



■ TLC-555 & TGC-545 DRIP FREE SUCTION CUPS

Important: Before using this equipment, read all safety precautions and instructions. Keep for future use.

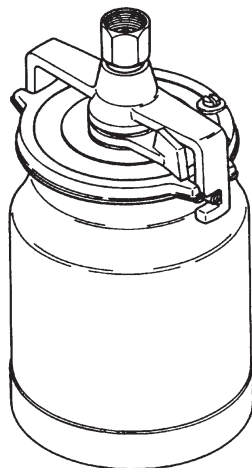


Figure 1

DESCRIPTION

Models: ■ TLC-555 – One quart capacity,
Non-stick coating lined cup
TGC-545 – One quart capacity

These drip free suction cups have a unique, two position valve which permits selection of either a drip free spraying mode or a conventional open vent mode.

In the drip free position, air is directed through the vent in the lid to a channel beneath the lid gasket before entering the cup at the valve. This allows the cup to be tilted when full without dripping paint through the vent. The cup can also be inverted while spraying without leaking.

The open position isolates the channel and opens a direct vent into the cup.

The position of the valve is indicated by alignment of the hole in the valve slot with the marks cast on the lid. These positions are identified as "O" for vent open and "D/F" for Drip Free.

Note

Non-stick Coating Lined Cup - Only use a wooden or plastic paddle or mixer for mixing material in the cup (7). A metal paddle or mixer can scratch the non-stick coating.

Note

For Non-stick Coating Lined Paint Cups, variation in the color of the non-stick coating is normal. This variation is the result of the normal production process used with this type of coating. We have selected this particular grade of non-stick coating because it provides the **best** overall performance and **maximum durability** possible.

OPERATION

Open Vent Mode "O"- To operate in the open vent mode, rotate the valve with a screwdriver or coin so that the hole in the valve slot is aligned with the "O" on the lid. See Figure 2.

If the valve slot hole should plug while operating in the "O" vent mode, use a pointed tool such as a nail or drill bit to probe through the valve slot hole to clear away the obstruction.

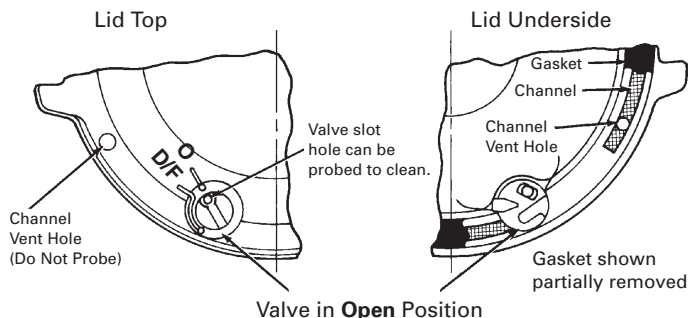


Figure 2 – Open Vent Mode

Drip Free Mode "D/F" – To operate in the drip free mode, rotate the valve with a screwdriver or coin so that the hole in the valve slot is aligned with the "D/F" on the lid. See Fig. 3



Do not probe through the channel vent hole at any time. Do not probe through the valve slot hole while the valve is in the "D/F" position. These holes are sealed by a gasket and gasket damage could result. See Figs. 2 & 3.

Valve Movement – Do not forcibly rotate the valve. If it will not move freely, soak in solvent or remove the lid assembly from the cup and press down on the top of the valve until it breaks free. The valve has free travel vertically of about 1/8". This can be used to push out the gasket.

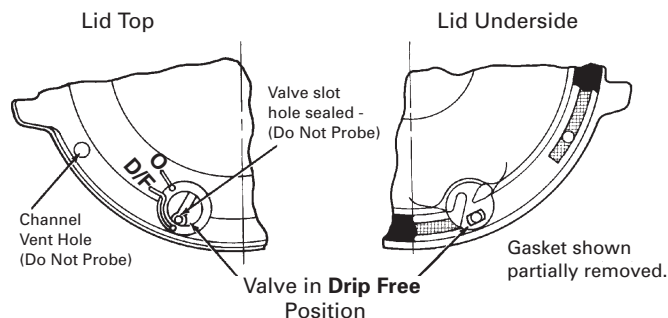


Figure 3 - Drip Free Model

■ Government NSN # 4940-01-208-8876 = TLC-555

SAFETY PRECAUTIONS

This manual contains important information that ALL users should know and understand BEFORE using the equipment. This information relates to USER SAFETY and PREVENTING EQUIPMENT PROBLEMS. To help you recognize this information, we use the following terms to draw your attention to certain equipment labels and portions of this manual. Pay special attention to any label or information that is highlighted by one of these terms:

WARNING

Important information to alert you to a situation that might cause injury or loss of life.

CAUTION





Important information that tells how to prevent damage to equipment

Note

Information that you should pay special attention to.

WARNING

The following hazards may occur during the normal use of this equipment. Please read the following chart.

HAZARD	CAUSE	SAFEGUARDS
Fire 	Solvents and coatings can be highly flammable or combustible, especially when sprayed.	Do not spray near open flames, pilot lights in stoves or heaters, or other heat sources. Adequate ventilation must always be provided. Industrial applications must comply with OSHA requirements.
Solvent Spray 	During cleaning and flushing, solvents can be forcefully expelled from fluid and air passages. Some solvents can cause eye injury or irritation.	Wear eye protection.
Explosion Hazard - Incompatible Materials 	Chlorinated solvents, such as 1, 1, 1 - Trichloroethane and Methylene Chloride (sometimes called methyl chloride) can chemically react with the aluminum used in most spray equipment, and these cups, to produce an explosion hazard. The TLC-555, TGC-545 and TGC-536 are aluminum.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Read the label or data sheet for the material you intend to spray. 2. Do not use any type of spray coating material containing these solvents. 3. Do not use these solvents for equipment cleaning or flushing. 4. If in doubt as to whether a material is compatible, contact your material supplier.
Inhaling Toxic Substances 	Certain materials may be harmful if inhaled, or if there is contact with the skin.	Follow the requirements of the Material Safety Data Sheet supplied by your coating material manufacturer. Adequate exhaust must be provided to keep the air free of accumulations of toxic materials. Use a mask or respirator whenever there is a chance of inhaling sprayed materials. The mask must be compatible with the material being sprayed and its concentration. Equipment must be as prescribed by an industrial hygienist or safety expert, and be NIOSH approved.

CA PROP
65

PROP 65 WARNING

WARNING: This product contains chemicals known to the State of California to cause cancer and birth defects or other reproductive harm.

INSTALLATION

1. Position yoke at right angle to gun body with vent hole in lid toward rear and lever of cam (3) toward front of gun.
2. Fasten cup lid assembly to gun by attaching nut (2), see Fig. 4, to fluid inlet nipple on gun. Tighten nut with wrench only until snug.
3. Strain material to be sprayed through a 60-90 mesh screen before pouring into cup.
4. Engage pins on cup into yoke and tighten yoke by moving lever of cam clockwise.

MAINTENANCE

Lid Repair/Replacement:

1. To replace a damaged part, use a 5/16" hex wrench to loosen and remove adapter (1), nut (2), yoke & cam (3). Lid and tube assembly are now loose for replacement.
2. Replace damaged parts on the lid and tube assembly. The cam lever should be located on opposite side of lid from valve (4).
3. Apply sealant (Loctite #262) to the first two full threads of adapter (1). Insert threaded end of adapter into open end of nut (2).
4. Install adapter (1) and nut (2) in top of lid and tube assembly. Use a 5/16" hex wrench to tighten firmly (10-12 foot pounds).

