

**MATCO
TOOLS**

MODEL:

MTDPGHV8 0.8 mm**MTDPGHV1 1.0 mm**

Product Type:

**GRAVITY FREED DETAIL
HVLP SPRAY GUN****Proper use of the tool**

Do not use the tool outside its design intent.
Never modify the tool for any other purpose than
its intended function.

**Safety Precaution****Caution: To help prevent personal injury**

- Normal use of this product is likely to expose the user to dust and/ or microscopic particles containing chemicals known to the state of California to cause cancer, birth defects or other reproductive harm. Always wear appropriate safety equipment and clothing when using this product. Study, understand and follow all instructions provided with this product.
- Always wear ANSI approved goggles when using this product
- Always use the correct accessories for the job that you are performing.
- Always work in a clear, safe, well-lit, organized and properly equipped area.
- NEVER begin repairs without ensuring that vehicle is in secure position and will not move during repair.

Product Information:

- Stainless steel needle and fluid tip
- Very low overspray and fine atomization
- Chrome with anodized air cap
- NO GASKETS - manufactured with precision CNC machined parts

SPECIFICATIONS:

Nozzle Size:	0.8mm, 1.0mm
Operation Pressure:	29psi
Net Weight:	1lb. (450g)
Dimensions W x H:	4-1/4" x 9-1/2"
Avg. Air Consumption:	4cfm
Air Inlet Thread NPT:	1/4"
Required Compressor:	1hp or above
Max. Pattern at 8" Distance:	4-3/4" (120mm)
Air Hose I.D. Size:	4-6mm

Important

Read these instructions carefully before installing, operating, servicing or repairing this tool.
Keep these instructions in a safe accessible place.

**MATCO
TOOLS**

www.matcotools.com

**1 YEAR LIMITED WARRANTY**

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

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

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

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

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

**WARNING****Unpacking**

When unpacking, check the parts diagram and part number listing on page 6 to make sure all parts are included. If any parts are missing or damage, please call your distributor immediately.

GRAVITY FREED DETAIL HVLP SPRAY GUN



Matco Tools Instruction Manual for MTDPGHV8, MTDPGHV1

This instruction manual contains valuable information for your work and safety. Please read the manual carefully before operation and retain it for future reference.

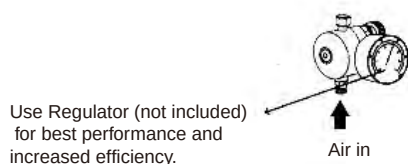
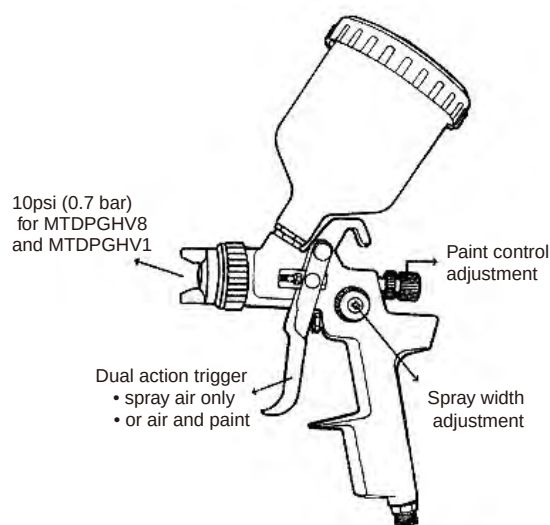
CAUTION

- All operations including maintenance should be carried out ONLY by knowledgeable operators.
- Never aim the Matco Spray Gun towards humans or animals.
- Be aware of the conditions of your surroundings, and keep the spray equipment and the object being sprayed firmly on the ground at all times.
- Do not exceed the maximum working pressure of the equipment
- Fluid and solvents can be highly flammable and corrosive. Handle with extreme care, and keep away from fire and electrical hazards.
- Toxic vapors produced by spraying can cause serious damage to health. Always wear protective equipment and use the Matco Spray Gun in well ventilated areas.
- Halogenated hydrocarbon solvents may cause chemical explosions. Use paint materials which are chemically compatible with aluminum, copper and zinc parts.
- Always release air and fluid pressure before cleaning/disassembling/servicing. A ball-valve installation is recommended for emergency stop and prevention of unintentional operation accidents.
- Make sure all parts, screws, and nuts are intact before putting the Matco Spray Gun into operation.



SPECIFICATIONS

- MTDPGHV8 and MTDPGHV1 spray guns operate at low pressure of 29psi (2 bar) with the air cap pressure of 10psi (0.7 bar). These spray guns produce high quality finishing results, while achieving a high transfer efficiency above 65% and potential material savings up to 20~30%.
- Both MTDPGHV8 and MTDPGHV1 are suitable for use with all kinds of paint materials including waterborne.



MODEL	 (ø mm)	 (psi)	 (l/min)	 (m/min)	 (mm)	 (kw)	Cup Capacity
HVLP Low Pollution Series							
MTDPGHV8	0.8	29	76	75	95	0.75~1.5	0.13 / AL/PL 0.25 / AL
MTDPGHV1	1.0			95	110		
F0.3/0.5 NOZZLE ALSO AVAILABLE			AIR INLET: 1/4" PF/NPS(M)		FLUID INLET: 1/4" PF/NPS(M)		

- Maximum working pressure is 7 bar (100psi)
- Temperature range is between 5~40°C.
- Noise level is 78.8 dB(A) measured at 1m behind the tip of the gun and 1.6m above the ground
- Atomizing air pressure is regulated at the spray gun inlet when the trigger is pulled and the air flows.

△ ALL ABOVE RECORDS ARE FOR REFERENCE ONLY.



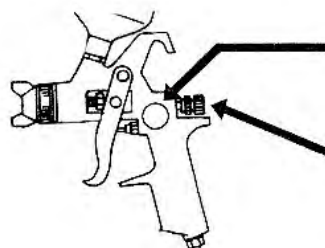
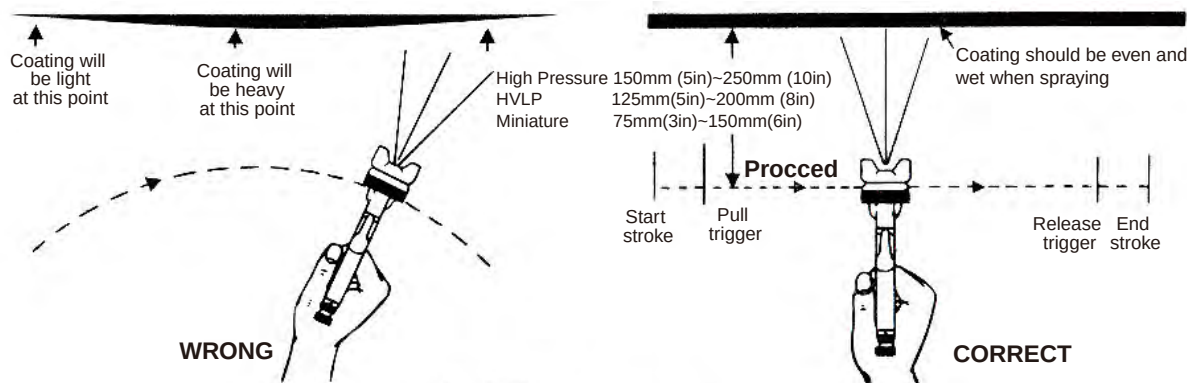
OPERATION

Every Matco Spray Gun has passed our Quality Control and has been tuned for optimal performance. However, the results can vary due to other factors (including but not limited to):

- Work environment cleanliness;
- Air Supply – sufficient, stable, low water content, etc;
- Paint- proper paint, viscosity etc;
- Air pressure- appropriate amount.
- Spraying distance
- Other factors.

Depending on those factors, the required atomizing air pressure, the material flow amount, and the round/flat spray pattern control must be set accordingly to obtain the desired result.

1. It is recommended to use an air filtration system. Clean dry air improves both the work result and increases the life of your spray equipment.
2. The gun trigger has a 2-step mechanism. The first triggering point opens the air valve, and only air should flow through. When the trigger is further squeezed, the paint material is flows from the nozzle due to gravity.
3. Use thinner to flush out the paint passageway thoroughly. This prevents clogging from dust and from prior work.
4. Pull the trigger and adjust the dynamic inlet pressure: Conventional High Pressure guns at 2.3~3.0 bar (33~43psi).
HVLP Low Pressure guns at 2.0 bar (29psi)
There are several ways to do it: (NOTE: The air adjusting valve set must be fully open for maximum efficiency.)
 - Adjust the pressure using a micrometer directly connected to the air nipple.
 - Without a micrometer, roughly set the required pressure from the source and compensate the pressure drop about 9psi higher per 10 meters.
5. Depending on painting requirement and the material used, keep the spraying distance within the range of 6 to 10 inches. First, test spraying with the fluid control knob and pattern adjusting knob fully open.
 - If the spraying is too fine, reduce the atomizing air pressure or allow more paint to flow through.
 - If the spraying is too coarse, increase the atomizing air pressure or narrow the paint flow. Adjust the pattern width if necessary.
6. The proper position of the spray gun is critical for good finishing results.
 - The spray gun should be held perpendicular to the surface being sprayed;
 - Continue the motion in the horizontal direction;
 - The stroke should start before the trigger is pulled, and then the trigger should be released before the stroke ends. This gives a more accurate control of the spray gun, as well as the proper amount of material;
 - To obtain a uniform finish, overlap the previous layer of paint by repeating the same stroke.

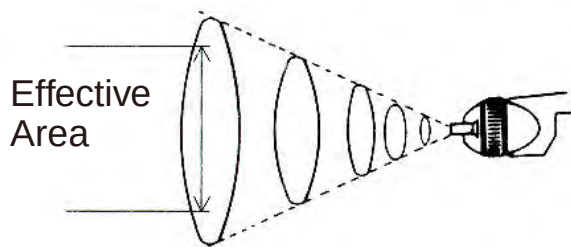


Pattern Adjusting Knob

Turn right for round/ Turn left for fan.
Capable for doing shapes from round to eclipse.

