

**MATCO
TOOLS**

MODEL: **MTPGHV13** 1.3 mm
MTPGHV15 1.5 mm
MTPGHV17 1.7 mm
MTPGHV19 1.9 mm

Product Type:
**GRAVITY FEED 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:

- High volume low pressure for greater transfer efficiency
- Full range of viscosities from fine surface finish to heavy body coating
- Comes with one pint nylon cup with "drip check" device to prevent spillage from the vent hole
- Unibody head construction

SPECIFICATIONS:

Nozzle Size:	1.3mm, 1.5mm, 1.7mm, 1.9mm
Cup Capacity:	600ml
Operation Pressure:	29psi
Weight:	1.1lbs. (518g)
Dimensions W x H:	6" x 13-1/2"
Avg. Air Consumption:	10cfm
Air Inlet Thread NPT:	1/4"
Required Compressor:	3hp
Max. Pattern at 8" Distance:	9-10-1/2" (203-265mm)
Air Cap Output:	10psi
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 damaged, please call your distributor immediately.

GRAVITY FEED HVLP SPRAY GUN



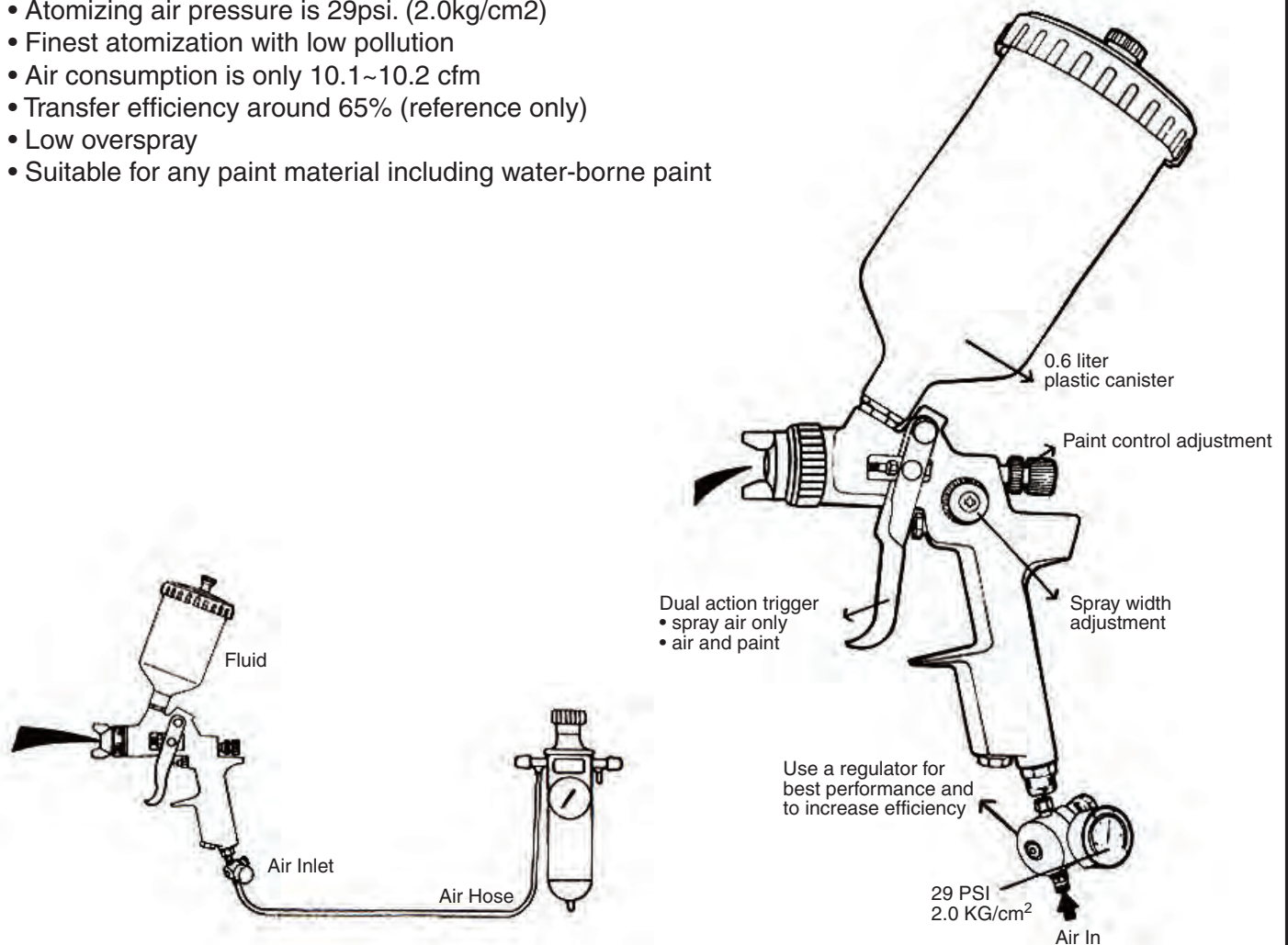


Instruction

Your new MATCO Spray Gun has been manufactured with precision machinery and is constructed to perform under demanding professional requirements. To ensure maximum efficiency and best painting results, knowledge of the components and proper handling and maintenance is essential. Properly handled and cared for, your spray gun will produce beautiful, uniform finishing results during its long life.

Benefits

- Atomizing air pressure is 29psi. (2.0kg/cm²)
- Finest atomization with low pollution
- Air consumption is only 10.1~10.2 cfm
- Transfer efficiency around 65% (reference only)
- Low overspray
- Suitable for any paint material including water-borne paint



Air Pressure for atomization is regulated at an extractor; please use the lowest possible atomizing air pressure for maximum efficiency!

WARNING: NEVER POINT SPRAY GUN TOWARDS THE FACE AND BODY



SPRAY GUN HANDLING

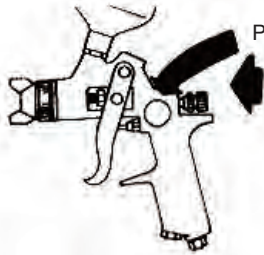
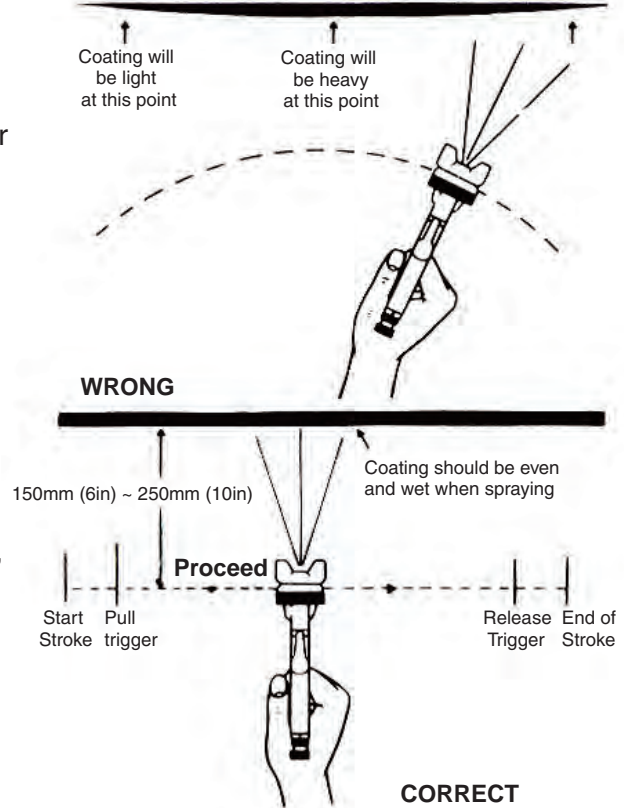
To obtain its optimal result, proper handling is essential.

- The MATCO spray gun should be held perpendicular to the surface.
- The stroke should start before the trigger is pulled. Simply release trigger when done. This gives accurate control of the gun and material.
- The distance between the MATCO spray gun and surface should be 6 to 10 inches depending on the material and atomizing pressure.
- For uniform finish, overlap each stroke over the preceding stroke.

NOTE 1: To reduce overspray and obtain maximum efficiency, always spray with the lowest possible atomizing air pressure.

NOTE 2: Noise level is 73.6dB(A); Temperature range is between 5 and 40°C.

NOTE 3: Noise level was measured at 1m behind the tip of the gun and 1.6m height from the floor.



Pattern Adjustment Screw. Turn right for round, left for fan.

Fluid Control Screw. Turn right to decrease flow, left to increase.

As spraying width increases, more material must be allowed to pass through the gun to obtain the uniform coverage on the increased area.

SIPHON SPRAYING

Set atomization pressure at approximately 50psi for lacquer and 60psi for enamel.

- Test spray;
- If the Spray is too fine, reduce the air pressure or open fluid control screw;
- If the spray is too coarse, close the fluid control screw;
- Adjust the pattern width and repeat adjustment of spray if necessary.

