



SPRAYMATE™ DRYWALL HOPPER GUN

Part# HG692 | EDI# 14582



104 S. 8th Ave. | Marshalltown, IA
Phone 800-888-0127 / 641-753-0127 | Fax 800-477-6341 / 641-753-6341
www.MARSHALLTOWN.com
WS1787RevA

TABLE OF CONTENTS

Product Operation	3
Maintenance.....	3
Replacement Parts	4
Application.....	4
Part Breakdown	5
Features	6

NO. HG692 DRYWALL HOPPER GUN OPERATING INSTRUCTIONS

The SprayMate™ Drywall Hopper Gun, together with an air compressor, will apply most any sprayable material that can feed by gravity through the hopper and that can fit through one of the holes in the orifice plate. The texture that results can be adjusted in four ways:

1) Material Consistency

Follow the material manufacturer's recommendations for mixing. It is important that the material be thoroughly mixed and be just thin enough to feed through the hopper. This enables the droplets of spray to stay on the wall/ceiling surface and form a good texture. Do not thin the mixture to achieve a finer texture, rather increase the air flow and select a smaller orifice.

2) Orifice Size

The circular orifice plate (2) on the front of the gun provides seven different orifice sizes. You should generally select an orifice of twice the diameter of the largest grain in the mixture. To change the orifice, loosen the knurled nut and center knob (3,4). Pull the trigger back and rotate the orifice plate to the desired size. As you release the trigger the orifice is centered. Finally, secure the orifice plate in position by first tightening the center knob and then the knurled nut. The special collar on the one orifice is effective in reducing drips and controlling the overspray.

3) Air Flow

For spraying most materials, a continuous air supply of at least 7 CFM at 25 psi is required. The air flow at the gun is adjusted by the ball valve-air line coupler (15). A reduced air flow will produce a coarser texture, a greater air flow will produce a finer texture. If the air flow is too great, however, the grains within the mixture can separate from the mixture and rebound off the walls. This can lead to waste and mess.

4) Trigger Setting

The position of the trigger controls the amount of material flow. As the trigger is pulled back, more material is allowed to feed through. Generally the distance between the air nozzle (23) and the mixture nozzle (5) should be slightly greater than the size of the selected orifice. When the desired texture is achieved, the trigger position can be set by tightening the wing-nut (16). This will ensure the trigger is pulled back the same distance each time so that the texture remains consistent. Releasing the trigger stops the material flow.

It is recommended that you set your pattern on scrap sheetrock or cardboard before spraying your finished product. By experimenting with the various adjustments you should be able to obtain your desired texture.

MAINTENANCE

It is important to keep the gun and hopper clean. For best results, separate the gun and hopper and flush each with clean water. The front and rear bushings (12/27, 20/27) are permanently lubricated; re-oiling is normally not necessary.

REPLACEMENT PARTS

Refer to the illustration for part numbers and proper assembly. Replacement parts may be ordered individually, or are available in the No. 794A Repair Kit.

The No. 794A Repair Kit contains the orifice plate, knurled nut, center knob, mixture nozzle, and rubber boot.

When re-assembling the gun, use silicone sealant between the housing halves to prevent the spray material from leaking to the trigger mechanism.*

*Not included—Purchase separately.

APPLICATION

A few general statements should be noted:

1. Always read and follow manufacturers' mixing instructions. If not specified in those instructions, the compound should be thoroughly mixed, free of lumps, and be the consistency of pancake batter.
2. Always set your pattern on scrap sheetrock before spraying your finished product. Note the compound consistency, orifice size, air pressure at the compressor, relative ball valve position, and trigger setting for future reference.
3. The more open the trigger; the more material will be applied with a resulting coarser pattern.
4. The higher the air pressure, the finer the pattern; the lower the air pressure, the coarser the pattern.
5. The higher the air flow, the finer the pattern; the lower the air flow, the coarser the pattern.
6. Larger orifice openings will produce a coarser pattern than will a smaller opening.

Of the three most popular patterns – orange peel, knockdown, and popcorn – orange peel and knockdown generally apply to walls while popcorn aggregate is a ceiling finish.

To apply **orange peel**: select the second smallest opening (#6) in the orifice plate, set the trigger so that the end of the air nozzle is approximately 1/4" (6 mm) from the orifice plate. Air pressure should be at least 30 psi. Again, before spraying the finished product, check for the desired texture on a scrap piece of sheetrock.

To apply **knockdown**: also referred to as splatter, change the orifice plate to the middle opening (.315"/8.0 mm dia.) (#4), set the trigger fully open. The air pressure should be at least 20 psi. Again, before spraying finished product, check for the desired texture on a scrap piece of sheetrock.

To apply **popcorn**: ceiling texture, use one of the largest openings (#1, 2, or 3). Which one will depend on the size of the acoustic aggregate. The trigger setting should be fully open. The air pressure should be at least 20–25 psi.

NOTE: *The textures described above are made using either a 3/8" or 1/2" I.D. hose. If you are using a 1/4" I.D. hose, use greater air pressures than specified.*

†No. 12 and 27 must be ordered as an assembly. Order 12/27 combination as R1748.

