

Title (en)
PROCESS FOR MANUFACTURING A COATING GUN AND COATING GUN

Title (de)
VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG EINER PISTOLE ZUM AUFTRAGEN EINES BESCHICHTUNGSPRODUKTS, UND AUFTRAGPISTOLE FÜR EIN BESCHICHTUNGSPRODUKT

Title (fr)
PROCÉDÉ DE FABRICATION D'UN PISTOLET POUR L'APPLICATION D'UN PRODUIT DE REVÊTEMENT ET PISTOLET D'APPLICATION D'UN PRODUIT DE REVÊTEMENT

Publication
EP 3153239 A1 20170412 (FR)

Application
EP 16192308 A 20161005

Priority
FR 1559490 A 20151006

Abstract (en)
[origin: US2017095823A1] This method serves to manufacture a coating gun, this gun comprising an injector for spraying a round jet along a spray axis and a cap arranged coaxially around the injector, this cap being provided to form an air knife around the jet. This method comprises a step consisting of sizing an axial excess dimension of the injector relative to the cap based on the diameter of the injector. The coating gun comprises an injector for spraying a round jet along a spray axis, a cap arranged coaxially around the injector, provided to form an air knife around the jet. The injector protrudes axially relative to the cap and the axial excess dimension of the injector relative to the cap can be adjusted between a minimum value and a maximum value that are determined based on the diameter of the injector.

Abstract (fr)
Ce procédé sert pour la fabrication d'un pistolet pour l'application d'un produit de revêtement, ce pistolet comprenant un injecteur (12) pour pulvériser un jet rond selon un axe de pulvérisation (X-X') et un chapeau (14) agencé coaxialement autour de l'injecteur, ce chapeau étant prévu pour former une lame d'air autour du jet. Ce procédé comprend une étape consistant à dimensionner une cote (d) de dépassement axial de l'injecteur (12) par rapport au chapeau (14) en fonction du diamètre (D) de l'injecteur. Le pistolet d'application d'un produit de revêtement, comprend un injecteur (12) pour projeter un jet rond selon un axe de pulvérisation (X-X'), un chapeau (14) agencé coaxialement autour de l'injecteur, prévu pour former une lame d'air autour du jet. L'injecteur (12) dépasse axialement par rapport au chapeau (14) et la cote (d) de dépassement axial de l'injecteur par rapport au chapeau peut être réglée entre une valeur minimale et une valeur maximale déterminées en fonction du diamètre (D) de l'injecteur (12).

IPC 8 full level
B05B 7/06 (2006.01); **B05B 7/08** (2006.01); **B05B 12/00** (2018.01); **B05B 12/18** (2018.01); **B05B 7/12** (2006.01)

CPC (source: CN EP KR US)
B05B 1/02 (2013.01 - CN); **B05B 1/06** (2013.01 - KR); **B05B 5/025** (2013.01 - EP US); **B05B 7/062** (2013.01 - KR); **B05B 7/066** (2013.01 - EP US); **B05B 7/067** (2013.01 - KR); **B05B 7/0815** (2013.01 - EP US); **B05B 7/10** (2013.01 - KR); **B05B 7/12** (2013.01 - EP US); **B05B 12/002** (2013.01 - EP US); **B05B 12/18** (2018.01 - CN); **B05B 1/06** (2013.01 - EP US); **B05B 7/0823** (2013.01 - EP US); **B05B 7/083** (2013.01 - EP US)

Citation (applicant)

- FR 3009688 A1 20150220 - SAMES TECHNOLOGIES [FR]
- FR 1551330 A 19681227

Citation (search report)

- [X] US 1757573 A 19300506 - HEINRICH WALTER A
- [X] FR 2281906 A1 19760312 - BING & GRONDAHL PORCELAINFAB [DK]
- [X] US 5540385 A 19960730 - GARLICK PAUL L [GB]
- [X] EP 2492018 A1 20120829 - FREUND CORP [JP]
- [A] WO 2004035222 A2 20040429 - SPRAYING SYSTEMS CO [US], et al

Designated contracting state (EPC)
AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO RS SE SI SK SM TR

Designated extension state (EPC)
BA ME

DOCDB simple family (publication)
EP 3153239 A1 20170412; EP 3153239 B1 20201104; CN 106560253 A 20170412; CN 106560253 B 20210212; ES 2835859 T3 20210623; FR 3041885 A1 20170407; FR 3041885 B1 20190726; JP 2017070945 A 20170413; KR 20170041157 A 20170414; US 2017095823 A1 20170406

DOCDB simple family (application)
EP 16192308 A 20161005; CN 201610878620 A 20161008; ES 16192308 T 20161005; FR 1559490 A 20151006; JP 2016197075 A 20161005; KR 20160129231 A 20161006; US 201615285494 A 20161005