Fluid Control Knob

Turn right to decrease/ Turn left to increase.
A larger pattern width requires more material to pass through to obtain an uniform coverage on the increased area.



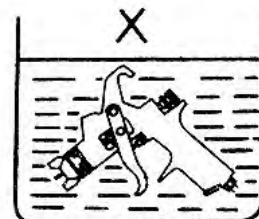
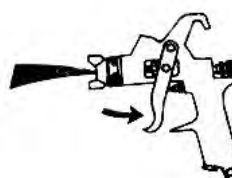
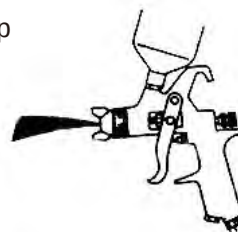
In normal operation, the wings on the nozzle are positioned horizontally as illustrated here. This produces a vertical fan shaped pattern. The pattern is uniquely designed for overlap efficiency (only 1/5 at top and bottom), and therefore saves substantial amount of paint. (Switching the wings vertically is NOT recommended.)



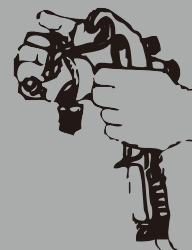
“CLEANING & MAINTENANCE”

Good cleaning and maintenance is very important for maximum performance and to extend the life of your spray gun. CAUTION - Any improper action or misplaced parts may lead to damage of the equipment, and even danger to the user.

1. After each use, flush out the gun thoroughly by pouring thinner into the gravity/siphon cup and spray out thinner. Repeat until the spraying becomes clear. This removes any point residue on the tip of the nozzle and inside the paint passage way.
2. Turn off the air and paint supply, and disconnect the gun release the air pressure inside the gun by pulling the trigger on last time.
3. Immerse only the front portion of the gun as the solvent just covers the fluid nipple. (Caution - when immersing the entire gun in the solvent for a long period of time, the lubricant on the leather packing and on all the moveable parts will dissolve - this causes harder operation, faster wear, and sometimes functional defects). Please be aware that dirty solvent may clog the drilled holes and the narrow air passageway of the spray gun.
4. Use a bristle brush included within the package to gently clean the air cap and nozzle. (DO NOT USE A METAL BRUSH!!!)
5. Probing the clogged holes of the air cap and nozzle with an unsuitable instrument is prohibited. Even the slightest damages may compromise the finishing result. If probing is necessary, use a tool that is softer than brass.
6. Wipe the spray gun with solvent dampened rag, and reattach the air supply to blow out any fluid inside the gun.
7. Lubricate the Matco spray gun by using light machine oil on:
1) Air Valve Packing, 2) Needle packing Set, and 3) Trigger pivot point.
Coat the fluid adjusting knob (#12) with Vaseline.
(NEVER USE LUBRICANTS WITH SILICONE CONTENT!!!)
8. Make the necessary adjustments with the Fluid Adjusting knob so that the TWO-step triggering mechanism is smooth.



When using a pressure tank for pressure-fed Matco Spray Gun, first turn off the air supply and release the pressure in the tank. Use a cloth to cover the fluid nozzle. Squeeze the trigger to force fluid out of the hose and into the tank. Use enough solvent to rinse the hose and blow it clean with air.



9. Continue the cleaning by following Step 2-9 Do not use undue force in mating parts. Inappropriate use or modification of the Matco Spray Gun may cause serious damages. If the problem is too complicated, it is recommended to make any repairs at an authorized service shop in your area.



MODEL:
MTDPGHV8 0.8 mm
MTDPGHV1 1.0 mm

Product Type :
**GRAVITY FREED DETAIL
HVLP SPRAY GUN**

TROUBLESHOOTING

Pattern	Cause	Correction	Pattern	Cause	Correction
	Uneven air pressure from side-holes due to clogging	Use a thinner to dissolve obstructions; blow the gun clean afterwards. (DO NOT TRY TO POKE THE HOLES !!)		- Atomizing pressure is too low. - Fluid output is too low - Paint viscosity is too high	- Increase air inlet pressure - Increase the material flow by turning the fluid adjustment knob; adjust spray width accordingly - If appropriate, reduce viscosity by adding more paint
	- Dried material clogging around the tip of the fluid nozzle, reducing air flow dynamics and atomization - Loose or defective fluid nozzle	- Clean the nozzle tip by using a rag wet with thinner - Tighten up the fluid Nozzle		- Material in the cup running out - Air enters the fluid passageways due to ineffective needle packing - Loose nozzle or clogging between the nozzle and the seat - Loose or defective swivel of the cup or the material hose	- Refill paint - Unscrew and lubricate the needle packing seat - Clean the fluid nozzle and seat - Tighten or replace the swivel nut
	- Atomizing pressure is too high. - Fluid output is too high. - Paint viscosity is too low	- Reduce air inlet pressure. - Reduce the material flow by turning the fluid adjustment knob; adjust spray width accordingly - If appropriate, increase viscosity by adding more paint		- Fluid nozzle and seated properly - Paint built up inside the air cap 1st stage of triggering mechanism decreases	- Clean or replace fluid nozzle and needle - Dissolve any residue and blow clean the air cap - Replace the fluid nozzle and needle set

Problem	Parts to be checked	Cause	Correction
Air leaks	Air valve spring	Wear	Replace parts
	Air valve	Dirt or damage	Clean or replace parts
	Air valve seat set	Dirt or damage	Clean or replace parts
		Damage or deteriorated O-Ring	Replace parts
Paint Leaks	Fluid nozzle to fluid	Dirt or damage or wear on seat	Clean or replace parts
	Fluid needle set	Loose fluid nozzle	Turn the knob to its close position; adjust accordingly
		Wear on fluid needle spring	Replace parts
	Fluid nozzle	Loose fluid adjusting knob	Tighten with the supplied tool
		Dirt, damage on seat	Clean or replace parts
	Fluid needle set	Paint build up to the needle	Take out the needle with care; wash off any residue
	Needle packing set, needle packing seat	Tight needle packing set causing the needle not return to its normal position	Adjust the packing seat until the triggering becomes smooth again
		Loose needle packing seat	Tighten the packing seat
		Wear on needle packing set	Replace parts
Paint does not flow	Fluid adjusting knob	Insufficient opening	Turn the knob to allow more paints to pass through
	Fluid nozzle	Clogged fluid nozzle tip	Clean with a wet rag
	Paint filter inside the cup	Clogged filter	Clean or replace parts

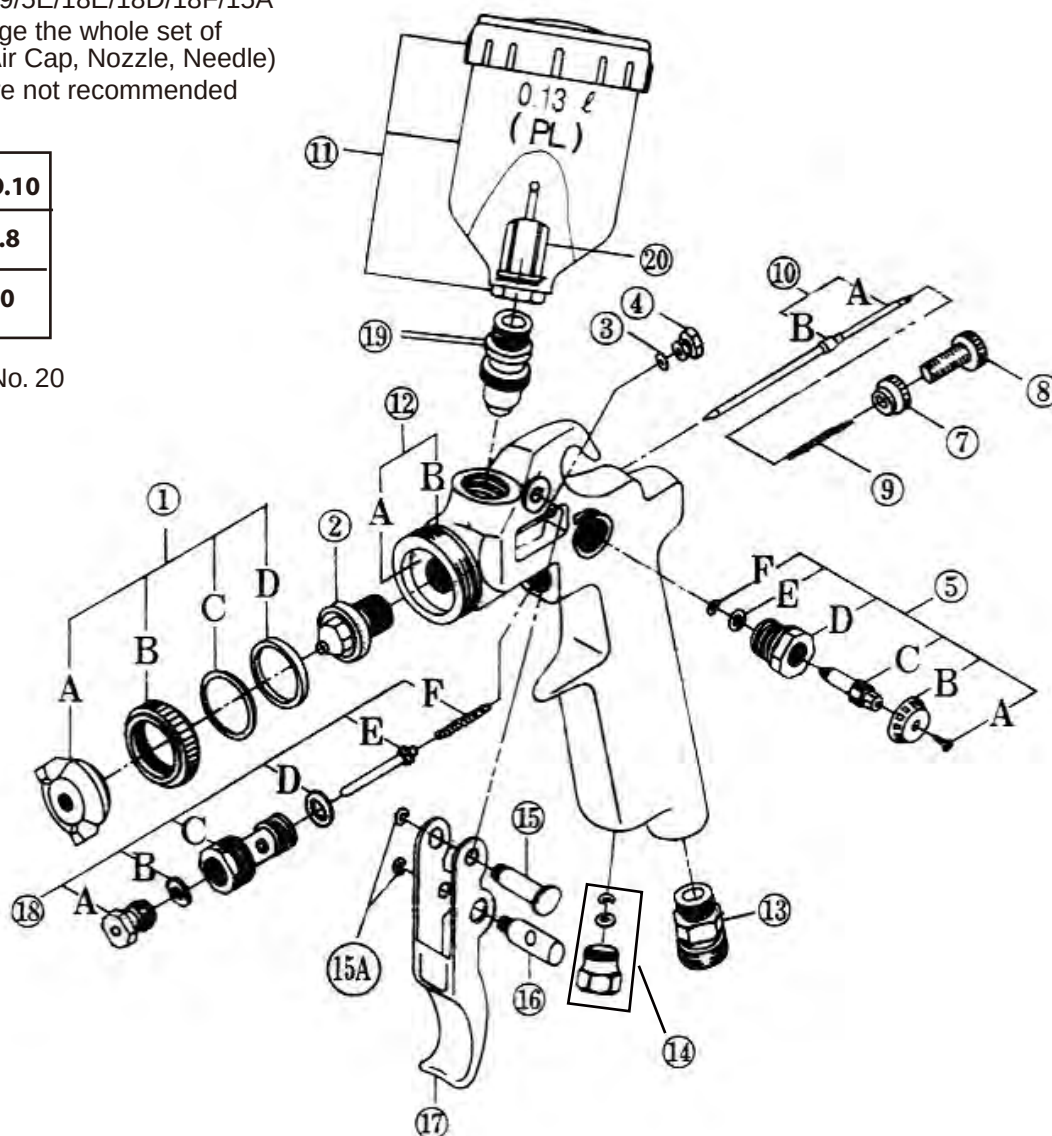
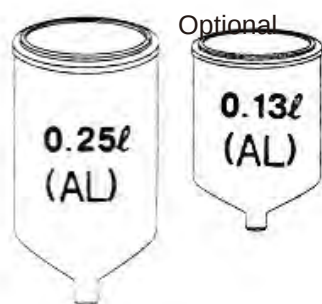
General Application Guidelines