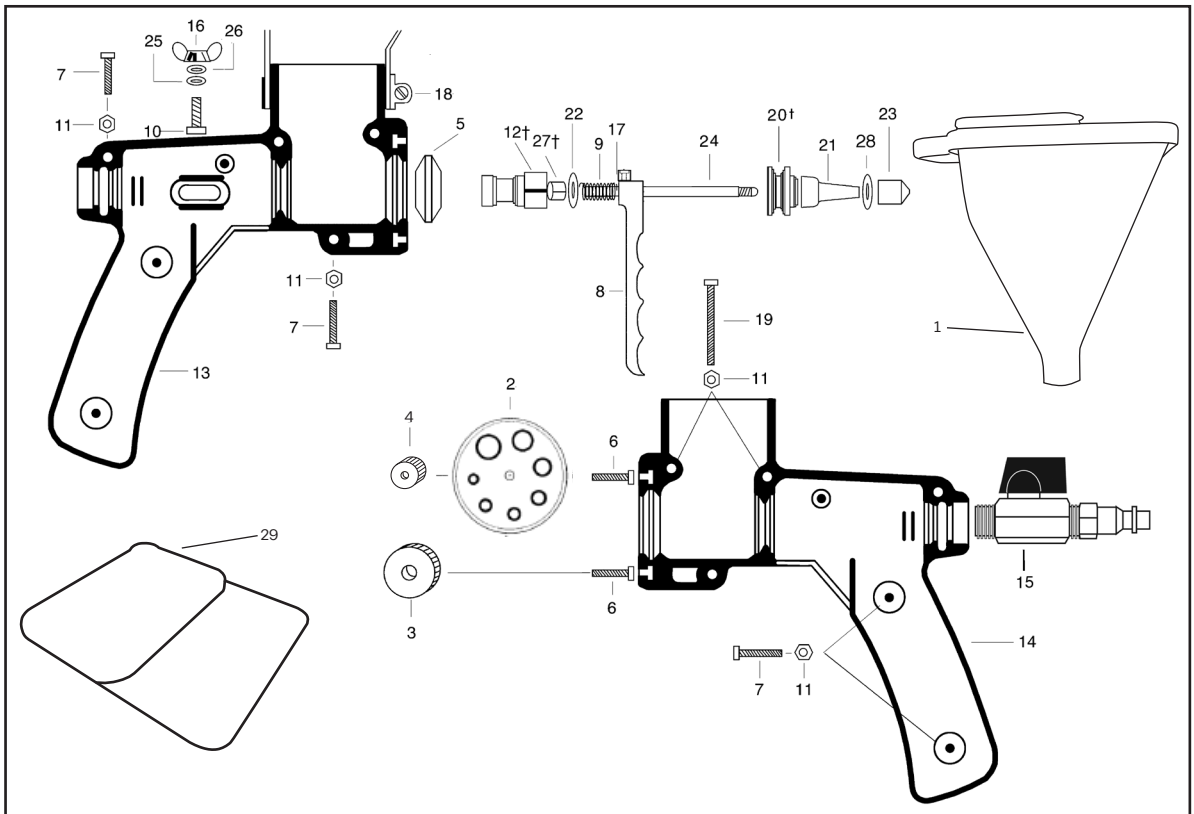
**794A Repair Kit/
EDI No. 16355**

Includes all parts marked * in the quantities listed.

**G725 Gun complete
without hopper/
EDI No. 14586**

All parts can be ordered individually.

**HG692
(EDI No. 14582)
Drywall Hopper
Gun — Parts List**



Item #	Description	Part#	Quantity
1	Hopper	H724/14585	1
2	Orifice Plate	WT242	1*
3	Knurled Nut	R3974	1*
4	Center Knob	R3921	1*
5	Mixture Nozzle	WT236	1*
6	Screw M5 × 16	WT303	2
7	Screw M4 × 18	WT304	4
8	Trigger	WL329	1
9	Compression Spring	WT210	1
10	Screw M6 × 16	WT211	1
11	Nut M4	WT306	6
12†	Rear Bushing	R1748	1
13	Handle Casting (Left)	WL330	1
14	Handle Casting (Right)	WL331	1
15	Ball Valve -Air Line Coupler	WT243	1
16	Wing Nut M6	WT217	1
17	Screw M5 × 8	WR189	1
18	Hopper Clamp	WT219	1
19	Screw M4 × 40	WT307	2
20	Front Bushing	R3871	1
21	Rubber Boot	WT222	1*
22	Copper Ring	WT223	1
23	Air Nozzle	R3872	1
24	Air Tube	R3874	1
25	Washer	WT228	1
26	Curved Spring Washer	WT229	1
27†	Split Bushing	N/A	1
28	Nylon Ring	WT245	1
29	Replacement Hopper Top and Lid	HL726	1

PRODUCT FEATURES

Built-in handle for solid grip and good control.

Partial cap allows for tipping without spilling.

Seamless corner design eliminates material build-up, thus reducing clogging.

Seven different tubular orifice sizes for reduced overspray and greater texture variety.

Tight sealing flow shutoff prevents leakage.

