

# CLAS<sup>®</sup>

OP 1335

HVLP PROFESSIONAL SPRAY PAINT GUN  
PISTOLET DE PEINTURE PROFESSIONNEL HVLP





## DONNEES TECHNIQUES

- Embout standard : 1,4mm
- Embout optionnel : 1,3mm, 1.4mm, 1,6mm, 1,8mm, 2,0mm
- Arrivée d'air : 1/4 " NSP
- Consommation d'air : 250 L/Min (HP)/2
- Empreinte 300mm ~ 320mm
- Pression de travail : 30 – 43 PSI (HP)/ 15 – 28 PSI (HVLP, LVLP)

## UTILISATION

### Démarrage

- Utiliser une clé pour serrer la buse.
- Vérifier le serrage pour éviter tout risque de fuite.
- Le tuyau d'air doit être purgé avant de le connecter.
- Avant d'utiliser le pistolet, s'assurer qu'il soit soigneusement nettoyé avec un solvant.

### Réglage de la largeur du jet

Pour ajuster la largeur du jet, tourner la vis de réglage sans pas. L'empreinte du pulvérisateur peut être modifiée d'une forme plate à une forme ronde selon les besoins.

### Contrôle de la quantité d'air

Pour définir le rapport air/matériau, régler le micromètre d'air. Ne jamais démonter la vis creuse pour l'enlèvement du micromètre pendant que le pistolet est en marche.

### Changement de la buse

Lors du changement de buse, s'assurer que l'assemblage buse soit complètement changé. L'assemblage comprend un capuchon d'air, une aiguille à peinture et la buse de peinture. Insérer la buse avant d'installer l'aiguille.

### Changement des joints de pression

L'étanchéité de l'aiguille est assurée par un joint en téflon et un joint de pression accompagné d'un ressort de compression. Pour changer l'ensemble, utiliser un tournevis.

## ENTRETIEN

- Rincer le pistolet avec du solvant.
- Nettoyer la buse d'air avec une brosse. Ne pas laisser le pistolet dans le solvant.
- Les trous bouchés ne doivent pas être nettoyés avec des objets sales, un petit dégât peut engendrer un dysfonctionnement définitif du pulvérisateur.
- Huiler légèrement les pièces mobiles.



## PROBLEMES/SOLUTIONS



Empreinte normale

Aucune correction à apporter



Empreinte élargi en haut ou en bas :  
capuchon d'air ou aiguille sale ou détérioré(e)

Tourner le capuchon d'air de 180°.

Si l'empreinte suit ce mouvement, le problème se situe bien au niveau du capuchon. Le nettoyer et vérifier. Si besoin, le remplacer.

Si l'empreinte ne suit pas ce mouvement, le problème se situe au niveau de l'aiguille ou de la buse. Vérifier qu'il n'y ait pas de résidus de peinture sèche, de saletés ou que l'aiguille et la buse ne soient pas endommagées. Si besoin, remplacer la pièce défectueuse.



Empreinte "fendue" : la pression est trop forte par rapport à la viscosité du médium

- Réduire la pression d'air
- Augmenter la viscosité du médium
- L'empreinte peut aussi être corrigée en réglant la largeur de la pulvérisation



Empreinte "incurvée" : l'une des sorties d'air est obstruée ou déformée

Tourner le capuchon d'air de 180°.

Si l'empreinte suit ce mouvement, le problème se situe bien au niveau du capuchon. Vérifier qu'aucun trou ne soit déformé ou obstrué. Au besoin, nettoyer ou remplacer.



De l'air s'introduit dans le flux de peinture comme si le godet était presque vide.

Vérifier l'aiguille, la buse, l'assise du godet et le godet. Reserrer au besoin.

Retour d'air dans le godet

Vérifier et au besoin resserrer la buse.



## TECHNICAL DATA

- Standard nozzle: 1,4mm
- Optional nozzle: 1,3mm, 1,4mm, 1,6mm, 1,8mm, 2,0mm
- Air Inlet: 1/4» NSP
- Air consumption: 250 L/Min (HP)/2
- Pattern 300mm ~ 320mm
- Working pressure: 30 – 43 PSI (HP)/ 15 – 28 PSI (HVLP, LVLP)

## OPERATION

### Starting

- Use spanner to tighten the fluid nozzle.
- Check for correct tightening of stuffing box to avoid any air leakage.
- Air hose should be blow out before fitting with the air connection.
- Before using this gun, make sure that it is carefully bushed with solvent.

### Adjustment of the jet width

To adjust jet width., rotate the stepless adjuster. The spray pattern can be altered from flat to round spray as required.

### Air quantity control

To set the air to material ratio, adjust the stepless air micrometer. While gun is in operation, never dismantle hollow screw for removal of micrometer by hexagon socket screw key.

### Exchange of nozzle set

When changing to another nozzle size, make sure that the complete nozzle set is exchanged. A set comprises of air cap, paint needle and paint nozzle. Insert paint nozzle before putting in paint needle.

### Exchange of the self tensioning sealings

The needle seal is effected by a teflon seal and a needle packing with self-tensioning compression spring. To change the packing, please use the screwdriver.

## CLEANING AND GUN CARE

- Flush gun thoroughly with solvent.
- Clean air nozzle with brush. Do not place the gun into solvent.
- Clogged holes should never be cleaned with improper objects, at the smallest amount of damage may badly influence the spray pattern.
- Slightly oil movable parts.



## TROUBLES/SOLUTIONS



Correct pattern

No correction necessary



Heavy top or bottom pattern: dirty or damaged air cap or fluid tip.

Rotate air cap 180°.

If pattern following air cap, problem is in air cap. Clean and inspect. If pattern is not corrected, replacement is necessary.

If pattern doesn't follow the air cap, the problem is with the fluid tip. Clean and inspect the tip for dried paint, dirt or damage. If pattern is not corrected, replacement is necessary.



Split pattern: Pressure too high for material viscosity being sprayed.

- Reduce air pressure.
- Increase material viscosity.
- Pattern may also be corrected by narrowing fan size with spray width adjuster control knob.



Dirty or distorted air horn holes.  
One of the air horn holes completely obstructed.

Rotate air cap 180°.

If pattern follows air cap, the problem is in air cap. Clean and inspect the horn holes. If horn holes are distorted, replacement is necessary.



Air getting into paint stream somewhere.  
Example: same symptoms as a cup running out paint.

- Check and tighten fluid needle packing nut.
- Tighten fluid tip.
- Check fluid tip seat for damage.
- Check for poor gun to cup seating.
- Check that cup is correctly fastened on the gun.

Air back pressuring into cup

- Tighten fluid tip
- Check fluid tip seat.
- Check for damaged fluid seat on tip or seat on gun head.







**CLAS Equipements**  
ZA de la CROUZA  
73800 CHIGNIN  
FRANCE

Tél. +33 (0)4 79 72 62 22  
Fax. +33 (0)4 79 72 52 86

**OP 1335**

**PISTOLET DE PEINTURE PROFESSIONNEL HVLP**  
**HVLP PROFESSIONAL SPRAY PAINT GUN**

---

Si vous avez besoin de composants ou de pièces, contactez le revendeur  
En cas de problème veuillez contacter le technicien de votre distributeur agréé

If you need components or parts, please contact the reseller.  
In case of problems, please contact your authorized technician.