

Repair Kit KK-5008

TSC-595 STAINLESS STEEL DRIP FREE SUCTION CUP

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

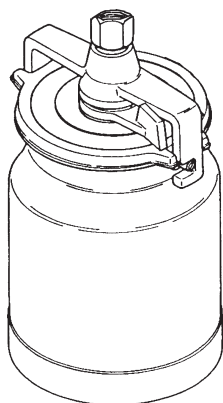


Figure 1

Product is covered by U.S.A. Patent Nos. 287.994, 4,760,753

DESCRIPTION

Model: TSC-595
 Thread Size: 3/4" NPS
 Weight: 20 ounces

The TSC-595 stainless steel, 1 quart capacity cup has a unique, two position valve which permits selection of either a drip free spraying mode or a conventional open vent mode.

The stainless steel cup is designed for use with corrosive type materials, such as waterbornes. This cup is also suitable for use with finishes containing halogenated hydrocarbon solvents.

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

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

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

INSTALLATION

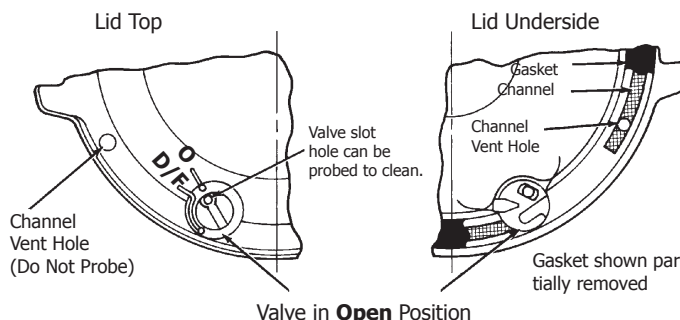
1. Position yoke at right angle to gun body with vent hole in lid toward rear and lever of cam (3) toward front of gun.
2. Fasten cup lid assembly to gun by attaching nut (2), see Figure 4, to fluid inlet nipple on gun. Tighten nut with wrench.
3. Strain material to be sprayed through a 60-90 mesh screen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

OPERATION

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

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

Figure 2 - Open Vent Mode

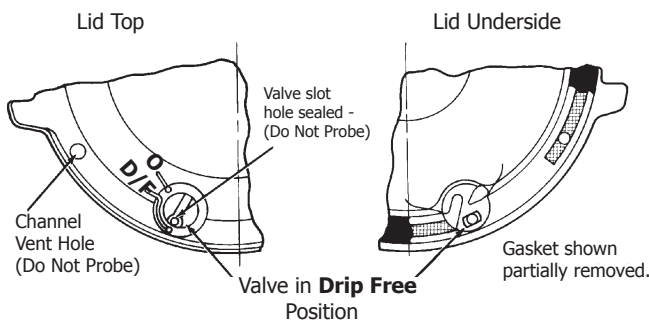


Drip Free Mode "D/F" - To operate in the drip free mode, rotate the valve with a screwdriver or coin so that the hole in the valve slot is aligned with the "D/F" on the lid. See Figure 3.

⚠ CAUTION

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

Figure 3 - Drip Free Model



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

In this part sheet, the words **WARNING**, **CAUTION** and **NOTE** are used to emphasize important safety information as follows:

WARNING

Hazards or unsafe practices which could result in severe personal injury, death or substantial property damage.

CAUTION


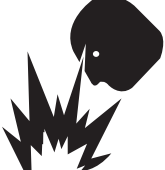


Hazards or unsafe practices which could result in minor personal injury, product or property damage.

NOTE

Important installation, operation or maintenance information.

WARNING

Read the following warnings before using this equipment.

HAZARD	CAUSE	SAFEGUARD
Fire 	Solvent and coatings can be highly flammable or combustible, especially when sprayed.	Do not spray near open flames, pilot lights in stoves or heaters, or other heat sources. Adequate ventilation must always be provided. Industrial applications must comply with OSHA requirements.
Solvent Spray 	During cleaning and flushing, solvents can be forcefully expelled from fluid and air passages. Some solvents can cause eye injury or irritation.	Wear eye protection.
Inhaling Toxic Substances 	Certain materials may be harmful if inhaled, or if there is contact with the skin.	Follow the requirements of the Material Safety Data Sheet supplied by your coating material manufacturer. Adequate exhaust must be provided to keep the air free of accumulations of toxic materials. Use a mask or respirator whenever there is a chance of inhaling sprayed materials. The mask must be compatible with the material being sprayed and its concentration. Equipment must be as prescribed by an industrial hygienist or safety expert, and be NIOSH approved.
Explosion Hazard – Incompatible Materials 	Chlorinated solvents such as 1, 1, 1-Trichloroethane and Methylene Chloride (sometimes called methyl chloride) can chemically react with the aluminum used in most spray equipment, and these cups, to produce an explosion hazard.	Read the label or data sheet for the material you intend to spray. Do not use any type of spray coating material containing these solvents. Do not use these solvents for equipment cleaning or flushing. If in doubt as to whether a material is compatible, contact your material suppliers.