Nozzle Size	Ideal For
1.0mm	Inks, Blaze, Spot Repair, Stenciling
1.2-1.3mm	Basecoat, Clear coat, Topcoat, Fine Metallic, Single-Stage, Waterborne
1.4mm	Basecoat, Clear coat, Topcoat, Primer, Single-Stage, Waterborne
1.5-1.6mm	Basecoat, Filler, Primer, Medium Viscosity
1.8mm	Enamels, Filler, Primer
2.0mm up	Acrylic Lacquer, Enamels, Filler, Liquid Metal, Polyester

- Repair kit included: No. 3/9/5E/18E/18D/18F/15A
- If necessary, please change the whole set of maintenance assembly (Air Cap, Nozzle, Needle) individual part changes are not recommended

NO.1	NO.2	NO.10
0.8	0.8	0.8
1.0	1.0	1.0

- Consumable part – filter No. 20



Parts List

INDEX NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY.
1	MTDPGHV1-01	Air Cap Set	1
2	MTDPGHV1-02	Fluid Nozzle	1
3	MTDPGHV1-03	Needle Valve Packing	2
4	MTDPGHV1-04	Needle Valve Packing Set	1
5	MTDPGHV1-05	Spreader Adjustment Valve Set	1
7	MTDPGHV1-07	Lock Nut	1
8	MTDPGHV1-08	Fluid Adjustment Screw	1
9	MTDPGHV1-09	Needle Valve Spring	1
10	MTDPGHV1-10	Fluid needle Set	1
11	MTDPGHV1-11	Cup 0.6l (PL) 0.6l (AL)/1l (AL)	1

INDEX NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY.
12	MTDPGHV1-12	Gun Body	1
13	MTDPGHV1-13	Air Hose Joint	1
14	MTDPGHV1-14	Tap	1
15	MTDPGHV1-15	Trigger Stopper	1
15A	MTDPGHV1-15A	Trigger Pin	2
16	MTDPGHV1-16	Trigger	1
17	MTDPGHV1-17	Air Valve	1
18	MTDPGHV1-18	Air Valve Seat set	1
19	MTDPGHV1-19	Fluid Joint	1
20	MTDPGHV1-20	Filter	1

**MATCO
TOOLS**

MODÈLE: **MTDPGHV8 0.8 mm**
MTDPGHV1 1.0 mm

Type de produit :
**DÉTAILS DU PISTOLET PULVÉRISATEUR
HVLP À GRAVITÉ**

Utilisation prévue

Utiliser uniquement cet outil pour l'usage pour lequel il a été conçu.
Ne jamais modifier l'outil pour un but autre que sa fonction d'origine prévue.



Mesure de sécurité

Mise en garde : Pour aider à prévenir les blessures

- L'utilisation normale de ce produit pourrait exposer l'utilisateur à de la poussière et/ou des particules microscopiques contenant des produits chimiques que l'État de la Californie a reconnu comme étant une cause de cancer, de déficience congénitale et d'autres effets nocifs sur le système reproductif. Toujours porter un équipement et des vêtements sécuritaires appropriés en utilisant ce produit. Étudier, comprendre et suivre toutes les instructions fournies avec ce produit.
- Toujours porter des lunettes à coques approuvées par l'ANSI lorsque vous utilisez ce produit.
- Toujours utiliser les accessoires adéquats pour le travail que vous effectuez.
- Toujours travailler dans un environnement propre, sécuritaire, bien éclairé, organisé et suffisamment équipé.
- **NE JAMAIS** commencer les réparations sans d'abord vous être assuré que le véhicule est en position sécurisée et ne bougera pas lors de la réparation.

INFORMATIONS PRODUIT:

- Aiguille et embout de fluide en acier inoxydable
- Excès de pulvérisation réduit et belle atomisation
- Chrome avec chapeau d'air anodisé
- PAS DE JOINTS D'ÉTANCHÉITÉ – fabriqué avec des pièces usinées grâce à la précision CNC

SPECIFICATIONS:

Taille de la Buse:	0,8mm, 1,0mm
Pression de Service:	29psi
Poids:	1livre (450kg)
Dimensions L x H:	4-1/4" x 9-1/2"
Consommation Moyenne d'Air:	4cfm
Filetage d'Entrée de l'Air NPT:	1/4"
Compresseur Requis:	1hp ou plus
Pulvérisation Max. à 8" de Distance:	4-3/4" (120mm)
Taille du Tuyau d'Air I.D.:	4-6mm

Important

Lire ces instructions attentivement avant d'installer, d'utiliser, d'entretenir et de réparer cet outil. Conserver ces instructions dans un endroit sécuritaire et accessible.

**MATCO
TOOLS**

www.matcotools.com



1 ANNÉE DE GARANTIE LIMITÉE

Le manufacturier garantit à l'acheteur initial que ce produit est exempt de tout vice de matériau et de fabrication pendant une période de une année suivant la date de l'achat.

Le manufacturier se réserve le droit de déterminer si la pièce ou les pièces défectueuses sont imputables à un matériau défectueux, à un défaut de fabrication ou à d'autres causes. Les défaillances causées par un accident, une modification ou une utilisation incorrecte ne sont pas couvertes par la présente garantie.

Le manufacturier, à sa seule discrétion, réparera ou remplacera sans frais les produits couverts par cette garantie. Les réparations ou les remplacements de produits couverts par cette garantie sont garantis pour le reste de la période de garantie initiale.

Le manufacturier ou ses représentants de service autorisés doivent exécuter les réparations sous garantie. Toute réparation du produit effectuée par un représentant de service non-autorisé annulera cette garantie. Les droits couverts par cette garantie sont limités à l'acheteur initial et ne peuvent être transférés aux propriétaires subséquents.

Cette garantie remplace toutes autres garanties, expresses ou implicites, incluant les garanties de valeur marchande ou d'adaptation à un usage particulier. Certains États ou provinces ne permettent pas d'exclure ou de limiter les dommages consécutifs ou indirects, donc les limitations ci-dessus pourraient ne pas s'appliquer.



AVERTISSEMENT



Déballage

Lors du déballage, vérifier que les pièces contenues dans le schéma et la liste des numéros de pièces de la page 6 sont toutes incluses. Si une pièce est manquante ou abîmée, veuillez appeler immédiatement votre distributeur.

Détails du Pistolet Pulvérisateur HVLP à Gravité





Ce manuel contient des informations essentielles concernant votre travail et sécurité. Veuillez le lire soigneusement avant toute utilisation de l'appareil et conservez-le pour toute référence future.

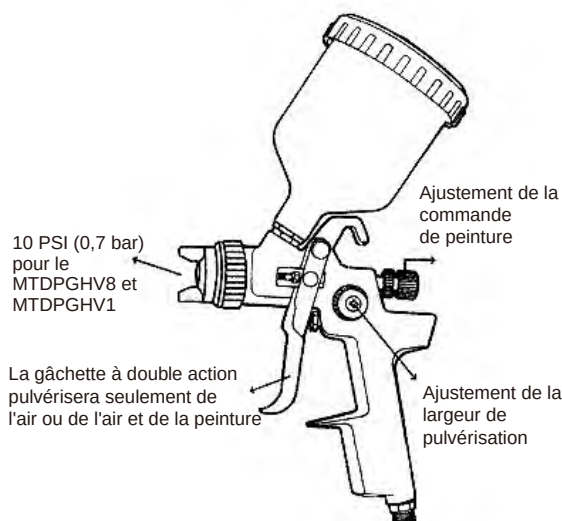
PRECAUTIONS

- Toutes les opérations relatives la maintenance doivent être effectuées **UNIQUEMENT** par des utilisateurs bien documentés
- Ne jamais viser des personnes ou des animaux avec le pistolet à peinture Matco.
- Soyez conscient des conditions de votre environnement et conserver fermement sur le sol l'équipement de pulvérisation et l'objet peint à tout moment
- Ne pas dépasser la pression d'utilisation maximale de l'équipement
- Fluides et solvants peuvent être hautement inflammable et érosifs. Manipuler les matériels avec beaucoup de soin et gardez-les loin d'un feu ou d'électricité.
- Les vapeurs toxiques produites par la pulvérisation peuvent sérieusement endommager votre santé. Portez toujours un équipement de protection et utilisez le pistolet pulvérisateur Star dans des endroits suffisamment ventilés.
- Les solvants d'hydrocarbures halogènes peuvent causer des explosions chimiques. Utilisez des matériaux de peinture chimiquement compatibles avec l'aluminium, le cuivre et le zinc.
- Toujours relâcher l'air et la pression de fluide avant de nettoyer/désassembler/entretenir. Une installation à clapet sphérique est recommandée pour les arrêts d'urgence et empêcher les accidents involontaires lors de l'utilisation.
- S'assurer que toutes les pièces, vis et écrous sont intacts avant d'utiliser le pistolet pulvérisateur Star

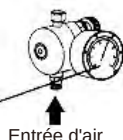


SPECIFICATIONS

- Les pistolets à peinture MTDPGHV8 et MTDPGHV1 fonctionnent sous une pression basse de 29psi (2 bar) avec une pression de capsule à air de 10psi (0,7 bar). Ces pistolets à peinture produisent des touches de finition de haute qualité tout en parvenant à réaliser un rendement de transfert élevé supérieur à 65% et une économie potentielle de matériel supérieure à 20~30%.
- Le MTDPGHV8 et le MTDPGHV1 sont tous deux compatibles avec toutes sortes de peintures y compris celles à l'eau.