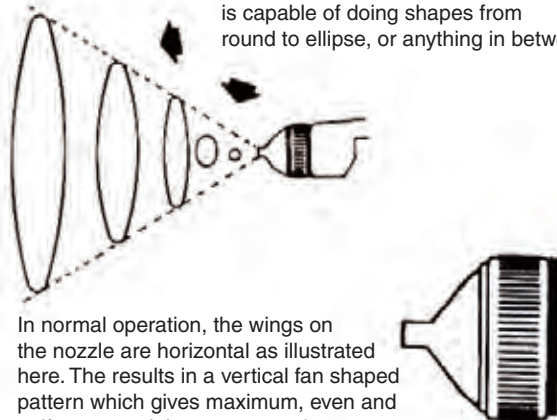
PRESSURE SPRAYING

After selecting the correct size of fluid orifice, set air pressure for desired flow.

- Open air atomizing pressure and test spray;
- If spray is too fine, reduce air pressure;
- If spray is too coarse, raise air pressure;
- Adjust pattern width and repeat adjustment of spraying if necessary;
- Keep fluid control screw in open position which will reduce fluid needle wear.

NOTE: To reduce overspray and obtain maximum efficiency, always spray with the lowest possible atomizing air pressure.





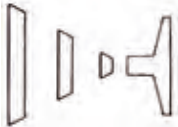
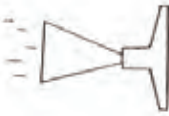
Note : The **MATCO** Spray Gun is capable of doing shapes from round to ellipse, or anything in between



In normal operation, the wings on the nozzle are horizontal as illustrated here. The results in a vertical fan shaped pattern which gives maximum, even and uniform material coverage as the **Matco** Spray Gun is moving back and forth parallel to the surface being sprayed.



TROUBLE SHOOTING

Pattern	Cause	Correction
	<ul style="list-style-type: none"> • Uneven air pressure from side-holes due to dried material 	<ul style="list-style-type: none"> • Use a thinner to dissolve obstructions; blow the gun clean afterwards
	<ul style="list-style-type: none"> • Dried material clogging around the tip of fluid nozzle, at the center hole, reduces atomization • It may also be caused by loose fluid nozzle 	<ul style="list-style-type: none"> • Clean the nozzle tip by using a rag wet with thinner • Tighten up the fluid Nozzle
	<ul style="list-style-type: none"> • Atomizing air pressure is too high • Fluid output is too high • Paint viscosity is too low 	<ul style="list-style-type: none"> • Reduce air pressure • Reduce fluid flow by turning fluid control screw right and adjusting spray width adjustment • Increase viscosity by adding more paint
	<ul style="list-style-type: none"> • Atomizing air pressure is too low • Fluid output is too low • Paint viscosity is too high 	<ul style="list-style-type: none"> • Increase air pressure • Increase fluid flow by turning fluid control screw left and adjusting spray width adjustment • Reduce viscosity of paint
	<ul style="list-style-type: none"> • Air enters the fluid passageway due to the needle packing set drying out • Dirt between fluid nozzle and gun body or loosely installed fluid nozzle. • A loose or defective in Swivel nut on the cup or material hose 	<ul style="list-style-type: none"> • Unscrew the needle packing set and lubricate the needle packing set • Clean the fluid nozzle and fluid nozzle seat in the gun body by using a rag wet with thinner • Tighten or replace the swivel nut
	<ul style="list-style-type: none"> • Fluid nozzle and fluid needle set are not seated properly • The first stage travel or trigger decreases. (when only air discharges) • Paint build-up inside air cap 	<ul style="list-style-type: none"> • Clean or replace fluid nozzle and fluid needle set • Replace fluid nozzle and fluid needle set • Clear air cap

MODEL	TYPE	STAINLESS STEEL FLUID NOZZLE TIP mm / inch	ATOMIZING AIR PRESSURE kgf/cm ² / psi	AIR CONSUMPTION ℓ / min / cfm	FLUID OUTPUT mℓ / min	PATTERN WIDTH mm / inch	COMPRESSOR KW	CUP CAPACITY ℓ
MTPGHV13	GRAVITY	1.3 / 0.051	2.0 / 29	286 / 10.1	190	230 / 9.1	0.75 ~1.5	0.6 / 1.0 (PL/AL)
MTPGHV15		1.5 / 0.059			210	235 / 9.3		
MTPGHV17		1.7 / 0.067		225	245 / 9.6			
MTPGHV19		1.9 / 0.075		288 / 10.2	240	250 / 9.8		

Note: Atomizing (dynamic) air pressure is measured and regulated by an air control meter at gun inlet when the trigger is pulled

AIR INLET IS 1/4" PF/ NPS (M) FLUID INLET IS M 16 X P1.5 \triangle ALL ABOVE RECORDS FOR REFERENCE ONLY.



GENERAL MAINTENANCE

Spray Gun

1. Immerse only the front end of the **MATCO** Spray gun until solvent just covers the fluid connection.
2. Use a bristle brush and solvent to wash off accumulated paint.
3. Do not submerge the entire **MATCO** Spray Gun in the solvent for a long time because:
 - a. the lubricant in the leather packing will dissolve and the packing will dry out.
 - b. the lubricant will dissolve causing harder operation and faster wear.
 - c. residue from dirty solvent may clog in narrow air passages in the gun.
4. Wipe the outside of the **MATCO** Spray Gun with solvent dampened rag.
5. Lubricate the **MATCO** Spray Gun daily. Use a light machine oil on:
 - a. fluid needle packing..
 - b. air valve packing.
 - c. side port control packing.
 - d. trigger pivot point.
 Coat the fluid control spring with Vaseline.
6. Caution: Never use lubricants containing silicone. This material may cause finish defects.

PRECAUTIONARY NOTE

All parts on the **MATCO** Spray Gun should be hand tightened at first; this will avoid the possibility of cross threading the parts. If the parts can not be turned by hand easily, make sure you have the correct parts, unscrew, realign, and try again. NEVER use undue force in mating parts.

AIR CAP, FLUID NOZZLE, NEEDLE ASSEMBLY

1. All **MATCO** nozzles and needles are precision constructed. They should be handled with care.
2. Except as described in 5, do not make any alterations in the **MATCO** Spray Gun. To do so may cause finishing difficulties.
3. To clean nozzle, soak them in the solvent to dissolve any dried material, and then blow them clean with air.
4. Do not probe any holes of the air cap fluid nozzle with metal instruments. If probing is necessary, use only a tool that is softer than brass.
5. Adjust the fluid adjusting screw so that when the **MATCO** Spray Gun is triggered, air- flow occurs before fluid flow.

CLEANING TIPS

WHEN USED WITH SIPHON CUP / GRAVITY CUP

- A compatible thinner or solvent should be siphoned through the **MATCO** Spray Gun by inserting tube in open container.
- Trigger the **MATCO** Spray Gun repeatedly to flush passageway thoroughly and to clean nozzle.