IT IS THE RESPONSIBILITY OF THE EMPLOYER TO PROVIDE THIS INFORMATION TO THE OPERATOR OF THE EQUIPMENT. FOR FURTHER SAFETY INFORMATION REGARDING THIS EQUIPMENT, SEE THE GENERAL EQUIPMENT SAFETY BOOKLET (77-5300).

Binks reserves the right to modify equipment specification without prior notice.

MAINTENANCE

Lid Repair/Replacement:

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

Valve and Lid Gasket Replacement:

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

CLEANING

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

NOTE

The cam and mating surfaces on the lid and yoke normally don't require removal for cleaning. Spraying some materials containing PTFE or similar materials can necessitate more frequent cleaning and possible disassembly of the cam. The overspray containing PTFE can build up on the cam and mating surfaces causing a condition where the cam may loosen during use.

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

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

Cleaning Procedures:

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

Alternative to Step 4a:

- 4b. Shut off air to gun. With valve in **D/F** position, invert cup over solvent receptacle. Trigger gun. Allow solvent to drip out channel vent hole in lid for several seconds, or until clean solvent is seen.
5. Clean cam and mating surface on lid with a solvent soaked Scotch™ pad and blow dry. If cam loosening persists, removal of the yoke and cam will be required for more thorough cleaning of these parts. Again, use a solvent soaked Scotch™ pad for this purpose. Reassemble lid.

CAUTION

Do not probe through the channel vent hole at any time. Do not probe through the valve slot hole while the valve is in the D/F position. These holes are sealed by gasket (5) and gasket damage could occur.

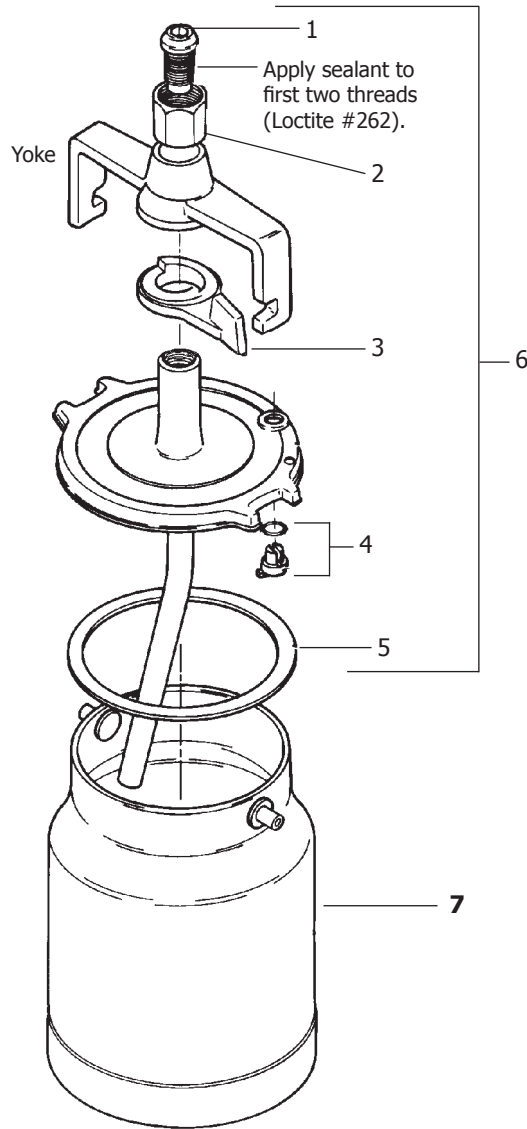
CAUTION

Cup assembly may also be cleaned with a gun washer. Follow directions of gun washer manufacturer.

