

# Pistolet i frez RS<sup>TM</sup>

3A5190ZAA

PL

**Do stosowania z żywicami poliestrowymi i żelkotami**

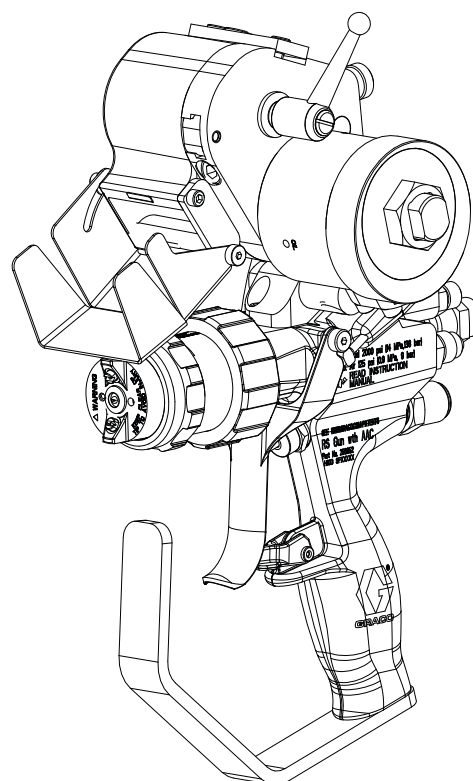
**Wyłącznie do zastosowań profesjonalnych.**



**Ważne instrukcje dotyczące bezpieczeństwa**

Należy zapoznać się ze wszystkimi ostrzeżeniami i wskazówkami podanymi w niniejszej instrukcji. Należy zachować niniejsze instrukcje.

Informacje dotyczące modeli (w tym dotyczące maksymalnego ciśnienia roboczego) opisano na stronie 3.



*Na ilustracji pistolet do natrysku ciętego z frezem,  
mieszanie zewnętrzne*

CE  II 2 G Ex h T6 Gb

# Spis treści

<b>Modele</b> .....	<b>3</b>
<b>Powiązane instrukcje</b> .....	<b>3</b>
<b>Ostrzeżenia</b> .....	<b>4</b>
<b>Ważne informacje o materiałach dwuskładnikowych</b> .....	<b>6</b>
Samozapłon materiału .....	6
Składniki A i B należy przechowywać oddzielnie .....	6
Wymiana materiałów .....	6
<b>Ważne informacje dotyczące bezpieczeństwa w obchodzeniu się z nadlenkiem ketonu metylo-etylowego (MEKP)</b> .....	<b>7</b>
<b>Identyfikacja części</b> .....	<b>10</b>
Pistolet z mieszaniem zewnętrznym żelkotu, 258840 .....	10
Pistolet z mieszaniem wewnętrznym żelkotu, 258853 .....	11
Pistolet do natrysku ciętego z mieszaniem wewnętrznym, 258854 .....	12
Pistolet do natrysku ciętego z mieszaniem wewnętrznym, 24P436, wysokoprzepływowy, gniazdo z węglika .....	13
Pistolet do natrysku ciętego z mieszaniem zewnętrznym, 258852 .....	14
<b>Zasada działania</b> .....	<b>15</b>
Mieszanie zewnętrzne .....	15
Mieszanie wewnętrzne .....	15
Pistolety do natrysku ciętego .....	15
Uderzanie a bezpowietrzne końcówki natryskowe .....	15
Osłona powietrzna™ (AAC™) .....	15
<b>Uziemienie</b> .....	<b>15</b>
<b>Wprowadzenie</b> .....	<b>15</b>
<b>Konfiguracja</b> .....	<b>16</b>
<b>Rozruch</b> .....	<b>18</b>
<b>Eksploatacja</b> .....	<b>19</b>
Blokada wyzwalacza .....	19
Dostosowanie AAC .....	19
Mieszanie wewnętrzne roztworu płuczącego .....	19
<b>Procedura odciążenia</b> .....	<b>20</b>
<b>Wyłączenie</b> .....	<b>21</b>
Codzienne wyłączenie .....	21
Wyłączenie na dłuższy czas .....	23
<b>Konserwacja</b> .....	<b>24</b>
Płukanie systemu .....	24
<b>Rozwiązywanie problemów</b> .....	<b>25</b>
Wyciek cieczy z przodu pistoletu .....	29
Regulacja zacisku wyzwalacza .....	29
Wyciek cieczy spod zespołu zacisku wyzwalacza .....	30
Regulacja naprężenia uszczelnienia iglicy .....	30
Regulacja śrub regulacyjnych trzpienia siłownika .....	31
<b>Naprawa</b> .....	<b>32</b>
Usuwanie utwardzonego materiału z głowicy przedniej mieszania wewnętrznego .....	32
Wymiana elementu mieszania wewnętrznego .....	34
Wymiana zaworu zwrotnego mieszania zewnętrznego i uszczelek okrągłych .....	35
Wymiana zespołu iglicy materiału .....	36
Wymiana zespołu iglicy środkowej .....	36
Wymiana uszczelnienia iglicy .....	37
<b>Części</b> .....	<b>38</b>
Pistolet z mieszaniem zewnętrznym żelkotu, 258840 .....	38
Pistolet z mieszaniem wewnętrznym żelkotu, 258853 .....	40
Pistolet do natrysku ciętego z frezem, mieszanie zewnętrzne, 258970 .....	42
Pistolet do natrysku ciętego z frezem, mieszanie wewnętrzne, 258971 .....	42
Pistolet do natrysku ciętego z frezem, wysokoprzepływowy, mieszanie wewnętrzne, 24P435 .....	42
Pistolety do natrysku ciętego .....	43
Zespoły głowicy przedniej .....	49
Zespół iglicy, 24E417 .....	52
Identyfikacja uszczelek okrągłych .....	53
<b>Akcesoria</b> .....	<b>54</b>
Smarowniczka Fusion® .....	54
Zestaw złączki INDY lub Formula 125797 .....	54
Zestaw złączki LPA2 125843 .....	54
Zestaw złączki uniwersalnej 257754 .....	54
Zestaw złączki dyszy systemu formującego z przenoszeniem żywicy (RTM), 16T680 .....	54
Zestaw złączki dyszy odlewu, 16T707 .....	54
Zestaw wysokoprzepływowy z mieszaniem zewnętrznym, 24H336 .....	54
Zestaw wysokoprzepływowy z mieszaniem wewnętrznym, 24H337 .....	54
Regulatory AAC .....	55
Przekształcenie pistoletu z mieszaniem zewnętrznym żelkotu na pistolet z frezem .....	55
Przekształcenie pistoletu z mieszaniem wewnętrznym żelkotu na pistolet z frezem .....	55
Zestaw adaptera rolki ciśnieniowej, 16T708 .....	56
Zestaw przedłużenia do natryskiwania żelkotu, 16T709 .....	56
Narzędzia .....	56
Gniazdo żywicy z węglika, 16N889 .....	56
Zestaw przedłużenia z frezem z mieszaniem zewnętrznym, 24V096 .....	56
Końcówki natryskowe uderzeniowe .....	58
Dysze natrysku hydrodynamicznego .....	61
<b>Dane techniczne</b> .....	<b>63</b>
Wymiary .....	65
<b>Standardowa gwarancja firmy Graco</b> .....	<b>66</b>
<b>Informacje o firmie Graco</b> .....	<b>66</b>

# Modele

Dodatkowe specyfikacje, patrz **Dane techniczne** na stronie 63.

Model	Opis	Maksymalne ciśnienie robocze płynu psi (MPa; bar)	Maksymalne ciśnienie robocze katalizatora psi (MPa; bar)	Wlotowe ciśnienie robocze powietrza psi (MPa; bar)	Maksymalna temperatura cieczy °F (°C)
258853	Pistolet z mieszaniem wewnętrznym żelkotu	2000 (14; 138)	2000 (14; 138)	0-125 (0-0,86; 0-8,6)	100 (38)
258854	Pistolet do natrysku ciętego bez frezu, z mieszaniem wewnętrznym	2000 (14; 138)	2000 (14; 138)	0-125 (0-0,86; 0-8,6)	100 (38)
258971	Pistolet do natrysku ciętego z frezem, z mieszaniem wewnętrznym	2000 (14; 138)	2000 (14; 138)	80-125 (0,55-0,86; 5,5-8,6)	100 (38)
24P435	Pistolet do natrysku ciętego bez frezu, z mieszaniem wewnętrznym, wysokoprzepływowy	2000 (14; 138)	2000 (14; 138)	80-125 (0,55-0,86; 5,5-8,6)	100 (38)
258840	Pistolet z mieszaniem zewnętrznym żelkotu	2000 (14; 138)	200 (1.4; 14)	0-125 (0-0,86; 0-8,6)	100 (38)
258852	Pistolet do natrysku ciętego bez frezu, z mieszaniem zewnętrznym	2000 (14; 138)	200 (1.4; 14)	0-125 (0-0,86; 0-8,6)	100 (38)
258970	Pistolet do natrysku ciętego z frezem, z mieszaniem zewnętrznym	2000 (14; 138)	200 (1.4; 14)	80-125 (0,55-0,86; 5,5-8,6)	100 (38)
24P436	Pistolet z mieszaniem wewnętrznym z użyciem choppera, wysokoprzepływowy	2000 (14; 138)	2000 (14; 138)	80-125 (0,55-0,86; 5,5-8,6)	100 (38)





## Powiązane instrukcje






Poniżej podano listę instrukcji obsługi komponentów napisanych w języku angielskim. Te instrukcje obsługi wraz z istniejącymi dostępnymi tłumaczeniami są dostępne na stronie [www.graco.com](http://www.graco.com).

