S0	1.0 mm (.039") X 32H
	2465-10HV-33S0	1.0 mm (.039") X 33H
	2465-10HV-31P0	1.0 mm (.039") X 31H ●
	2465-12HV-32S0	1.2 mm (.047") X 32H
	2465-12HV-31P0	1.2 mm (.047") X 31H ●
	2465-18HV-32SS	1.8 mm (.070") X 32H ♦
	2465-85HV-39S0	0.85 mm (.034") X 39H
MEDIANO 25-70 CENTIPOISES Taza Zahn "2" 20-30 seg. esmaltes sintéticos, barnices, gomas, lacas, rellenos, imprimadores, epoxis, uretano, lubricantes, emulsiones de cera, esmaltes	2465-10HV-39S0	1.0 mm (.039") X 39H
	2465-12HV-39S0	1.2 mm (.047") X 39H
	2465-12HV-32S0	1.2 mm (.047") X 32H
	2465-12HV-31P0	1.2 mm (.047") X 31H
	2465-14HV-32S0	1.4 mm (.055") X 32H
	2465-14HV-32SS	1.4 mm (.055") X 32H
	2465-14HV-31P0	1.4 mm (.055") X 31H ●
ESPEO 70-160 CENTIPOISES Taza Zahn "2" 31-66 seg.	2465-16HV-32S0	1.6 mm (.063") X 32H
	2465-18HV-32S0	1.8 mm (.070") X 32H
	2465-14HV-39S0	1.4 mm (.055") X 39H
	2465-14HV-32S0	1.4 mm (.055") X 32H
	2465-14HV-31P0	1.4 mm (.055") X 31H ●

TABLA 9: CONFIGURACIONES DE PISTOLA DE ATOMIZACIÓN REDONDEADA

TIPO DE FLUIDO QUE VA A SER ATOMIZADO	NÚM. DE PIEZA DEL CONJUNTO COMPLETO DE LA PISTOLA	BOQUILLA DE FLUIDO Y CUBIERTA DE AIRE
DILUIDO 5-25 CENTIPOISES Taza Zahn "2" 15-19 seg.	2465-12CN-16S0	1.2 mm (.047") X 16
MEDIANO 25-70 CENTIPOISES Taza Zahn "2" 20-30 seg.	2465-12CN-16S0	1.2 mm (.047") X 16

PISTOLA PULVERIZADORA SERIE "TROPHY" DE BINKS

TABLA DE SELECCIÓN DE CUBIERTA DE AIRE Y BOQUILLA DE FLUIDO

TABLA 10: TABLA DE SELECCIÓN DE CUBIERTA DEL AIRE Y BOQUILLA DE FLUIDO CONVENCIONALES

Cubierta de aire	Núm. de pieza de la cubierta de aire	Rango del patrón de pulverización	CFM @ 30 PSI	CFM @ 50 PSI	CFM @ 70 PSI	Boquilla de fluido	Sifón o Presión	Recubrimientos típicos
11-C	46-6500	8 – 12"	9.8	14.2	18.7	serie 45-11050, 1.0 mm – 1.8 mm	P	Barnices, imprimadores, lacas, esmaltes, acrílicos, látex reducido, desmoldeo
12-C	46-6501	4 – 12"	8.3	12.1	14.2	serie 45-11050, 1.0 mm – 1.8 mm	P, S	Lacas, esmaltes, recubrimientos superiores, adhesivos de baja viscosidad
14-C	46-6503	8 – 14"	17.0	24.4	31.2	serie 45-11060, 2.0 mm – 2.6 mm o serie de carburo de tungsteno 45-11080 (VT), 1.4 mm – 2.6 mm	P	Ricos en zinc, adhesivos, vidriados, enlucidos cerámicos, cerámica, esmaltes de porcelana

TABLA 11: TABLA DE SELECCIÓN DE CUBIERTA DEL AIRE Y BOQUILLA DE FLUIDO DE BAJO VOLUMEN Y PRESIÓN MEDIANA – LVMP

Cubierta de aire	Núm. de pieza de la cubierta de aire	Rango del patrón de pulverización	Orificio de entrada de la pistola CFM @30 PSI (dinámico)	Boquilla de fluido	Sifón o Presión	Recubrimientos típicos
22-L	46-6510	4 – 12"	11.2	serie 45-11050, .5 mm – 1.6 mm	P, S	Barnices, imprimadores, lacas, esmaltes, acrílicos, látex reducido
23-L	46-6511	4 – 12"	10.6	serie 45-11050, 1.0 mm – 1.8 mm	P, S	Lacas, esmaltes, recubrimientos superiores, adhesivos de baja viscosidad
24-L	46-6512	2 – 6"	14.3	serie 45-11050, .5 mm – 1.8 mm	P, S	Pequeñas aplicaciones patrón de manchas, lacas, esmaltes, acrílicos
25-L	46-6513	4 – 15"	14.7	serie 45-11050, .85 mm – 1.8 mm	P	Tintes, barnices, tóneres, esmaltes, lacas, imprimadores, uretanos, recubrimientos a base de solventes, recubrimientos a base de agua