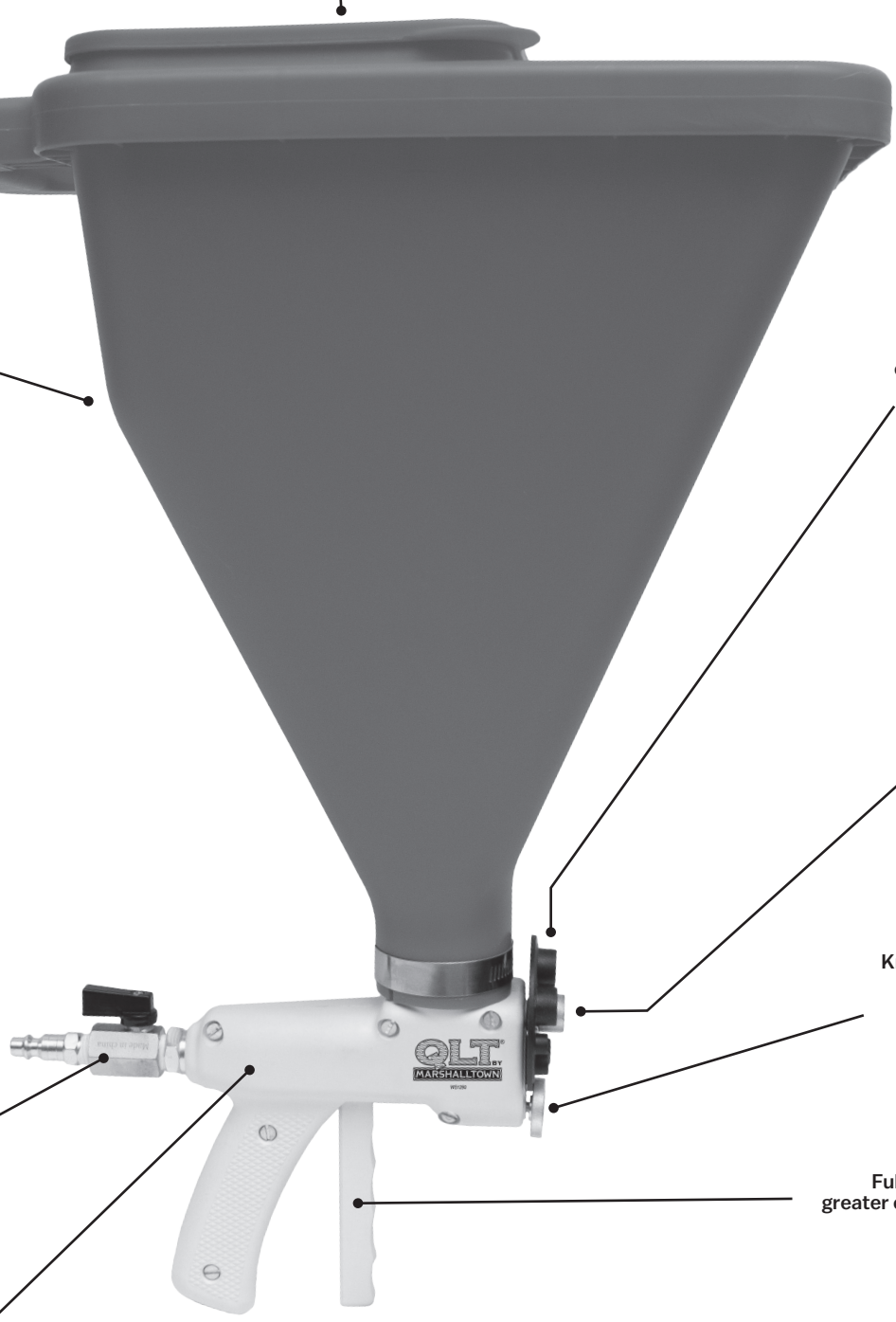
Knurled nut allows you to adjust orifice plate with your fingers. No wrench is required.

Flow control valve — at the gun rather than at the compressor.

Full length hand trigger for greater control and less fatigue.

Body of specially formulated nylon resin—tougher than ABS plastic.

Adjustable trigger stop for consistency of pattern.





SPRAYMATE™

No. de pieza HG692 | No. EDI 14582



104 S. 8th Ave. | Marshalltown, IA
Phone 800-888-0127 / 641-753-0127 | Fax 800-477-6341 / 641-753-6341
www.MARSHALLTOWN.com
WS1787RevA

ÍNDICE

Operación del producto	9
Mantenimiento	9
Refacciones de repuesto	10
Aplicación	10
Descripción de las piezas	11
Características	12

PISTOLA CON TOLVA PARA PAREDES DE YESO

NO. HG692 INSTRUCCIONES PARA EL USO

La pistola con tolva para paredes de yeso de SprayMateMR, junto con un compresor de aire, permite aplicar prácticamente todo material pulverizable que pueda pasar por gravedad a través de la tolva y por los orificios de la placa. La textura resultante puede ser regulada de cuatro maneras:

1) Consistencia del Material

Siga las recomendaciones para mezclar del fabricante. Es importante que el material esté bien mezclado y que tenga el espesor adecuado para pasar por la tolva. Esto permite que las gotitas pulverizadas se adhieran a la superficie del techo o de las paredes formando una buena textura. No diluya la mezcla para obtener una textura más fina, más bien aumente el flujo de aire y seleccione un orificio más pequeño.

2) Tamaño del Orificio

La placa circular con orificios (2) en la parte en la delantera de la pistola ofrece siete tamaños diferentes de orificios. Generalmente usted deberá seleccionar un orificio con un diámetro que sea el doble del grano más grande de la mezcla. Para cambiar el orificio, suelte las orificio de placa y tuerca moleteada (3,4). Tire el gatillo hacia atrás y gire la placa con orificios al tamaño deseado. Cuando usted suelte el gatillo el orificio quedará centrado. Finalmente, fije la placa con orificios en su posición apretando primero la perilla central y luego la perilla ranurada. El collarín especial en uno de los orificios ayuda a reducir el goteo y controla la sobre pulverización.