Część	Opis
3A1226	Zestaw złączki uniwersalnej 257754 Instrukcje
3A2054	Zestaw złączki INDy lub Formula 125797 Instrukcje
3A2079	Zestaw złączki LPA2 125843 Instrukcje
332574	Obsługa, naprawa zespołów pistoletu RS z frezem
334010	Zestaw przedłużenia pistoletu RS pistolet do natrysku ciętego z frezem, z mieszaniem zewnętrznym 24V096 Instrukcje

# Ostrzeżenia



Poniższe ostrzeżenia dotyczą konfiguracji, użytkowania, uziemiania, konserwacji oraz napraw opisywanego urządzenia. Znak wykrzyknika oznacza ostrzeżenie ogólne, zaś symbol niebezpieczeństwa oznacza występowanie ryzyka specyficznego przy wykonywaniu czynności. Gdy te symbole pojawiają się w treści podręcznika, należy wrócić do niniejszych ostrzeżeń. W stosownych miejscach w treści niniejszej instrukcji obsługi mogą pojawiać się symbole niebezpieczeństwa oraz ostrzeżenia związane z określonym produktem, niezamieszczone w niniejszej części.

 <b>OSTRZEŻENIE</b>	
	<p><b>NIEBEZPIECZEŃSTWO POŻARU I WYBUCHU</b></p> <p>Łatwopalne opary pochodzące z rozpuszczalników oraz farb, <b>znajdujące się w obszarze roboczym</b> mogą ulec zapłonowi lub eksplodować. Aby zapobiec wybuchowi pożaru lub eksplozji, należy:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Stosować urządzenie wyłącznie w dobrze wentylowanych miejscach.</li> <li>• Usunąć wszystkie potencjalne źródła zapłonu, takie jak lampki kontrolne, papierosy, przenośne lampy elektryczne oraz plastikowe płachty malarskie (potencjalne zagrożenie wyładowaniami elektrostatycznymi).</li> <li>• W miejscu pracy nie powinny znajdować się odpady, w tym rozpuszczalniki, odzież i benzyna.</li> <li>• Nie przyłączać ani nie odłączać przewodów zasilania oraz nie włączać ani nie wyłączać oświetlenia w obecności łatwopalnych oparów.</li> <li>• Należy uziemić cały sprzęt w obszarze roboczym. Patrz instrukcje dotyczące <b>uziemienia</b>.</li> <li>• Używać wyłącznie uziemionych przewodów.</li> <li>• Podczas prób na mokro z pistoletem mocno przyciskać pistolet do uziemionego kubła.</li> <li>• W razie zauważenia iskrzenia elektrostatycznego lub odczucia wstrząsu <b>natychmiast przerwać pracę</b>. Nie stosować ponownie urządzeń do czasu zidentyfikowania i wyjaśnienia problemu.</li> <li>• W obszarze roboczym powinna znajdować się działająca gaśnica.</li> </ul>
	<p><b>NIEBEZPIECZEŃSTWO WTRYSKU PODSKÓRNEGO</b></p> <p>Ciecz wypływająca pod wysokim ciśnieniem z pistoletu, przeciekających węży lub pękniętych elementów spowoduje przebicie skóry. Uszkodzenie to może wyglądać jak zwykłe skaleczenie, ale jest poważnym urazem, który w rezultacie może doprowadzić do amputacji. <b>Konieczna jest natychmiastowa pomoc chirurgiczna.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• W przerwach między dozowaniem należy włączyć blokadę wyzwalacza.</li> <li>• Nie kierować pistoletu w stronę innej osoby lub jakiegokolwiek części ciała.</li> <li>• Nie przykładać ręki do wylotu cieczy.</li> <li>• Nie zatrzymywać ani nie zmieniać kierunku wycieku za pomocą ręki, ciała, rękawicy ani ścierki.</li> <li>• Po zakończeniu rozpylania oraz przed czyszczeniem, kontrolą i serwisowaniem sprzętu należy postępować zgodnie z <b>Procedurą odciążenia</b>.</li> <li>• Dokręcić wszystkie połączenia doprowadzania cieczy przed włączeniem urządzenia.</li> <li>• Węże i złączki należy sprawdzać codziennie. Natychmiast naprawić lub wymienić zużyte lub uszkodzone części.</li> </ul>
	<p><b>ZAGROŻENIA ZWIĄZANE Z RUCHOMYMI CZĘŚCIAMI</b></p> <p>Ruchome części mogą ścisnąć, skaleczyć lub obciąć palce oraz inne części ciała.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Nie zbliżać się do ruchomych części.</li> <li>• Nie obsługiwać urządzenia bez założonych osłon i pokryw zabezpieczających.</li> <li>• Sprzęt pod ciśnieniem może uruchomić się bez ostrzeżenia. Przed sprawdzeniem, przeniesieniem lub przystąpieniem do serwisowania urządzenia postępować zgodnie z <b>procedurą odciążenia</b> i odłączyć wszystkie źródła zasilania.</li> </ul>




 <b>OSTRZEŻENIE</b>	
	<p><b>NIEBEZPIECZEŃSTWO TOKSYCZNEGO DZIAŁANIA PŁYNÓW LUB OPARÓW</b></p> <p>Toksyczne ciecze lub opary mogą spowodować, w przypadku przedostania się do oka lub na powierzchnię skóry, inhalacji lub połknięcia, poważne obrażenia lub zgon.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Zapoznać się z Kartami charakterystyki substancji niebezpiecznych (MSDS), aby uzyskać szczegółowe informacje na temat stosowanych cieczy.</li> <li>• Niebezpieczne ciecze należy przechowywać w odpowiednich pojemnikach, a ich utylizacja musi być zgodna z obowiązującymi wytycznymi.</li> <li>• Podczas natryskiwania, dozowania i czyszczenia sprzętu należy zawsze nosić rękawice nieprzepuszczalne dla chemikaliów.</li> </ul>
	<p><b>ŚRODKI OCHRONY OSOBISTEJ</b></p> <p>Aby zapobiec powstaniu poważnych obrażeń ciała, w tym uszkodzenia oczu, wdychania oparów substancji toksycznych, oparzeń i ubytków słuchu, w czasie używania, serwisowania oraz przebywania w polu roboczym urządzenia stosować właściwe środki ochrony osobistej. Obejmują one między innymi:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Środki ochrony oczu i słuchu.</li> <li>• Producent cieczy oraz rozpuszczalników zaleca stosowanie aparatów oddechowych, odzieży ochronnej oraz rękawic.</li> </ul>
	<p><b>ZAGROŻENIE WYNIKAJĄCE Z NIEWŁAŚCIWEGO UŻYTKOWANIA URZĄDZENIA</b></p> <p>Niewłaściwe stosowanie urządzenia może prowadzić do śmierci lub kalectwa.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Nie obsługiwać urządzenia w stanie zmęczenia lub pod wpływem substancji odurzających lub alkoholu.</li> <li>• Nie przekraczać maksymalnego ciśnienia roboczego ani wartości znamionowej temperatury odnoszących się do części systemu o najniższych wartościach znamionowych. Patrz rozdział <b>Dane techniczne</b> znajdujący się we wszystkich instrukcjach obsługi sprzętu.</li> <li>• Używać cieczy i rozpuszczalników dostosowanych do części zwilżonych urządzenia. Patrz rozdział <b>Dane techniczne</b> znajdujący się we wszystkich instrukcjach obsługi sprzętu. Zapoznać się z ostrzeżeniami producenta cieczy i rozpuszczalników. Aby uzyskać pełne informacje na temat materiału, należy uzyskać od dystrybutora lub sprzedawcy kartę charakterystyki substancji niebezpiecznej (MSDS).</li> <li>• Nie opuszczać obszaru roboczego, jeśli sprzęt jest podłączony do zasilania lub pod ciśnieniem. Należy wyłączyć wszystkie urządzenia i postępować zgodnie z <b>procedurą odciążenia</b>, gdy urządzenie nie jest używane.</li> <li>• Codziennie sprawdzać urządzenie. Naprawić lub natychmiast wymienić uszkodzone części wyłącznie na oryginalne części zamienne producenta.</li> <li>• Nie zmieniać ani nie modyfikować urządzenia.</li> <li>• Urządzenia należy używać wyłącznie zgodnie z jego przeznaczeniem. W celu otrzymania dodatkowych informacji prosimy skontaktować się z dystrybutorem urządzenia.</li> <li>• Węże i przewody należy prowadzić z dala od ruchu pieszego i pojazdów, ostrych krawędzi, ruchomych części oraz gorących powierzchni.</li> <li>• Nie zaginać ani nadmiernie wyginać węży oraz nie ciągnąć urządzenia za wąż.</li> <li>• Nie wolno dopuścić, by dzieci lub zwierzęta zbliżyły się do obszaru roboczego.</li> <li>• Należy przestrzegać wszystkich obowiązujących przepisów BHP.</li> </ul>
	<p><b>ZAGROŻENIA ZWIĄZANE Z CIŚNIENIOWYMI ELEMENTAMI ALUMINIOWYMI</b></p> <p>Używanie cieczy, które nie są przeznaczone do kontaktu z aluminium, w urządzeniach ciśnieniowych może spowodować silną reakcję chemiczną i doprowadzić do rozerwania urządzenia. Niezastosowanie się do niniejszego ostrzeżenia prowadzić może do zgonu, powstania poważnych obrażeń ciała lub uszkodzenia mienia.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Nie stosować 1,1,1-trichloroetanu, chlorku metylenu, innych fluorowcowanych rozpuszczalników węglowodorowych ani cieczy zawierających takie rozpuszczalniki.</li> <li>• Wiele innych cieczy może zawierać substancje chemiczne, które mogą reagować z aluminium. Informacje na temat zgodności uzyskać można u dostawcy materiałów.</li> </ul>