WHEN USED WITH PRESSURE TANK

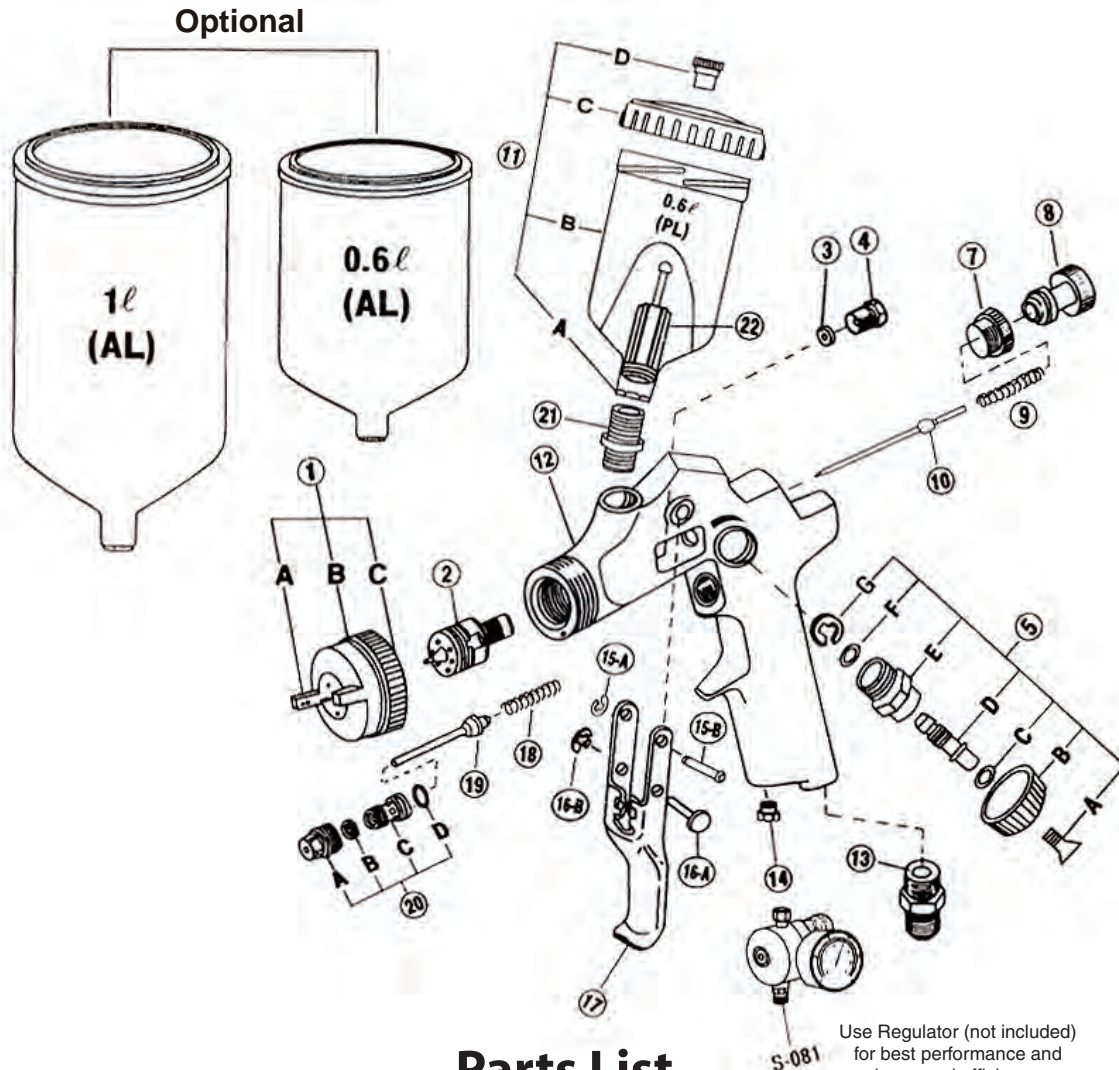
- Shut off air supply to tank and release pressure on tank;
- Open vent and loosen air cap;
- Hold a piece of cloth over the fluid nozzle and squeeze trigger. Air will back up through fluid nozzle, and force fluid out of hose into tank.
- Put enough thinner into tank to wash hose and the **MATCO** Spray Gun thoroughly.
- Spray thinner through the **MATCO** Spray Gun until it is clean.
- Attach fluid hose to air line and blow it out thoroughly to remove all traces of materials and dry it.



Note: Do not submerge the entire **MATCO** Spray Gun in the thinner for a long time.



PARTS BREAKDOWN



Use Regulator (not included) for best performance and increased efficiency.

Parts List

INDEX NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY.
1	MTPGHV13-1	Air Cap Set G13 /15 /17 /19	1
2	MTPGHV13-2	Fluid Nozzle G13 /15 /17 /19	1
3	MTPGHV13-3	Needle Valve Packing	1
4	MTPGHV13-4	Needle Valve Packing Set	1
5	MTPGHV13-5	Adjustment Valve Set	1
7	MTPGHV13-7	Lock Nut	1
8	MTPGHV13-8	Fluid Adjustment Screw	1
9	MTPGHV13-9	Needle Valve Spring	1
10	MTPGHV13-10	Fluid Needle Set G13 /15 /17 /19	1
11	MTPGHV13-11	Cup 0.6l (PL) 0.6l (AL)/1l (AL)	1
12	MTPGHV13-12	Gun Body	1
13	MTPGHV13-13	Air Hose Joint	1
14	MTPGHV13-14	Tap	1
15A	MTPGHV13-15A	E Stopper	1

INDEX NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY.
15B	MTPGHV13-15B	Trigger Stud	1
16A	MTPGHV13-16A	Trigger Pin	1
16B	MTPGHV13-16B	Trigger Stopper	1
17	MTPGHV13-17	Trigger	1
18	MTPGHV13-18	Air Valve Spring	1
19	MTPGHV13-19	Air Valve	1
20	MTPGHV13-20	Air Valve Seat Set	1
20A	MTPGHV13-20A	Air Valve Packing Set	1
20B	MTPGHV13-20B	Air Valve Packing	1
20C	MTPGHV13-20C	Valve Body	1
20D	MTPGHV13-20D	O-Ring	1
21	MTPGHV13-21	Fluid Joint	1
22	MTPGHV13-22	Filter	1



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:

- Basse pression à haut volume pour une plus grande efficacité de transfert
- Choix complet de viscosités de la surface fine au revêtement épais
- Livré avec un godet en nylon d'une pinte avec un dispositif "anti-gouttes" pour empêcher l'écoulement à partir de l'évent
- Construction de la tête unique

SPECIFICATIONS:

Taille de la Buse:	1,3mm, 1,5mm, 1,7mm, 1,9mm
Capacité du Godet:	600ml
Pression de Service:	29psi
Poids:	1,1livre (518g)
Dimensions L x H:	6" x 13-1/2"
Consommation Moyenne d'Air:	10cfm
Filetage d'Entrée de l'Air NPT:	1/4"
Compresseur Requis:	3hp
Pulvérisation Max. à 8" de Distance:	9-10-1/2" (203-265mm)
Sortie de Chapeau d'Air:	10psi
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.



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.

PISTOLET PULVÉRISATEUR HVLP À GRAVITÉ



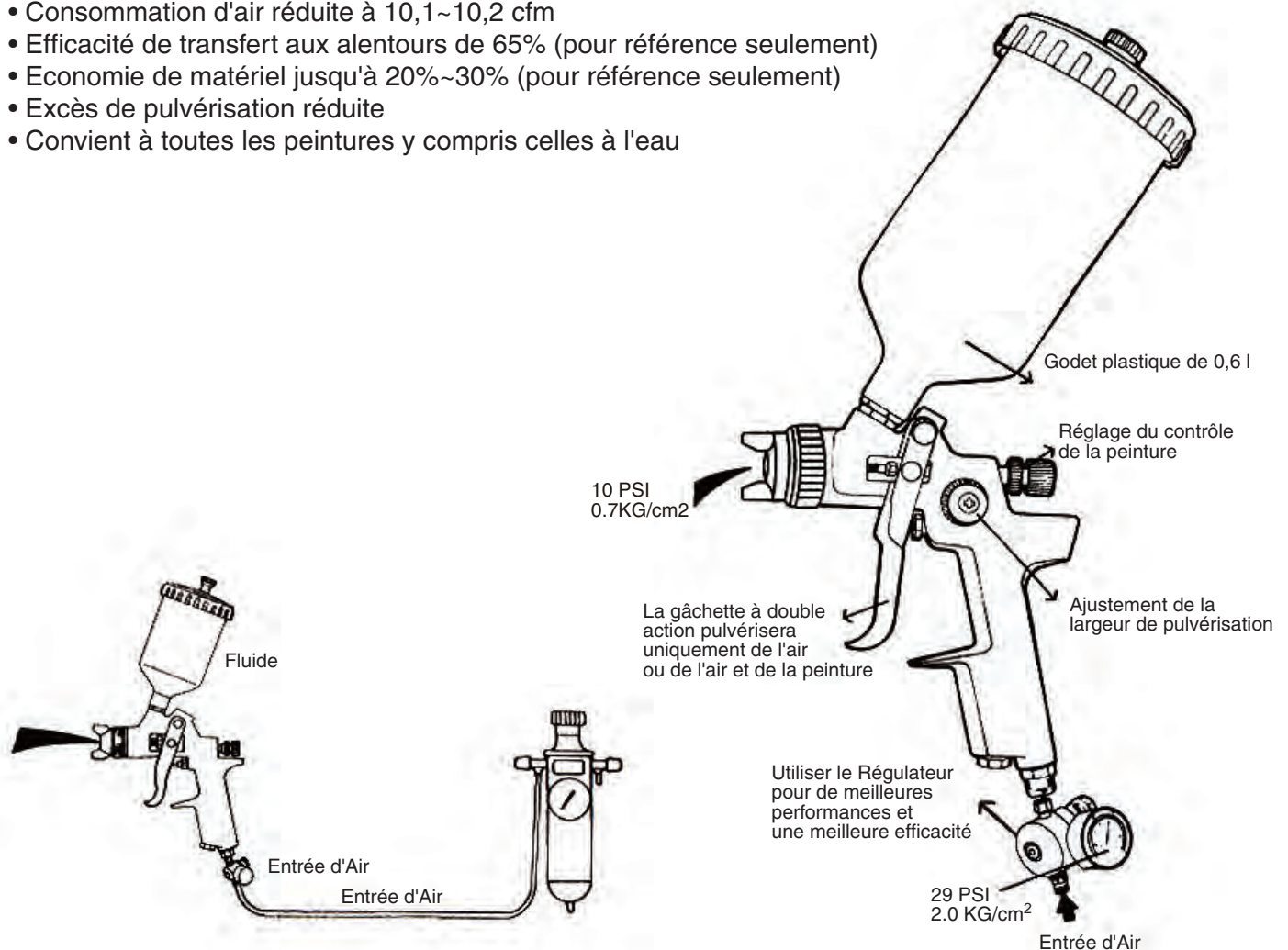


Instructions

Votre nouveau pistolet à peinture a été fabriqué par des machines de précision et conçu pour fournir des résultats répondant aux exigences professionnelles. Pour garantir une efficacité maximale et les meilleurs résultats de peinture, il est essentiel de connaître les composants et de le manipuler de façon adéquate. Votre pistolet à peinture produira des touches de finition belles et uniformes pendant toute sa durée de vie si manipulé et entretenu avec soin.