TABLA 12: TABLA DE SELECCIÓN DE CUBIERTA DEL AIRE Y BOQUILLA DE FLUIDO DE ALTO VOLUMEN Y BAJA PRESIÓN – HVLP

Cubierta de aire	Núm. de pieza de la cubierta de aire	Rango del patrón de pulverización	Presión de la cubierta (dinámica) SCFM @ 10 PSI	Orificio de entrada de la pistola PSI @ 10 PSI en la cubierta del aire (dinámica)	Boquilla de fluido	Sifón o Presión	Recubrimientos típicos
31-H	46-6517	8 – 12"	10.5	17	serie 45-11050, .85 mm – 1.8 mm	P, S	Barnices, esmaltes de baja viscosidad
32-H	46-6518	8 – 18"	18.5	24	serie 45-11050, .85 mm – 1.8 mm	P, S	Lacas, esmaltes, multicolores, multi-spec, revestimiento antiadherente, látex cortado
33-H	46-6519	8 – 12"	11.0	16	serie 45-11050, .85 mm – 1.6 mm	P	Barnices, lacas, esmaltes, multicolores, multi-spec, revestimiento antiadherente
39-H	46-6525	4 – 12"	10.0	14	serie 45-11050, .85 mm – 1.6 mm	P	Tintes, barnices, tóneres, esmaltes, lacas, imprimadores, uretanos, recubrimientos a base de solventes, recubrimientos a base de agua

TABLA 13: TABLA DE SELECCIÓN DE CUBIERTA DE AIRE Y BOQUILLA DE FLUIDO DE ATOMIZACIÓN REDONDEADA

Cubierta de aire	Núm. de pieza de la cubierta de aire	Rango del patrón de pulverización	CFM @ 30 PSI	CFM @ 50 PSI	CFM @ 70 PSI	Boquilla de fluido	Sifón o presión	Recubrimientos típicos
16	46-6505	2 – 4"	5.6	7.8	10.5	serie 45-11050, 1.0 mm – 1.8 mm	P, S	Lacas, esmaltes

INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN

Para lograr la máxima eficiencia de transferencia, no utilice más presión que la necesaria para atomizar el material que está siendo aplicado.

NOTA

Al usar HVLP no sobrepase las presiones de entrada indicadas en la página 7.

1. Conecte la pistola a un suministro de aire limpio, libre de humedad y aceite usando una manguera conductiva que tenga por lo menos un D.I. de 5/16".

NOTA

Dependiendo de la longitud de la manguera, podría ser necesaria una manguera con mayor D.I. Instale un calibrador neumático en el mango de la pistola. Ver las presiones de operación en la página 7. No utilice más presión que la necesaria para atomizar el material que está siendo aplicado. El exceso de presión creará una sobrepulverización adicional y reducirá la eficiencia de la transferencia.

NOTA

Si se necesitan acopladores de conexión rápida, use sólo acopladores de conexión rápida de flujo alto aprobados para uso con modelos HVLP. Otros tipos no harán fluir suficiente aire para la operación correcta de la pistola.

NOTA

Si se usa una válvula de ajuste de aire en la entrada de la pistola, use la válvula de ajuste HAV-501.

2. **SÓLO MODELOS A SIFÓN.** Fije el conjunto de la tapa de la cubeta al conector de la entrada del fluido. Coloque la horquilla de la cubeta en ángulo recto a la pistola.
3. **MODELOS DE ALIMENTACIÓN A PRESIÓN.** Conecte la manguera de suministro de fluido al conector de la entrada del fluido.

NOTA

Antes de usar la pistola pulverizadora, lávela con solvente para asegurar que los conductos de fluido estén limpios.

OPERACIÓN

MODELOS A SIFÓN

1. Mezcle el material de recubrimiento según las instrucciones del fabricante y filtre el material.
2. Llene la cubeta hasta no más de $\frac{3}{4}$ de pulgada desde la parte superior de la cubeta. **NO LLENE EN EXCESO.**
3. Fíjela a la tapa de la cubeta.

TODOS LOS MODELOS

4. Gire la perilla de ajuste de fluido (24) en sentido horario para impedir el movimiento de la aguja de fluido.
5. Gire el control del puerto lateral (9) en sentido antihorario hasta que esté totalmente abierto.
6. Ajuste la presión de aire de entrada si fuese necesario.

7. Haga girar la perilla de ajuste de fluido en sentido antihorario hasta que se pueda ver la primera rosca.
8. Prueba de atomizado. Si el acabado está muy seco, reduzca el flujo de aire reduciendo la presión de entrada de aire.
9. Si el acabado es muy húmedo, reduzca el flujo de fluido girando la perilla de ajuste de fluido (24) en sentido horario. Si la atomización es muy gruesa, aumente la presión de entrada. Si es muy fina, reduzca la presión de entrada.
10. Se puede reducir el tamaño del patrón de atomizado girando el control del puerto lateral (9) en sentido horario.
11. Sostenga la pistola perpendicularmente a la superficie que está siendo atomizada. Arquear o inclinar la pistola puede producir un recubrimiento disparejo.
12. La distancia de rociado recomendada es de 8 pulgadas.
13. Rocíe los bordes primero. Superponga cada recorrido de atomizado al menos un 75%. Mueva la pistola a velocidad constante.
14. Interrumpa siempre el suministro de aire y reduzca la presión cuando la pistola no esté en uso.