# Ważne informacje o materiałach dwuskładnikowych

## Samozapłon materiału

						
<p>W przypadku nałożenia zbyt grubej warstwy niektórych materiałów może dojść do ich samozapłonu. Należy zapoznać się z ostrzeżeniami producenta oraz z kartą charakterystyki bezpieczeństwa produktu (MSDS).</p>						

## Składniki A i B należy przechowywać oddzielnie

						
<p>Zanieczyszczenie krzyżowe może skutkować wystąpieniem utwardzonego materiału w przewodach z cieczą, co może prowadzić do poważnych obrażeń lub uszkodzenia urządzenia. Aby zapobiec transferowi zanieczyszczeń na mokre części sprzętu, <b>nigdy</b> nie wolno stosować zamiennie części do obsługi składnika A (katalizatora) z częściami do obsługi składnika B (żywicy).</p>						

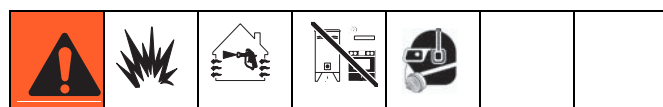
## Wymiana materiałów

- Przy wymianie materiałów kilkakrotnie wypłukać urządzenie, aby upewnić się, że jest zupełnie czyste.
- Zawsze czyścić sita wlotów cieczy po płukaniu.
- Zasięgnąć u producenta materiałów informacji na temat zgodności chemicznej.

## Ważne informacje dotyczące bezpieczeństwa w obchodzeniu się z nadtlakiem ketonu metylo-etylowego (MEKP)

MEKP należy do najbardziej niebezpiecznych materiałów, jakie są stosowane komercyjnie. Prawidłowe postępowanie z „niestabilnymi (reaktywnymi)” chemikaliami stanowi istotne wyzwanie dla branży tworzyw sztucznych. Wysoka reaktywność sprawiająca, że MEKP jest cenny dla przemysłu tworzyw sztucznych w zakresie tworzenia reakcji utwardzania żywic poliestrowych i żelkotów stwarza również zagrożenia. Dlatego też magazynowanie, transport, obchodzenie się z nim, przetwarzanie oraz usuwanie wymaga zachowania dużej ostrożności.

Trzeba dokładnie poinformować pracowników o możliwych niebezpieczeństwach wynikających z niewłaściwego obchodzenia się z MEKP, zwłaszcza odnośnie zanieczyszczenia i żaru. Trzeba ich dokładnie pouczyć odnośnie do właściwego postępowania podczas magazynowania, stosowania oraz usuwania MEKP i innych niebezpiecznych materiałów wykorzystywanych podczas laminowania.



**MEKP jest łatwopalny i potencjalnie wybuchowy, a także może uszkodzić oczy i skórę. W celu poznania specyficznych zagrożeń i środków ostrożności dotyczących MEKP należy przeczytać ostrzeżenia producenta materiału oraz kartę charakterystyki substancji niebezpiecznej (MSDS).**

Zanieczyszczony MEKP może być wybuchowy. Nie wolno dopuścić do zanieczyszczenia MEKP innymi materiałami, na przykład mgłą poliestru do natrysku, akceleratorami i aktywatorami polimeryzacji oraz metalami inne niż stal nierdzewna. Nawet niewielkie zanieczyszczenie może spowodować, że MEKP stanie się wybuchowy. Reakcja ta może zacząć się powoli i powodować stopniowe nagromadzenie ciepła, które może przyspieszać aż do wywołania pożaru lub eksplozji. Proces ten może trwać od sekund do dni.

Ciepło zastosowane do MEKP albo ciepło nagromadzone z reakcji zanieczyszczenia może spowodować osiągnięcie przez MEKP temperatury samoprzyspieszającego się rozkładu TSR (ang. SADT), co może spowodować pożar lub wybuch. Należy natychmiast usunąć plamy, aby nie pozostawały żadne osady. Wylana substancja może się nagrzać, aż dojdzie do samozapłonu. Usuwać zgodnie z zaleceniami producenta.

MEKP należy przechowywać w chłodnym, suchym i dobrze wentylowanym miejscu w oryginalnych pojemnikach, z dala od bezpośredniego działania promieni słonecznych oraz z dala od innych chemikaliów. Zaleca się przechowywanie w temperaturze 30°C (86°F). Ciepło zwiększy możliwość rozkładu wybuchowego. Patrz instrukcja NFPA 432. MEKP należy przechowywać z dala od źródeł ciepła, iskier i otwartego ognia.

Obecne katalizatory są wstępnie wymieszane i nie wymagają stosowania żadnych rozcieńczalników. Firma Graco stanowczo odradza stosowanie rozcieńczalników. Rozcieńczalniki zwiększają możliwość przedostania się zanieczyszczeń do systemu katalizatora. MEKP nie wolno rozcieńczać acetonem ani żadnym rozpuszczalnikiem, ponieważ może dojść do wytworzenia związku ekstremalnie wrażliwego na wstrząs, który może wybuchnąć.

Należy używać wyłącznie oryginalnego wyposażenia lub odpowiedników produkcji firmy Graco w systemie katalizatora (np. węży, łączników itp.), gdyż może dojść do niebezpiecznej reakcji chemicznej między częścią zamienną a MEKP.

Aby uniknąć kontaktu z MEKP, każda osoba znajdująca się w przestrzeni roboczej musi stosować odpowiedni sprzęt ochrony osobistej, w tym nieprzepuszczalne dla chemikaliów rękawice, obuwie, fartuchy oraz okulary ochronne.

## Żywice poliestrowe i żelkoty

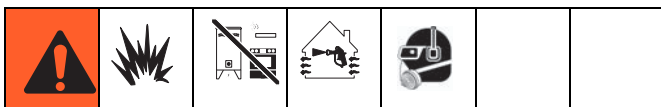


Płyny do oprysków zawierające żywicę poliestrową tworzą potencjalnie niebezpieczne mgły, opary i chmury rozdrobnionych cząstek. Unikać wdychania zapewniając odpowiednią wentylację oraz stosując aparaty oddechowe w przestrzeni roboczej.

Należy zapoznać się z ostrzeżeniami producenta oraz z arkuszem informacyjnym o niebezpiecznej substancji (MSDS), aby poznać określone zagrożenia i środki ostrożności dotyczące stosowania żywic poliestrowych i żelkotów.

Aby uniknąć kontaktu z żywicami poliestrowymi i żelkotami, każda osoba znajdująca się w przestrzeni roboczej musi stosować odpowiedni sprzęt ochrony osobistej, w tym nieprzepuszczalne dla chemikaliów rękawice, obuwie, fartuchy oraz okulary ochronne.

## Natryskiwanie i laminowanie



Usunąć z budynku całą nagromadzoną mgłę lakieru, pozostałość po szlifowaniu FRP itd., jeżeli takowe wystąpią. Jeżeli odpadki te się nawarstwiają, zwiększy się prawdopodobieństwo, że wylana substancja lub katalizator doprowadzą do pożaru.

W przypadku konieczności użycia rozpuszczalników do czyszczenia należy zapoznać się z ostrzeżeniami producenta oraz z kartą substancji niebezpiecznej (MSDS), aby poznać określone zagrożenia i środki ostrożności (firma Graco zaleca stosowanie niepalnych rozpuszczalników do czyszczenia).

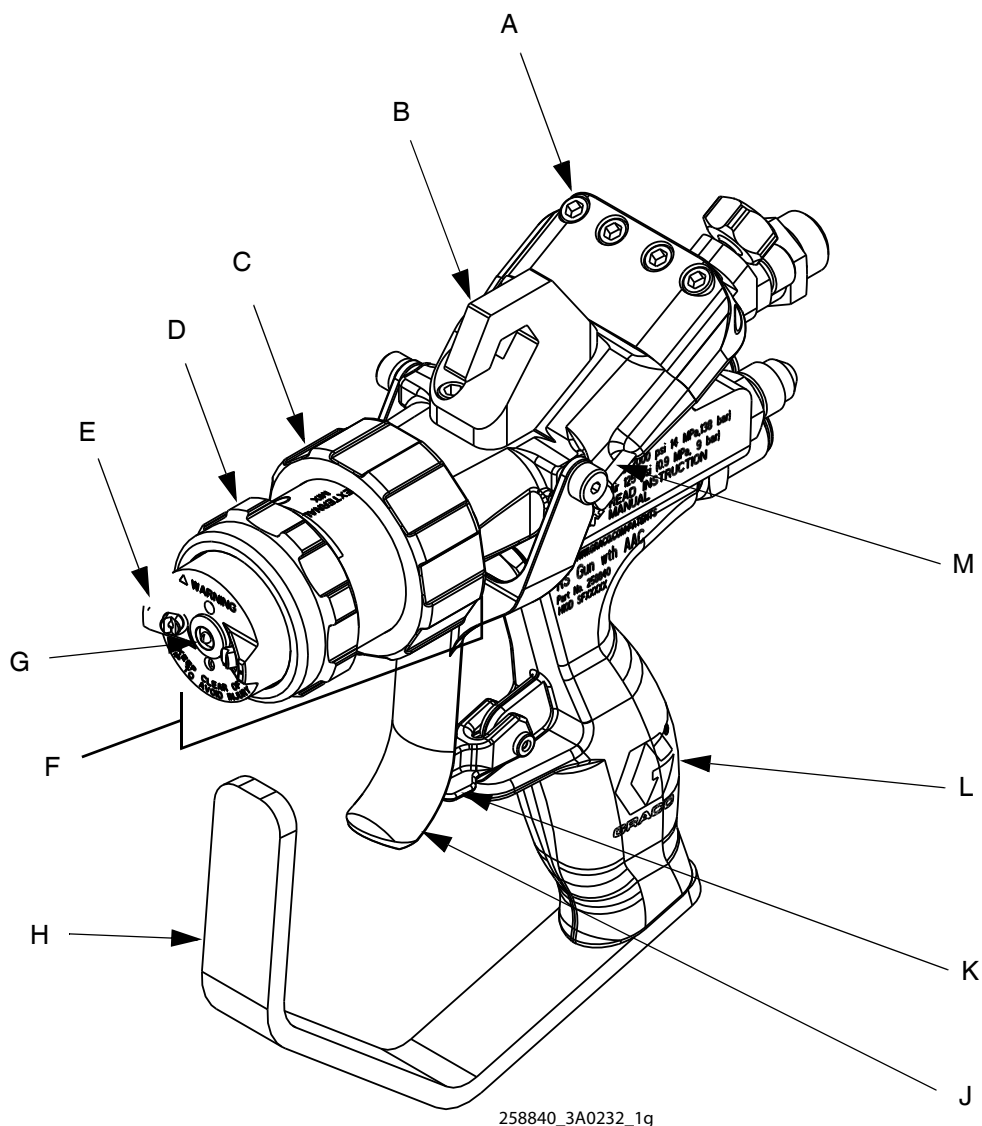
**UWAGA:** Firma Graco zaleca sięgnięcie do wymienionych sekcji dokumentów Agencji Bezpieczeństwa i Zdrowia w Pracy (OSHA) 1910.94, 1910.106, 1910.107 i NFPA nr 33, rozdział 16,17 oraz NFPA nr 91 w celu uzyskania dalszych wskazówek.