IMMERSION

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

Figure 4



PARTS LIST

Ref. No.	Replacement Part No.	Description	Ind. Parts Req'd.
1*	—	ADAPTER, 1/2" NPS (M)	1
2*	—	NUT, 3/8" NPS (F)	1
3*	—	CAM	1
4*	TGC-407-1-K3	DRIP FREE VALVE AND GASKET (KIT OF 3)	1
5*	TGC-9-K5	TRI SEAL® LID GASKET (KIT OF 5)	1
6	TSC-407	LID ASSEMBLY	1
7	TSC-400	CUP ASSEMBLY (STAINLESS STEEL QUART)	1

*KK-5008 Repair Kit includes Ref. Nos. 1-5.

Repair kit contains enough parts to repair one complete assembly.

Suffix -K3 designates a kit of multiple parts.

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

®Registered Trademark of Tri-Seal International.

NOTES

WARRANTY POLICY

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

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


DEVILBISS

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

USA/Canada

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

Mexico

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

Brazil

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

United Kingdom

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

France

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

Germany

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

China

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

Japan

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

Australia

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


DEVILBISS

Ransburg

BGK

BINKS

Finishing Brands

Kit de reparación KK-5008

DEVILBISS®

CUBETAS DE SUCCIÓN LIBRES DE GOTEO DE ACERO INOXIDABLE TSC-595

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

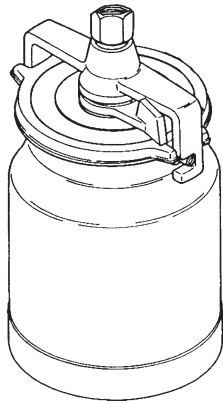


Figura 1

El producto está cubierto por las Patentes estadounidenses Núm. 287.994, 4,760,753

DESCRIPCIÓN

Modelo: TSC-595
Tamaño de la rosca: 3/4" NPS
Peso: 20 onzas

La cubeta TSC-595 de acero inoxidable de un cuarto de galón de capacidad tiene una válvula exclusiva con dos posiciones que permite la selección de un modo de atomización libre de goteo o un modo convencional con orificio de ventilación abierto

La cubeta de acero inoxidable está diseñada para usarse con materiales de tipo corrosivo, como los materiales con base de agua. Esta cubeta también es adecuada para usarse con materiales de acabado que contienen solventes de hidrocarburos halogenados.

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

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

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

INSTALACIÓN

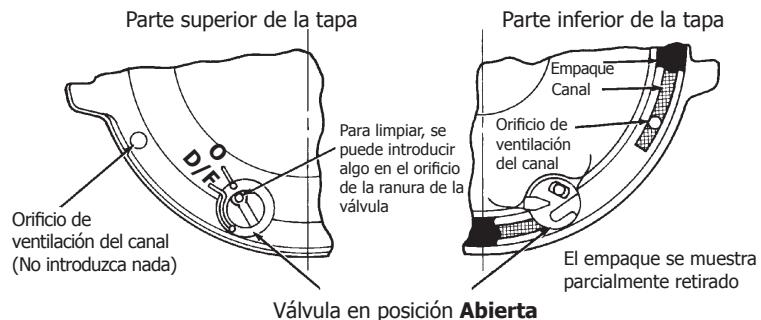
1. Coloque la varilla de unión en ángulo recto respecto del cuerpo de la pistola con el orificio de ventilación en la tapa orientado hacia la parte de atrás y la palanca de la leva (3) hacia la parte delantera de la pistola.
2. Sujete el conjunto de la tapa de la cubeta a la pistola fijando la tuerca (2), vea la Fig. 4, a la boquilla de entrada de fluido en la pistola. Use una llave para apretar la tuerca.
3. Filtre el material que va a ser atomizado a través de un tamiz de malla 60-90 antes de verterlo en la cubeta.
4. Enganche las clavijas de la cubeta en la varilla de unión y apriete la varilla de unión moviendo la palanca de la leva en sentido horario.

OPERACIÓN

Modo con orificio de ventilación abierto "O" – Para que funcione en el modo con orificio de ventilación abierto, haga girar la válvula con un desarmador o una moneda de manera que el orificio en la ranura de la válvula quede alineado con el "O" en la tapa. Vea la Figura 2.