MANTENIMIENTO PREVENTIVO Y LIMPIEZA

Para limpiar la cubierta de aire y la boquilla de fluido, cepille el exterior con un cepillo de cerdas duras. Si fuese necesario limpie los orificios de la cubierta, use una paja de escoba o un mondadientes si fuese posible. Si se usa alambre o un instrumento duro, se debe tener mucho cuidado para evitar rayar o formar rebabas en los bordes de los orificios lo que distorsionaría los patrones de pulverización.

Para limpiar los conductos de fluido, elimine el material excedente de la pistola y limpie con solución para lavar pistolas. Limpie el exterior de la pistola con un paño humedecido. Nunca sumerja completamente la pistola en ningún solvente o solución limpiadora porque esto es perjudicial para los lubricantes y la vida útil de la pistola pulverizadora.

NOTA

Al reemplazar la boquilla de fluido (7) o la aguja de fluido (22), reemplace ambas al mismo tiempo. El uso de partes gastadas puede ocasionar la filtración de fluido. Vea la página 4. Además, reemplace la empaquetadura de la aguja en este momento. Aplique torsión de 230–240 pulg-lbs a la boquilla de fluido. No los apriete demasiado.

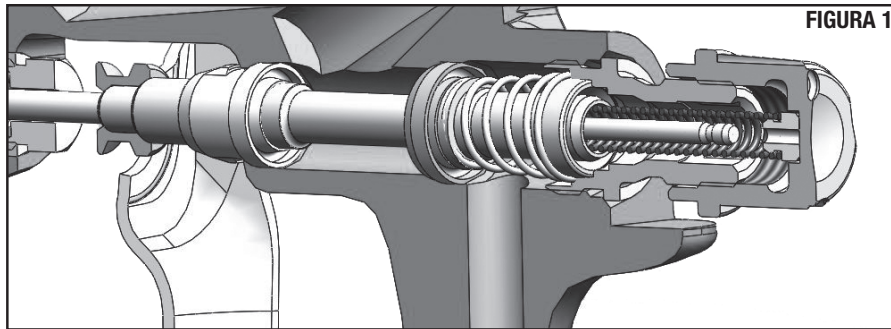
⚠ PRECAUCIÓN

Para evitar dañar la boquilla de fluido (7) o la aguja de fluido (22), asegúrese de 1) tirar del disparador y mantenerlo activado mientras aprieta o afloja la boquilla de fluido, o 2) quitar la perilla de ajuste de fluido (24) para reducir la presión del muelle contra el collar de la aguja.

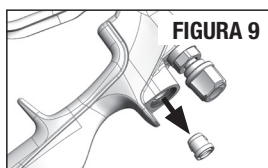
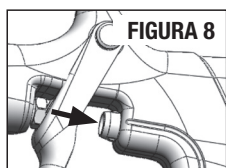
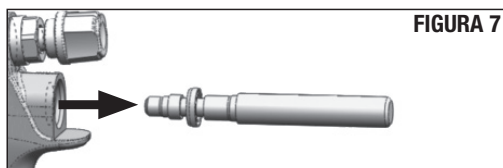
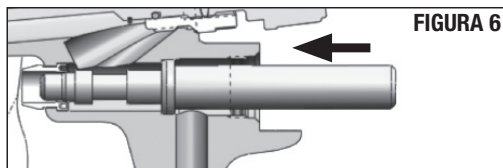
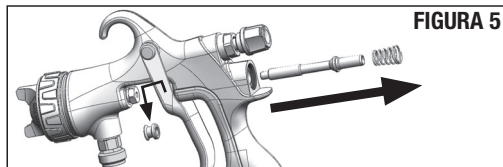
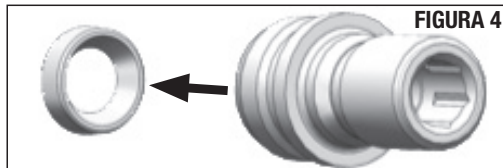
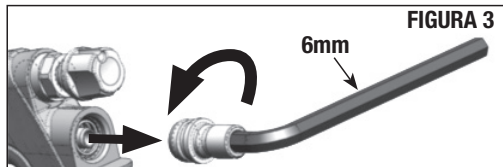
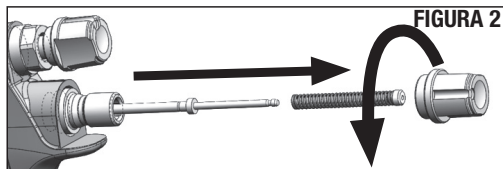
CUBETA DEL SIFÓN. Vacíe el material sobrante y limpie la cubeta. Asegúrese de que el orificio de ventilación en la tapa no esté bloqueado.