# Identyfikacja części

## Pistolet z mieszaniem zewnętrznym żelkotu, 258840



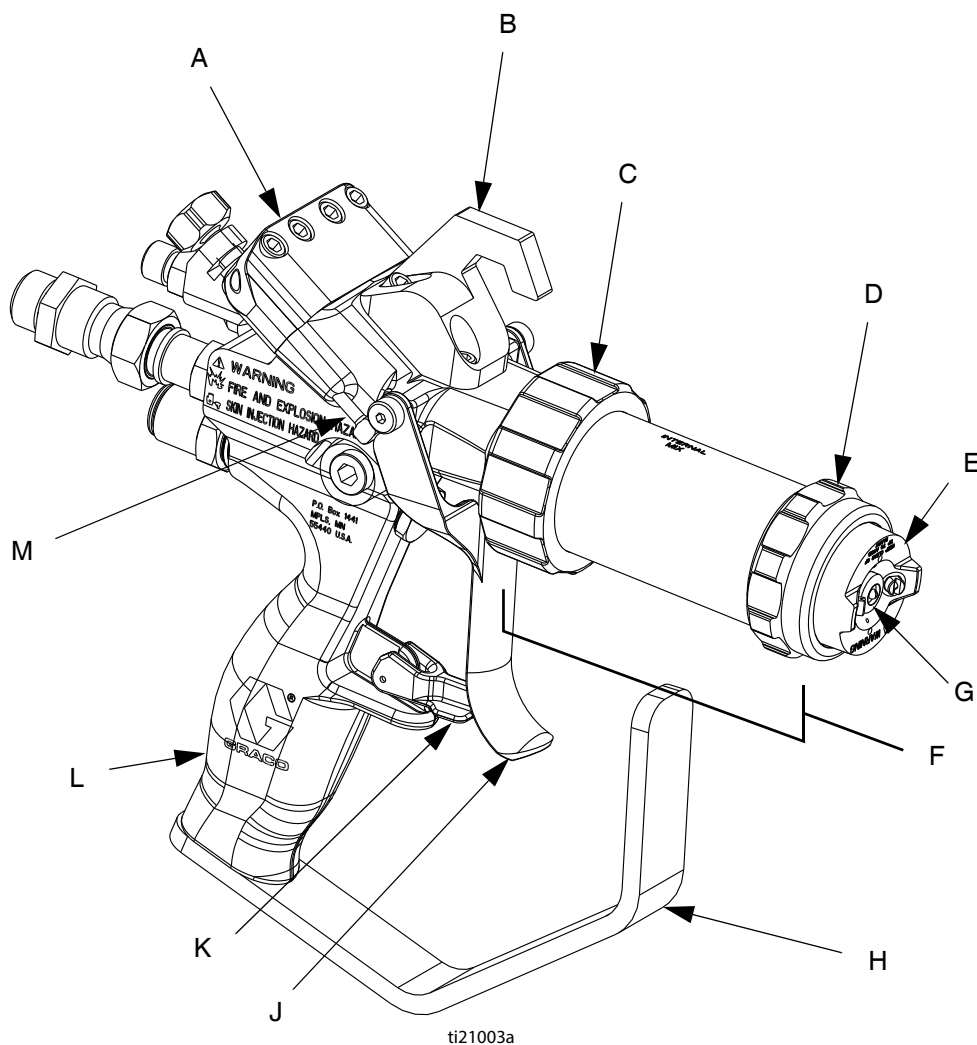
**Legenda:**

- |  |                       |
|--|-----------------------|
| A Zespół zacisku wyzwalacza                      | G Końcówka natryskowa |
| B Mocowanie pistoletu                            | H Osłona wyzwalacza   |
| C Pierścień blokujący głowicy przedniej          | J Wyzwalacz           |
| D Pierścień ustalający zaślepki pneumatycznej    | K Blokada wyzwalacza  |
| E Zaślepka pneumatyczna z mieszaniem zewnętrznym | L Uchwyt              |
| F Głowica przednia mieszania zewnętrznego        | M Trzpień siłownika   |

RYS. 1

## Pistolet z mieszaniem wewnętrznym żelkotu, 258853

**UWAGA:** W przypadku pistoletów z mieszaniem wewnętrznym końcówka obraca się, by możliwe było uzyskanie pionowego lub poziomego wzoru natryskiwania.



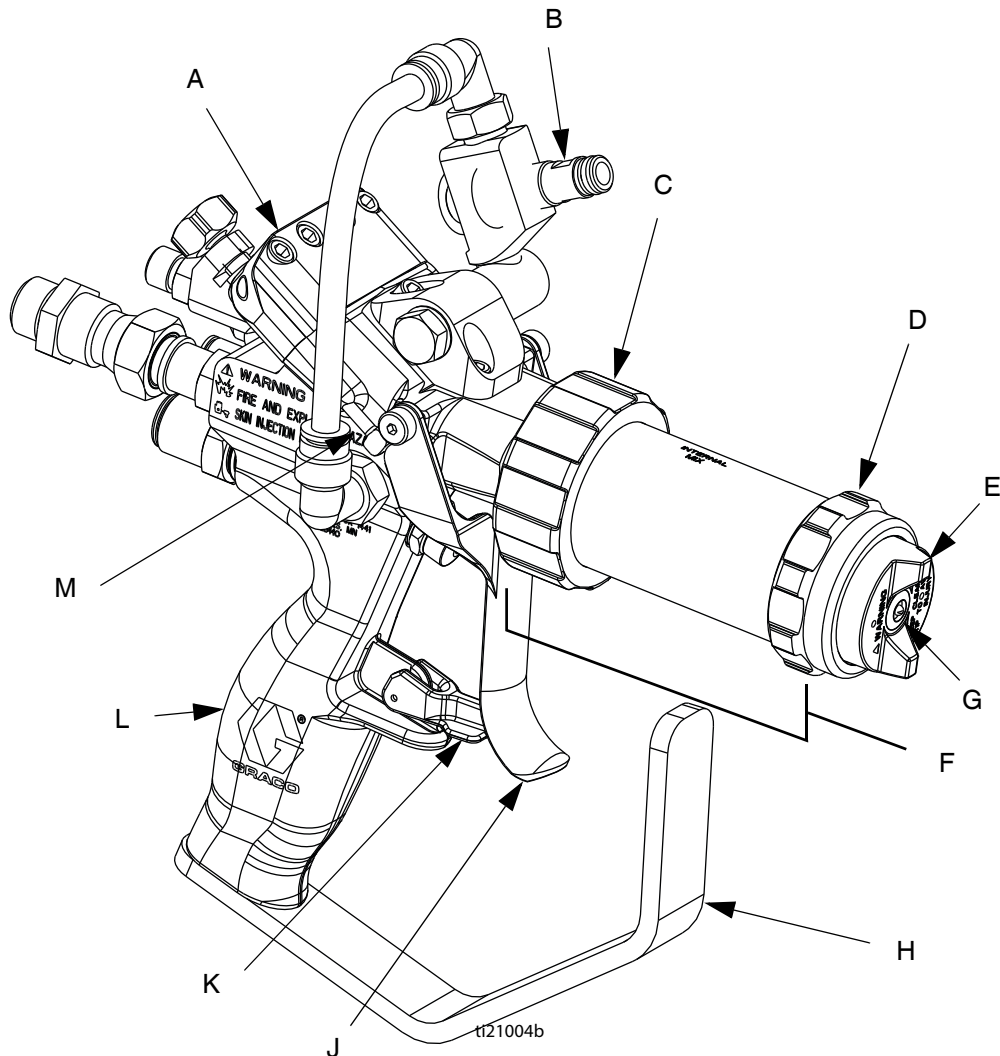
### Legenda:

- |   |  |   |                     |
|---|--|---|---------------------|
| A | Zespół zacisku wyzwalacza                      | G | Końcówka natryskowa |
| B | Mocowanie pistoletu                            | H | Ośłona wyzwalacza   |
| C | Pierścień blokujący głowicy przedniej          | J | Wyzwalacz           |
| D | Pierścień ustalający zaślepkę pneumatycznej    | K | Blokada wyzwalacza  |
| E | Zaślepka pneumatyczna z mieszaniem wewnętrznym | L | Uchwyt              |
| F | Głowica przednia mieszania wewnętrznego        | M | Trzpień siłownika   |

RYS. 2

## Pistolet do natrysku ciętego z mieszaniem wewnętrznym, 258854

**UWAGA:** W przypadku pistoletów z mieszaniem wewnętrznym końcówka obraca się, by możliwe było uzyskanie pionowego lub poziomego wzoru natryskiwania.