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

Figura 2 – Modo con orificio de ventilación abierto

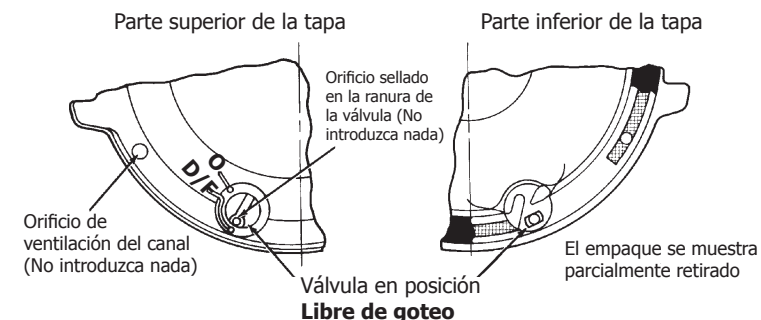


Modo libre de goteo "D/F" – Para hacer funcionar en el modo libre de goteo, haga girar la válvula con un desarmador o con una moneda de manera que el orificio en la ranura de la válvula quede alineado con el "D/F" en la tapa. Vea la Figura 3.

⚠ PRECAUCIÓN

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

Figura 3 - Modelo libre de goteo



Movimiento de la válvula – No haga girar la válvula forzándola. Si no se desplaza con facilidad, remoje en solvente o retire de la cubeta el conjunto de la tapa y presione la parte superior de la válvula hasta que se suelte. La válvula tiene un desplazamiento libre vertical de aproximadamente 1/8". Esto se puede utilizar para sacar el empaque.

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





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

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

NOTA
 Información importante de instalación, operación o mantenimiento.

⚠ ADVERTENCIA

Lea las siguientes advertencias antes de usar este equipo.

PELIGRO	CAUSA	MEDIDAS PREVENTIVAS
Incendio 	Los solventes y los recubrimientos pueden ser altamente inflamables o combustibles, especialmente al ser atomizados.	No atomice cerca de llamas descubiertas, luces piloto en cocinas o calentadores u otras fuentes de calor. Siempre debe haber ventilación adecuada. Las aplicaciones industriales deben cumplir con los requisitos de OSHA.
Atomizar solventes 	Durante la limpieza y purga, los solventes pueden expulsarse con fuerza de los conductos de fluido y aire. Algunos solventes pueden causar lesiones o irritación en los ojos.	Use gafas de protección.
Inhalación de sustancias tóxicas 	Ciertos materiales pueden ser dañinos si se inhalan o si tienen contacto con la piel.	Siga los requisitos de la Hoja de datos de seguridad (MSDS) suministrada por el fabricante del material de recubrimiento. Debe proveerse de un escape adecuado para mantener el aire libre de acumulaciones de vapores tóxicos. Use una máscara o respirador siempre que haya riesgo de inhalar materiales atomizados. La máscara debe ser compatible con el material que se atomiza y su concentración. El equipo debe ser como el recomendado por un higienista industrial o experto en seguridad y aprobado por NIOSH.
Peligro de explosión – Materiales incompatibles 	Los solventes clorados, tales como 1, 1, 1 – Tricloroetano y cloruro de metileno (denominado algunas veces cloruro de metilo) pueden generar reacciones químicas con el aluminio utilizado en la mayoría de los equipos atomizadores y estas cubetas, ocasionando peligro de explosión.	Lea la etiqueta u hoja de seguridad para el material que piensa atomizar. No use ningún tipo de material de recubrimiento atomizado que contenga estos solventes. No use estos solventes para limpieza o purga del equipo. Si tiene dudas acerca de si un material es compatible, póngase en contacto con su proveedor de materiales.

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

Binks se reserva el derecho a modificar las especificaciones del equipo sin previo aviso.

MANTENIMIENTO

Reparación/Reemplazo de la tapa:

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

Reemplazo de la válvula y el empaque de la tapa:

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

LIMPIEZA

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

NOTA

La leva y las superficies de acoplamiento en la tapa y varilla de unión normalmente no se deben sacar para limpiarlas. La atomización de algunos materiales que contengan PTFE o materiales similares puede hacer que se necesite limpiezas más frecuentes y posiblemente que se desarme la leva. La atomización excesiva conteniendo PTFE puede acumularse en la leva y las superficies de acoplamiento causando una condición donde la leva pueda aflojarse durante el uso.

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

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

Procedimientos de limpieza:

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

Alternativa al Paso 4a.