3) Flujo de Aire

Para pulverizar la mayoría de los materiales se requiere un flujo de aire de por lo menos 7 pies cúbicos por minuto a 25 psi. El flujo de aire en la pistola es regulado por medio de la válvula esférica-cople para tubería de aire (15). Un flujo de aire reducido produce una textura más burda, un flujo de aire mayor produce una textura más fina. Sin embargo, si el flujo de aire es demasiado alto, los granos dentro de la mezcla se pueden separar de la mezcla y rebotar de las paredes. Esto puede conducir a desperdicios y ensuciar el lugar.

4) Regulación del Gatillo

La posición del gatillo controla la cantidad del flujo de material. Cuando se tira el gatillo hacia atrás, se permite el paso de más material. Generalmente la distancia entre el pulverizador de aire (23) y la boquilla de mezcla (5) deben ser un poco más grande que el tamaño del orificio seleccionado. Una vez que ha obtenido la textura deseada, puede fijar la posición del gatillo ajustando la tuerca de mariposa (16). Esto asegurará que el gatillo siempre esté hacia atrás a la misma distancia manteniendo la textura uniforme. Cuando se suelta el gatillo se interrumpe el flujo de material.

Se recomienda probar la textura en un pequeño trozo de plancha de yeso o de cartón antes de pulverizar el producto acabado. Experimente con las diferentes regulaciones para encontrar la textura deseada.

MANTENIMIENTO

Es importante mantener la pistola y la tolva limpias. Para obtener los mejores resultados, separe la pistola de la tolva y enjuague cada una con agua limpia. Los bujes anteriores y posteriores (12/27, 20/27) vienen con lubricación permanente y normalmente no hay que volver a aceitarlos.

PIEZAS DE REPUESTO

Consulte la ilustración para el número de las piezas y el ensamblaje correcto. Los repuestos se pueden pedir individualmente o vienen en el Juego de Reparaciones No. 794A. El Juego de Reparaciones No. 794A contiene la placa con orificios, tuerca ranurada, perilla central, pulverizador para mezcla y la manga de caucho.

Cuando vuelva a ensamblar la pistola, use silicona selladora entre las dos mitades de la caja a fin de evitar que los materiales a pulverizarse se salgan y penetren en el mecanismo del gatillo.*

* No se incluye—comprar por separado.

APLICACIÓN

Deberá tomarse nota de algunos conceptos generales:

1. Lea y siga siempre las instrucciones del fabricante para mezclar el material. Si no se especifica así en esas instrucciones, la pasta deberá mezclarse totalmente, no contener grumos y simular la consistencia de la harina para hotcakes.
2. Establezca siempre el patrón de la textura sobre un panel de yeso desperdiciado y antes de texturizar el acabado del producto. Como referencia en el futuro, tome nota de la consistencia de la pasta, la dimensión del orificio, la presión del aire en el compresor, la posición relativa de la válvula de globo y la disposición del gatillo.
3. Cuanto más abierto esté el gatillo, se aplicará más material lo que resultará en un patrón más áspero.
4. Cuanto más alta sea la presión del aire, más fino será el patrón del texturizado; cuanto más baja sea la presión del aire, más áspero será dicho patrón.
5. Cuanto más alto sea el flujo del aire, más fino será el patrón del texturizado, cuanto más bajo sea el flujo del aire, más áspero será dicho patrón.
6. Las aberturas con mayores dimensiones en los orificios producirán un patrón más áspero que las aberturas con menores dimensiones.

De los tres patrones más comunes – cáscara de naranja, tirol y acústico – generalmente se utiliza el acabado cáscara de naranja y tirol en los muros, mientras que se utiliza el acústico en los acabados para techos.

Para aplicar **el acabado cáscara de naranja**: seleccione la segunda abertura más pequeña (No. 6) en la placa selectora de orificios, coloque el gatillo de manera que el extremo de la boquilla de aire esté a una distancia aproximada de 1/8 pulg (3.18 mm) de la placa selectora de orificios. La presión del aire deberá al menos 30 psi. Una vez más, antes de aplicar el acabado al producto, revise la textura deseada sobre un panel de yeso desperdiciado.

Para aplicar **el acabado tirol**: también conocido como salpicado, cambie la placa selectora a la abertura media (0.315 pulg./8 mm de diámetro) (No. 4) y coloque el gatillo en la posición de totalmente abierto. La presión del aire deberá reducirse al menos 20 psi. Una vez más, antes de aplicar el acabado al producto, revise la textura deseada sobre un panel de yeso desperdiciado.

Para a un techo **la textura acústica**: textura para techo, use una de las aberturas más grandes (No. 1, 2 ó 3). Optar por cuál de ellas, dependerá de las dimensiones del agregado acústico. El gatillo deberá estar en su abertura máxima. La presión del aire deberá al menos 20 -25 psi.

NOTA: Las texturas descritas anteriormente se hacen usando una manguera con un diámetro interno de 3/8 ó 1/2 pulg. Si está usando una manguera con un diámetro interno de 1/4 pulg., use presiones de aire mayores que las especificadas.

†No. 12 y 27 deben ordenarse juntas como un ensamblaje. Ordenar 12/27 en combinación como R1748.