Valve and Lid Gasket Replacement:

1. To remove a damaged valve (4) or lid gasket (5), press on top of valve until it breaks free. The valve pushes the lid gasket from the seat. The lid gasket may now be removed from the lid. Continue pressing hard on the valve to remove it from the lid.
2. Install replacement valve (4) through bottom of lid so that the valve tab is toward center of lid. Snap in place. If necessary, use a plastic mallet or screwdriver handle to tap the valve in place. Press the lid gasket firmly in the lid using the end of a crescent wrench. Insert the side with the black marks first.

CLEANING

Note

Always clean the cam lever (3) surfaces with clean solvent and a brush. This will keep the cam lever functioning properly. Do not lubricate the cam.

General: For routine cleaning, it is not necessary to remove the lid gasket. It is not necessary or desirable to remove the valve for any cleaning procedure. The valve can be depressed from the outside to assist in removal of the gasket for gasket replacement or when cleaning dried paint from the channel. The valve should not be forced past the shoulder which retains it in the lid except for replacement.

Air Pressure: Always clean with reduced air pressure. An air pressure no greater than 15 to 20 psi will allow quick and thorough cleaning of the cup and gun and at the same time will:

1. Minimize the amount of solvent atomized into the air.
2. Prevent possibility of damage to cup from excessive back pressure.
3. Reduce the force with which solvent is expelled from the vent.

Cleaning Procedures:

1. Empty paint from cup and add small amount of clean solvent. The amount required will vary with different coatings and solvents.
2. Shake cup to wash down inside surfaces. Then spray solvent at low air pressure (15-20 psi) to flush out fluid passages.
3. Pour out solvent and add same amount of clean solvent.
- 4a. Again, shake cup. Loosen air cap. Hold a folded cloth over front of gun and invert cup over solvent receptacle. Trigger with short bursts to back flush vent channel. With valve in **D/F** position, solvent will be expelled with force from the channel vent hole in lid.

Alternative to Step 4a.

- 4b. Shut off air to gun. With valve in **D/F** position, invert cup over solvent receptacle. Trigger gun. Allow solvent to drip out channel vent hole in lid for several seconds, or until clean solvent is seen.



- Do not probe through the channel vent hole at any time. Do not probe through the valve slot hole while the valve is in the **D/F** position. These holes are sealed by gasket (5) and gasket damage could occur.
- Do not use abrasives such as a wire brush or steel wool to clean the inside of the non-stick coating lined cup (7). Damage to the non-stick surface could result.

IMMERSION

Since all materials in the cup are highly solvent resistant, the cup assembly may be immersed for cleaning. Immersion should not exceed 24 hours. The use of paint strippers should be avoided because strippers will affect the aluminum as well as other non-metallic components. If the lid gasket has become swollen from prolonged exposure to solvents, it will return to its original size without loss of properties when allowed to dry.

Parts List

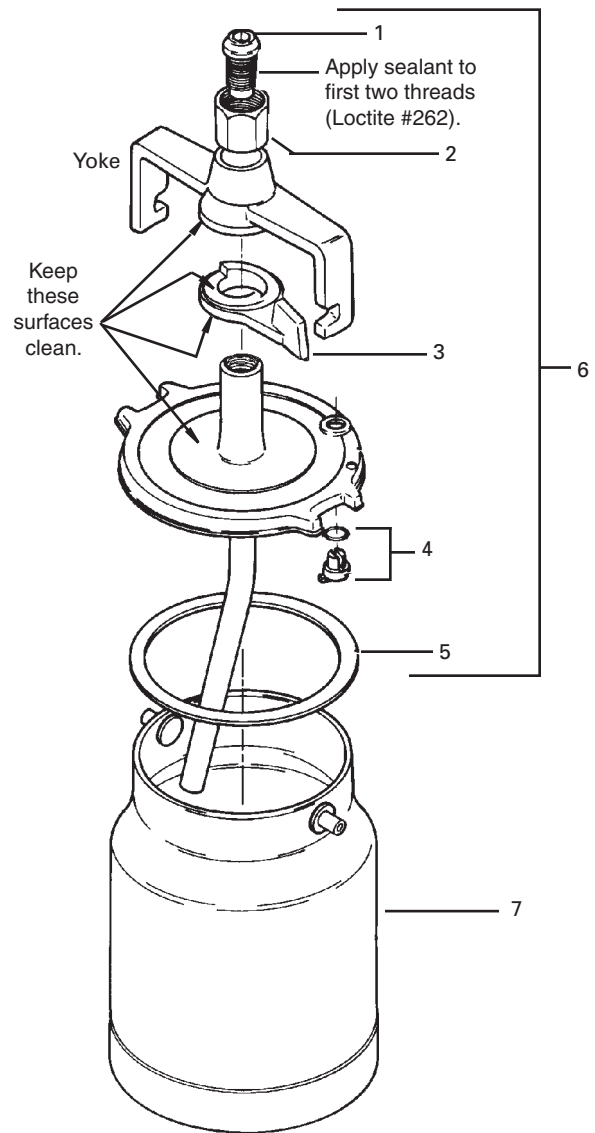
Ref. No.	Replacement Part No.	Description	Ind. Parts Req.
1*		Adapter, 1/2" NPS (M)	1
2*		Nut, 3/8" NPS (F)	1
3*		Cam	1
4*	TGC-407-1-K3	Drip Free Valve & Gasket (Kit of 3)	1
5*	TGC-9-K5	**Tri Seal® Lid Gasket (Kit of 5)	1
6	TGC-404	Lid Assembly (Quart)	1
7	KR-428-2	Suction Cup Assy. (Quart)	1
	TLC-401	Suction Cup Assy. (Non-stick, Quart)	1

* KK-5007 Repair Kit includes Ref. Nos. 1-5. Repair kit contains enough parts to repair one complete assembly.

Suffix -K3 designates a kit of multiple parts. Example: TGC-407-1-K3 is a kit of 3 drip free valves.

** Registered Trademark of Tri-Seal International.

Figure 4



NOTES

WARRANTY POLICY

DeVilbiss products are covered by Finishing Brands one year materials and workmanship limited warranty. The use of any parts or accessories, from a source other than Finishing Brands, will void all warranties. For specific warranty information please contact the closest Finishing Brands location listed below.

Finishing Brands reserves the right to modify equipment specifications without prior notice. DeVilbiss, Ransburg, BGK, and Binks are registered trademarks of Finishing Brands. ©2014 Finishing Brands. All rights reserved.



DeVILBISS

DeVilbiss is part of Finishing Brands, a global leader in innovative spray finishing technologies. For technical assistance or to locate an authorized distributor, contact one of our international sales and customer support locations below.