Utiliser le Régulateur pour les meilleures performances et une plus grande efficacité



Modèle	 (Ø mm)	 (psi)	 (l/min)	 (m³/min)	 (mm)	 (kw)	Capacité du Contenant
Série Générale à Haute Performance							
MTDPGHV8	0.8	29	76	75	95	0.75~1.5	0.13 / AL/PL 0.25 / AL
MTDPGHV1	1.0			95	110		
BUSE FD.3/0.5 EGALEMENT DISPONIBLE ENTREE D'AIR: ¼" PF/NPS(M) ENTREE DE FLUIDE: ¼" PF/NPS(M)							

- Pression d'utilisation maximale de 7 bars (100 psi). La température doit être située entre 5° et 40°C.
- Le volume sonore est de 78,8 dB (A) mesuré à 1m derrière le bout du pistolet et à 1,6m au-dessus du sol.
- La pression d'air d'atomisation est réglée à l'entrée du pistolet quand la gâchette est pressée et que l'air entre.

TOUTES LES MESURES CI-DESSUS SONT SEULEMENT POUR VOTRE REFERENCE.



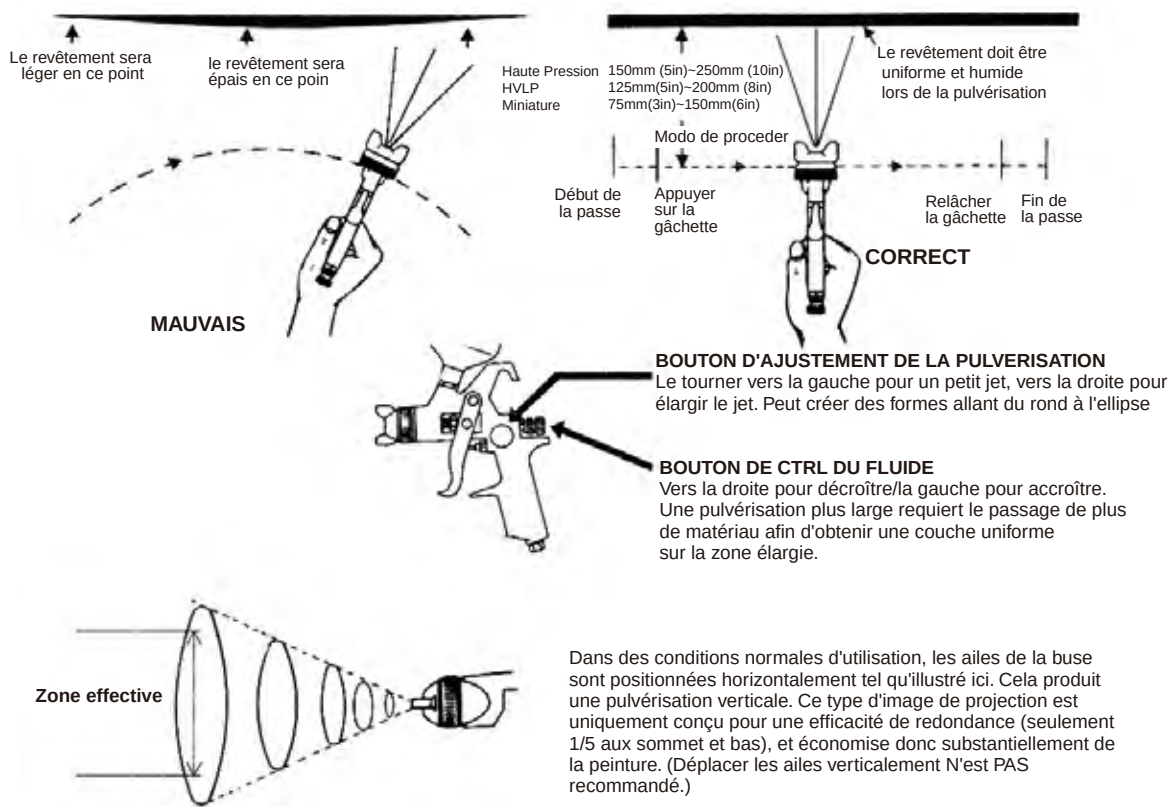
UTILISATION

Chaque pistolet à peinture Matco a passé notre test de contrôle de la qualité et a été mis au point pour fournir un résultat optimal. Cependant, les résultats peuvent varier en raison d'autres facteurs (y compris mais non limité à):

- Propreté de l'environnement de travail;
- Alimentation en air – suffisante, stable, faible contenance d'eau, etc;
- Peinture- peinture adéquate, viscosité etc;
- Pression de l'air – quantité adéquate
- Distance de pulvérisation
- Autres facteurs

En fonction de ces facteurs, la pression d'air d'atomisation, la quantité de matériel et le contrôle du motif de pulvérisation rond/plat requis doivent être ajustés en conséquence pour obtenir le résultat souhaité.

1. Il est recommandé d'utiliser un système de filtration d'air. Un air sec et propre améliore le résultat du travail et mais augmente aussi la durée de vie de votre équipement de pulvérisation.
2. La gâchette du pistolet a un mécanisme à 2 étapes. Le premier déclenche la soupape d'air, et seulement l'air devrait s'échapper. Lors d'une pression supplémentaire sur la gâchette, la peinture sort de la buse par un effet de gravité.
3. Utiliser un diluant pour nettoyer efficacement l'endroit où passe la peinture. Cela empêchera les obstructions dues à la poussière et aux utilisations précédentes.
4. Pressez la gâchette et ajustez la pression à l'entrée du pistolet: pistolets à Haute Pression Conventionnelle à 2,3–3,0 bars (33–43 psi), pistolets HVLP à Basse Pression à 2,0 bars (29 psi)
Plusieurs options sont disponibles: (NOTE: la soupape d'ajustement de l'air doit être ouverte au maximum pour une efficacité maximale)
 - a) Ajuster la pression grâce à un micromètre directement connecté au nipple d'air.
 - b) Sans micromètre, établissez approximativement la pression requise à partir de la source et compensez la baisse de pression par 9 psi supplémentaires par 10 mètres.
5. Selon les exigences concernant la peinture et le matériel utilisé, conserver la distance de pulvérisation entre 6 à 10 pouces. Faire en premier lieu un test de pulvérisation avec le bouton de contrôle du fluide et le bouton de réglage des motifs entièrement ouverts.
 - Si la pulvérisation est trop fine, réduire la pression d'air d'atomisation pour permettre l'écoulement d'une plus grande quantité de peinture.
 - Si la pulvérisation est trop grossière, augmenter la pression de l'air d'atomisation ou diminuer l'écoulement de peinture. Ajuster la largeur des motifs si nécessaire.
6. Une position adéquate du pistolet à peinture est cruciale pour obtenir de bons résultats de finition.
 - Le pistolet à peinture doit être tenu de façon perpendiculaire par rapport à la surface à pulvériser;
 - Continuer le mouvement dans la direction horizontale;
 - Le coup de peinture doit démarrer avant d'appuyer sur la gâchette puis la gâchette doit être relâchée avant la fin du coup. Ceci permet de contrôler de façon plus précise le pistolet à peinture ainsi que la quantité adéquate de matériel;
 - Pour obtenir une finition uniforme, recouvrir partiellement la couche précédente de peinture en répétant le même coup de peinture.



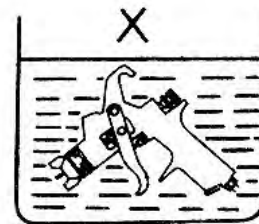
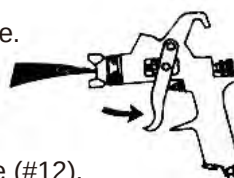
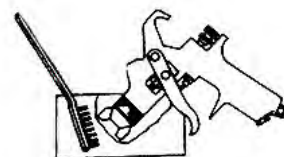


NETTOYAGE ET ENTRETIEN

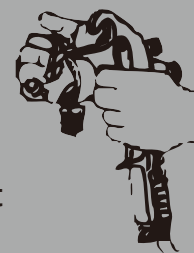
Un nettoyage et un entretien adéquats sont très importants pour obtenir un résultat optimal et prolonger la durée de vie de votre pistolet à peinture.

MISE EN GARDE – Toute action abusive ou des pièces mal placées peuvent endommager l'équipement et même être un danger pour l'utilisateur.

1. Après chaque utilisation, nettoyer minutieusement le pistolet en versant du diluant dans le godet gravité/siphon et en pulvérisant le diluant. Répéter jusqu'à ce que la pulvérisation devienne claire. Ceci permet d'enlever tout résidu sur le bout du pistolet et à l'intérieur du passage d'écoulement de la peinture
2. Désactiver l'alimentation en air et peinture et déconnecter le pistolet. Libérer la pression d'air à l'intérieur du pistolet en appuyant sur la gâchette une ultime fois.
3. Immerger uniquement la portion frontale du pistolet pour seulement couvrir le nippel de fluide. Lors de l'immersion du pistolet durant une longue période de temps dans le solvant, le lubrifiant de l'emballage en cuir et de toutes les pièces détachables se dissoudra, rendant plus âpre l'utilisation, une usure accélérée et parfois des défauts de fonction. De même, le solvant sale pourrait obstruer les trous percés et l'étroit lieu de passage de l'air du pistolet pulvérisateur.
4. Utiliser la brosse à poils incluse dans la boîte pour doucement nettoyer le chapeau d'air et la buse. (NE PAS UTILISER DE BROSSE EN METAL!!!)
5. L'utilisation d'un instrument inapproprié pour sonder les orifices du chapeau d'air et de la buse est interdit. De simples endommagements peuvent compromettre la finition de votre travail. Pour sonder, veuillez utiliser un outil plus doux que le cuivre.
6. Essuyer le pistolet pulvérisateur avec un chiffon imprégné de solvant et rattacher l'alimentation en air pour libérer le pistolet de tout fluide en interne.
7. Lubrifier le Pistolet Pulvérisateur Star en utilisant une machine légère à graisse sur: 1) La Soupape d'Air, 2) Les Aiguilles et, 3) Point de Pivot de la Gâchette. Enrober avec de la Vaseline les ressorts d'aiguilles à fluide (#11) et le bouton de contrôle du fluide (#12). (NE JAMAIS UTILISER DE LUBRIFIANT CONTENANT DU SILICONE!!!)
8. Procéder aux ajustements nécessaires avec le Bouton d'Ajustement du Fluide de sorte que le mécanisme à 2 étapes de la gâchette soit souple.