PROCEDIMIENTOS DE REMOCIÓN E INSTALACIÓN

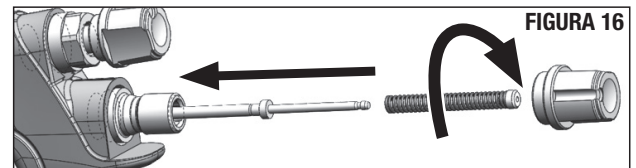
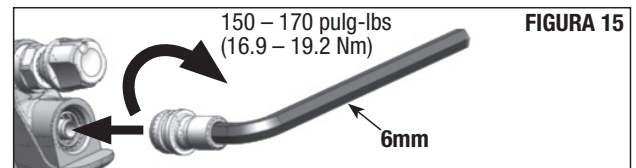
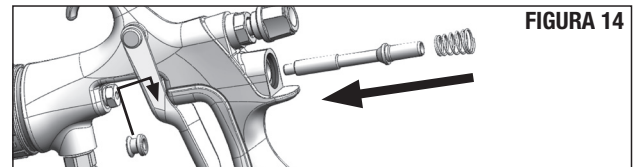
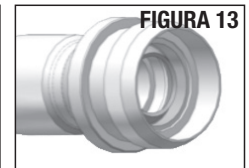
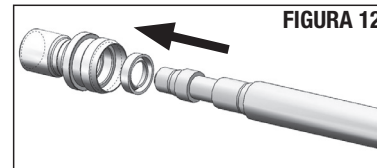
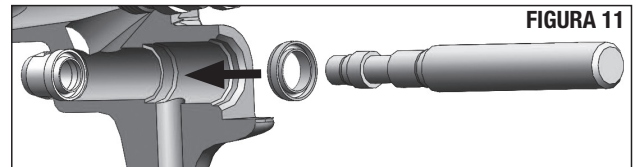
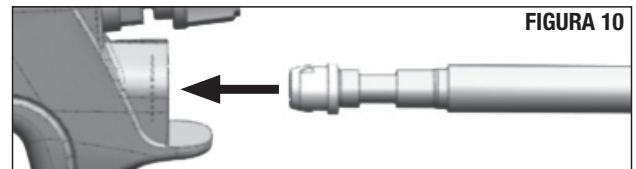
DESENSAMBLAJE Y ENSAMBLAJE DE LA AGUJA Y VÁLVULA