USA/Canada

Industrial Finishing

www.devilbiss.com
info@finishingbrands.com
Tel: 1-800-992-4657
Fax: 1-888-246-5732

United Kingdom

www.finishingbrands.eu
info@finishingbrands.eu
Tel: +44 (0)1202 571 111
Fax: +44 (0)1202 573 488

China

www.finishingbrands.com.cn
mkt@finishingbrands.com.cn
Tel: +8621-3373 0108
Fax: +8621-3373 0308

Mexico

Industrial Finishing

www.finishingbrands.com.mx
sales@finishingbrands.com.mx
Tel: 011 52 55 5321 2300
Fax: 011 52 55 5310 4790

France

www.finishingbrands.eu
info@finishingbrands.eu
Tel: +33(0)475 75 27 00
Fax: +33(0)475 75 27 59

Japan

www.ransburg.co.jp
binks-devilbiss@ransburg.co.jp
Tel: 081 45 785 6421
Fax: 081 45 785 6517

Brazil

www.devilbiss.com.br
sales@devilbiss.com.br
Tel: +55 11 5641 2776
Fax: 55 11 5641 1256

Germany

www.finishingbrands.eu
info@finishingbrands.eu
Tel: +49 (0) 6074 403 1
Fax: +49 (0) 6074 403 281

Australia

www.finishingbrands.com.au
sales@finishingbrands.com.au
Tel: +61 (0) 2 8525 7555
Fax: +61 (0) 2 8525 7500



DeVILBISS
AUTOMOTIVE REFINISHING

DeVilbiss Automotive Refinishing is part of Finishing Brands, a global leader in innovative spray finishing technologies. For technical assistance or to locate an authorized distributor, contact one of our sales and customer support locations below.

USA/Canada

www.autorefinishdevilbiss.com
askus@devilbissar.com
Toll Free Tel: 1-800-445-3988
Toll Free Fax: 1-800-445-6643

Mexico

www.autorefinishdevilbiss.com.mx
Toll Free Tel: 1-888-835-6232 USA



DeVILBISS



Ransburg



BGK



BINKS



Finishing Brands®

■ TLC-555 Y TGC-545 TAZAS DE SUCCIÓN LIBRES DE GOTEO

Importante: Antes de usar este equipo, lea todas las precauciones de seguridad y las instrucciones. Guárdelo para futuro uso.

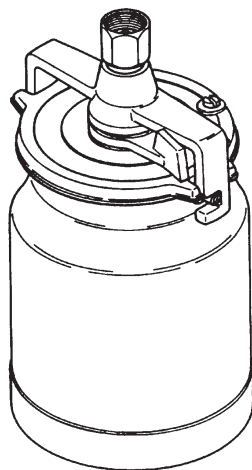


Figura 1

DESCRIPCIÓN

Modelos: ■ TLC-555 – Capacidad de un cuarto de galón,
Taza revestida con revestimiento antiadherente
TGC-545 – Capacidad de un cuarto de galón

Estas tazas de succión libres de goteo tienen una válvula exclusiva con dos posiciones que permite la selección de un modo de atomización libre de goteo o un modo convencional con ventilación abierta.

En la posición libre de goteo, el aire es dirigido a través del orificio de ventilación en la tapa hacia un canal debajo del empaque de la tapa antes de entrar en la taza por la válvula. Esto permite inclinar la taza cuando se encuentra llena sin derramar pintura a través del orificio de ventilación. También se puede invertir la taza al atomizar sin escapes.

La posición abierta aísla el canal y abre un orificio de ventilación directo hacia la taza.

La posición de la válvula se indica por la alineación del orificio en la ranura de la válvula con las marcas fundidas en la tapa. Estas posiciones se identifican como "O" para ventilación abierta y "D/F" para Libre de goteo.

Nota

Taza con revestimiento antiadherente - Use únicamente una paleta o un mezclador de madera o de plástico para mezclar materiales en la taza (7). Una paleta o mezclador de metal puede rayar el revestimiento de revestimiento antiadherente.

Nota

En las Tazas de Pintura con Revestimiento de Antiadherente, es normal la variación del color en el revestimiento de antiadherente. Esta variación es el resultado del proceso de producción normal con este tipo de recubrimiento. Hemos seleccionado esta clase particular de revestimiento antiadherente porque proporciona el mejor desempeño o global y la máxima durabilidad posible.

OPERACIÓN

Modo con orificio de ventilación abierto "O" - Para funcionar en el modo con orificio de ventilación abierto, gire la válvula con un desarmador o con una moneda de manera que el orificio en la ranura de la válvula quede alineado con el "O" en la tapa. Ver Figura 2.

Si se obstruye el orificio en la ranura de la válvula mientras se funciona en el modo con orificio de ventilación abierto "O", use una herramienta puntiaguda como un clavo o una broca de barrena para penetrar a través del orificio en la ranura de la válvula para despejar la obstrucción.

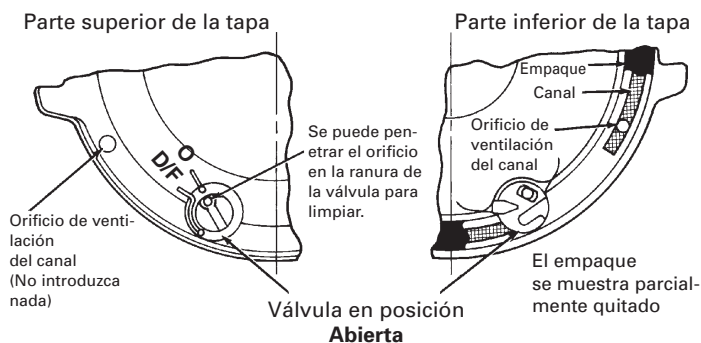


Figura 2 – Modo con orificio de ventilación abierto

Modo libre de goteo "D/F" – Para funcionar en el modo libre de goteo, gire la válvula con un desarmador o con una moneda de manera que el orificio en la ranura de la válvula quede alineado con el "D/F" en la tapa. Ver Fig. 3

PRECAUCIÓN

Nunca introduzca nada a través del orificio de ventilación del canal. No introduzca nada a través del orificio en la ranura de la válvula mientras la válvula se encuentre en la posición "D/F". Estos orificios son sellados por un empaque y el empaque puede dañarse. Ver las figuras 2 y 3.

Movimiento de la válvula – No gire la válvula forzándola. Si no se desliza con libertad, vierta disolvente o quite la unidad de la tapa de la taza y presione la parte superior de la válvula hasta que se desplace. La válvula tiene un desplazamiento libre vertical de aproximadamente 1/8". Esto se puede utilizar para sacar el empaque.

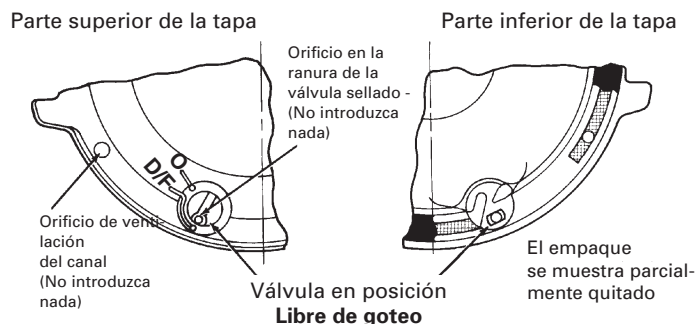


Figura 3 - Modelo libre de goteo

■ Gobierno NSN # 4940-01-208-8876 = TLC-555

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Este manual contiene información importante que **TODOS** los usuarios deben conocer y comprender **ANTES** de utilizar el equipo. Esta información se relaciona con la **SEGURIDAD DEL USUARIO** y **CÓMO EVITAR PROBLEMAS CON LOS EQUIPOS**. Para ayudarle a reconocer esta información, utilizamos los siguientes términos para llamar su atención a ciertas etiquetas de los equipos y partes de este manual. Preste atención especial a cualquier etiqueta o información que se destaque con uno de estos términos:

ADVERTENCIA

Información importante para alertarlo acerca de una situación que pueda ocasionar lesión o pérdida de la vida.