Avantages

- La pression d'air de pulvérisation est de 29 psi (2,0kg/cm²)
- Meilleure pulvérisation avec moins de pollution
- Consommation d'air réduite à 10,1~10,2 cfm
- Efficacité de transfert aux alentours de 65% (pour référence seulement)
- Economie de matériel jusqu'à 20%~30% (pour référence seulement)
- Excès de pulvérisation réduite
- Convient à toutes les peintures y compris celles à l'eau



La pression d'air pour la pulvérisation est réglée à un extrait.
Veuillez utiliser la pression la plus faible pour une efficacité maximale!

MISE EN GARDE: NE JAMAIS POINTER UN PISTOLET À PEINTURE VERS UN VISAGE ET UN CORPS



MANIPULATION DU PISTOLET

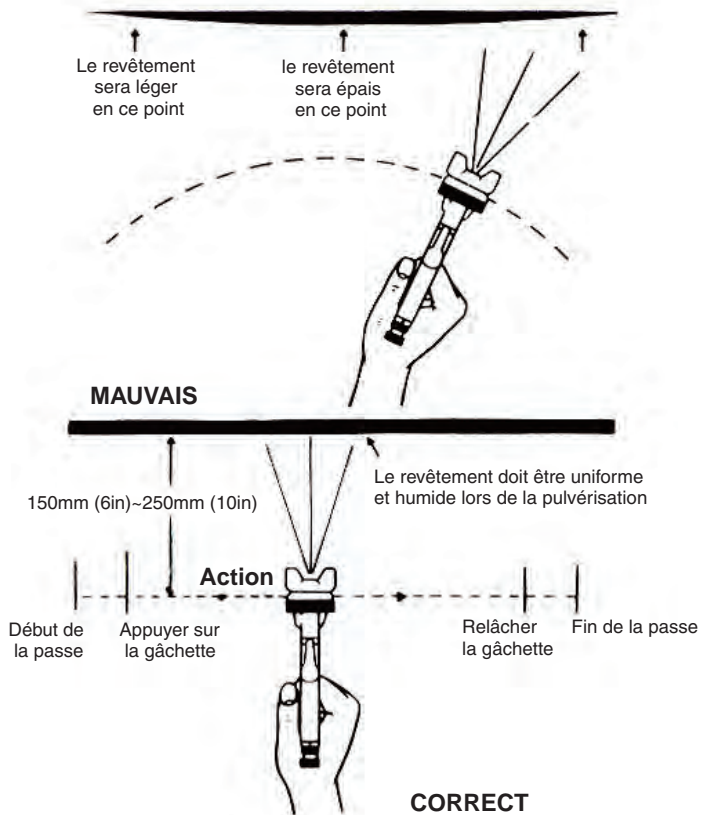
Pour obtenir un résultat optimal, une manipulation adéquate est essentielle.

- Le pistolet à peinture MATCO doit être tenu de façon perpendiculaire par rapport à la surface.
- Le coup de peinture doit partir avant que la gâchette soit appuyée. Relâcher simplement la gâchette une fois que c'est fait. Ceci permet un contrôle précis du pistolet et du matériel.
- La distance entre le pistolet à pulvérisation MATCO et la surface à peindre doit être entre 6 à 10 pouces en fonction du matériel et de la pression d'atomisation.
- Pour une touche uniforme, faire en sorte que chaque coup recouvre partiellement le coup précédent.

NOTE 1: Pour réduire l'excès de peinture et obtenir une efficacité maximale, toujours pulvériser avec la pression de pulvérisation la plus basse.

NOTE 2: Le niveau de bruit sonore est de 73,6dB (A).
 Température ambiante entre 5 et 40°C.

NOTE 3: Le niveau de bruit sonore a été mesuré à 1m derrière l'embout du pistolet et à 1,6m de hauteur du sol.



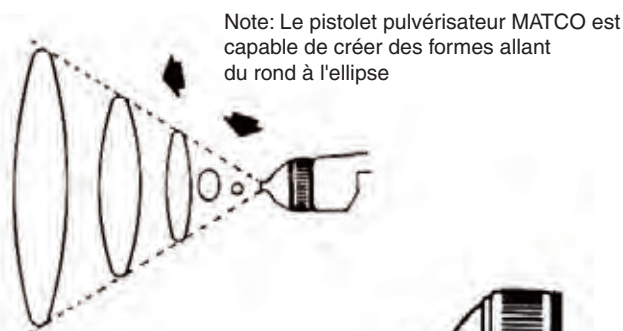
BOUTON D'AJUSTEMENT DE LA ZONE DE PULVERISATION

Le tourner vers la gauche pour un petit jet, vers la droite pour élargir le jet

BOUTON DE CONTRÔLE DU FLUIDE

Le tourner vers la droite pour décroître/la gauche pour accroître le débit

Lors de l'élargissement de la pulvérisation, plus de matériau devra passer par le pistolet afin de conserver un revêtement uniforme de la zone élargie



Lors d'une utilisation normale, les ailes de la buse sont positionnées horizontalement tel qu'illustré ici. Cela produit une zone de pulvérisation verticale donnant un revêtement maximal et uniforme quand le pistolet pulvérisateur MATCO passe et repasse parallèlement à la surface à pulvériser

PULVÉRISATION PAR SIPHON

Régler la pression de pulvérisation à approximativement 50psi pour la laque et 60psi pour l'émail.

- Faire un test;
- Si la pulvérisation est trop fine, réduire la pression d'air ou desserrer la vis de contrôle du fluide;
- Si la pulvérisation est trop épaisse, serrer la vis de contrôle du fluide;
- Ajuster la largeur de la zone de pulvérisation et répéter l'ajustement de la pulvérisation si nécessaire.

PULVÉRISATION PAR PRESSION

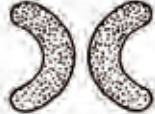



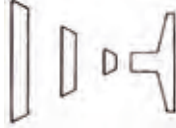
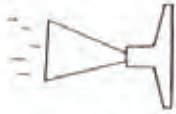
Sélectionner une taille correcte pour l'orifice du fluide et régler la pression de l'air sur le débit désiré.

- Ouvrir la pression d'air de pulvérisation et faire un test;
- Si la pulvérisation est trop fine, réduire la pression d'air;
- Si la pulvérisation est trop épaisse, accroître la pression d'air;
- Ajuster la largeur de la zone de pulvérisation et répéter l'ajustement de la pulvérisation si nécessaire;
- Garder l'écrou de contrôle du fluide sur la position ouverte pour réduire l'usure de l'aiguille du fluide.

NOTE: Afin de réduire l'excès de pulvérisation et d'obtenir une efficacité maximale, toujours pulvériser avec la pression d'air d'atomisation la plus faible possible.



INCIDENTS POSSIBLES

Description	Cause	Solution
	<ul style="list-style-type: none"> Pression de l'air non uniforme à partir des trous latéraux causée par du matériau séché 	<ul style="list-style-type: none"> Utiliser un diluant pour dissoudre les obstructions, bien rincer le pistolet ensuite
	<ul style="list-style-type: none"> Matériau séché obstruant près de l'embout de la buse de fluide, au trou central, réduisant la pulvérisation Cela peut aussi être dû à une tuyère de fluide desserrée. 	<ul style="list-style-type: none"> Nettoyer l'embout de la buse avec un chiffon humidifié de diluant. Resserrer la buse de fluide.
	<ul style="list-style-type: none"> La pression de l'air de la pulvérisation est trop élevée. La sortie de fluide est trop élevée. La viscosité de la peinture est trop faible 	<ul style="list-style-type: none"> Réduire la pression de l'air. Réduire le débit de fluide en tournant le bouton de contrôle du fluide vers la droite et en ajustant la largeur de pulvérisation Augmenter la viscosité en ajoutant de la peinture
	<ul style="list-style-type: none"> La pression de l'air de la pulvérisation est trop basse La sortie de fluide est trop basse La viscosité de la peinture est trop élevée 	<ul style="list-style-type: none"> Augmenter la pression de l'air Augmenter le débit de fluide en tournant le bouton de contrôle du fluide vers la gauche et en ajustant la largeur de pulvérisation Réduire la viscosité de la peinture
	<ul style="list-style-type: none"> L'air pénètre dans le canal du fluide à cause de l'assèchement de l'aiguille Débris entre la buse de fluide et le corps du pistolet Ecrou de blocage mal serré ou déficient sur le godet ou le tuyau du matériau 	<ul style="list-style-type: none"> Dévisser l'ensemble du repos de l'aiguille et le lubrifier Nettoyer la buse de fluide et son repos dans le corps du pistolet avec un chiffon humidifié de diluant Resserrer ou remplacer l'écrou de blocage
	<ul style="list-style-type: none"> La buse de fluide et l'aiguille du fluide ne reposent pas correctement La première détente de la gâchette est amoindrie (lors de la seule décharge de l'air) La peinture s'amasse dans le chapeau d'air 	<ul style="list-style-type: none"> Nettoyer ou remplacer la buse de fluide et l'ensemble de l'aiguille du fluide. Remplacer la buse de fluide et l'ensemble de l'aiguille du fluide. Nettoyer le chapeau d'air.