DESENSAMBLAJE



ENSAMBLAJE



MANTENIMIENTO – REMOCIÓN E INSTALACIÓN DE LA BOQUILLA DE FLUIDO Y EL DEFLECTOR

FIGURA 1

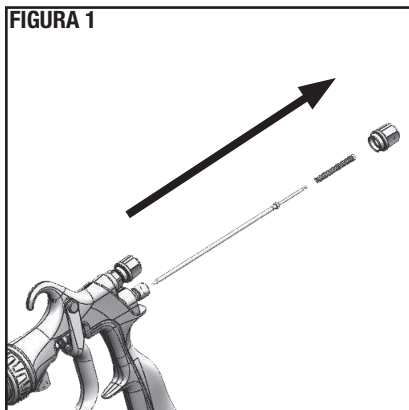


FIGURA 2

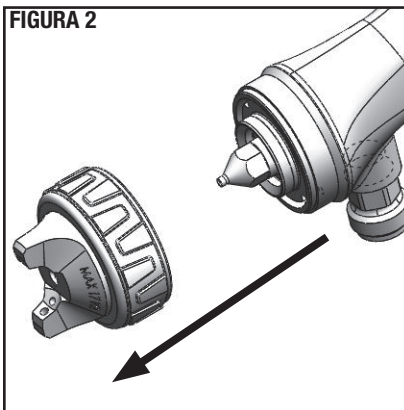


FIGURA 3

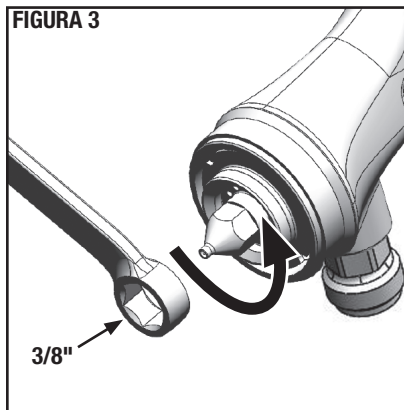


FIGURA 4

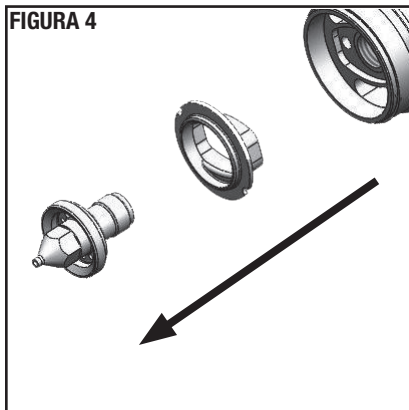


FIGURA 5

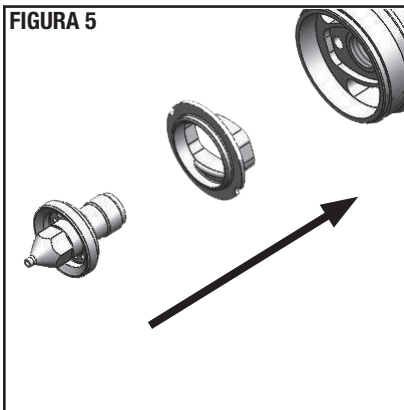


FIGURA 6

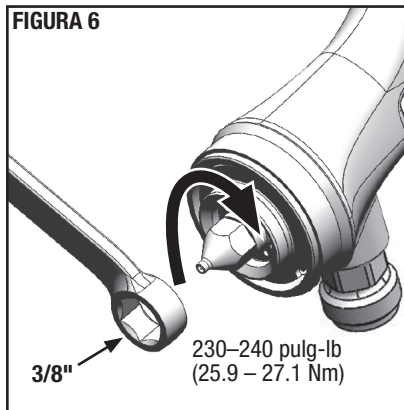


FIGURA 7

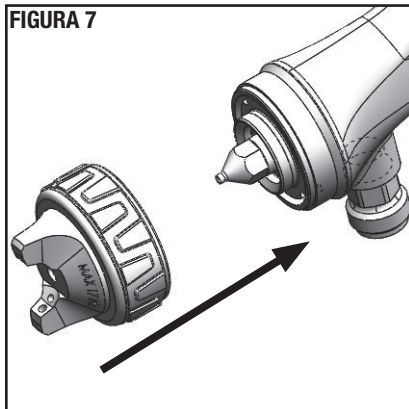
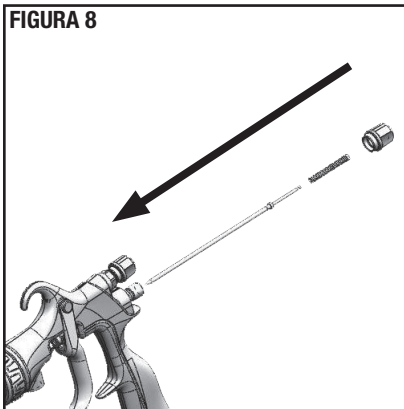


FIGURA 8



INSTALACIÓN DE LA CLAVIJA DE INDEXACIÓN DE LA CUBIERTA DEL AIRE (54-6184) (OPCIONAL – CARACTERÍSTICA DE INDEXACIÓN EN INCREMENTOS DE 90°)

FIGURA 1

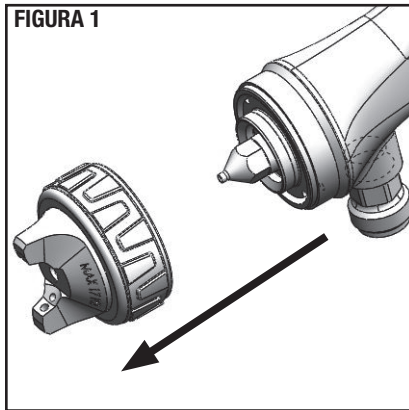


FIGURA 2

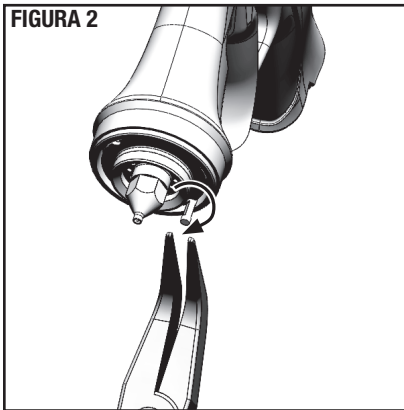
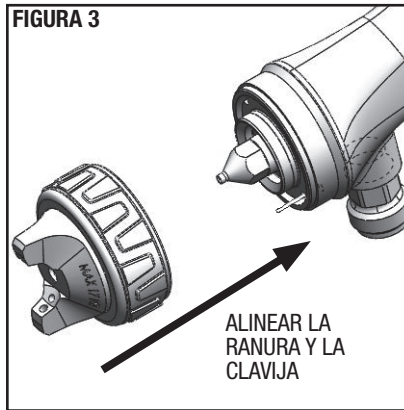
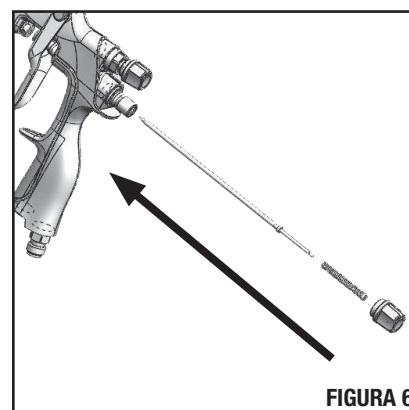
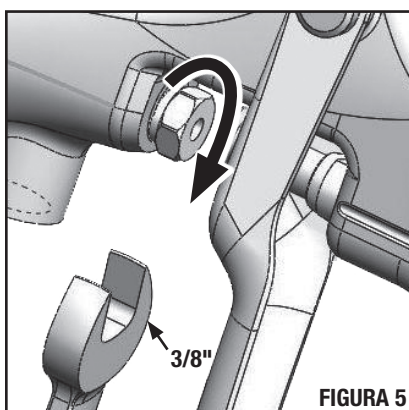
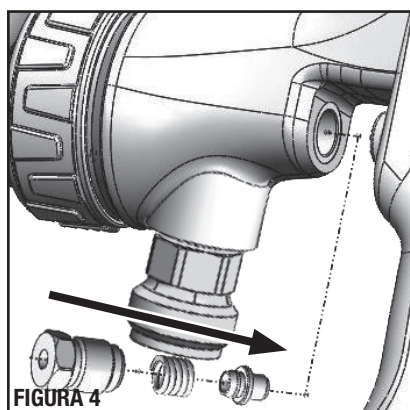
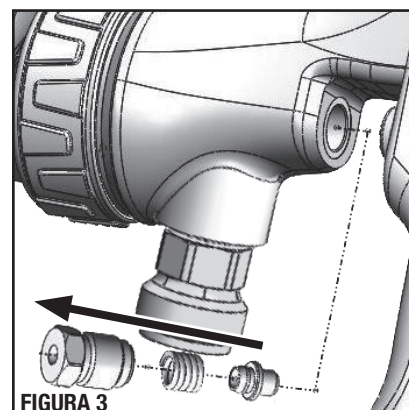
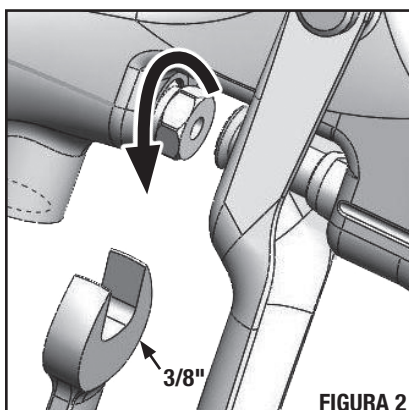
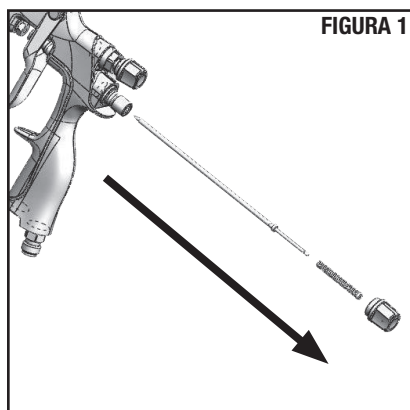