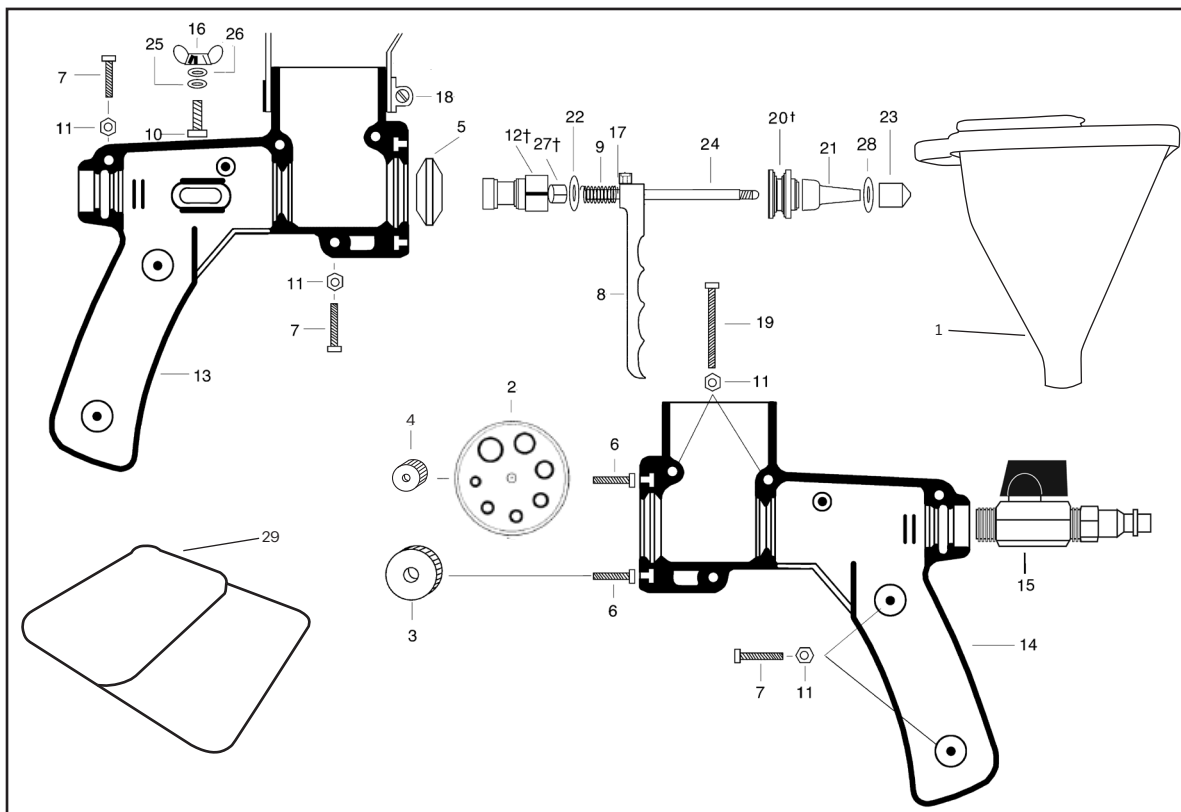
Juego de Reparación 794A/ EDI No. 16355

Incluye todas las piezas marcadas con * en las cantidades indicadas.

Pistola completa G725 sin tolva/ EDI No. 14586

Todas las piezas pueden ordenarse individualmente.

**Pistola Con Tolva para Paredes de Yeso HG692 (EDI No. 14582)—
Lista de Piezas**



Art. Núm.	Descripción	Núm. de comp.	Cant. neces.
1	Tolva	H724/14585	1
2	Placa con orificios	WT242	1*
3	Perilla ranurada	R3974	1*
4	Perilla central	R3921	1*
5	Pulverizador para mezcla	WT236	1*
6	Tornillo M5 × 16	WT303	2
7	Tornillo M4 × 18	WT304	4
8	Gatillo	WL329	1
9	Resorte de compresión	WT210	1
10	Tornillo M6 × 16	WT211	1
11	Tuerca M4	WT306	6
12†	Buje Posterior	R1748	1
13	Molde del mango (izquierdo)	WL330	1
14	Molde del mango (derecho)	WL331	1
15	Válvula esférica - Cople para tubería de aire	WT243	1
16	Tuerca de mariposa M6	WT217	1
17	Tornillo M5 × 8	WR189	1
18	Grapa para tolva	WT219	1
19	Tornillo M4 × 40	WT307	2
20	Buje anterior	R3871	1
21	Manga de caucho	WT222	1*
22	Anillo de cobre	WT223	1
23	Pulverizador de aire	R3872	1
24	Tubo para aire	R3874	1
25	Arandela	WT228	1
26	Arandela de presión	WT229	1
27†	Buje separador	N/A	1
28	Annillo de Nylon	WT245	1
29	Tolva superior y tapa	HL726	1

CARACTERÍSTICAS

Mango integrado para solidificar su agarre y el buen control.

La tapa parcial permite inclinarlo sin causar derrames.

El diseño de sus esquinas sin costura elimina la acumulación del material, reduciendo así la obstaculización.

Siete diferentes dimensiones de orificios con diseño tubular para disminuir el exceso de rocío y aplicar una variedad más amplia de texturas.

El dispositivo de cierre hermético del flujo previene las fugas.