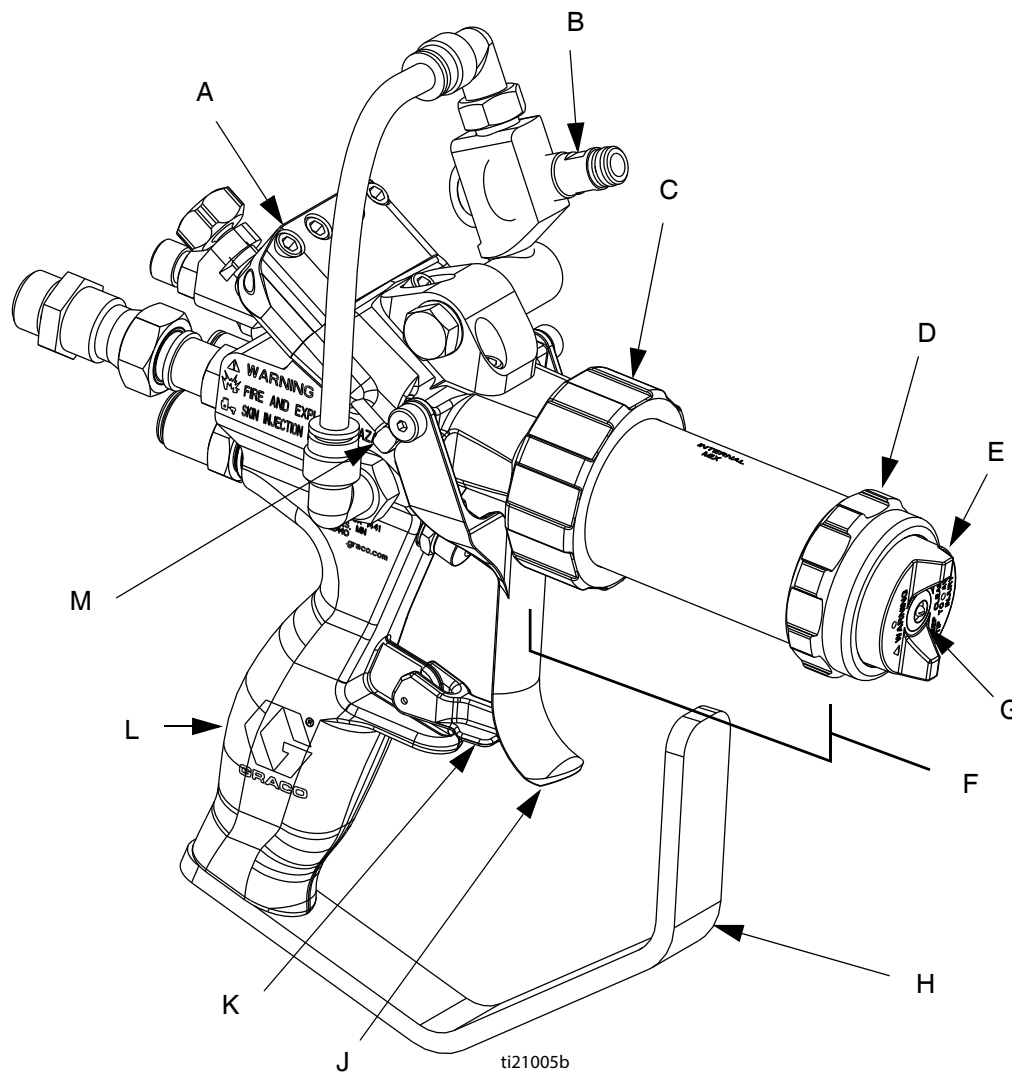
**Legenda:**

- |   |  |   |                     |
|---|--|---|---------------------|
| A | Zespół zacisku wyzwalacza                      | G | Końcówka natryskowa |
| B | Mocowanie frezu                                | H | Ośłona wyzwalacza   |
| C | Pierścień blokujący głowicy przedniej          | J | Wyzwalacz           |
| D | Pierścień ustalający zaślepki pneumatycznej    | K | Blokada wyzwalacza  |
| E | Zaślepka pneumatyczna z mieszaniem wewnętrznym | L | Uchwyt              |
| F | Głowica przednia mieszania wewnętrznego        | M | Trzpień siłownika   |

RYS. 3

## Pistolet do natrysku ciętego z mieszaniem wewnętrznym, 24P436, wysokoprzepływowy, gniazdo z węglika

**UWAGA:** W przypadku pistoletów z mieszaniem wewnętrznym końcówka obraca się, by możliwe było uzyskanie pionowego lub poziomego wzoru natryskiwania.

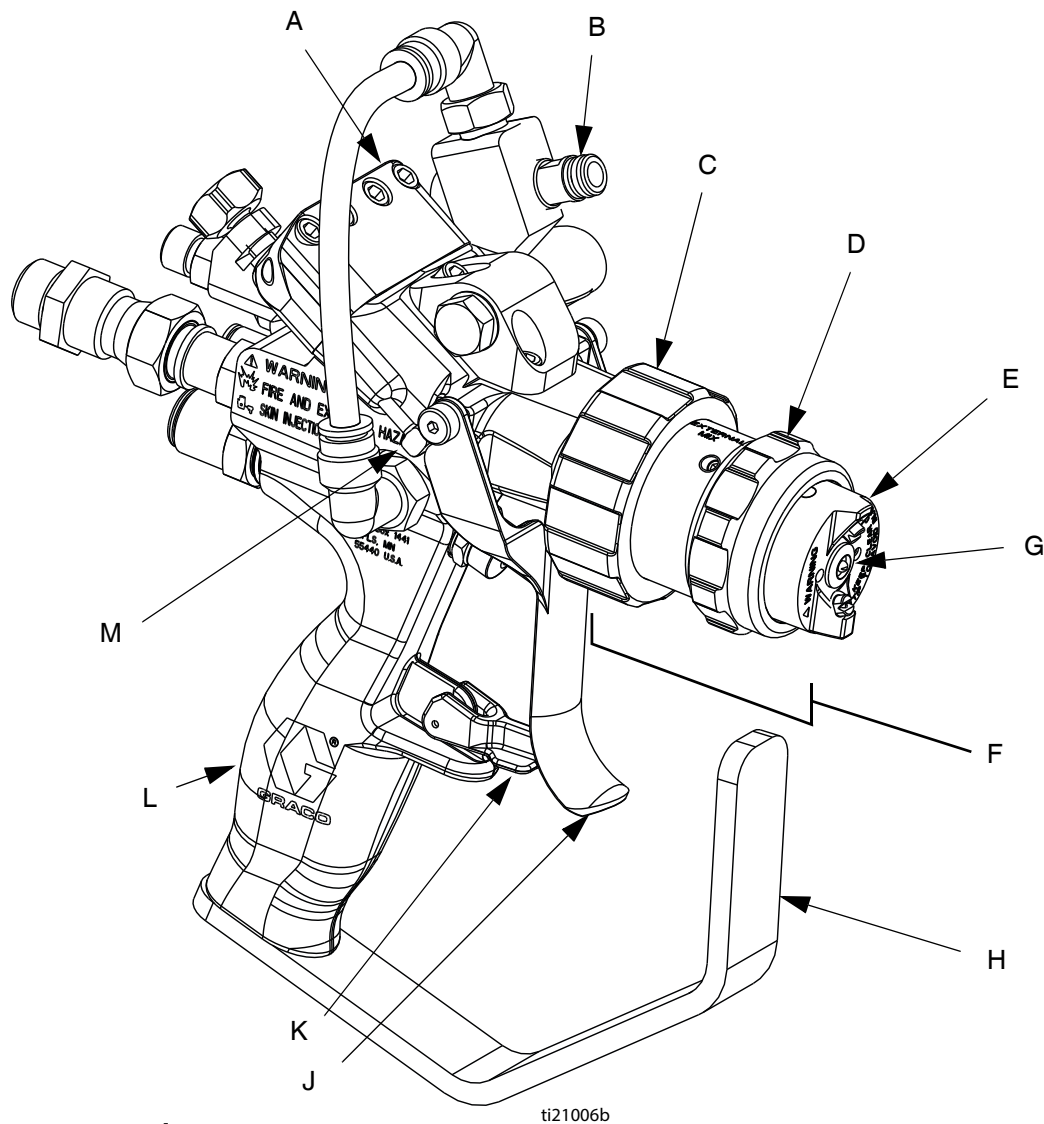


### Legenda:

- |   |  |   |                     |
|---|--|---|---------------------|
| A | Zespół zacisku wyzwalacza                                  | G | Końcówka natryskowa |
| B | Mocowanie frezu  | H | Ośłona wyzwalacza   |
| C | Pierścień blokujący głowicy przedniej                      | J | Wyzwalacz           |
| D | Pierścień ustalający zaślepki pneumatycznej                | K | Blokada wyzwalacza  |
| E | Zaślepka pneumatyczna z mieszaniem wewnętrznym             | L | Uchwyt              |
| F | Głowica przednia mieszania wewnętrznego, wysokoprzepływową | M | Trzpień siłownika   |

Rys. 4

## Pistolet do natrysku ciętego z mieszaniem zewnętrznym, 258852



ti21006b

**Legenda:**

- |   |  |   |                     |
|---|--|---|---------------------|
| A | Zespół zacisku wyzwalacza                      | G | Końcówka natryskowa |
| B | Mocowanie frezu                                | H | Ośłona wyzwalacza   |
| C | Pierścień blokujący głowicy przedniej          | J | Wyzwalacz           |
| D | Pierścień ustalający zaślepki pneumatycznej    | K | Blokada wyzwalacza  |
| E | Zaślepka pneumatyczna z mieszaniem zewnętrznym | L | Uchwyt              |
| F | Głowica przednia mieszania zewnętrznego        | M | Trzpień siłownika   |

Rys. 5

## Zasada działania

### Mieszanie zewnętrzne

Strumienie żywicy lub żelkotu i katalizatora uderzają o siebie, opuszczając końcówkę natryskową. Katalizator ulega rozproszeniu dzięki ciśnieniu powietrza generowanemu przez powietrze AAC, co pozwala uzyskać wysoką jakość mieszania. Mieszanie zewnętrzne zmniejsza liczbę blokad urządzenia z powodu utwardzonego materiału.