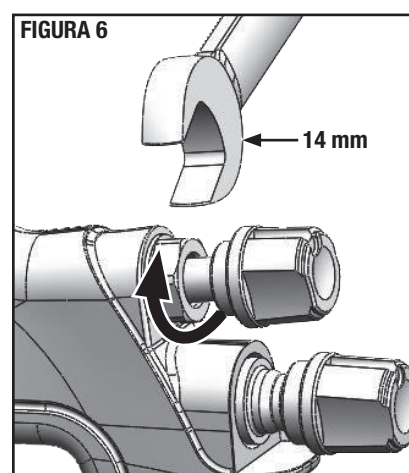
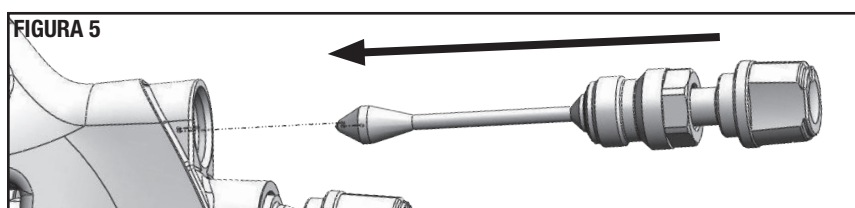
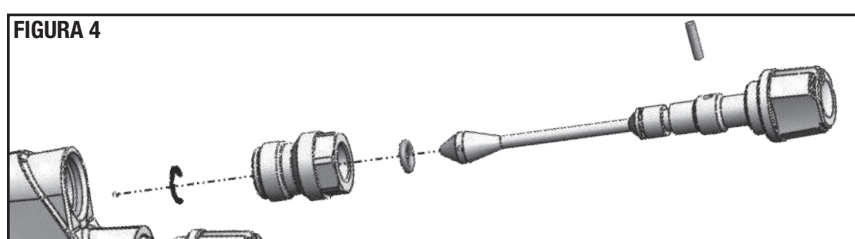
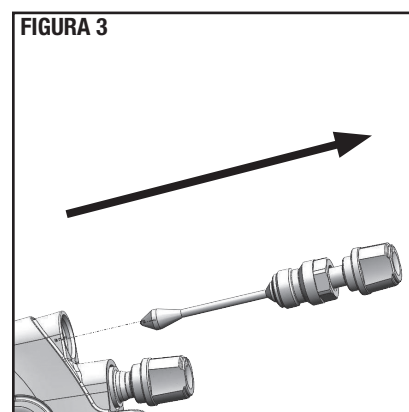
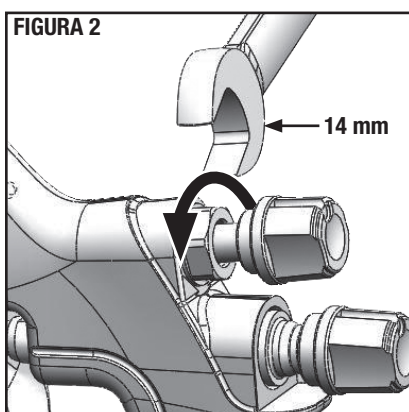
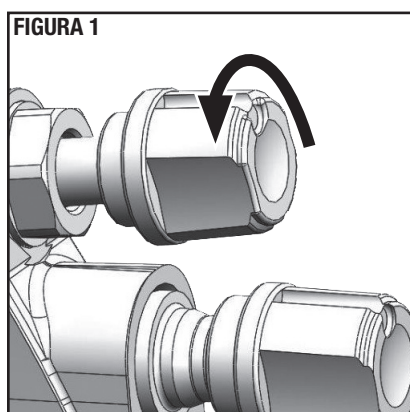
FIGURA 3