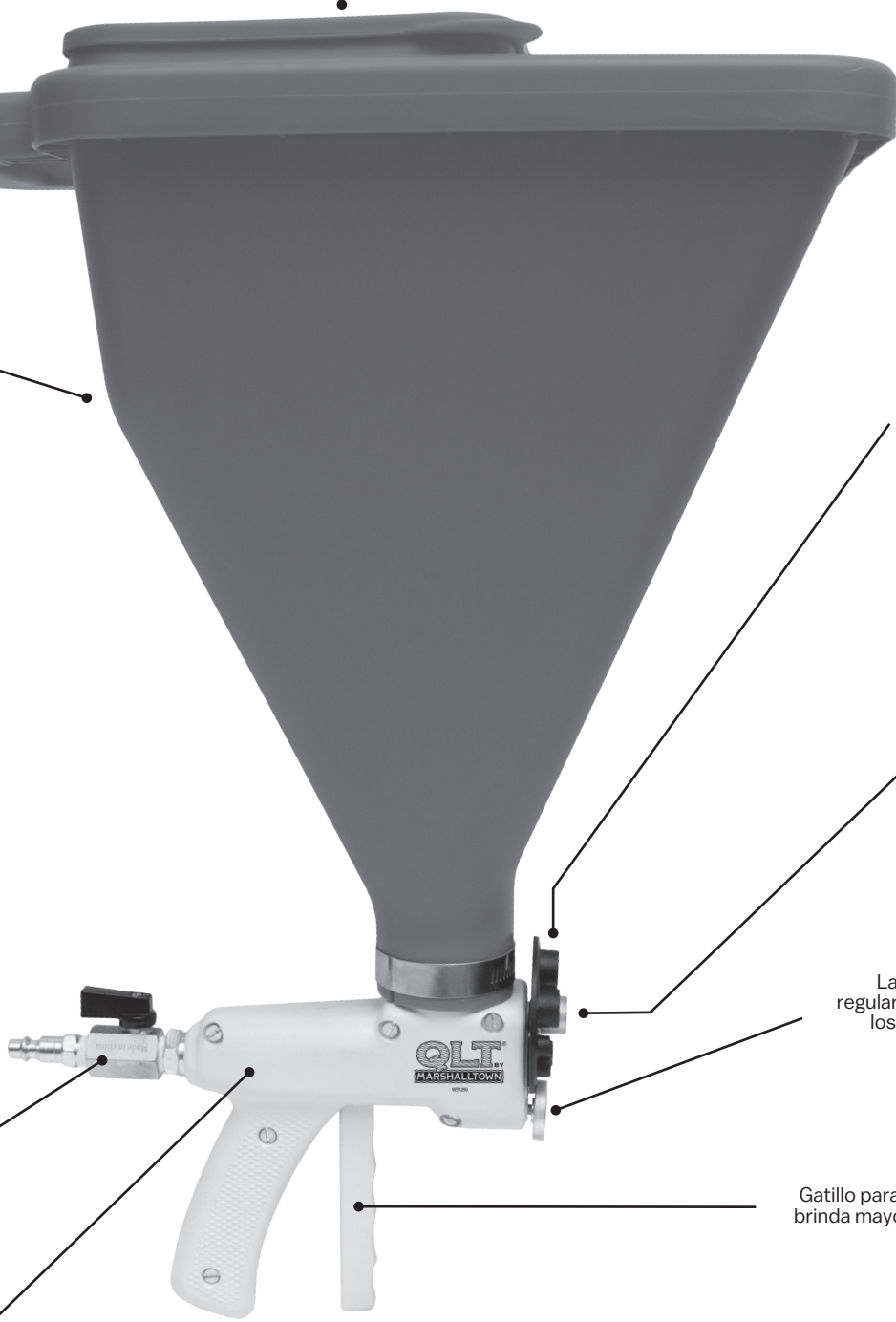
La tuerca ranurada permite regular la placa con orificios con los dedos. No requiere llave.

Válvula de control de flujo — en la pistola y no en la compresora.

Gatillo para mano de tamaño natural brinda mayor control y cansa menos.

Cuerpo de resina de nylon especialmente formulada— más fuerte que el plástico ABS.

Gatillo regulable con tope que proporciona una textura uniforme.





SPRAYMATE™
N° réf. HG692 | N° EDI 14582



TABLE DES MATIÈRES

Fonctionnement du produit 15

Entretien 15

Pièces de rechange 16

Application 16

Vue éclatée 17

Caractéristiques 18

LE PISTOLET DE PULVÉRISATION AVEC ENTONNOIR POUR CLOISONS SÈCHES NO. HG692 INSTRUCTIONS D'UTILISATION

Le pistolet de pulvérisation avec entonnoir pour cloisons sèches de SprayMateMC avec un compresseur d'air permet d'appliquer presque tous les matériaux pulvérisables qui peuvent passer, par gravité, à travers l'entonnoir et par les trous de la plaque à orifices. La texture qui en résulte peut être réglée de quatre manières:

1) Consistance des matériaux

Suivre les recommandations du fabricant des matériaux pour le mélange. Il est important que les matériaux soient mélangés à fond et juste assez épais pour passer à travers l'entonnoir. Cette épaisseur adéquate permet aux gouttelettes pulvérisées d'adhérer aux parois ou au plafond et de former une bonne texture. Ne pas diluer le mélange pour obtenir une texture plus fine, mais au contraire, augmenter le débit d'air en choisissant un orifice plus petit.

2) Taille de l'orifice

La plaque à orifices circulaires (2) sur le devant du pistolet fournit sept orifices de diamètre différent. En général, vous devez choisir un orifice dont le diamètre est deux fois plus grand que celui du plus gros grain du mélange. Pour changer d'orifice, desserrer la plaque à orifice et écrou moleté (3,4). Appuyer sur la gâchette et faire tourner la plaque à orifices jusqu'à l'orifice désiré. Lorsque la gâchette est relâchée, l'orifice est centré. Enfin, fixer la plaque à orifices en position en serrant, tout d'abord, bouton central puis l'écrou moleté. La collerette spéciale de cet orifice particulier sert à diminuer efficacement les égouttures et à contrôler les pulvérisations excessives.