PRECAUCIÓN





Información importante que indica cómo prevenir daño al equipo

Nota

Información a la que debe prestar atención especial.

ADVERTENCIA

Durante el uso normal de este equipo pueden ocurrir las siguientes situaciones de peligro. Sírvase leer la siguiente tabla.

PELIGRO	CAUSA	MEDIDAS PREVENTIVAS
Incendio 	Los solventes y recubrimientos pueden ser altamente inflamables o combustibles, especialmente cuando se atomizan.	No atomice cerca de llamas descubiertas, luces piloto en cocinas o calentadores u otras fuentes de calor. Siempre debe haber ventilación adecuada. Las aplicaciones industriales deben cumplir con los requisitos de OSHA.
Atomizar solventes 	Durante la limpieza y purga, los solventes pueden expulsarse con fuerza de los pasajes de fluido y aire. Algunos solventes pueden causar lesiones o irritación en los ojos.	Use gafas de protección.
Peligro de explosión – Materiales incompatibles 	Los solventes clorados, tales como 1, 1, 1 – Tricloroetano y cloruro de metileno (denominado algunas veces cloruro de metilo) pueden generar reacciones químicas con el aluminio utilizado en la mayoría de los equipos pulverizadores y estas tazas, ocasionando peligro de explosión. TLC-555, TGC-545 y TGC-536 son aluminio.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Lea la etiqueta u hoja de seguridad para el material que piensa atomizar. 2. No use ningún tipo de material de recubrimiento atomizado que contenga estos solventes. 3. No use estos solventes para limpieza o purga del equipo. 4. Si tiene dudas acerca de si un material es compatible, póngase en contacto con su proveedor de materiales.
Inhalación de sustancias tóxicas 	Ciertos materiales pueden ser dañinos si se inhalan o si tienen contacto con la piel.	Siga los requisitos de la Hoja de datos de seguridad (MSDS) suministrada por el fabricante del material de recubrimiento. Debe proveerse de un escape adecuado para mantener el aire libre de acumulaciones de vapores tóxicos. Use una máscara o respirador siempre que haya riesgo de inhalar materiales atomizados. La máscara debe ser compatible con el material que se atomiza y su concentración. El equipo debe ser como el recomendado por un higienista industrial o experto en seguridad y aprobado por NIOSH.

**PROP
65
DE CA**

ADVERTENCIA PROP 65

ADVERTENCIA: Este producto contiene sustancias químicas que según información en poder del estado de California producen cáncer, defectos de nacimiento y otros daños al sistema reproductor.

INSTALACIÓN

1. Coloque la varilla de unión en ángulo recto respecto del cuerpo de la pistola con el orificio de ventilación en la tapa orientado hacia la parte trasera y la palanca de la leva (3) hacia la parte delantera de la pistola.
2. Sujete la unidad de la tapa de la taza a la pistola fijando la tuerca (2), ver Fig. 4, a la boquilla de entrada de fluido en la pistola. Apriete la tuerca con la llave únicamente hasta dejarla bien ajustada.
3. Filtre el material que va a ser atomizado a través de un tamiz de malla 60-90 antes de verterlo en la taza.
4. Enganche las clavijas de la taza en la varilla de unión y apriete la varilla de unión moviendo la palanca de la leva en sentido horario.

MANTENIMIENTO

Reparación/Reemplazo de la tapa:

1. Para reemplazar una pieza dañada, use una llave hexagonal de 5/16" para aflojar y quitar el adaptador (1), la tuerca (2), la varilla de unión y la leva (3). La unidad de la tapa y el tubo está ahora floja para reemplazarse.
2. Reemplace las piezas dañadas en la unidad de la tapa y el tubo. La palanca de la leva debe estar ubicada en el lado opuesto de la tapa desde la válvula (4).
3. Aplique sellador (Loctite #262) a las primeras dos roscas completas del adaptador (1). Inserte el extremo roscado del adaptador en el extremo abierto de la tuerca (2).
4. Instale el adaptador (1) y la tuerca (2) en la parte superior de la unidad de la tapa y el tubo. Use una llave hexagonal de 5/16" para apretar con firmeza (10-12 libras pies).

Reemplazo de la válvula y el empaque de la tapa:

1. Para quitar una válvula (4) o el empaque de la tapa (5) dañados, presione la parte superior de la válvula hasta que se suelte. La válvula empuja el empaque de la tapa de su encaje. El empaque de la tapa se puede separar ahora de la tapa. Continúe presionando con firmeza la válvula para separarla de la tapa.
2. Instale la válvula de reemplazo (4) a través de la parte inferior de la tapa de manera que la lengüeta de la válvula quede hacia el centro de la tapa. Encájela en su lugar. Si fuese necesario, use el mango de un martillo plástico o desarmador para dar golpes a la válvula hasta que quede en su lugar. Presione con firmeza el empaque en la tapa utilizando el extremo de una llave ajustable. Inserte primero el lado con las marcas negras.

LIMPIEZA

Nota

Limpie siempre las superficies de la palanca de la leva (3) con solvente limpio y un cepillo. Esto mantendrá la palanca funcionando debidamente. No lubrique la leva.

General: Para limpieza de rutina, no es necesario quitar el empaque de la tapa. No es necesario ni deseable quitar la válvula para cualquier procedimiento de limpieza. Se puede oprimir la válvula desde fuera como ayuda para quitar el empaque para reemplazarlo o cuando se limpia pintura seca del canal. No se debe forzar la válvula más allá del soporte saliente que la retiene en la tapa excepto para su reemplazo.

Presión del aire: Limpie siempre con presión del aire reducida. Una presión del aire no superior a entre 15 y 20 psi permitirá la limpieza rápida y completa de la taza y la pistola y al mismo tiempo:

1. Minimizará la cantidad de solvente atomizado en el aire.
2. Prevenirá la posibilidad de daño a la taza debido al exceso de contrapresión.
3. Reducirá la fuerza con la cual el solvente es expulsado del orificio de ventilación.

Procedimientos de limpieza:

1. Vacíe la pintura de la taza y agregue una cantidad pequeña de solvente limpio. La cantidad necesaria varía según los diferentes recubrimientos y solventes.
2. Agite la taza para limpiar las superficies interiores. Luego atomice el solvente con una presión del aire baja (15-20 psi) para purgar los pasajes de fluido.
3. Vierta el solvente y agregue la misma cantidad de solvente limpio.
- 4a. Vuelva a agitar la taza. Afloje el casquillo de aire. Sostenga un paño doblado sobre la parte delantera de la pistola e invierta la taza sobre el receptáculo del solvente. Accione con ráfagas pequeñas para retropurgar el canal de ventilación. Con la válvula en la posición **D/F**, el solvente será expulsado con fuerza del orificio de ventilación del canal en la tapa.

Alternativa al Paso 4a.