MODELE	TYPE	PRESSION D'AIR PULVERISATION mm / inch	PRESSION D'AIR PULVERISATION kgf / cm ² / psi	CONSOMMATION D'AIR /min / cfm	SORTIE FLUIDE ml /min	LARGEUR IMAGE mm / inch	COMPRESSEUR KW	CAPACITE GODET /
MTPGHV13	GRAVITE	1.3 / 0.051	2.0 / 29	286 / 10.1	190	230 / 9.1	0.75 ~1.5	0.6 / 1.0 (PL/AL)
MTPGHV15		1.5 / 0.059			210	235 / 9.3		
MTPGHV17		1.7 / 0.067		225	245 / 9.6			
MTPGHV19		1.9 / 0.075		240	250 / 9.8			

Note: La pression d'air d'atomisation est mesurée et réglée par un contrôleur d'air à l'entrée du pistolet lors de la pression de la gâchette.

L'ENTREE D'AIR EST DE 1/4 " PF/NPS (M) L'ENTREE DE FLUIDE EST DE M16*P1,5
 △ MESURES CI-DESSUS POUR REFERENCE SLT



ENTRETIEN GENERAL

Pistolet Pulverisateur

1. Immerger seulement l'extrémité frontale du Pistolet Pulvérisateur MATCO jusqu'à ce que le solvant couvre uniquement la connexion du fluide.
2. Utiliser une brosse douce et un solvant pour se débarrasser de la peinture accumulée.
3. Ne pas submerger entièrement le Pistolet Pulvérisateur MATCO dans le diluant pendant une longue période de temps car:
 - a. le lubrifiant des étuis de cuir se dissoudra et les étuis se dessècheront.
 - b. le lubrifiant se dissoudra entraînant un fonctionnement plus difficile et une usure plus rapide.
 - c. des résidus provenant de solvants sales peuvent obstruer le canal étroit de l'air dans le pistolet.
4. Passer sur l'extérieur du Pistolet Pulvérisateur MATCO un chiffon humidifié de solvant.
5. Lubrifier le Pistolet Pulvérisateur MATCO quotidiennement. Utiliser une graisse légère de machine sur:
 - a. l'étui d'aiguilles de fluide
 - b. l'étui de soupape d'air
 - c. l'étui de contrôle du port latéral
 - d. le point de pivot de la gâchetteEnrober le ressort de contrôle de fluide avec de la vaseline.
6. Avertissement: Ne jamais utiliser de lubrifiant contenant de la silicone. Ce matériau peut causer des défauts de finition.

MISE EN GARDE

Toutes les pièces du Pistolet Pulvérisateur MATCO devraient être d'abord serrées fermement à la main, cela évitera la possibilité de fausser les pièces. Si cela est difficilement réalisable à la main, s'assurer que vous avez les bonnes pièces, dévissez-les, réalignez-les et réessayez. NE JAMAIS utiliser une force violente pour arriver à un résultat.

CHAPEAU D'AIR, BUSE DE FLUIDE, ASSEMBLAGE AIGUILLE

1. Toutes les buses et aiguilles MATCO sont fabriquées sur mesure. Elles sont à manipuler avec précaution.
2. En incluant les exceptions décrites en 5., ne pas altérer le Pistolet Pulvérisateur MATCO. Le contraire causerait des difficultés de finition.
3. Pour nettoyer les buses, les tremper dans un solvant afin de dissoudre tout matériau séché, puis bien les rincer avec de l'air.
4. Ne pas sonder les trous du chapeau d'air et de la buse de fluide avec un instrument métallique. Si nécessaire, seulement utiliser un outil plus doux que le bronze.
5. Ajuster la vis d'ajustement du fluide de sorte que lorsque vous appuyez sur la gâchette du Pistolet Pulvérisateur MATCO, l'air passe avant le fluide.

CONSEILS DE NETTOYAGE

LORS DE L'UTILISATION AVEC LE GODET SIPHON / LE GODET DE GRAVITE

- Un diluant ou solvant compatible devrait être siphonné dans le Pistolet Pulvérisateur MATCO par l'insertion d'un tube dans le conteneur ouvert.
- Déclencher de façon répétitive le pistolet de peinture MATCO pour dégager complètement les passages et pour nettoyer la tuyère.



LORS DE L'UTILISATION AVEC UN RESERVOIR A PRESSION

- Déconnecter l'alimentation en air au réservoir et libérer la pression sur le réservoir;
- Ouvrir l'avent et desserrer le chapeau d'air;
- Mettre un morceau de tissu sur la buse de fluide et presser la gâchette. L'air passera dans la buse de fluide en forçant celui-ci hors du tuyau vers le réservoir.
- Placer suffisamment de diluant dans le container pour nettoyer minutieusement le tuyau et le pulvérisateur de peinture MATCO.
- Faire passer du diluant au travers du Pistolet Pulvérisateur MATCO jusqu'à ce qu'il soit propre.
- Attacher le tuyau de fluide à la ligne d'air et l'utiliser efficacement afin d'ôter toute trace de matériau, puis sécher.



diluant 2

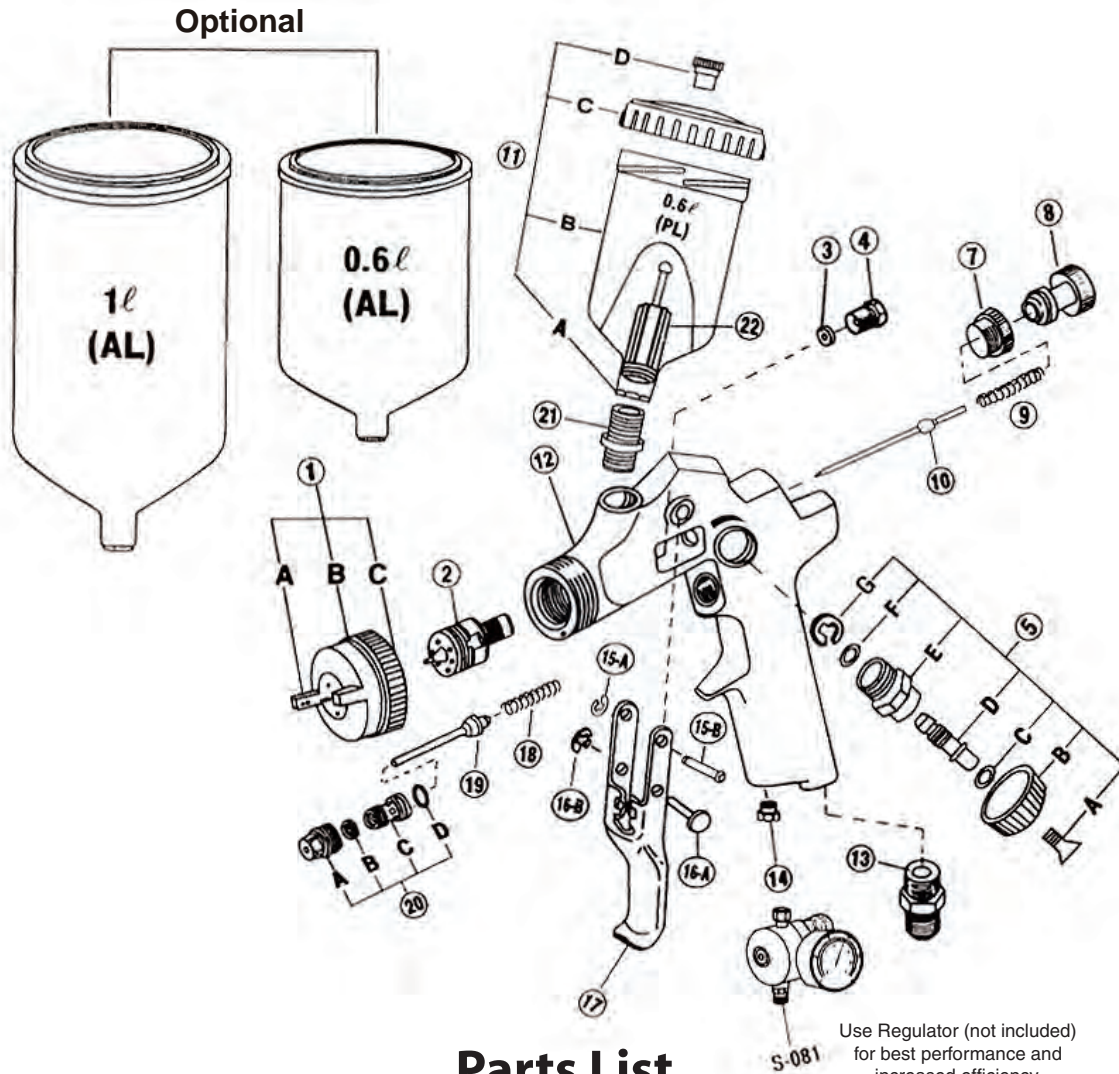
3



Note: Ne pas submerger entièrement le Pistolet Pulvérisateur MATCO dans le diluant pendant une longue période de temps.