3) Débit d'air

Pour pulvériser la plupart des matériaux, un débit d'air d'au moins 7 pieds cubes par minute à 25 lb/po² est nécessaire. Le débit d'air dans le pistolet est réglé grâce au clapet à bille-raccord de la conduite d'air (15). Un petit débit d'air produit une texture plus grossière, et un plus grand débit d'air une texture plus fine. Mais si le débit d'air est trop grand, les grains du mélange peuvent se séparer de ce dernier et rejaillir sur les parois, causant ainsi gaspillage et éclaboussures.

4) Réglage de la gâchette

La position de la gâchette contrôle le volume du débit du matériau. En appuyant sur la gâchette, on permet le passage d'un plus gros volume de matériau. En général, la distance entre l'ajutage d'air (23) et l'ajutage du mélange (5) doit être légèrement plus grande que le diamètre de l'orifice choisi. Quand la texture voulue a été obtenue, la position de la gâchette peut être fixée en serrant l'écrou papillon (16). Cela assure que la gâchette est chaque fois à la même position et, conséquemment, que la texture choisie demeure uniforme. En relâchant la gâchette, on arrête le débit du matériau.

Il est recommandé d'établir et de tester le motif choisi pour votre texture sur un morceau de carton-gypse avant de pulvériser sur le produit définitif. Par cette expérimentation et les divers réglages, on doit parvenir à obtenir la texture désirée.

ENTRETIEN

Il est important que le pistolet et l'entonnoir soient toujours propres. À cet effet, le mieux est de séparer le pistolet de l'entonnoir et de les laver, individuellement, à grande eau. Comme les bagues arrière et avant (12/27, 20/27) sont lubrifiées en permanence, il n'est pas normalement nécessaire de les huiler à nouveau.

PIÈCES DE RECHANGE

Se reporter à l'illustration qui indique les numéros des pièces de rechange et le montage adéquat. Les pièces peuvent être commandées, séparément, ou sont disponibles dans la trousse de réparation No. 794A. Cette trousse contient la plaque à orifices, écrou fendu, bouton central, ajutage de mélange et la gaine caoutchoutée.

Quand vous remontez le pistolet de pulvérisation, utilisez un scellant à la silicone entre les deux moitiés du boîtier afin d'éviter que le matériau de pulvérisation s'échappe et pénètre dans le mécanisme de la gâchette.*

* Non compris—vendu séparément.

APPLICATION

Observer les quelques principes généraux suivants :

1. Toujours lire et suivre les instructions de mélange des fabricants. Si les instructions ne le précisent pas, mélanger l'enduit avec soin pour éliminer tous les grumeaux et obtenir la consistance d'une pâte à crêpe épaisse.
2. Toujours effectuer les réglages sur une chute de panneau de plâtre avant de pulvériser sur la surface finie. Prendre note de la consistance de l'enduit, du diamètre d'orifice, de la pression d'air du compresseur, de la position relative du robinet d'air et du réglage de la gâchette en vue d'applications ultérieures.
3. Plus la gâchette est enfoncée et plus la quantité de matériau projeté est importante, produisant une texture grossière.
4. Plus la pression d'air est élevée et plus la texture est fine ; plus la pression est faible et plus la texture est grossière.
5. Plus le débit d'air est élevé et plus la texture est fine ; plus le débit est faible et plus la texture est grossière.
6. Les orifices de grand diamètre produisent des textures plus grossières que les orifices plus petits.

Des trois textures les plus populaires – peau d'orange, choc et pop-corn – peau d'orange et choc s'utilisent habituellement sur les murs alors que l'agrégat pop-corn est plutôt une finition de plafond.

Pour appliquer une finition **peau d'orange** : choisir le second plus petit orifice du disque (n°6) et régler la gâchette de façon à ce que le bout de la buse d'air soit à 3,2 mm (1/8 po) du disque de sortie. La pression d'air doit d'au moins 30 psi. Avant de pulvériser sur la surface à finir, vérifier la texture sur une chute de panneau de plâtre.

Pour appliquer la texture **choc, ou éclaboussure** : régler le disque de sortie sur l'orifice du milieu (diam. 0,315 po/8,0 mm) (n°4) et la gâchette sur son ouverture maximale. La pression d'air doit être ramenée d'au moins 20 psi. Avant de pulvériser sur la surface à finir, vérifier la texture sur une chute de panneau de plâtre.

Pour appliquer **la texture de plafond pop-corn**, utiliser les orifices de plus grand diamètre (n°1, 2 ou 3). Le choix exact dépend de la taille de l'agrégat acoustique. Régler la gâchette sur son ouverture maximale. La pression d'air doit d'au moins 20 à 25 psi

REMARQUE : Les textures ci-dessus s'obtiennent en utilisant un tuyau de 3/8 ou 1/2 po de diam. intérieur. Avec un tuyau de 1/4 po, utiliser des pressions d'air plus élevées.

*Vendus en ensemble
seulement Nos. 12 et 27.
Commande 12/27
combinaison comme
R1748.