- 4b. Interrumpa la entrada de aire en la pistola. Con la válvula en la posición D/F, invierta la taza sobre el receptáculo del solvente. Accione la pistola. Deje que el solvente se escurra por el orificio de ventilación del canal en la tapa por unos segundos o hasta que se vea el solvente limpio.



- **No introduzca nada a través el orificio de ventilación del canal en ningún momento. No introduzca nada a través del orificio en la ranura de la válvula mientras la válvula se encuentra en la posición D/F. Estos orificios están sellados por un empaque (5) y éste podría dañarse.**
- **No use abrasivos como un cepillo de alambre o virutas finas de acero para limpiar el interior de la taza con revestimiento antiadherente (7). Esto puede dañar la superficie de revestimiento antiadherente.**

INMERSIÓN

Debido a que todos los materiales en la taza son altamente resistentes a los solventes, la unidad de la taza puede sumergirse para su limpieza. La inmersión no puede sobrepasar las 24 horas. Se debe evitar el uso de quitapinturas debido a que afectan el aluminio así como otros componentes no metálicos. Si el empaque de la tapa se expande debido a la prolongada exposición a los solventes, recuperará su tamaño original sin pérdida de sus propiedades cuando se deja secar.

Lista de piezas

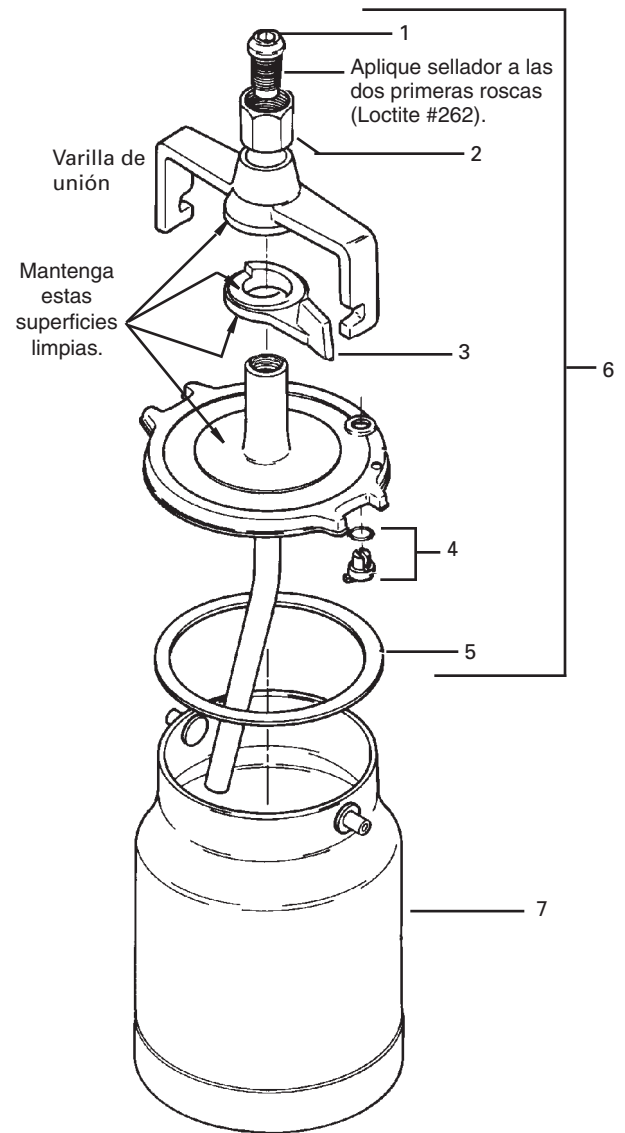
No. de Ref.	No. de repuestos	Descripción	Núm. de piezas requeridas
1*		Adaptador, 1/2" NPS (M)	1
2*		Tuerca, 3/8" NPS (F)	1
3*		Leva	1
4*	TGC-407-1-K3	Válvula libre de goteo y empaque (Kit de 3)	1
5*	TGC-9-K5	**Empaque de la tapa**Tri Seal® (Kit de 5)	1
6	TGC-404	Unidad de la tapa (cuarto de galón)	1
7	KR-428-2	Unidad de la taza de succión. (Cuarto de galón)	1
	TLC-401	Unidad de la taza de succión. (Revestimiento antiadherente, cuarto de galón)	1

* El Kit de reparación * KK-5007 incluye Núm. de Ref. 1-5. El kit de reparación contiene suficientes piezas para reparar una unidad completa.

El sufijo -K3 designa un kit de piezas múltiples. Ejemplo: TGC-407-1-K3 es un kit de 3 válvulas libres de goteo.

** Marca registrada de Tri-Seal International.

Figura 4



POLÍTICA DE GARANTÍAS

Los productos DeVilbiss están cubiertos por la garantía limitada de materiales y mano de obra por un año de Finishing Brands. El uso de cualquier pieza o accesorio de una fuente que no sea Finishing Brands, anulará todas las garantías. Para obtener información específica sobre la garantía, favor ponerse en contacto con el local de Finishing Brands más cercano a usted entre los listados a continuación.

Finishing Brands se reserva el derecho de modificar las especificaciones del equipo sin previo aviso. DeVilbiss, Ransburg, BGK y Binks son marcas registradas de Finishing Brands.
©2014 Finishing Brands. Reservados todos los derechos.



DeVilbiss es parte de Finishing Brands, un líder global en tecnologías de acabados pulverizados innovadores. Para asistencia técnica o para localizar un distribuidor autorizado, póngase en contacto con uno de nuestros centros internacionales de ventas y apoyo al cliente listados a continuación.

EE.UU./Canadá Industrial Finishing

www.devilbiss.com
info@finishingbrands.com
Teléfono: 1-800-992-4657
Fax: 1-888-246-5732

Reino Unido

www.finishingbrands.eu
info@finishingbrands.eu
Teléfono: +44 (0)1202 571 111
Fax: +44 (0)1202 573 488

China

www.finishingbrands.com.cn
mkt@finishingbrands.com.cn
Teléfono: +8621-3373 0108
Fax: +8621-3373 0308

México Industrial Finishing

www.finishingbrands.com.mx
sales@finishingbrands.com.mx
Teléfono: 011 52 55 5321 2300
Fax: 011 52 55 5310 4790

Francia

www.finishingbrands.eu
info@finishingbrands.eu
Teléfono: +33(0)475 75 27 00
Fax: +33(0)475 75 27 59

Japón

www.ransburg.co.jp
binks-devilbiss@ransburg.co.jp
Teléfono: 081 45 785 6421
Fax: 081 45 785 6517

Brasil

www.devilbiss.com.br
sales@devilbiss.com.br
Teléfono: +55 11 5641 2776
Fax: 55 11 5641 1256

Alemania

www.finishingbrands.eu
info@finishingbrands.eu
Teléfono: +49 (0) 6074 403 1
Fax: +49 (0) 6074 403 281

Australia

www.finishingbrands.com.au
sales@finishingbrands.com.au
Teléfono: +61 (0) 2 8525 7555
Fax: +61 (0) 2 8525 7500



DeVilbiss Automotive Refinishing es parte de Finishing Brands, un líder global en tecnologías de acabados pulverizados innovadores. Para asistencia técnica o para localizar un distribuidor autorizado, póngase en contacto con uno de nuestros centros internacionales de ventas y apoyo al cliente listados a continuación.