### Mieszanie wewnętrzne

Materiał i katalizator przepływają przez wewnętrzny mieszacz statyczny podczas mieszania. Zmieszany roztwór zostaje rozpylony.

### Pistolety do natrysku ciętego

Włókno szklane jest przeciągane przez frez i cięte na małe pasma. Pocięte pasma są następnie wprowadzane do strumienia mieszanych materiałów.

### Uderzanie a bezpowietrzne końcówki natryskowe




Końcówki natryskowe z uderzeniem są zwykle przeznaczone do pistoletów do natrysku ciętego. Pozwala to na wykorzystanie wielu wzorów uderzania do utworzenia wzoru wachlarza.

Bezpowietrzne końcówki natryskowe są zwykle przeznaczone do pistoletów do żelkotu. Pozwala to na wykorzystanie kryzy w kształcie kociego oka do utworzenia wzoru wachlarza.

### Ośłona powietrzna<sup>TM</sup> (AAC<sup>TM</sup>)

Gdy materiał opuszcza końcówkę natryskową, powietrze jest wytryskiwane tak, by uderzało o strumień materiału i nadawało mu bardziej spójny wzór.

## Uziemienie

						
Urządzenie musi być uziemione.						
Uziemienie zmniejsza ryzyko porażenia elektrycznego wskutek wytworzenia się elektryczności statycznej lub zwarcia dzięki przewodowi odprowadzającemu prąd elektryczny.						
<b>UWAGA:</b> Do dozownika Graco FRP dołączony jest zespół przewodu uziemiającego i zacisku 17440-00. W przypadku stosowania innego dozownika, który nie jest dostarczany z zespołem przewodu uziemiającego i zacisku należy zamówić element 17440-00 lub zapewnić własny.						
Uziemić pistolet dozujący za pośrednictwem złącza do zatwierdzonego przez Graco uziemionego węża zasilającego płynem.						
Szczegółowe instrukcje dotyczące uziemiania wszystkich urządzeń w obszarze roboczym można znaleźć w lokalnych przepisach dotyczących elektryczności oraz instrukcjach powiązanych.						

## Wprowadzenie

Aby możliwe było uzyskanie optymalnych wrażeń związanych z użytkowaniem pistoletu RS, należy zrozumieć i przestrzegać poniższych procedur:

- **Rozruch** na stronie 18
- **Regulacja zacisku wyzwalacza** na stronie 29
- **Wyregulować kowadełko zgodnie z napięciem wkładu frezu.** Szczegółowe informacje można znaleźć w instrukcji Obsługa, naprawa zespołów pistoletu RS z frezem.
- **Codzienne wyłączenie** na stronie 21

### WAŻNA INFORMACJA

Nieprzestrzeganie tych procedur lub postępowanie niezgodne z zaleconym harmonogramem może spowodować niewystarczające mieszanie, wydostawanie się cieczy, utwardzenie materiału w pistolecie i przedwczesne zużywanie się komponentów.

# Konfiguracja

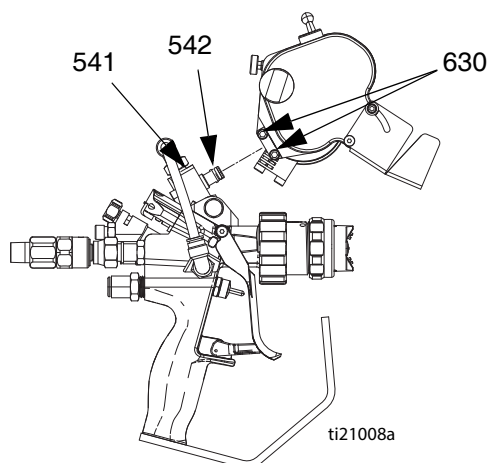
## WAŻNA INFORMACJA

Urządzenie przetestowano przy użyciu lekkiego oleju, który pozostawiono w przewodach cieczy w celu ochrony części. W celu uniknięcia zanieczyszczenia cieczy olejem przepłukać sprzęt odpowiednim rozpuszczalnikiem przed jego zastosowaniem. Patrz **Płukanie systemu**, strona 24.

1. **Przed pierwszym użyciem** należy przepłukać pistolet. Patrz **Płukanie systemu**, strona 24.

**UWAGA:** Zalecane ciśnienie rozpuszczalnika podczas przepłukiwania to 550-700 kPa (80-100 psi; 5,5-7,0 barów).

2. Włączyć blokadę wyzwalacza.
3. **W przypadku pistoletów z frezem** zamontować frez.
  - a. W razie potrzeby użyć klucza półksiężycowatego do regulacji trzpienia (541), by znajdował się w położeniu równoległym do przedniego końca pistoletu i punktów otwartego końca z przodu pistoletu. Patrz Rys. 6.



Rys. 6

- b. Cofnąć śruby (630). Patrz Rys. 6.
- c. Zamontować frez na trzpieniu tak, by otwory do podawania włókna szklanego znalazły się na górze.

**UWAGA:** Sprawdzić właściwie położenie uszczelki okrągłej (542) na zespole frezu. Upewnić się, czy nie ma nadmiernego wydostawania się powietrza, gdyż powodowałoby to znaczne pogorszenie się wydajności silnika pneumatycznego. Patrz Rys. 6.

- d. Dokręcić śruby (630), by zablokować frez we właściwym położeniu.

- e. Wyregulować kąt podawania frezu i kąt rynny zależnie od potrzeb.
4. **W przypadku pistoletów z mieszaniem wewnętrznym:** sprawdzić, czy pokrętko rozpuszczalnika (BD) jest ustawione w położeniu całkowicie zamkniętym. Patrz Rys. 7 na stronie 17.
  5. Podłączyć łączniki pistoletu zgodnie z opisem Rys. 7 na stronie 17. Rozmiary łączników można znaleźć w **Dane techniczne** na stronie 63.
  6. **W przypadku pistoletów z mieszaniem wewnętrznym** załączyć linię rozpuszczalnika. Obrócić pokrętko rozpuszczalnika (BD), aż rozpuszczalnik zacznie się wydobywać z przodu pistoletu. Patrz Rys. 7 na stronie 17.

## WAŻNA INFORMACJA

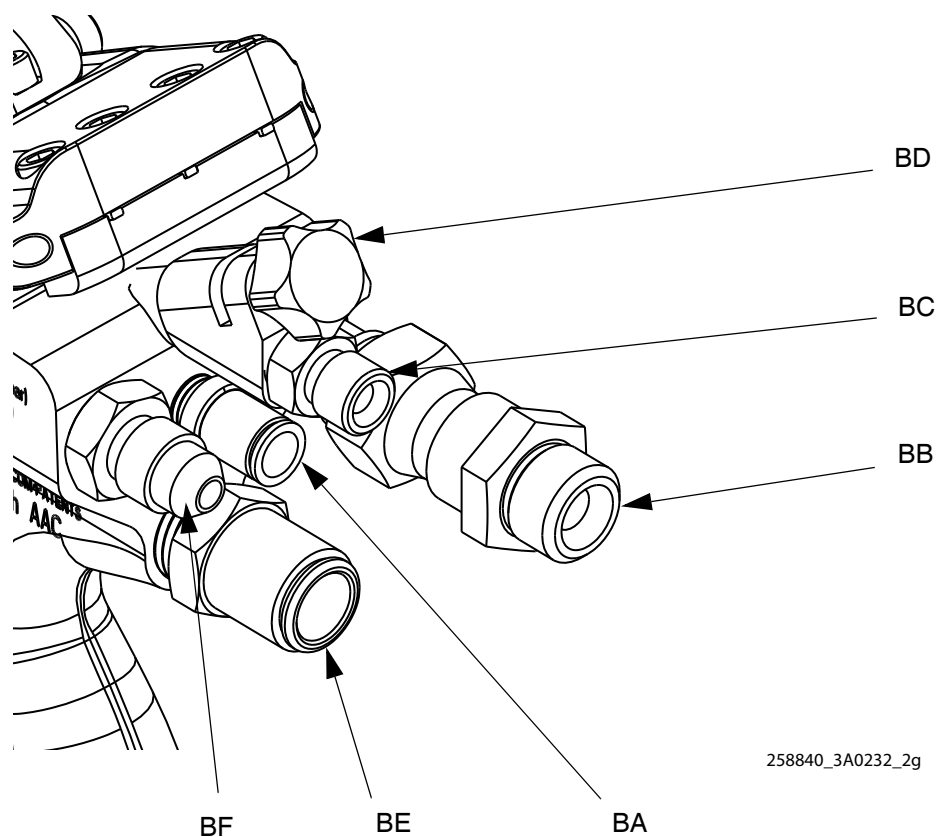
*Pistolety z mieszaniem wewnętrznym:* Aby zapobiec utwardzaniu materiału wewnątrz pistoletu, nie naciskać wyzwalacza pistoletu przed zalaniem rozpuszczalnikiem.