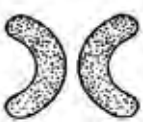
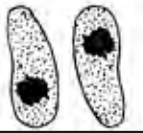
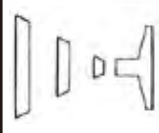
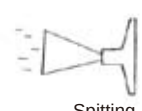
Lors de l'utilisation d'un réservoir à pression pour le pistolet à peinture Matco alimenté par pression, fermer en premier lieu l'arrivée d'air et relâcher la pression dans le réservoir. Utiliser un chiffon pour couvrir le bec à fluide. Appuyer sur la gâchette pour faire sortir le fluide hors du tuyau et dans le réservoir. Utiliser suffisamment de diluant pour rincer le tuyau et nettoyer par pression d'air.



9. Continuer le nettoyage en suivant les étapes 2-9. Ne pas utiliser de force excessive lors de l'assemblage des pièces. Une utilisation ou modification inadéquate du pistolet à peinture Matco peut causer d'importants dégâts. Si le problème est trop compliqué, nous vous recommandons de faire appel à un magasin de réparation agréé dans votre localité.



INCIDENTS POSSIBLES

Description	Cause	Solution	Patrón	Causa	Corrección
	Pression d'air inégale des trous latéraux due à une obstruction	Utiliser un diluant pour dissoudre les obstructions; puis s'assurer de la propreté du pistolet (NE PAS AGRANDIR LES TROUS!!!)		- Pression d'atomisation trop basse - Sortie de fluide trop faible - Viscosité de la peinture trop importante	- Augmenter la pression d'entrée d'air - Augmenter le débit en tournant le bouton d'ajustement du fluide; ajuster la largeur de pulvérisation en conséquence - Si adéquat, réduire la viscosité en ajoutant plus de peinture.
	- Matériel sec s'accumulant autour du bout du pistolet à fluide, réduisant la dynamique de circulation de l'air et l'atomisation - Buse de fluide instable ou déficiente	- Nettoyer le bout de la buse avec un chiffon humidifié de diluant - Serrer ou remplacer le bout de la buse		- Matériau manquant dans le godet - L'air entre dans en place du fluide dû à un ensemble déficient du pointeau - Buse instable ou obstruction entre la buse et le repos - Bague instable ou déficiente du contenant ou du tuyau	- Rajouter de la peinture - Dévisser et lubrifier le repos de l'ensemble du pointeau - Nettoyer la buse de fluide et le repos - Resserrer ou remplacer l'écrou de bague
	- Pression d'atomisation trop élevée - Sortie de fluide trop importante - Viscosité de la peinture trop faible	- Réduire la pression d'entrée d'air - Réduire l'écoulement du matériel en tournant le bouton de réglage de fluide; ajuster en conséquence la largeur de pulvérisation - Possibilité d'épaissir la viscosité en ajoutant de la peinture		- Buse de fluide incorrectement installée - La peinture s'accumule dans le - La première étape du mécanisme de la gâchette est amincie	- Nettoyer ou remplacer la buse de fluide et l'aiguille - Dissoudre tout résidu et souffler de l'air dans le chapeau d'air pour le nettoyer - Remplacer la buse de fluide et l'aiguille

Problème	Pièces à vérifier	Cause	Correction
Fuites d'air	Ressort de soupape d'air	Usure	Remplacer la pièce
	Soupape d'air	Débris ou dommage	Nettoyer ou remplacer la pièce
	Repos de la soupape d'air	Débris ou dommage	Nettoyer ou remplacer la pièce
		Dommage ou joint torique endommagé	Remplacer la pièce
Fuites de peinture	Buse de fluide vers fluide	Débris, dommage ou usure du repos	Nettoyer ou remplacer la pièce
	Aiguille de fluide	Bouton instable d'ajustement du fluide	Tourner le bouton en position fermée; ajuster en accordance
		Usure du ressort de l'aiguille	Remplacer la pièce
	Buse de fluide	Buse de liquide instable	Resserrer avec l'outil fourni
		Débris ou endommagement du repos	Nettoyer ou remplacer la pièce
	Aiguille du fluide	Peinture amassée sur l'aiguille	Sortir soigneusement l'aiguille, ôtez les résidus
	Aiguille et son repos	Aiguille trop serrée l'amenant à ne pas revenir dans sa position initiale	Ajuster le repos jusqu'à ce que la gâchette redevienne plus souple
		Repos de l'aiguille lâche	Resserrer le repos
		Usure de l'aiguille	Remplacer la pièce
Pas de débit de peinture	Bouton d'ajustement du fluide	Ouverture insuffisante	Faire passer plus de peinture en libérant le bouton
	Buse de fluide	Embout de buse obstrué	Nettoyer avec un chiffon humidifié
	Filtre de peinture dans le godet	Filtre obstrué	Nettoyer ou remplacer la pièce

Recommandations générales pour l'application

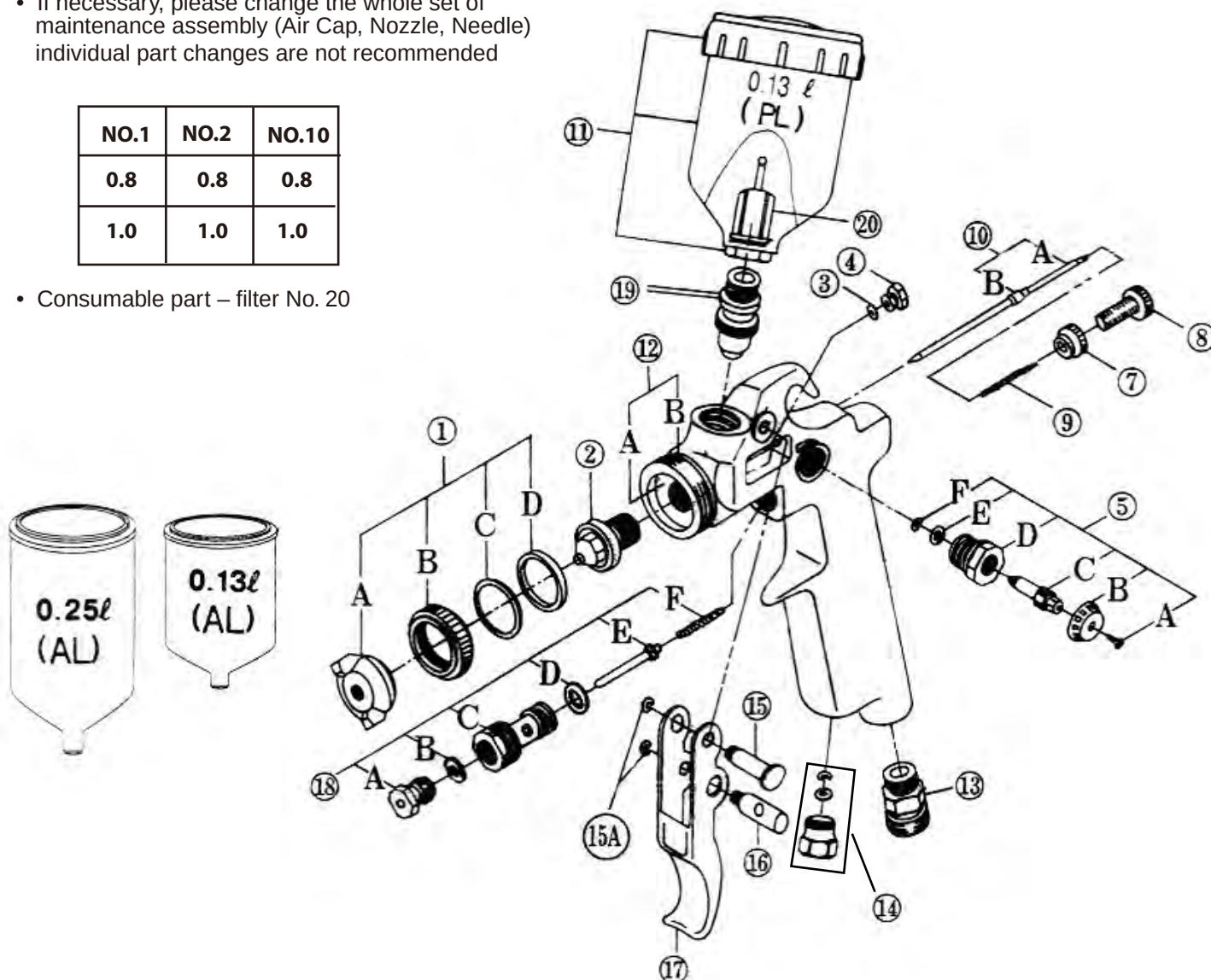
Ta Taille de la Buse	Idéal pour
1.0mm	Encres, Vernis, Réparations Locales, Stencils
1.2-1.3mm	Couche de Base, Couche Claire, Couche de Sommet, Métaux Fins, Simple Etape, à Base d'Eau
1.4mm	Couche de Base, Couche Claire, Couche de Sommet, Premier, Simple Etape, à Base d'Eau
1.5-1.6mm	Couche de Base, Remplisseur, Premier, Viscosité Moyenne
1.8mm	Enamels, Remplisseur, Premier
2.0mm up	Laque Acrylique, Enamels, Remplisseur, Métal Liquide, Polyestère