USA/Canada

www.autorefinishdevilbiss.com
askus@devilbissar.com
Tel gratuito: 1-800-445-3988
Fax gratuito: 1-800-445-6643

México

www.autorefinishdevilbiss.com.mx
Tel gratuito: 1-888-835-6232 USA



■ TLC-555 ET TGC-545 RÉSERVOIRS À SUCCION À L'ÉPREUVE DES FUITES

Important : Prendre connaissance de toutes les consignes de sécurité et des directives avant d'utiliser ce matériel. Conserver pour utilisation future.

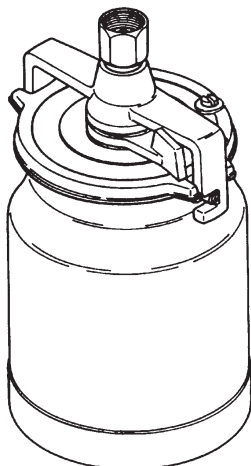


Figure 1

DESCRIPTION

Modèles : ■ TLC-555 : capacité de 950 ml (1 pinte)
Réservoir à doublure de revêtement anti-adhésif
TGC-545 : capacité de 946 ml (1 pinte)

Ces réservoirs à l'épreuve des fuites sont munis d'une soupape unique, à deux positions, qui permet de choisir un mode de pulvérisation sans fuite ou un mode conventionnel à événement ouvert.

Dans la position sans fuite, l'air est dirigé à travers l'évent du couvercle vers un sillon sous l'anneau d'étanchéité du couvercle avant de pénétrer dans le réservoir, au niveau de la soupape. Cela permet de pencher le réservoir lorsqu'il est plein sans que la peinture ne dégoutte à travers l'évent. Le réservoir peut également être renversé en pulvérisant, sans fuir.

La position ouverte isole le sillon et ouvre un événement direct vers le réservoir.

La position de la soupape est indiquée en alignant l'orifice de la fente de la soupape avec les marques qui se trouvent sur le couvercle. Ces positions sont identifiées par « O » pour l'événement ouvert et par « D/F » pour le mode sans fuite.

Remarque

Réservoir en revêtement anti-adhésif : Utiliser uniquement une spatule ou un mélangeur en bois ou en plastique pour remuer le produit dans le réservoir en revêtement anti-adhésif (7). L'utilisation d'une spatule ou d'un mélangeur en métal peut égratigner le revêtement de revêtement anti-adhésif.

Remarque

La couleur du revêtement en revêtement anti-adhésif peut varier dans les différents réservoirs recouverts de revêtement anti-adhésif. Ces différences sont la conséquence du processus normal de production utilisé pour ce type de revêtement. Nous avons choisi cette qualité de revêtement de revêtement anti-adhésif, car elle fournit le meilleur rendement général et la plus grande durabilité possible.

FONCTIONNEMENT

Mode à événement ouvert « O » : Pour travailler en mode à événement ouvert, faire pivoter la soupape à l'aide d'un tournevis ou d'une pièce de monnaie de manière à ce que l'orifice de la fente de la soupape soit aligné avec le « O » qui se trouve sur le couvercle. Voir figure 2.

Si l'orifice de la fente de la soupape se bouche lors du fonctionnement en mode d'événement ouvert, utiliser un outil pointu comme un clou ou un foret pour pénétrer dans l'orifice de la fente de la soupape et déloger ce qui l'obstrue.

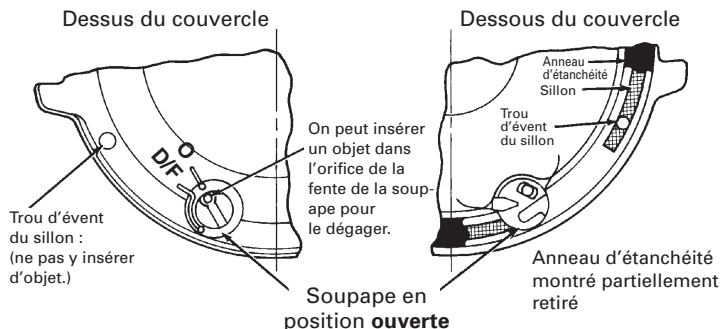


Figure 2 : mode à événement ouvert

Mode sans fuite « D/F » : Pour travailler en mode sans fuite, faire pivoter la soupape à l'aide d'un tournevis ou d'une pièce de monnaie de manière à ce que l'orifice de la fente de la soupape soit aligné avec le « D/F » qui se trouve sur le couvercle. Voir figure 3.

AVERTISSEMENT

Ne jamais insérer d'objet dans le trou d'évent du sillon. Ne pas insérer d'objet dans l'orifice de la fente de la soupape alors que la soupape est en position « D/F ». Ces ouvertures sont scellées par un anneau d'étanchéité et l'insertion d'un objet risque de l'endommager. Voir figures 2 et 3.

Mouvement de la soupape : Ne pas tourner la soupape de force. Si elle ne tourne pas librement, faire tremper dans du solvant ou retirer le module du couvercle du réservoir et appuyer sur le sommet de la soupape jusqu'à ce qu'elle soit libérée. La soupape peut bouger librement d'environ 3 mm (1/8 po) à la verticale. Cela permet de pousser l'anneau d'étanchéité pour le dégager.

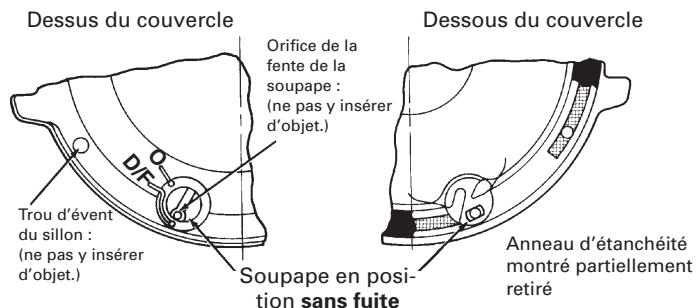


Figure 3 : modèle sans fuite

■ DSN gouvernemental n° 4940-01-208-8876 = TLC-555

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Ce manuel renferme des renseignements importants que TOUS les utilisateurs doivent connaître et comprendre AVANT d'utiliser ce matériel. Cette information se rapporte à la SÉCURITÉ DE L'UTILISATEUR et à la PRÉVENTION DES PROBLÈMES DE FONCTIONNEMENT DU MATÉRIEL. Pour aider les utilisateurs à se retrouver dans cette information, nous avons recours aux termes suivants pour attirer l'attention sur certaines étiquettes du matériel et des sections du manuel. Porter une attention particulière à toute étiquette ou information qui est soulignée par l'un de ces termes :

MISE EN GARDE

Information importante pour attirer l'attention sur une situation pouvant occasionner des blessures graves ou même la mort.

AVERTISSEMENT





Information importante servant à prévenir les dommages au matériel

Remarque

Information à laquelle il faut porter une attention particulière.