MANTENIMIENTO – REMOCIÓN E INSTALACIÓN DE LA EMPAQUETADURA DE LA AGUJA



MANTENIMIENTO – REMOCIÓN E INSTALACIÓN DEL PUERTO LATERAL



LOCALIZACIÓN Y REPARACIÓN DE AVERÍAS

CONDICIÓN	CAUSA	CORRECCIÓN
Patrón recargado en la parte superior o inferior 	Orificios de la horquilla obstruidos. Obstrucción en la parte superior o inferior de la punta de fluido. Cubierta y/o asiento de la punta sucios.	Limpiar. Escariar con punta no metálica. Limpiar. Limpiar.
Patrón recargado hacia la derecha o hacia la izquierda 	Orificios obstruidos en el lado izquierdo o derecho de la horquilla. Suciedad en el lado izquierdo o derecho de la punta de fluido.	Limpiar. Escariar con punta no metálica. Limpiar.
	Cómo corregir patrones recargados en la parte superior, inferior, hacia la derecha y hacia la izquierda: 1. Determinar si la obstrucción está en la cubierta de aire o en la punta de fluido. Hacer esto realizando una prueba de patrón de atomización. Luego, hacer girar la cubierta una media vuelta y atomizar otro patrón. Si se invierte el defecto, la obstrucción está en la cubierta de aire. Limpiar la cubierta de aire de la manera indicada anteriormente. 2. Si el defecto no se invierte, la obstrucción está en la punta de fluido. Revisar si hay una pequeña rebaba en el borde de la punta de fluido. Quitarla con papel de lija #600 mojado o seco. 3. Verificar si hay pintura seca dentro del orificio; eliminarla lavando con solvente.	
Patrón recargado en el centro 	Flujo de fluido demasiado alto para el aire de atomización. El flujo del material sobrepasa la capacidad de la cubierta de aire. Válvula de ajuste del dispersador fijada demasiado baja. Presión de atomización demasiado baja. Material demasiado espeso.	Equilibrar la presión del aire y del flujo de fluido. Aumentar el ancho del patrón de atomización con la válvula de ajuste del dispersador. Diluir o reducir el flujo de fluido. Ajustar. Aumentar la presión. Diluir hasta lograr la consistencia correcta.
Patrón de atomización dividido 	Presión demasiado alta del aire de atomización. Muy poco flujo de fluido. Ajuste de la válvula dispersora fijado demasiado alto.	Reducir la presión en el transformador o pistola. Aumentar el flujo de fluido (aumenta la velocidad de manipulación de la pistola). Ajustar.
Atomización entrecortada u ondulada 	*Punta de fluido/asiento flojo o dañado Nivel del material demasiado bajo. Recipiente demasiado inclinado. Obstrucción en el conducto de fluido. Tuerca de presión de la aguja de fluido seca o floja.	Apretarla o reemplazarla. Rellenar. Sostener más verticalmente. Purgar a contrapresión con solvente. Lubricar o apretar.
Imposibilidad de lograr atomización redondeada	Tornillo de ajuste del dispersador no asentado debidamente. Aro de retención de la cubierta de aire flojo.	Limpiar o reemplazar. Apretar.
No atomiza	No hay presión de aire en la pistola. El tornillo de ajuste de la aguja no está suficientemente abierto. El fluido es muy pesado para la alimentación por gravedad.	Revisar el suministro de aire y las líneas de aire, limpiar soplando los conductos de aire de la pistola. Abrir el tornillo de ajuste de la aguja de fluido. Diluir el material y/o usar una punta más grande.
Burbujas de pintura en la cubeta	La punta de fluido no está apretada.	Apretar la punta.
El fluido se filtra o gotea desde la tapa de la cubeta	Tapa de la cubeta floja. Roscas sucias en la cubeta o la tapa. Cubeta o tapa rajada.	Apretar la tapa. Limpiar. Reemplazar la cubeta y la tapa.

*El problema más común.