- Repair kit included: No. 3/9/5E/18E/18D/18F/15A
- If necessary, please change the whole set of maintenance assembly (Air Cap, Nozzle, Needle) individual part changes are not recommended

NO.1	NO.2	NO.10
0.8	0.8	0.8
1.0	1.0	1.0

- Consumable part – filter No. 20



Parts List

INDEX NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY.
1	MTDPGHV1-01	Air Cap Set	1
2	MTDPGHV1-02	Fluid Nozzle	1
3	MTDPGHV1-03	Needle Valve Packing	2
4	MTDPGHV1-04	Needle Valve Packing Set	1
5	MTDPGHV1-05	Spreader Adjustment Valve Set	1
7	MTDPGHV1-07	Lock Nut	1
8	MTDPGHV1-08	Fluid Adjustment Screw	1
9	MTDPGHV1-09	Needle Valve Spring	1
10	MTDPGHV1-10	Fluid needle Set	1
11	MTDPGHV1-11	Cup 0.6l (PL) 0.6l (AL)/1l (AL)	1

INDEX NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY.
12	MTDPGHV1-12	Gun Body	1
13	MTDPGHV1-13	Air Hose Joint	1
14	MTDPGHV1-14	Tap	1
15	MTDPGHV1-15	Trigger Stopper	1
15A	MTDPGHV1-15A	Trigger Pin	2
16	MTDPGHV1-16	Trigger	1
17	MTDPGHV1-17	Air Valve	1
18	MTDPGHV1-18	Air Valve Seat set	1
19	MTDPGHV1-19	Fluid Joint	1
20	MTDPGHV1-20	Filter	1

**MATCO
TOOLS**

MODELO :

MTDPGHV8 0.8 mm
MTDPGHV1 1.0 mm

Tipo de producto:

**PISTOLA PARA PINTAR HVLP
PARA DETALLES CON
ALIMENTACIÓN POR GRAVEDAD**

Uso previsto de la herramienta

Use esta herramienta exclusivamente para el fin que fue diseñada. Nunca modificar la herramienta por cualquier otro motivo que no sea la función programada



Advertencias de seguridad

**Precaución: Para ayudar a
evitar lesiones a las personas**

- El uso normal de esta herramienta puede exponer al usuario al polvo o a partículas microscópicas que contienen sustancias químicas que se conocen en el estado de California por causar cáncer, defectos del nacimiento o otros daños reproductivos. Siempre use equipo y ropa de seguridad adecuados para trabajar con esta herramienta. Lea, comprenda y siga todas las instrucciones incluidas con esta herramienta.
- Siempre use guantes del tipo aprobado por la ANSI para trabajar con esta herramienta.
- Siempre usar los correctos accesorios para el trabajo que Ud. está realizando
- Trabaje siempre en un área limpia, segura, bien iluminada, organizada y equipada adecuadamente.
- **NUNCA** empiece reparaciones sin estar seguro de que el vehículo esté en posición segura y que no se mueva durante la reparación.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO:

- Aguja y punta de líquido de acero inoxidable
- Bajo derroche y atomización fina
- Cubierta de aire anodizada de cromo
- SIN JUNTAS - fabricado con partes mecanizadas CNC de precisión

ESPECIFICACIONES:

Tamaño de la boquilla:	0.8mm, 1.0mm
Presión de operación:	29psi
Peso:	1lb. (450g)
Tamaño An x Al:	4-1/4" x 9-1/2"
Promedio de Consumo de aire:	4cfm
Rosca NPT de entrada de aire:	1/4"
Compresor necesario:	1hp o más
Máx. de ancho a una distancia de 8":	4-3/4" (120mm)
I.D. de manguera de aire Tamaño:	4-6mm

Importante

Lea las instrucciones detenidamente antes de instalar, operar, dar servicio o reparar esta herramienta. Guarde estas instrucciones en un lugar seguro y accesible.

**MATCO
TOOLS**

www.matcotools.com



GARANTÍA LIMITADA DE UN AÑO

El fabricante garantiza este producto al usuario original contra defectos de materiales o de mano de obra durante un período de un año a partir de la fecha de compra.

El fabricante se reserva el derecho a determinar si una pieza o piezas fallaron debido a material defectuoso, mano de obra, o por otras causas. Esta garantía no cubre fallas causadas por accidentes, alteraciones o uso indebido.

El fabricante, a su entera discreción, reparará o reemplazará los productos cubiertos por esta garantía sin costo alguno. Las reparaciones o reemplazos de productos cubiertos por esta garantía quedan garantizados durante el resto del período original de garantía.

El fabricante o sus representantes autorizados de servicio deben llevar a cabo todas las reparaciones de garantía. Toda reparación hecha al producto por representantes de servicio no autorizados invalida la presente garantía. Los derechos que ampara esta garantía están limitados al usuario original y no se pueden transferir a dueños posteriores.

Esta garantía reemplaza a todas las demás garantías expresas o implícitas, incluyendo garantías de comercialización e idoneidad para un propósito particular. Algunos estados no permiten la exclusión o limitaciones de daños incidentales o imprevistos, de manera que las limitaciones mencionadas anteriormente pueden no ser aplicables en su caso.



ADVERTENCIA



Desempacado

Cuando desempaque el producto, revise el diagrama y la lista de piezas en página 6 para verificar que se hayan enviado todas las piezas. De perder piezas o tener piezas dañadas, favor llamar a su distribuidor inmediatamente.

PISTOLA PARA PINTAR HVLP PARA DETALLES CON ALIMENTACIÓN POR GRAVEDAD





Este manual de instrucciones contiene información importante para su funcionamiento y seguridad.
Por favor lea el manual cuidadosamente antes de operar y guárdelo para futura referencia.

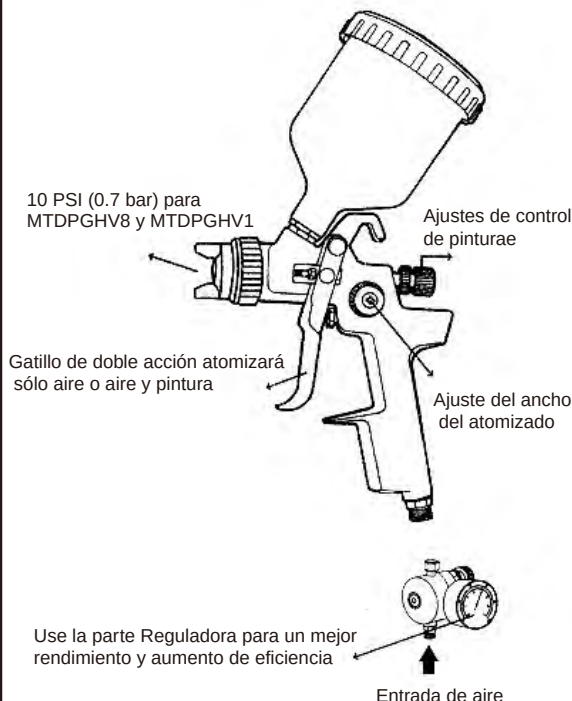
PRECAUCIÓN

- Todas las operaciones incluyendo mantenimiento deben ser llevadas a cabo SOLAMENTE por operadores con conocimiento relacionado.
- Nunca apunte la Pistola Rociadora Matco hacia personas o animales.
- Tenga cuidado con las condiciones alrededor y mantenga el equipo rociador que sea rociado firmemente en el suelo a todo tiempo.
- No exceda la presión de funcionamiento máxima del equipo.
- Los fluidos y solventes pueden ser altamente inflamables y erosivos. Manipule los materiales con extremo cuidado, y manténgalos fuera de los peligros eléctricos y de fuego.
- Los vapores tóxicos producidos por el atomizador pueden causar serios daños a la salud. Siempre use equipo protector y use la Pistola Atomizadora **MATCO** en áreas bien ventiladas.
- Solventes de hidrocarburo alogenoado pueden ocasionar explosiones químicas. Use materiales de pintura que son químicamente compatibles con partes de aluminio, cobre y zinc.
- Siempre libere el aire y la presión de fluido antes de limpiar/ desarmar/ mantenimiento. Se recomienda la instalación de una válvula a bolilla para paradas de emergencia y prevención de operaciones de accidentes no intencionales.
- Asegúrese que todas las partes, tornillos y tuercas están intactas antes de poner en funcionamiento la Pistola Atomizadora Star



ESPECIFICACIONES

- Las pistolas rociadoras MTDPGHV8 y MTDPGHV1 tiene baja presión de 29psi (2 bar) con presión de aire de la gorra de 10psi (0.7 bar). Estas pistolas rociadoras producen resultados de terminados de alta calidad, mientras logra el traslado de alta eficiencia de sobre 65% y potencial ahorro de material de hasta 20~30%.
- Tanto el MTDPGHV8 como el MTDPGHV1 son capaces de ser usados con toda clase de materiales de pintura incluyendo pintura al agua.



MODELO	 (ømm)	 (psi)	 (l/min)	 (m³/min)	 (mm)	 (kw)	Capacida d de taza
Series Generales de Alto Rendimiento							
MTDPGHV8	0.8	29	76	75	95	0.75~1.5	0.13 / AL/PL 0.25 / AL
MTDPGHV1	1.0			95	110		
BOQUILLA F0.3/0.5 TAMBIEN DISPONIBLE ENTRADA DE AIRE: ¼PF/NPS(M) ENTRADA DE FLUIDO: ¼"PF/NPS(M)							

- La presión de trabajo máximo es de 7 bar (100 psi). El rango de temperatura es entre 5~40°C.
- El nivel de ruido es de 78.8 dB(A) medido a 1m detrás del pico de la pistola y a 1.6m sobre la tierra.
- La presión de aire atomizadora es regulada en la entrada de la pistola cuando el gatillo es jalado y el aire fluye.