MISE EN GARDE

**Les dangers suivants peuvent se produire durant l'usage normal de cet appareil.
Lire attentivement le tableau suivant.**

DANGER	CAUSE	MESURES DE PROTECTION
Feu 	Les solvants et les revêtements peuvent être hautement inflammables ou combustibles, surtout lorsqu'ils sont vaporisés.	Ne pas vaporiser près de flammes, veilleuses des cuisinières et appareils de chauffage, ou autres sources de chaleur. Il est essentiel de toujours fournir une ventilation adéquate. Toutes les utilisations industrielles doivent respecter les normes de l'OSHA.
Pulvérisation de solvants 	Durant le nettoyage et le rinçage du matériel, des solvants peuvent être évacués sous pression des conduites d'air et de liquide. Certains solvants peuvent occasionner des blessures ou de l'irritation aux yeux.	Porter des lunettes de protection.
Risque d'explosion : matériaux incompatibles 	Les solvants chlorés, par exemple : le trichloroéthane 1-1-1 et le dichlorométhane (parfois appelés chlorométhane), peuvent causer une réaction chimique avec l'aluminium contenu dans la plupart des pistolets pulvérisateurs, et leurs réservoirs, et provoquer un risque d'explosion. Les modèles TLC-555, TGC-545 et TGC-536 sont faits d'aluminium.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Lire l'étiquette ou la fiche technique du produit à pulvériser. 2. N'utiliser aucun type de matériaux de revêtement contenant ces solvants. 3. Ne pas utiliser ces solvants pour nettoyer et rincer le matériel. 4. En cas de doute à savoir si un produit est compatible avec le matériel, communiquer avec le fournisseur du matériel.
Inhalation de substances toxiques 	Certains produits peuvent être nocifs lorsqu'inhalés, ou s'ils entrent en contact avec la peau.	Suivre les recommandations de sécurité de la fiche technique fournie par le fabricant du produit de revêtement à pulvériser. Un système d'évacuation adéquat doit être prévu afin d'éviter l'accumulation de vapeurs toxiques. Utiliser un masque ou un respirateur lorsqu'il existe un risque d'inhaler les produits pulvérisés. Le masque doit être compatible avec le produit utilisé et sa concentration. Le matériel de protection doit être recommandé par un expert en santé et sécurité au travail et approuvé par NIOSH.

**CA PROP
65**

PROPOSITION 65 AVERTISSEMENT

AVERTISSEMENT: Ce produit contient des produits chimiques connus de l'état de Californie pour causer des malformations congénitales ou d'autres cancers et troubles de la reproduction.

INSTALLATION

1. Placer l'étrier à angle droit par rapport au corps du pistolet, avec le trou d'évent du couvercle vers l'arrière et le levier de came (3) vers l'avant du pistolet.
2. Installer le module du couvercle du réservoir au pistolet en fixant l'écrou (voir l'élément n° 2 de la figure 4), au mamelon d'admission du liquide sur le pistolet. Resserrer l'écrou avec une clé, sans forcer.
3. Filtrer le produit à pulvériser à travers un tamis 60 ou 90 avant de le verser dans le réservoir.
4. Engager les goupilles du réservoir dans l'étrier et resserrer en déplaçant le levier de came dans le sens des aiguilles d'une montre.

ENTRETIEN

Réparation/remplacement du couvercle :

1. Pour remplacer toute pièce endommagée, utiliser une clé hexagonale 5/16 po pour desserrer et retirer l'adaptateur (1), l'écrou (2), l'étrier et la came (3). Les pièces du module couvercle et du tube sont maintenant libres et peuvent être remplacés.
2. Remplacer les pièces endommagées du module du couvercle et du tube. Le levier de came doit être situé du côté du couvercle opposé à la soupape (4).
3. Appliquer un agent d'étanchéité (Loctite n° 262) aux deux premiers filets de l'adaptateur (1). Insérer l'extrémité fileté de l'adaptateur dans l'extrémité ouverte de l'écrou (2).
4. Installer l'adaptateur (1) et l'écrou (2) au sommet du module du couvercle et du tube. Utiliser une clé hexagonale 5/16 po pour bien resserrer l'écrou (15 à 18 kg/m [10-12 pi/lb]).

Remplacement de la soupape et de l'anneau d'étanchéité du couvercle :

1. Pour retirer une soupape (4) ou un couvercle de soupape (5) endommagé, appuyer sur le sommet de la soupape jusqu'à ce qu'elle soit libérée. La soupape pousse l'anneau d'étanchéité du couvercle hors de son assise. Il est maintenant possible de retirer l'anneau du couvercle. Continuer à appuyer fermement sur la soupape pour la libérer du couvercle.
2. Installer la soupape de rechange (4) à travers le bas du couvercle de manière à ce que la languette de la soupape soit dirigée vers le centre du couvercle. Enclencher en place. Si nécessaire, utiliser un maillet de plastique ou la poignée d'un tournevis pour enfoncer la soupape en place. Appuyer fermement sur l'anneau d'étanchéité du couvercle pour le faire pénétrer en place à l'aide de l'extrémité d'une clé à molette. Insérer d'abord le côté portant les marques noires.

NETTOYAGE

Remarque

Toujours nettoyer les surfaces du levier de came (3) avec du solvant propre et une brosse. Cela assurera son bon fonctionnement. Ne pas lubrifier la came.

Général : Pour un nettoyage de routine, il n'est pas nécessaire de retirer l'anneau d'étanchéité du réservoir. Il n'est pas nécessaire ni souhaitable de retirer la soupape pour effectuer le nettoyage. Il est possible d'abaisser la soupape de l'extérieur afin de contribuer au retrait de l'anneau d'étanchéité, pour le remplacer, ou déloger la peinture séchée du sillon. La soupape ne doit pas être poussée plus loin que l'épaulement qui la retient dans le couvercle, sauf pour la remplacer.

Pression d'air : Toujours réduire la pression d'air pour effectuer le nettoyage. Une pression d'air ne dépassant pas 103 à 134 kPa (15 à 20 psi) permettra un nettoyage rapide et profond du réservoir et du pistolet tout en assurant de :

1. réduire la quantité de solvant pulvérisé dans l'air;
2. prévenir les risques que la contre-pression excessive n'endommage le réservoir;
3. réduire la force avec laquelle le solvant est expulsé de l'évent.

Méthodes de nettoyage :

1. Vider la peinture du réservoir et verser une petite quantité de solvant propre à l'intérieur. La quantité nécessaire variera en fonction du type de revêtement et de solvant.
2. Agiter le réservoir afin de bien laver les surfaces intérieures. Vaporiser ensuite le solvant avec une pression d'air réduite 103 à 134 kPa (15 à 20 psi) pour expulser le liquide des conduits.
3. Jeter le solvant et remplacer par une quantité égale de solvant propre.
- 4a. Agiter de nouveau le réservoir. Desserrer l'anneau déflecteur. Tenir un linge plié devant le pistolet et retourner le réservoir sur le contenant de solvant. Appuyer à petits coups sur la gâchette pour que solvant circule à l'envers dans le conduit de l'évent. En mettant la soupape en position D/F, le solvant sera expulsé avec force du trou d'évent du sillon dans le couvercle.

Solution de rechange à l'étape 4a.

- 4b. Couper l'alimentation en air du pistolet. En mettant la soupape en position D/F position, retourner le réservoir sur le réservoir de solvant. Appuyer sur la gâchette. Laisser le solvant dégoutter du trou d'évent du sillon dans le couvercle pendant plusieurs secondes, ou jusqu'à ce que du solvant propre s'écoule.