**UWAGA:** Zalecane ciśnienie linii rozpuszczalnika to 550-700 kPa (80-100 psi; 5,5-7,0 barów).

7. **W przypadku pistoletów z frezami** umieścić pasma szkła w podawanym materiale.
8. **W przypadku pistoletów z frezami** wyregulować kowadełko zgodnie z naprężeniem wkładu frezu. Opis części można znaleźć w instrukcji Obsługa, naprawa zespołów pistoletu RS z frezem.
  - a. Zwolnić blokadę.
  - b. Wyregulować pokrętko naprężenia zależnie od potrzeb.
  - c. Załączyć blokadę.
  - d. Zwolnić blokadę koła zębatego.
  - e. Wyregulować blokadę koła zębatego, aż dotknie ono kowadełka.
  - f. Dokręcić blokadę koła zębatego.
  - g. Wykonać test natryskiwania, aby sprawdzić prawidłowość cięcia pasm szkła.
  - h. W razie potrzeby wyregulować zacisk.
9. **W przypadku pistoletów z mieszaniem zewnętrznym** wyregulować pokrętko AAC (BD) w środkowe położenie zakresu ruchów. Patrz Rys. 7 na stronie 17.



10. Wyregulować ciśnienie ACC na dozowniku.
11. Wykonać test natryskiwania. Wyregulować ustawienia systemu i pistoletu w razie potrzeby, aby uzyskać odpowiedni wynik.

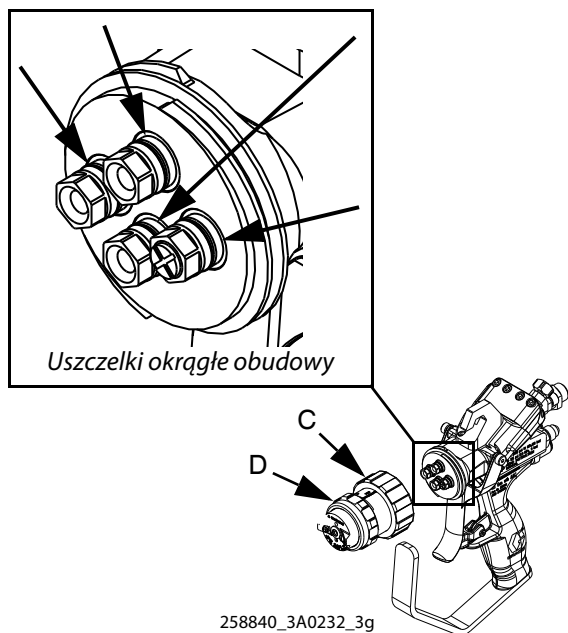


Poz.	Mieszanie zewnętrzne	Natrysk cięty z mieszaniem wewnętrznym	Mieszanie wewnętrzne żelkotu	Rozmiar łącznika
BA	Rozpylone powietrze (katalizator)	Osłona powietrzna (AAC)	Zakorkowany	rurka 1/4
BB	Wlot żywicy			1/4 npsm
BC	Osłona powietrzna (AAC)	Rozpuszczalnik		1/8 npsm
BD	Pokrętko regulacji			--
BE	Główny wlot frezu		Osłona powietrzna (AAC)	rurka 3/8
BF	Wlot katalizatora			Nr 4 JIC

Rys. 7: Szczegóły łącznika

# Rozruch

1. Sprawdzić uszczelki okrągłe i obudowy. W razie potrzeby wymienić. Patrz Rys. 8.



Rys. 8

2. Zalać system zgodnie z wymaganiami.

### WAŻNA INFORMACJA

Jeśli system zostanie zalany z zamontowaną głowicą przednią, może dojść do uszkodzenia pistoletu. Aby uniknąć uszkodzeń, należy zalewać system wyłącznie po zdemontowaniu głowicy przedniej.

3. Wyrównać głowicę przednią z obudową i zamontować głowicę przednią. Dokręcić pierścień blokujący głowicy przedniej (C).
4. Sprawdzić dokręcenie pierścienia ustalającego zaślepki pneumatycznej.



Przed rozpoczęciem natryskiwania sprawdzić, czy pierścień ustalający (C) i pierścień (D) są dokręcone. Natrykiwanie przy obluzowanym elemencie może być przyczyną wstrzyknięcia substancji pod skórę.

5. Przed rozpoczęciem korzystania z pistoletu sprawdzić, czy linie cieczy i linie pneumatyczne wykazują prawidłowe ciśnienie.

# Eksploatacja

--	--	--	--	--	--	--

Ciecz wypływająca pod wysokim ciśnieniem z pistoletu, przeciekających węży lub pękniętych elementów spowoduje przebicie skóry. Uszkodzenie to może wyglądać jak zwykle skaleczenie, ale jest poważnym urazem, który w rezultacie może doprowadzić do amputacji. **Konieczna jest natychmiastowa pomoc chirurgiczna.**

- Nie kierować pistoletu w stronę innej osoby lub jakiegokolwiek części ciała.
- Nie przykładać ręki do wylotu dozownika.
- Nie zatrzymywać ani nie zmieniać kierunku wycieku za pomocą ręki, ciała, rękawicy ani ściereki.
- Po zakończeniu rozpylania oraz przed czyszczeniem, kontrolą i serwisowaniem sprzętu należy postępować zgodnie z **Procedurą odciążenia**.

## Blokada wyzwalacza

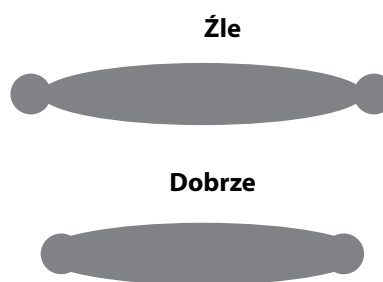
--	--	--	--	--	--	--

Podczas przerwy w natryskiwaniu zawsze powinna być założona blokada bezpieczeństwa wyzwalacza w celu uniknięcia przypadkowego naciśnięcia wyzwalacza.



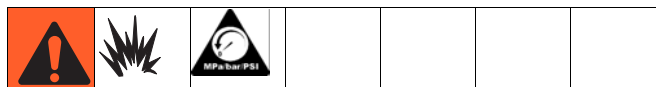
## Dostosowanie AAC

Jeśli wzór rozpryskiwania nie jest równy, może pojawić się konieczność regulacji ciśnienia AAC. We wszystkich pistoletach ciśnienie powietrza AAC jest ustawione w systemie. Pistolet z mieszaniem zewnętrznym wyposażono w możliwość regulacji ciśnienia powietrza także w pistolecie, patrz wzmianka o AAC Rys. 7 na stronie 17. Aby zwiększyć ciśnienie powietrza AAC w pistolet z mieszaniem zewnętrznym, obrócić pokrętło w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara. Aby zwiększyć ciśnienie powietrza, należy przekręcić pokrętło zaworu w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara. Aby dokonać dużych zmian ciśnienia powietrza AAC, należy wyregulować ciśnienie w systemie.



Rys. 9

## Mieszanie wewnętrzne roztworu płuczącego



**UWAGA:** Zalecane ciśnienie linii rozpuszczalnika to 550-700 kPa (80-100 psi; 5,5-7,0 barów).

Po natryskiwaniu otworzyć pokrętło rozpuszczalnika (BC), by rozpuszczalnik mógł przepływać przez pistolet. Patrz Rys. 7 na stronie 17. Podczas płukania mocno przycisnąć metalową część pistoletu do uziemionego metalowego kubła.

# Procedura odciążenia

1. Wyłącz dozownik.
2. Wykonać procedurę odciążenia dla dozownika.  
Patrz instrukcja obsługi dozownika.
3. Aktywować blokadę wyzwalacza pistoletu.
4. Zamknąć główny zawór pneumatyczny typu upustowego.
5. Zwolnić blokadę wyzwalacza.
6. Mocno przycisnąć metalową część pistoletu do uziemionego metalowego kubła. Nacisnąć wyzwalacz pistoletu, aby uwolnić nadmiar ciśnienia.
7. Włączyć blokadę wyzwalacza.
8. Po umieszczeniu w odpowiednim miejscu pojemnika na odpady otworzyć wszystkie zawory odpływu cieczy w systemie. Pozostawić zawory odpływu otwarte do momentu rozpoczęcia ponownego natryskiwania.



9. W razie podejrzenia zatkania końcówki natryskowej lub węża urządzenia lub jeżeli po wykonaniu powyższych czynności w układzie nadal pozostaje ciśnienie, należy **BARDZO POWOLI** poluzować pierścień ustalający (D) lub koniec połączenia węża, aby stopniowo zredukować ciśnienie, a następnie odkręcić te elementy do końca. Wyczyścić wąż lub zatkaną końcówkę. Patrz Rys. 1 na stronie 10, gdzie znajdują się odnośniki do części.