- 4b. Interrumpa la entrada de aire en la pistola. Con la válvula en la posición **D/F**, invierta la cubeta sobre el receptáculo del solvente. Accione la pistola. Deje que el solvente se escurra por el orificio de ventilación del canal en la tapa por unos segundos o hasta que se vea el solvente limpio.
5. Limpie la leva y superficie de acoplamiento en la tapa con una almohadilla Scotch™ empapada en solvente y seque con secador. Si el aflojamiento de la leva persiste, será necesario sacar la varilla de unión y leva para hacer una limpieza minuciosa de estas piezas. Use una almohadilla Scotch™ empapada en solvente con este fin. Volver a armar la tapa.

PRECAUCIÓN

No introduzca nada en ningún momento a través del orificio de ventilación del canal.

No introduzca nada a través del orificio en la ranura de la válvula mientras la válvula se encuentra en la posición D/F. Estos orificios están sellados por un empaque (5) y este podría dañarse.

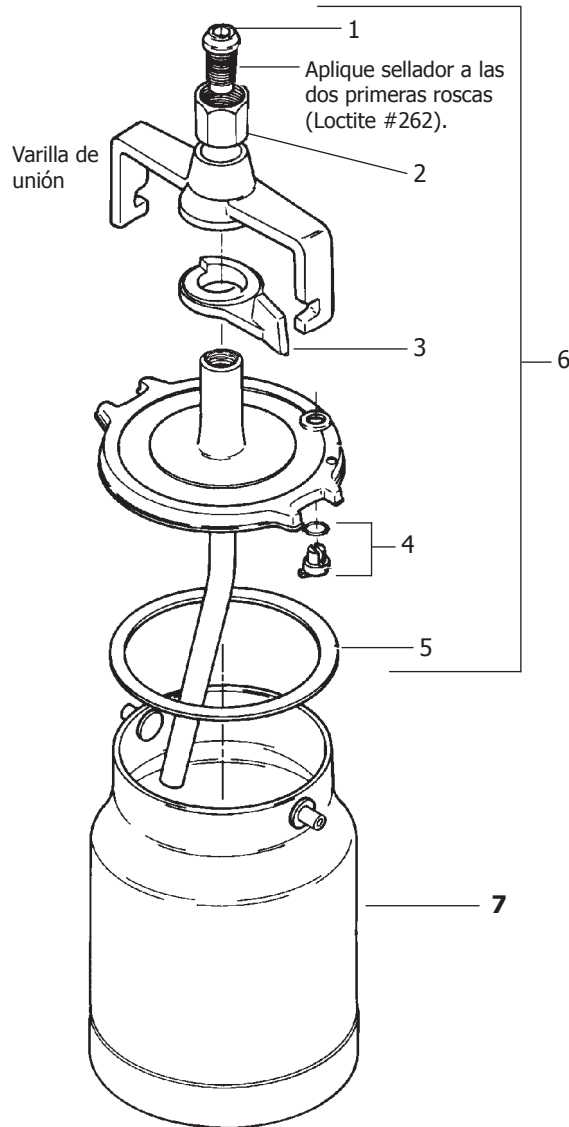
PRECAUCIÓN

El conjunto de la cubeta también puede limpiarse con un limpiador de pistola. Siga las instrucciones del fabricante del limpiador de pistola.

INMERSIÓN

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

Figura 4



LISTA DE PIEZAS

Núm. de ref.	Núm. de la pieza de repuesto	Descripción	Núm. de piezas requeridas
1*	—	ADAPTADOR, 1/2" NPS (M)	1
2*	—	TUERCA, 3/8" NPS (H)	1
3*	—	LEVA	1
4*	TGC-407-1-K3	VÁLVULA LIBRE DE GOTEY Y EMPAQUE (KIT DE 3)	1
5*	TGC-9-K5	EMPAQUE DE LA TAPA TRI SEAL® (KIT DE 5)	1
6	TSC-407	CONJUNTO DE LA TAPA	1
7	TSC-400	CONJUNTO DE CUBETA (ACERO INOXIDABLE, 1 CUARTO DE GALÓN)	1

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

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

®Marca registrada de Tri-Seal International.

NOTAS

POLÍTICA DE GARANTÍAS

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

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



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

EE.UU./Canadá

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

México

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

Brasil

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

Reino Unido

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

Francia

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

Alemania

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

China

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

Japón

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

Australia

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