AVERTISSEMENT

- **Ne jamais insérer d'objet dans le trou d'évent du sillon. Ne pas insérer d'objet dans l'orifice de la fente de la soupape alors que la soupape est en position D/F. Ces ouvertures sont scellées par un anneau d'étanchéité (5) et l'insertion d'un objet risque de l'endommager.**
- **Ne pas utiliser d'abrasif comme une brosse métallique ou de la laine d'acier pour nettoyer l'intérieur du réservoir en revêtement anti-adhésif (7). La surface de revêtement anti-adhésif pourrait être endommagée.**

IMMERSION

Étant donné que tous les matériaux composant le réservoir sont très résistants aux solvants, le module du réservoir peut être immergé pour le nettoyage. L'immersion ne doit pas dépasser 24 heures. L'utilisation de décapant à peinture est à éviter, car ces produits peuvent réagir avec l'aluminium ainsi qu'avec d'autres composants non métalliques. Si l'anneau d'étanchéité du couvercle gonfle suite à une exposition prolongée aux solvants, il reprendra sa taille originale sans perdre ses propriétés une fois asséché.

Liste des pièces

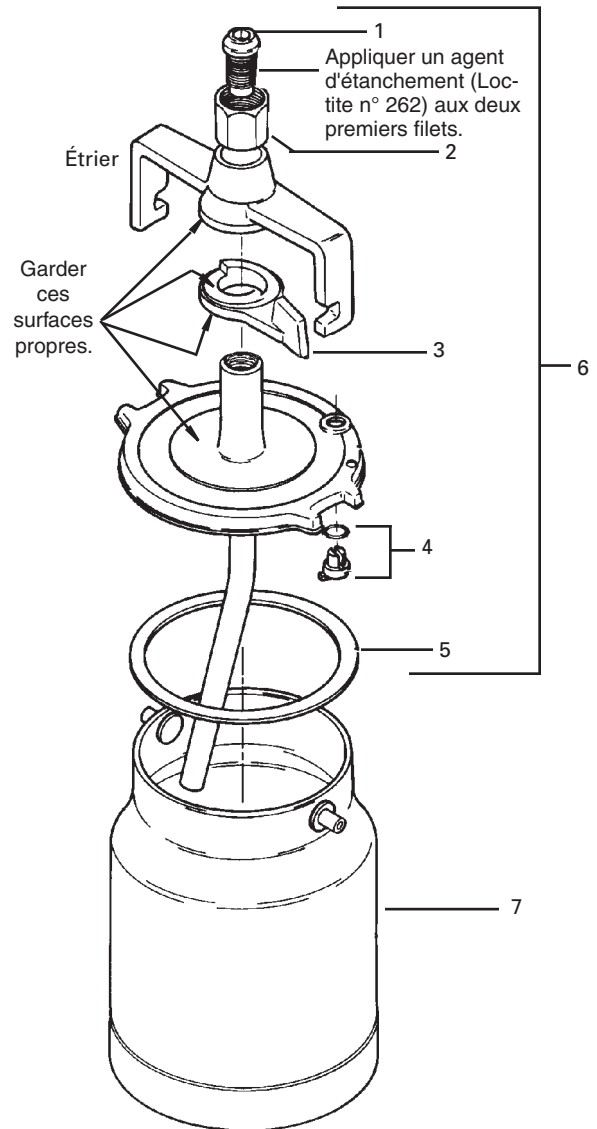
N° de réf.	N° de pièce détachée	Description	Nb de pièces nécessaires
1*		Adaptateur, 1/2 po NPS (M)	1
2*		Écrou, 3/8 NPS (F)	1
3*		Came	1
4*	TGC-407-1-K3	Soupape et anneau d'étanchéité sans fuite (ensemble de 3)	1
5*	TGC-9-K5	**Anneau d'étanchéité de couvercle Tri Seal® (ensemble de 5)	1
6	TGC-404	Module du couvercle (946 ml [1 pinte])	1
7	KR-428-2	Module de réservoir à suction (946 ml [1 pinte])	1
	TLC-401	Module de réservoir à suction (Revêtement anti-adhésif, 946 ml [1 pinte])	1

* La trousse de réparation KK-5007 contient les numéros de réf. 1 à 5. La trousse de réparation contient suffisamment de pièces pour réparer un module complet.

Le suffixe K3 désigne un ensemble comprenant plusieurs pièces. Par exemple : L'ensemble TGC-407-1-K3 comprend 3 soupapes sans fuite.

** Marque de commerce enregistrée de Tri-Seal International.

Figure 4



CONDITIONS DE GARANTIE

Les produits DeVilbiss sont couverts contre les vices de matériel et de fabrication par une garantie limitée d'un an de Finishing Brands. L'utilisation de toutes pièces ou accessoires issus d'une source autre que Finishing Brands, annulera toutes les garanties. Pour des informations précises sur la garantie, veuillez contacter le site de Finishing Brands le plus proche, que vous trouverez sur la liste ci-dessous.

Finishing Brands se réserve le droit de modifier sans préavis les spécifications de l'équipement. DeVilbiss, Ransburg, BGK, et Binks sont des marques de commerce déposées de Finishing Brands. ©2014 Finishing Brands. Tous droits réservés.



DeVilbiss fait partie de Finishing Brands, un leader mondial dans le domaine des technologies innovatrices de finition par pulvérisation. Pour toute assistance technique ou pour localiser un distributeur agréé, veuillez contacter l'un de nos bureaux de ventes internationaux et de soutien client, cités ci-dessous.

USA/Canada

Surfaces et Finitions

www.devilbiss.com
info@finishingbrands.com
Tél: 1-800-992-4657
Fax: 1-888-246-5732

Royaume-Uni

www.finishingbrands.eu
info@finishingbrands.eu
Tél: +44 (0)1202 571 111
Fax: +44 (0)1202 573 488

Chine

www.finishingbrands.com.cn
mkt@finishingbrands.com.cn
Tél: +8621-3373 0108
Fax: +8621-3373 0308

Mexique

Surfaces et Finitions

www.finishingbrands.com.mx
sales@finishingbrands.com.mx
Tél: 011 52 55 5321 2300
Fax: 011 52 55 5310 4790

France

www.finishingbrands.eu
info@finishingbrands.eu
Tél: +33(0)475 75 27 00
Fax: +33(0)475 75 27 59

Japon

www.ransburg.co.jp
binks-devilbiss@ransburg.co.jp
Tél: 081 45 785 6421
Fax: 081 45 785 6517

Brésil

www.devilbiss.com.br
sales@devilbiss.com.br
Tél: +55 11 5641 2776
Fax: 55 11 5641 1256

Allemagne

www.finishingbrands.eu
info@finishingbrands.eu
Tél: +49 (0) 6074 403 1
Fax: +49 (0) 6074 403 281

Australie

www.finishingbrands.com.au
sales@finishingbrands.com.au
Tél: +61 (0) 2 8525 7555
Fax: +61 (0) 2 8525 7500



DeVilbiss Automotive Refinishing fait partie de Finishing Brands, un leader mondial dans le domaine des technologies innovatrices de finition par pulvérisation. Pour toute assistance technique ou pour localiser un distributeur agréé, veuillez contacter l'un de nos bureaux de ventes internationaux et de soutien client, cités ci-dessous.

USA/Canada

www.autorefinishdevilbiss.com
askus@devilbissar.com
Tél sans frais: 1-800-445-3988
Fax sans frais: 1-800-445-6643

Mexique

www.autorefinishdevilbiss.com.mx
Tél sans frais: 1-888-835-6232 USA