TODOS LOS REGISTROS ANTERIORES SON SÓLO PARA REFERENCIA



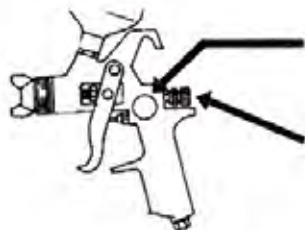
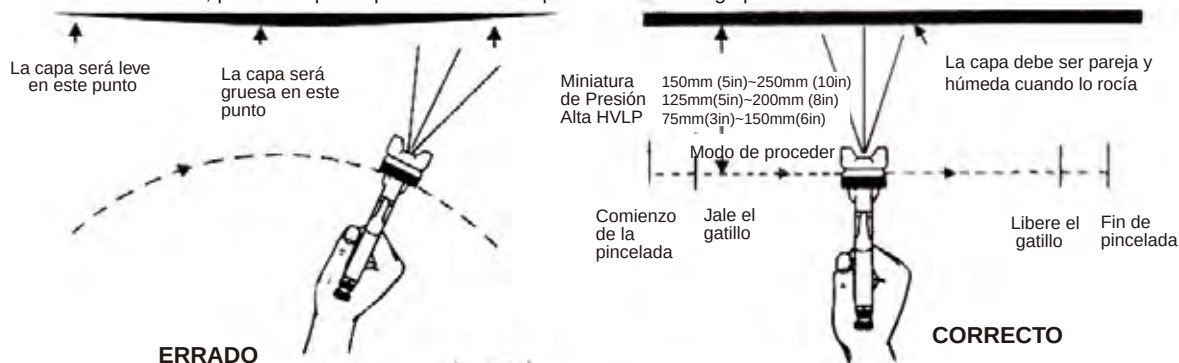
OPERACIÓN

Toda pistola rociadora Matco viene pasada nuestro Control de Calidad y ha sido afinada para su óptimo rendimiento. Sin embargo, estos resultados pueden variar debido a otros factores (incluyendo pero no limitados a):

- Limpieza en el ambiente de trabajo;
- Fuente de aire – suficiente, estable, poca agua, etc;
- Pintura- apropiada pintura, viscosidad etc;
- Presión de aire – apropiada cantidad.
- Distancia de rociar
- Otros factores

Dependiendo de estos factores, la requerida presión de aire atomizada, el flujo de material y el control de estilo de rociar redondo/plano de venir programado para el deseado resultado.

1. Se recomienda usar un sistema de filtro de aire. El aire limpio y seco tanto mejora el resultado de trabajo como aumenta la vida útil de su equipo rociador
2. El gatillo de la tiene un mecanismo de 2 pasos. El primer punto de gatillado abre la válvula de aire, y solo aire debe fluir a través de él. Cuando el gatillo es apretado fuertemente, el material de pintura es extraído por la boquilla debido a la gravedad.
3. Use solvente para limpiar el paso de pintura completamente. Esto previene el bloqueo de polvo y trabajos previos.
4. Jale el gatillo y ajuste la presión de entrada dinámica: Pistolas de Presión Alta Convencional a 2.3~3.0 bar (33~43 psi) Pistolas de Presión Baja HVLP a 2.0 bar (29 psi) Hay varias formas de hacerlo: (NOTA: El set de válvula de ajuste de aire debe estar completamente abierto para una máxima eficiencia.)
 - i) Ajuste la presión usando un micrómetro directamente conectado a la válvula de aire.
 - ii) Sin un micrómetro, aproximadamente ajuste la presión requerida de la fuente y compense la presión de bajada alrededor de 9 psi más alta por 10 metros.
5. Dependiendo del requisito de pintura y el material usado, mantenga la distancia de rociar dentro de 6 a 10 pulgadas. Primero, haga rociado de prueba con la perilla de control de fluido y estilo abierta completamente.
 - De ser el rociado muy fino, reduce la presión de aire atomizada y permite más flujo de pintura.
 - De ser el rociado muy basta, aumenta la presión de aire atomizada o deja el flujo de pintura más angosto.
 Ajuste de anchura de estilo en caso necesario.
6. La adecuada posición de la pistola rociadora es de mucha importancia para Buenos resultados de terminado.
 - La pistola rociadora debe ser tomada en forma perpendicular al superficie que sea rociada;
 - Continuar el movimiento en dirección horizontal;
 - El golpe debe empezar antes de presionar el gatillo, y el gatillo debe ser suelto antes de terminar el golpe. Esto le da mayor precisión de control de la pistola rociadora y también la cantidad del material;
 - Para el terminado uniforme, pase la capa de pintura anterior repitiendo el mismo golpe

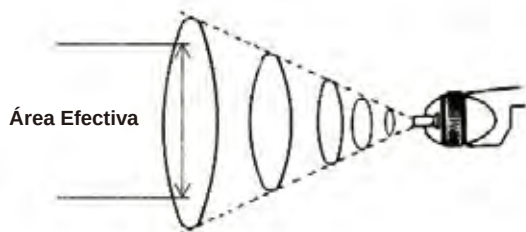


MANIJA DE AJUSTE DE PATRÓN

Gire a la derecha para Redondo/Ángulo a la izquierda para ventilador.
Es capaz de hacer formas de círculos a elipses.

MANIJA DE CONTROL DE FLUIDO

Gire a la derecha para disminuir/ Ángulo a la izquierda para aumentar. Un ancho de patrón más largo requiere más material para pasar para obtener una cobertura uniforme en el área aumentada



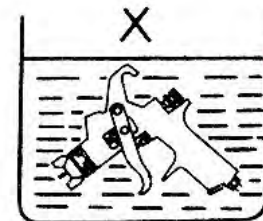
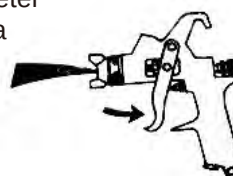
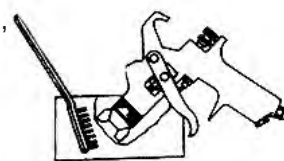
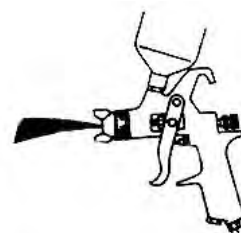
En operación normal, las aletas en la boquilla están posicionadas horizontalmente como se ilustra aquí. Esto produce un patrón de forma de ventilador vertical. El patrón es únicamente diseñado para la eficiencia de superposición (solo 1/5 arriba y abajo), y por lo tanto ahorra un monto sustancial de pintura.
(Intercambiar verticalmente las aletas NO es recomendado.)



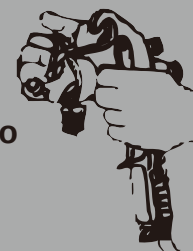
LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO

Es muy importante mantener Buena limpieza y mantenimiento para el máximo rendimiento y extender la vida útil de su pistola rociadora. PRECAUCIÓN – Cualquier acción indebida o piezas malpuestas puede causar daños en el equipo, incluso peligro al usuario.

1. Luego de usar la pistola rociadora cada vez, evacúa la pistola con disolvente en el vaso de gravedad/sifón y rocíe el disolvente. Repita el proceso hasta que el rociado quede claro. Esto puede remover todo residuo de pintura en la punta de la boquilla y la pintura en el paso.
2. Apague el suministro de aire y pintura, y desconecte la pistola. Libere la presión de aire de adentro de la pistola jalando el gatillo una última vez.
3. Sumerja sólo la porción frontal de la pistola mientras el solvente cubre sólo la válvula del fluido. Cuando sumerja la pistola completamente por un largo período de tiempo en solvente, el lubricante en el paquete de cuero y todas las partes movibles se disolverán, lo que causa una operación más dificultosa, desgaste más rápido, y algunas veces defectos en el funcionamiento. Además, el solvente sucio puede bloquear los agujeros y el angosto pasaje de aire de la pistola rociadora.
4. Use el cepillo de cerda incluido en el paquete para limpiar delicadamente la taza de aire y la boquilla. (NO USE UN CEPILLO DE METAL!!!)
5. Sondear los agujeros bloqueados de la taza de aire y la boquilla con un instrumento no adecuado está prohibido. Aún el daño más leve puede comprometer el resultado final. Si el sondeo es necesario, use una herramienta que sea más suave que el metal.
6. Limpie la pistola rociadora con un trapo empapado en solvente, y re-adjunte el suministro de aire para soplar cualquier fluido adentro de la pistola.
7. Lubrique la Pistola Rociadora **MATCO** usando un aceite de máquina liviano en: 1) Paquete de Válvula de Aire, 2) Set de Paquete de Aguja, y 3) Punto de Pivote del Gatillo. Cubra el rociador de aguja de fluido (#11) y la manija de ajuste de fluido (#12) con Vaselina. (NUNCA USE LUBRICANTES CON CONTENIDO DE SILICONA!!!)
8. Haga los ajustes necesarios con la Manija de Ajuste de Fluido para que el mecanismo de gatillado de 2 pasos sea suave.



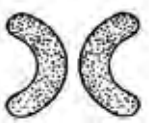
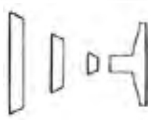
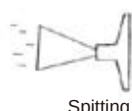
Al usar un tanque de presión en la pistola rociadora Matco de presión, primero apague la fuente de aire y suelte la presión del tanque. Use un paño para tapar la boquilla de fluido. Estruje el gatillo para sacar el fluido de la manguera y en el tanque. Use suficiente cantidad de solvents para enjuagar la manguera y soplarlo con aire



9. Continuar con la limpieza siguiendo a Pasos 2-9 No fuerce las piezas. El inapropiado uso o modificación de la pistola rociadora Matco puede causar daños serios. Si el problema es muy complicado, se le recomienda hacer reparaciones en un servicio autorizado cerca de su residencia.