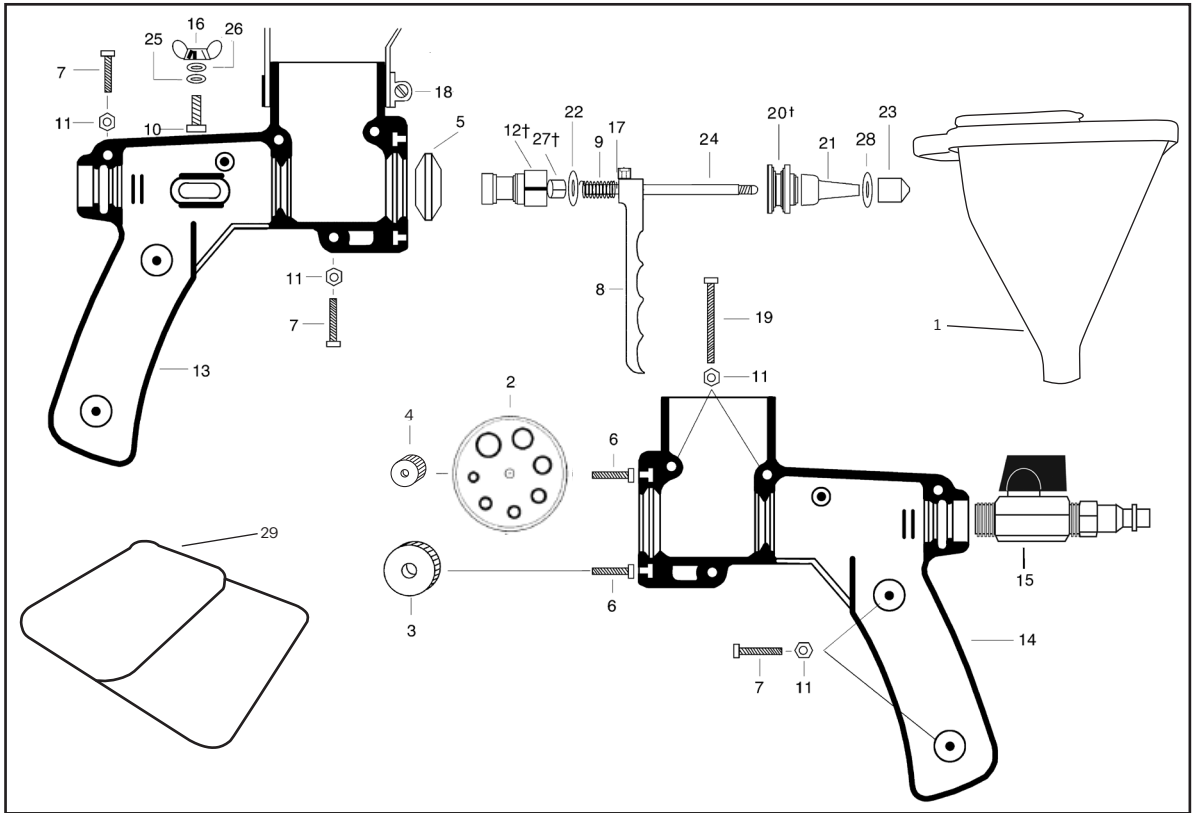
**Nécessaire de réparation
794A/ EDI No. 16355**

inclut toutes les pièces
marquées par un * dans les
quantités énumérées

**Pistolet de pulvérisation
complet sans entonnoir
G725/ EDI No. 14586**

Toutes les pièces peuvent
être commandées,
séparément.

**Le Pistolet de
Pulvérisation avec
Entonnoir pour
Cloisons Sèches
HG692 (EDI No.
14582)— Liste des
pièces**



Repère	Description	N° réf.	Qté requise
1	Entonnoir	H724/14585	1
2	Plaque à orifices	WT242	1*
3	Écrou moleté	R3974	1*
4	Bouton central	R3921	1*
5	Ajutage de mélange	WT236	1*
6	Vis M5 × 16	WT303	2
7	Vis M4 × 18	WT304	4
8	Gâchette	WL329	1
9	Ressort de pression	WT210	1
10	Vis M6 × 16	WT211	1
11	Écrou M4	WT306	6
12†	Bague Arrière	R1748	1
13	Poignée moulée (gauche)	WL330	1
14	Poignée moulée (droite)	WL331	1
15	Clapet à bille-Raccord de la conduite d'air	WT243	1
16	Écrou papillon M6	WT217	1
17	Vis M5 × 8	WR189	1
18	Bride de fixation de l'entonnoir	WT219	1
19	Vis M4 × 40	WT307	2
20	Bague avant	R3871	1
21	Gaine caoutchoutée	WT222	1*
22	Anneau de cuivre	WT223	1
23	Ajutage d'air	R3872	1
24	Tube d'air	R3874	1
25	Rondelle	WT228	1
26	Rondelle à ressort courbé	WT229	1
27†	Bague fendue	N/A	1
28	Anneau de Nylon	WT245	1
29	Haut et couvercie de trémie	HL726	1

CARACTÉRISTIQUES

Poignée incorporée offrant une prise solide et un bon contrôle.

Le couvercle partiel permet une inclinaison de l'appareil sans déversement.

Les coins arrondis évitent l'accumulation de matériau, réduisant le risque d'engorgement.

Sept sorties tubulaires de diamètres différents pour mieux cibler et produire une plus grande variété de textures.

Fermeture hermétique empêchant toute fuite.

L'écrou moleté permet de régler la plaque à orifices avec les doigts, sans avoir besoin d'une clef.

Robinet de régulation — au niveau du pistolet plutôt que du compresseur.

La gâchette de la largeur de la main offre un meilleur contrôle, moins fatigant.

Boîtier en nylon résinique de formule spéciale—plus robuste que le plastique ABS.

La butée de la gâchette réglable assure l'uniformité de l'application.



104 S. 8th Ave., Marshalltown, IA
Phone 800-888-0127 / 641-753-0127
Fax 800-477-6341 / 641-753-6341
www.MARSHALLTOWN.com
WS1787RevA