PARTS BREAKDOWN



Parts List

INDEX NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY.
1	MTPGHV13-1	Air Cap Set G13 /15 /17 /19	1
2	MTPGHV13-2	Fluid Nozzle G13 /15 /17 /19	1
3	MTPGHV13-3	Needle Valve Packing	1
4	MTPGHV13-4	Needle Valve Packing Set	1
5	MTPGHV13-5	Adjustment Valve Set	1
7	MTPGHV13-7	Lock Nut	1
8	MTPGHV13-8	Fluid Adjustment Screw	1
9	MTPGHV13-9	Needle Valve Spring	1
10	MTPGHV13-10	Fluid Needle Set G13 /15 /17 /19	1
11	MTPGHV13-11	Cup 0.6l (PL) 0.6l (AL)/1l (AL)	1
12	MTPGHV13-12	Gun Body	1
13	MTPGHV13-13	Air Hose Joint	1
14	MTPGHV13-14	Tap	1
15A	MTPGHV13-15A	E Stopper	1

INDEX NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY.
15B	MTPGHV13-15B	Trigger Stud	1
16A	MTPGHV13-16A	Trigger Pin	1
16B	MTPGHV13-16B	Trigger Stopper	1
17	MTPGHV13-17	Trigger	1
18	MTPGHV13-18	Air Valve Spring	1
19	MTPGHV13-19	Air Valve	1
20	MTPGHV13-20	Air Valve Seat Set	1
20A	MTPGHV13-20A	Air Valve Packing Set	1
20B	MTPGHV13-20B	Air Valve Packing	1
20C	MTPGHV13-20C	Valve Body	1
20D	MTPGHV13-20D	O-Ring	1
21	MTPGHV13-21	Fluid Joint	1
22	MTPGHV13-22	Filter	1

**MATCO
TOOLS**

MODELO: **MTPGHV13** 1.3 mm
MTPGHV15 1.5 mm
MTPGHV17 1.7 mm
MTPGHV19 1.9 mm

Tipo de producto:

PISTOLA PARA PINTAR HVLP 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:

- Alto volumen y baja presión para una mejor eficiencia de transferencia
- Rango completo de viscosidades, desde terminaciones finas de superficies hasta pintura pesada de carrocería
- Viene con un vaso de una pinta de nylon con un dispositivo antigoteo para evitar el goteo del agujero de ventilación
- Cabezal construido en un solo cuerpo

ESPECIFICACIONES:

Tamaño de la boquilla:	1.3mm, 1.5mm, 1.7mm, 1.9mm
Capacidad del vaso:	600ml
Presión de operación:	29psi
Peso:	1.1lbs. (518g)
Tamaño An x Al:	6" x 13-1/2"
Promedio de Consumo de aire:	10cfm
Rosca NPT de entrada de aire:	1/4"
Compresor necesario:	3hp
Máx. de ancho a una distancia de 8":	9-10-1/2" (203-265mm)
Salida de tapa de aire:	10psi
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 periodo 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 periodo 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 CON ALIMENTACIÓN POR GRAVEDAD



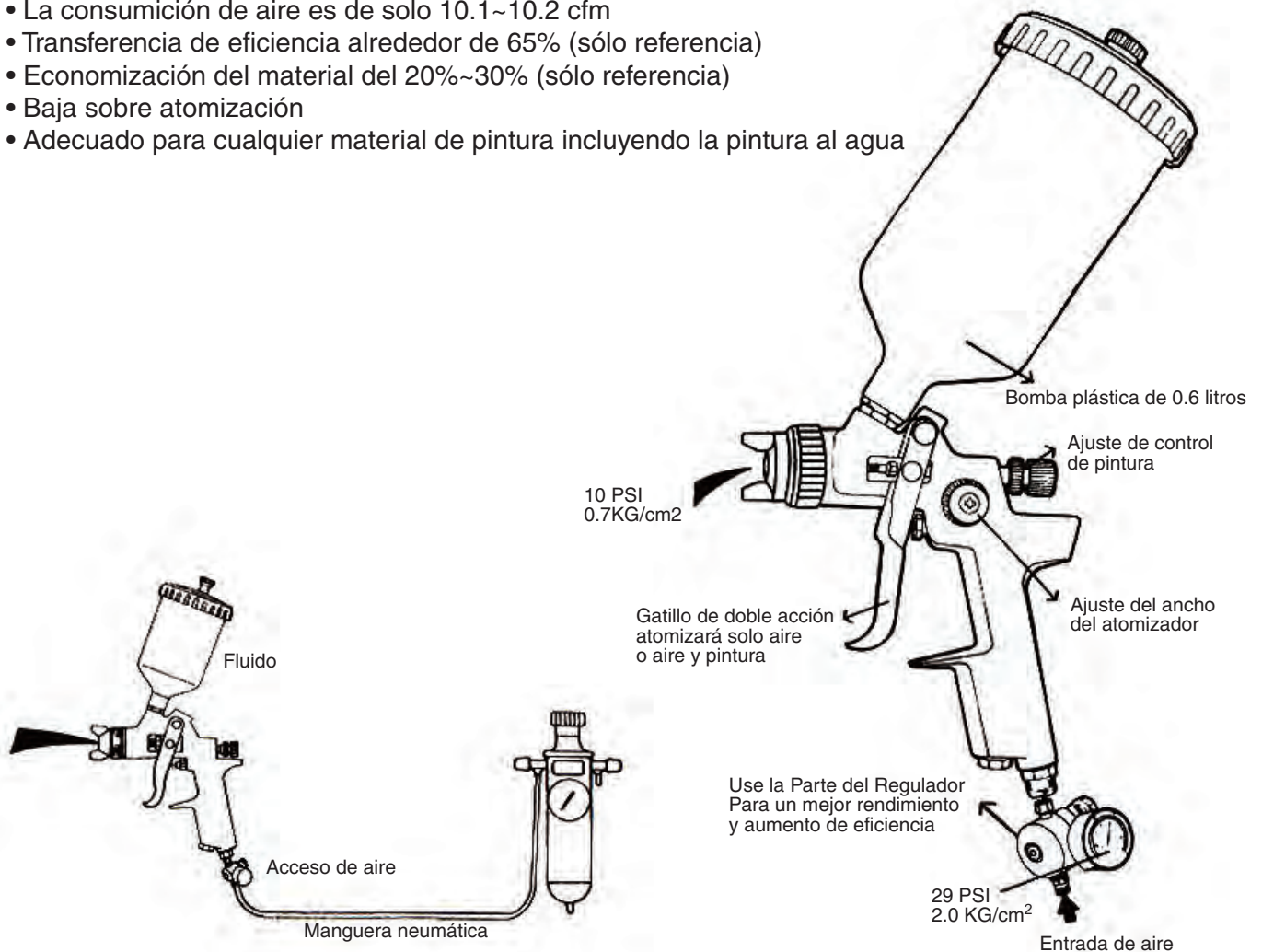


Instrucción

Su nueva Pistola Rociadora MATCO ha sido manufacturada con máquinas de precisión y viene construida para trabajar de acuerdo con exigentes requisitos profesionales. Para asegurar la máxima eficiencia y el mejor resultado de pintura, es esencial conocer bien las maneras de manejar y mantener los componentes. De usarla y cuidarla a su pistola rociadora debidamente, su pistola rociadora producirá terminados de manera bonita y uniforme durante su extendida vida útil.

Beneficios

- La presión de aire atomizadora es de 29psi. (2.0)kg/cm²
- La más fina atomización con baja polución
- La consumición de aire es de solo 10.1~10.2 cfm
- Transferencia de eficiencia alrededor de 65% (sólo referencia)
- Economización del material del 20%~30% (sólo referencia)
- Baja sobre atomización
- Adecuado para cualquier material de pintura incluyendo la pintura al agua



La presión de aire para atomizar es regulada en la extracción ¡por favor use la presión de aire atomizadora más baja posible para una máxima eficiencia!