LOCALIZACIÓN DE FALLAS

Patrón	Causa	Corrección	Patrón	Causa	Corrección
	Presión de aire desapareja de los agujeros del costado debido a bloqueo	Use solvente para disolver obstrucciones; limpie la pistola enjuagándola después (NO TRATE DE PINCHAR LOS AGUJEROS)		- La presión atomizadora es muy baja - La salida de fluido es muy baja - La viscosidad de la pintura es muy alta	- Aumente la presión de entrada de aire - Aumente el caudal de material girando la manija de ajuste de fluido; ajuste el ancho del rocío como corresponde - En caso posible, reducir viscosidad agregando más pintura
	- Atascado por material seco alrededor de la punta de la boquilla de fluido, reduciendo el dinámico flujo de aire y atomización - Boquilla de fluido floja o defectuosa	- Limpie el pico de la boquilla usando un trapo empapado en solvente - Ajuste o reemplace la boquilla de fluido		- Material en la taza agotándose - El aire entra en el paso del fluido debido a un paquete de aguja inefectivo - Boquilla floja o bloqueo entre la boquilla y el asiento - Floja o defectiva conexión de la taza o del material de la manguera	- Recargue con pintura - Desatornille y lubrique el asiento del paquete de aguja - Limpie la boquilla de fluido y el asiento - Ajuste o reemplace la tuerca de conexión
	- La presión de atomización es muy alta - La salida de fluido es muy alta - La viscosidad de la pintura es muy baja	- Reduzca la presión de entrada de aire - Reducir el flujo de material dando vuelta a la perilla de ajuste de fluido; ajustar de anchura de rociado debidamente. - Si es apropiado, aumente la viscosidad agregando más pintura		- Boquilla de fluido no adecuadamente ubicada - Pintura acumulada adentro de la taza de aire - La primera etapa del mecanismo de gatillado disminuye	- Limpie o reemplace la boquilla de fluido y la aguja - Disuelva cualquier residuo y sople limpiando la taza de aire - Reemplace la boquilla de fluido y el set de aguja

Problema	Partes a controlar	Causa	Corrección
Pérdidas de aire	Rociador de válvula de aire	Desgaste	Reemplace las partes
	Válvula de aire	Sucia o dañada	Limpie o reemplace las partes
	Set de Asiento de válvula de aire	Sucio o dañado	Limpie o reemplace las partes
		Daño o deterioro del Anillo-O	Reemplace las partes
Pérdidas de Pintura	Fluye la boquilla de fluido	Sucio, dañado o desgaste en asiento	Limpie o reemplace las partes
	Set de Aguja de Fluido	Manija de ajuste de fluido floja	Gire la manija a su posición de cerrado, ajustando como corresponde
		Desgaste en el rociador de aguja de fluido	Reemplace las partes
	Boquilla de Fluido	Boquilla de fluido floja	Ajuste con la herramienta suministrada
		Suciedad o daño en el asiento	Limpie o reemplace las partes
	Set de Aguja de Fluido	Acumulación de pintura en la aguja	Quite la aguja con cuidado, lave cualquier residuo
	Set de Paquete de Aguja, Asiento de Paquete de Aguja	Set de paquete de aguja ajustado provocando que la aguja no retorne a su posición normal	Ajuste el asiento de paquete antes de que el gatillado se vuelva suave otra vez
		Asiento de paquete de aguja suelto	Ajuste el asiento de paquete
		Desgaste en el set depaquete de aguja	Reemplace las partes
La pintura no fluye	Manija de ajuste de fluido	Abertura insuficiente	Gire la manija para permitir que pase más pintura
	Boquilla de fluido	Pico de la boquilla de fluido bloqueada	Limpie con un trapo húmedo
	Filtro de pintura adentro de la taza	Filtro bloqueado	Limpie o reemplace las partes

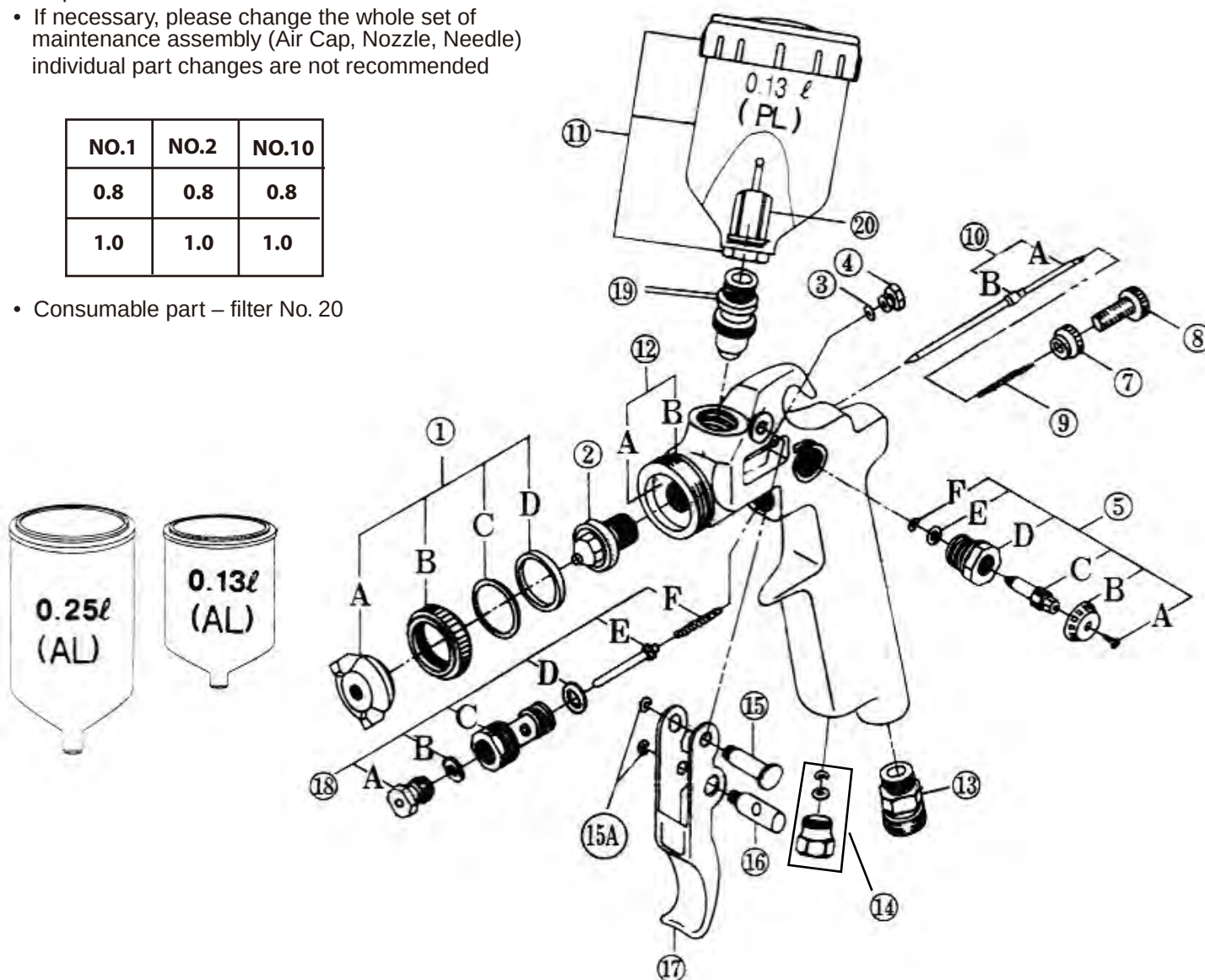
GUIA DE APLICACION GENERAL

Tamaño de Boquilla	Ideal para
1.0mm	Tintas, Barniz, Reparación de Manchas, Plantilla
1.2-1.3mm	Base, Pintura, Acabado, Metálico Fino, Etapa Simple, Pintura al agua
1.4mm	Base, Pintura, Acabado, Pintura Base, Etapa Simple, Pintura al Agua
1.5-1.6mm	Base, Relleno, Pintura Base, Viscosidad Media
1.8mm	Esmalte, Relleno, Pintura Base
2.0mm up	Laca Acrílica, Esmalte, Relleno, Metal Líquido, Poliéster

- Repair kit included: No. 3/9/5E/18E/18D/18F/15A
- If necessary, please change the whole set of maintenance assembly (Air Cap, Nozzle, Needle) individual part changes are not recommended

NO.1	NO.2	NO.10
0.8	0.8	0.8
1.0	1.0	1.0

- Consumable part – filter No. 20



Parts List

INDEX NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY.
1	MTDPGHV1-01	Air Cap Set	1
2	MTDPGHV1-02	Fluid Nozzle	1
3	MTDPGHV1-03	Needle Valve Packing	2
4	MTDPGHV1-04	Needle Valve Packing Set	1
5	MTDPGHV1-05	Spreader Adjustment Valve Set	1
7	MTDPGHV1-07	Lock Nut	1
8	MTDPGHV1-08	Fluid Adjustment Screw	1
9	MTDPGHV1-09	Needle Valve Spring	1
10	MTDPGHV1-10	Fluid needle Set	1
11	MTDPGHV1-11	Cup 0.6l (PL) 0.6l (AL)/1l (AL)	1

INDEX NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY.
12	MTDPGHV1-12	Gun Body	1
13	MTDPGHV1-13	Air Hose Joint	1
14	MTDPGHV1-14	Tap	1
15	MTDPGHV1-15	Trigger Stopper	1
15A	MTDPGHV1-15A	Trigger Pin	2
16	MTDPGHV1-16	Trigger	1
17	MTDPGHV1-17	Air Valve	1
18	MTDPGHV1-18	Air Valve Seat set	1
19	MTDPGHV1-19	Fluid Joint	1
20	MTDPGHV1-20	Filter	1