LOCALIZACIÓN Y REPARACIÓN DE AVERÍAS

CONDICIÓN	CAUSA	CORRECCIÓN
Patrón de atomización infraalimentado	Flujo inadecuado del material. Presión de aire de atomización baja.	Hacer retroceder el tornillo de ajuste de fluido hasta la primera rosca o usar una punta más grande. Aumentar la presión de aire y volver a equilibrar la pistola.
Sobreatomización excesiva	Demasiada presión de aire de atomización. Pistola muy alejada de la superficie de trabajo. Recorrido indebido (arqueado, movimiento muy rápido de la pistola).	Reducir la presión. Ajustar a la distancia debida. Mover a un ritmo moderado, paralelo a la superficie de trabajo.
Nebulización excesiva	Demasiado diluyente o diluyente de secado muy rápido. Demasiada atomización (presión de aire)	Volver a mezclar adecuadamente. Reducir la presión de aire.
Atomización seca	Presión de aire muy alta. Punta de la pistola muy alejada de la superficie de trabajo. Movimiento demasiado rápido de la pistola. Pistola desajustada.	Reducir la presión de aire. Ajustar a la distancia debida. Mover más despacio. Ajustar.
Filtración de fluido desde la tuerca de presión	Tuerca de presión floja. Empaquetadura gastada o seca.	Apretar, no trabar la aguja. Reemplazar o lubricar.
Filtración o goteo de fluido desde la parte delantera de la pistola	Tuerca de presión demasiado apretada. Empaquetadura seca. Punta o aguja de fluido desgastada o dañada. Materias foráneas en la punta. Muelle de la aguja de fluido roto. Aguja o punta de tamaño equivocado.	Ajustar. Lubricar. Reemplazar la punta y la aguja. Limpiar. Reemplazar. Reemplazar.
Fluido se filtra o gotea desde la parte inferior de la cubeta	Cubeta floja en la pistola. Empaque de la cubeta gastado o faltante debajo de la cubeta. Roscas sucias en la cubeta.	Apretar. Reemplazar el empaque de la cubeta. Limpiar.
Corrimiento de la pintura	Demasiado flujo de material. Material demasiado diluido. Pistola inclinada en ángulo o con movimiento muy lento.	Ajustar la pistola o reducir el flujo de fluido. Mezclar debidamente o aplicar capas livianas. Sostener la pistola en ángulo recto respecto de la superficie de trabajo y adaptarse a la técnica debida de atomizado.
Acabado fino, arenoso-rugoso que se seca antes de fluir	Pistola demasiado alejada de la superficie. Demasiada presión de aire. Se está usando diluyente inadecuado.	Revisar la distancia. Suele ser alrededor de 8". Reducir la presión de aire y revisar el patrón de atomización. Seguir las instrucciones de mezclado del fabricante de la pintura.
Acabado grueso, no uniforme, tipo "cáscara de naranja"	Pistola demasiado cerca de la superficie. Demasiado material fue atomizado con acabado espeso. Presión del aire demasiado baja. Se está usando diluyente inadecuado. Material no mezclado debidamente. Superficie áspera, grasosa, sucia.	Revisar la distancia. Suele ser alrededor de 8". Seguir las instrucciones de mezclado del fabricante de la pintura. Reducir la presión de aire o reducir el flujo de fluido. Seguir las instrucciones de mezclado del fabricante de la pintura. Seguir las instrucciones de mezclado del fabricante de la pintura. Limpiar y preparar debidamente.

ACCESORIOS

Para obtener componentes accesorios adicionales, incluidas otras opciones de ventosas, opciones de ventosas desechables, desconexiones rápidas de entrada y kits de limpieza, visite Carlisleleft.com.

NOTAS

POLÍTICA DE GARANTÍA

Este producto está cubierto por la garantía limitada sobre materiales y mano de obra de Carlisle Fluid Technologies. El uso de cualquier pieza u accesorio que no sea de Carlisle Fluid Technologies anulará todas las garantías. No cumplir razonablemente con las pautas de mantenimiento proporcionadas podría invalidar cualquier garantía.

Si desea información específica sobre garantías, comuníquese con Carlisle Fluid Technologies.

Para obtener asistencia técnica o localizar un distribuidor autorizado, comuníquese con uno de nuestros centros internacionales de ventas y atención al cliente.

Región	Industrial / Automotriz	Repintado para la industria
América	Teléfono gratuito: 1-800-992-4657 Fax gratuito: 1-888-246-5732	Teléfono gratuito: 1-800-445-3988 Fax gratuito: 1-800-445-6643
Europa, África, Medio Oriente, India	Tel: +44 (0)1202 571 111 Fax: +44 (0)1202 573 488	
China	Tel: +8621-3373 0108 Fax: +8621-3373 0308	
Japón	Tel: 081 45 785 6421 Fax: 081 45 785 6517	
Australia	Tel: +61 (0) 2 8525 7555 Fax: +61 (0) 2 8525 7575	

Para obtener la información más reciente sobre nuestros productos, visite www.carlisleft.com

Carlisle Fluid Technologies es un líder global en tecnologías de acabado innovadoras. Carlisle Fluid Technologies se reserva el derecho de modificar las especificaciones de los equipos sin previo aviso.

BGK™, Binks®, DeVilbiss®, Hosco®, MS®, y Ransburg®
son marcas registradas de Carlisle Fluid Technologies, LLC.

©2023 Carlisle Fluid Technologies, LLC.
Reservados todos los derechos.



16430 North Scottsdale Rd., Suite 450 Scottsdale, AZ 85254 USA