ADVERTENCIA: NUNCA APUNTA LA PISTOLA ROCIADORA HACIA LA CARA Y CUERPO



MANIPULACIÓN DE LA PISTOLA

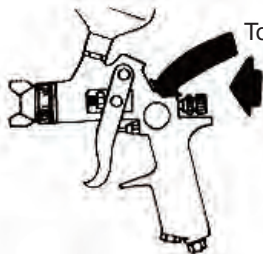
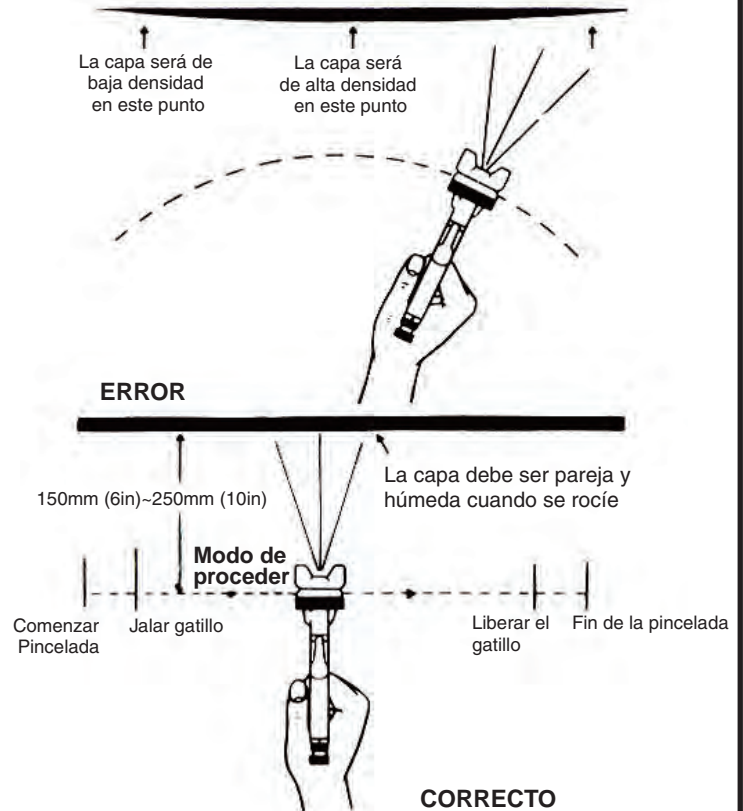
Para el óptimo resultado, es esencia manejarla debidamente.

- La pistola rociadora MATCO debe ser tomada perpendicular a la superficie.
- 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.
- La distancia entre la pistola rociadora MATCO y la superficie debe ser de 6 a 10 pulgadas dependiendo del material y la presión de atomizar.
- Para el terminado uniforme, traslapa cada golpe sobre el anterior.

NOTA 1: Para reducir el atomizado en lugares no deseados y obtener una máxima eficiencia, siempre atomice con la presión de aire atomizadora más baja posible.

NOTA 2: El nivel de ruido es 73.6 dB(A); El rango de temperatura está entre 5 y 40C.

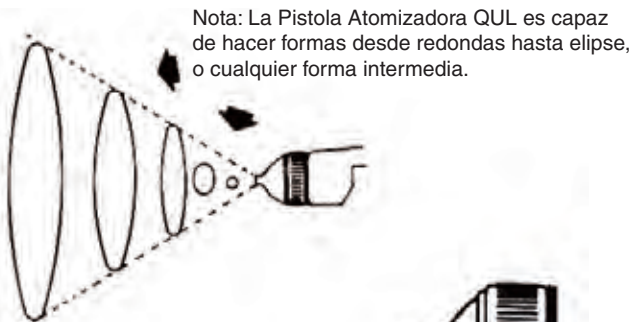
NOTA 3: El nivel de ruido fue medido a 1m detrás del pico de la pistola y a 1.6m de altura del piso.



Tornillo de Ajuste de Patrón. Gire a la derecha para redondo, a la izquierda para ventilador.

Tornillo de Control de Fluído. Gire a la derecha para disminuir el caudal, a la izquierda para aumentar.

Mientras el ancho del atomizador aumenta, debe permitirse que pase más material a través de la pistola para obtener una cobertura uniforme en el área aumentada.



En operación normal, las alas en la boquilla son horizontales como se ilustra aquí. Esto resulta en una forma de patrón vertical de ventilador que da una máxima cobertura, pareja y uniforme del material mientras la Pistola Atomizadora MATCO se mueve hacia adelante y atrás paralela a la superficie a ser atomizada.



ATOMIZADOR SIFON

Poner la presión del atomizador a aproximadamente 50 psi para barnizar y a 60 psi para esmaltar.

- Probar el atomizador;
- Si el atomizador es muy fino, reduzca la presión de aire o abra el tornillo de control de fluído;
- Si el atomizador es muy tosco, cierre el tornillo de control de fluído;
- Ajuste el ancho del patrón y repita el ajuste del atomizador si es necesario.

PRESIÓN DEL ATOMIZADOR

Después de seleccionar el tamaño del orificio del fluído, programe la presión del aire para el caudal deseado.

- Abra la presión atomizadora del aire y pruebe el atomizador;
- Si el atomizador es muy fino, reduzca la presión de aire;
- Si el atomizador es muy tosco, aumente la presión de aire;
- Ajuste el ancho del patrón y repita el ajuste del atomizador si es necesario;
- Mantenga el tornillo del control de fluído en posición abierta que reducirá la erosión de la aguja de fluído.

NOTA: Para reducir el atomizado no deseado y obtener la máxima eficiencia, siempre atomice con la presión de aire atomizadora más baja posible.



LOCALIZACIÓN DE FALLAS

Patrón	Causa	Corrección
	<ul style="list-style-type: none"> Presión de aire desapareja de los agujeros del costado debido a material seco 	<ul style="list-style-type: none"> Usar solvente para disolver obstrucciones, soplar la pistola para limpiarla posteriormente
	<ul style="list-style-type: none"> Material seco bloqueando alrededor del pico de la boquilla de fluido, en el agujero del centro, reduce la atomización Puede ser causado por suelta boquilla de fluido. 	<ul style="list-style-type: none"> Limpie el pico de la boquilla usando un trapo húmedo con solvente Ajuste la boquilla de fluido
	<ul style="list-style-type: none"> La presión de aire atomizadora es muy alta La salida del fluido es muy alta La viscosidad de la pintura es muy baja 	<ul style="list-style-type: none"> Reduzca la presión de aire Reduzca el caudal del fluido girando el tornillo de control de fluido a la derecha y ajustando el ancho del atomizador Aumente la viscosidad agregando más pintura
	<ul style="list-style-type: none"> La presión de aire atomizadora es muy baja La salida del fluido es muy baja La viscosidad de la pintura es muy alta 	<ul style="list-style-type: none"> Aumente la presión de aire Aumente el caudal del fluido girando el tornillo de control de fluido a la izquierda y ajustando el ancho del atomizador Reduzca la viscosidad de la pintura
	<ul style="list-style-type: none"> El aire entra al pasillo del fluido debido a que el empaque de la aguja se secó Basura entre la boquilla del fluido y el cuerpo de la pistola o la boquilla del fluido instalada floja Una pérdida o defecto en la tuerca del pivote en el hueco o en la manguera del material 	<ul style="list-style-type: none"> Destornille el asiento del empaque de la aguja y lubrique el empaque de aguja Limpie la boquilla de fluido y su asiento en el cuerpo de la pistola usando un trapo húmedo en solvente Ajuste o reemplace la tuerca del pivote
	<ul style="list-style-type: none"> La boquilla de fluido y la aguja del fluido no están ubicadas adecuadamente La primera fase de viaje o el gatillo disminuye (sólo cuando el aire se descarga) La pintura se acumula en el hueco del aire 	<ul style="list-style-type: none"> Limpie o reemplace la boquilla de fluido y el set de la aguja del fluido Reemplace la boquilla del fluido y el set de la aguja del fluido Limpie el hueco del aire

MODELO	TIPO	PICO DE BOQUILLA DE FLUIDO DE ACERO INOXIDABLE mm / inch	PRESION DE AIRE ATOMIZADORA kgf / cm2 / psi	CONSUMO DE AIRE /min / cfm	SALIDA DE FLUIDO ml / min	ANCHO DE PATRON mm / inch	COMPRESOR KW	CAPACIDAD DE LA TAZA l
MTPGHV13	GRAVEDAD	1.3 / 0.051	2.0 / 29	286 / 10.1	190	230 / 9.1	0.75 ~1.5	0.6 / 1.0 (PL/AL)
MTPGHV15		1.5 / 0.059			210	235 / 9.3		
MTPGHV17		1.7 / 0.067		225	245 / 9.6			
MTPGHV19		1.9 / 0.075		288 / 10.2	240	250 / 9.8		

Nota: La presión de aire atomizadora (dinámica) es medida y regulada por un metro de control de aire en la entrada de la pistola cuando el gatillo es jalado.

LA ENTRADA DE AIRE ES ¼"PF/NPS (M) LA ENTRADA DE FLUIDO ES M16'P1.5

△ TODOS LOS REGSITROS ANTERIORES SON SOLO PARA REFERENCIA



MANTENIMIENTO GENERAL

Pistola Atomizadora

1. Sumergir sólo la parte frontal de la Pistola Atomizadora MATACO hasta que el solvente cubra la conexión del fluido.
2. Use un cepillo de cerda y solvente para lavar la pintura acumulada.
3. No sumergir completamente la Pistola Atomizadora QUL en el solvente por largo tiempo porque:
 - a) el lubricante en el paquete de cuero se disolverá y el paquete se secará.
 - b) el lubricante disolverá causando difícil operación y desgaste acelerado.
 - c) residuos de solvente sucio pueden bloquear el pasaje angosto de aire de la pistola.
4. Limpie la parte de afuera de la Pistola Atomizadora MATACO con un trapo empapado en solvente.
5. Lubrique la Pistola Atomizadora QUL diariamente. Use un aceite de máquina liviano en:
 - a) el paquete de aguja de fluido.
 - b) el paquete de válvula de aire.
 - c) Puerto lateral del paquete de control.
 - d) Punto de pivote del gatillo.Cubra el rociador del control de fluido con vaselina.
6. Precaución: Nunca use lubricantes que contengan silicona. Este material puede causar defectos en el acabado.

NOTA PREVENTIVA

Todas las partes en la Pistola Atomizadora MATACO deben estar bien atornilladas fuertemente a mano primero; esto impedirá la posibilidad de que las partes se entrecrucen. Si las partes no pueden girarse con la mano fácilmente, asegúrese que tenga la parte correcta, desatornille, realinee y pruebe otra vez. NUNCA use una fuerza indebida en las partes ya colocadas.

TAZA DE AIRE, BOQUILLA DE FLUIDO, ENSAMBLE DE AGUJA

1. Todas las boquillas y agujas MATACO están hechas con precisión. Deberían ser manipuladas con cuidado.
2. Excepto como se describe en 5, no haga ninguna modificación en la Pistola Atomizadora MATACO. Hacer esto puede provocar dificultades.
3. Para limpiar las boquillas, remójelas en solvente para disolver cualquier material seco, luego soplelas con aire para limpiarlas.
4. No sondear ningún agujero de la taza de aire y la boquilla de fluido con instrumentos de metal. Si el sondeo es necesario, use sólo herramientas que sean más suaves que el metal.
5. Ajuste el tornillo de ajuste de fluido para que cuando la Pistola Atomizadora MATACO sea gatillada, el caudal de aire ocurra antes que el caudal de fluido.

CONSEJOS DE LIMPIEZA

CUANDO ES USADO CON TAZA DE SIFON / TAZA DE GRAVEDAD

- Un solvente compatible debe ser extraído por sifón a través de la Pistola Atomizadora MATACO insertando un tubo en el contenedor abierto.
- Presionar el gatillo de la pistola rociadora MATACO de manera repetida para despejar el paso y limpiar la boquilla.

CUANDO SEA USADO CON TANQUE A PRESIÓN

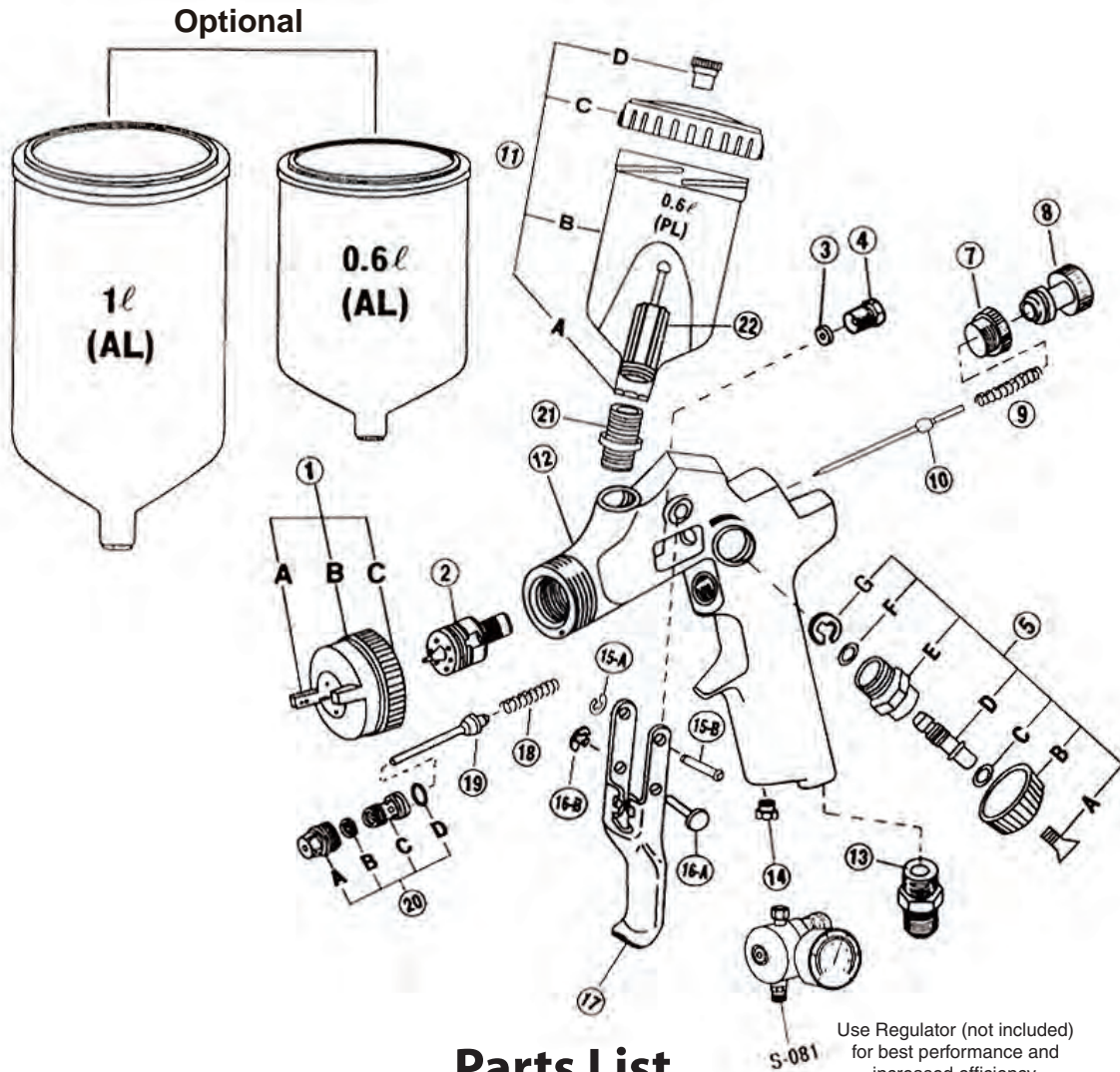
- Apague el suministro de aire y libere la presión en el tanque;
- Abra la ventilación y afloje la taza de aire;
- Sostenga un pedazo de tela sobre la boquilla de fluido y apriete el gatillo. El aire se volverá a través de la boquilla de fluido y forzará el fluido fuera de la manguera en el tanque.
- Coloque suficiente disolvente en el tanque para lavar la manguera y la pistola rociadora MATACO completamente;
- Rocíe solvente a través de la Pistola Atomizadora MATACO hasta que esté limpio.
- Adjunte la manguera de fluido a la línea de aire y soplelo completamente para remover todos los restos de materiales y secarlo.

Nota: No sumerja completamente la Pistola Atomizadora MATACO en el solvente por largo tiempo





PARTS BREAKDOWN



Parts List

Use Regulator (not included) for best performance and increased efficiency.

INDEX NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY.
1	MTPGHV13-1	Air Cap Set G13 /15 /17 /19	1
2	MTPGHV13-2	Fluid Nozzle G13 /15 /17 /19	1
3	MTPGHV13-3	Needle Valve Packing	1
4	MTPGHV13-4	Needle Valve Packing Set	1
5	MTPGHV13-5	Adjustment Valve Set	1
7	MTPGHV13-7	Lock Nut	1
8	MTPGHV13-8	Fluid Adjustment Screw	1
9	MTPGHV13-9	Needle Valve Spring	1
10	MTPGHV13-10	Fluid Needle Set G13 /15 /17 /19	1
11	MTPGHV13-11	Cup 0.6l (PL) 0.6l (AL)/1l (AL)	1
12	MTPGHV13-12	Gun Body	1
13	MTPGHV13-13	Air Hose Joint	1
14	MTPGHV13-14	Tap	1
15A	MTPGHV13-15A	E Stopper	1

INDEX NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY.
15B	MTPGHV13-15B	Trigger Stud	1
16A	MTPGHV13-16A	Trigger Pin	1
16B	MTPGHV13-16B	Trigger Stopper	1
17	MTPGHV13-17	Trigger	1
18	MTPGHV13-18	Air Valve Spring	1
19	MTPGHV13-19	Air Valve	1
20	MTPGHV13-20	Air Valve Seat Set	1
20A	MTPGHV13-20A	Air Valve Packing Set	1
20B	MTPGHV13-20B	Air Valve Packing	1
20C	MTPGHV13-20C	Valve Body	1
20D	MTPGHV13-20D	O-Ring	1
21	MTPGHV13-21	Fluid Joint	1
22	MTPGHV13-22	Filter	1