# Wyłączenie

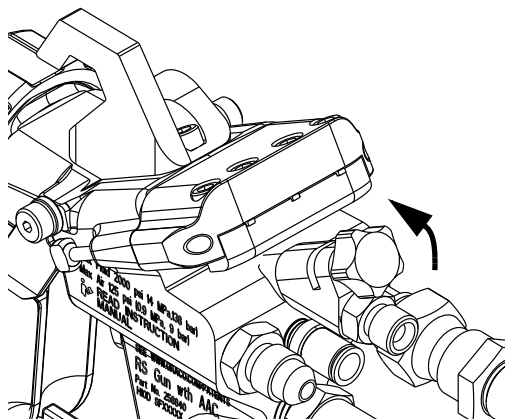
## Codziennie wyłączenie



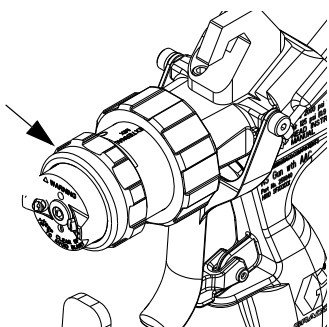
### WAŻNA INFORMACJA

Niewykonanie tej procedury w sposób prawidłowy lub postępowanie niezgodne z zaleconym harmonogramem może spowodować niewystarczające mieszanie, wydostawanie się cieczy i utwardzenie materiału w pistolecie.

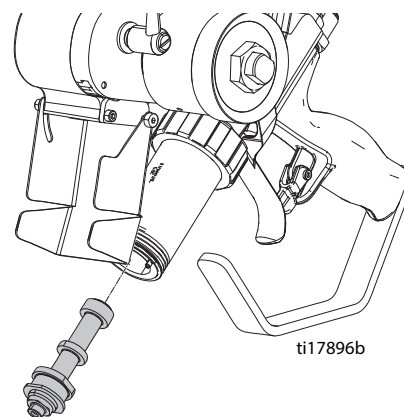
1. Wykonać **Procedura odciążenia**.
2. Przepłukać rozpuszczalnikiem pod ciśnieniem 550-700 kPa (80-100 psi; 5,5-7,0 bar) przez pięć sekund.



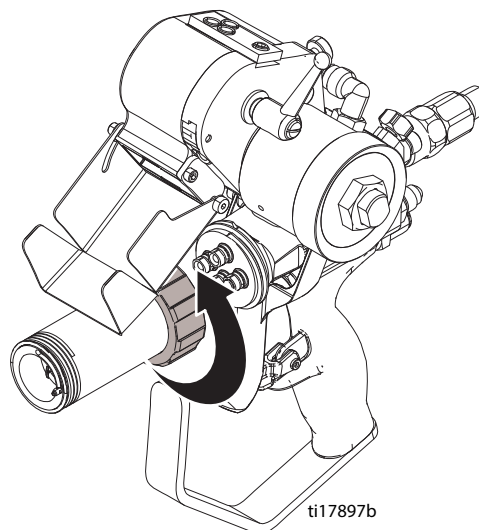
3. Poluzować, a następnie zdjąć pierścień ustalający zaślepkę pneumatycznej.



4. W przypadku pistoletów z mieszaniem wewnętrznym zdemontować element mieszający.



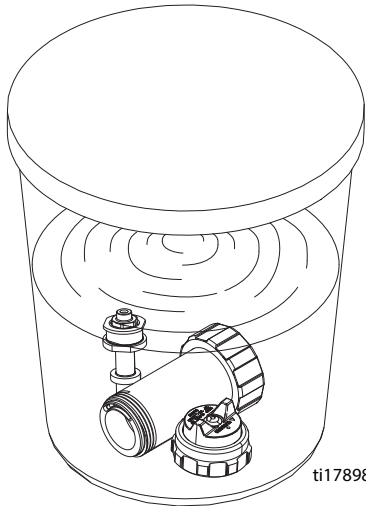
5. Zdemonstować głowicę przednią.



6. Zanurzyć głowicę przednią, zatyczkę przednią i element mieszający (wyłącznie pistolety z mieszaniem wewnętrznym) w rozpuszczalniku. Użyć szczelnego pojemnika, by zapobiec parowaniu rozpuszczalnika.

**WAŻNA INFORMACJA**

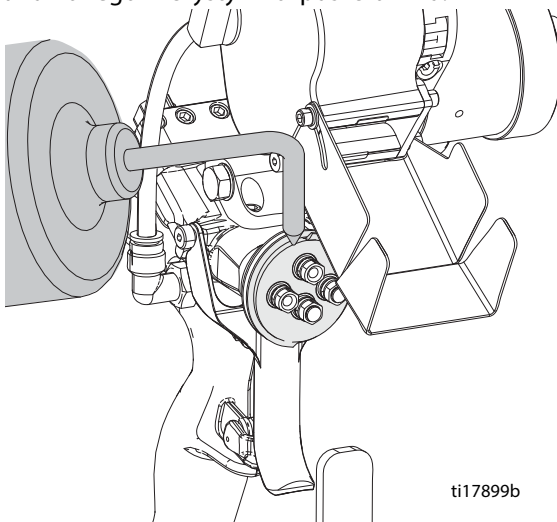
Zanurzenie zespołu frezu w rozpuszczalniku spowoduje jego uszkodzenie i unieważnienie gwarancji.



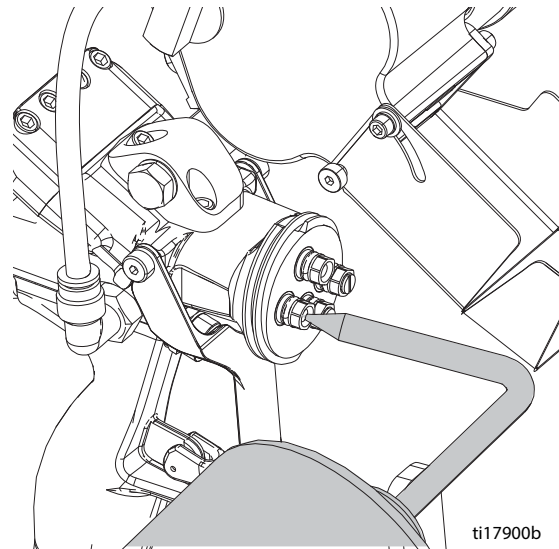
**WAŻNA INFORMACJA**

W ramach opisanego poniżej etapu nie należy łączyć rozpuszczalnika z katalizatorem nad gniazdem żywicy. Może to spowodować utwardzenie materiału.

7. Przepłukać przednią powierzchnię pistoletu czystym rozpuszczalnikiem. Użyć tryskawki lub pędzla do farby zanurzonego w czystym rozpuszczalniku.



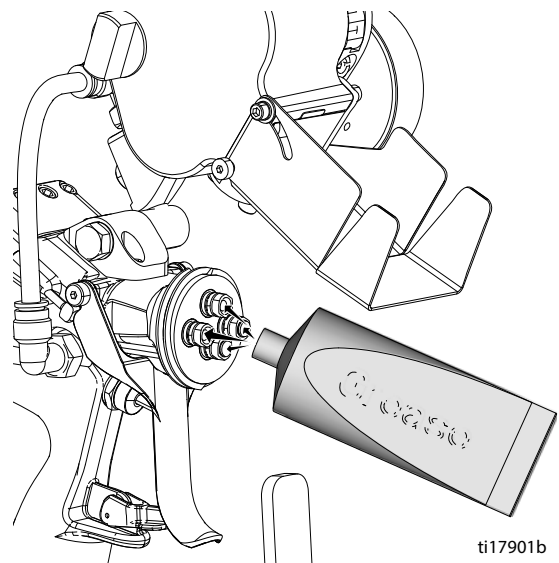
8. Spłukać nadmiar żywicy z gniazda żywicy.



9. Nasmarować przednią powierzchnię pistoletu i gniazda zaworów zwrotnych smarem (nr katalogowy 118665) jak na poniższej ilustracji.

**WAŻNA INFORMACJA**

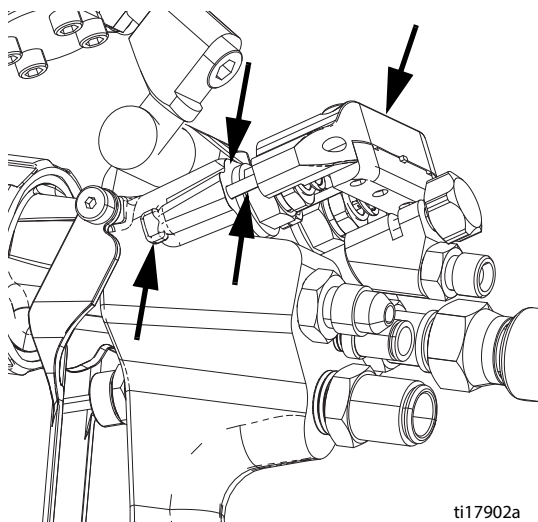
Aby zapobiec mieszanemu oparów katalizatora z żywicą, co powoduje utwardzenie materiału, należy umieścić smar w gnieździe żywicy.



**WAŻNA INFORMACJA**

Nieoczyszczenie powierzchni między zaciskiem wyzwalacza a korpusem pistoletu może prowadzić do odkładania się materiału, co uniemożliwi prawidłowe osadzenie zacisku i spowoduje wydostawanie się materiału z przodu pistoletu.

10. Przetrzeć zespół zacisku wyzwalacza, trzpienie siłownika i powierzchnię między zaciskiem wyzwalacza a korpusem pistoletu ściereczką, by usunąć materiał. Używać kompatybilnego rozpuszczalnika.



ti17902a

**Wyłączenie na dłuższy czas**

Jeśli pistolet nie będzie używany co najmniej przez tydzień, należy wykonać procedurę wyłączenia na dłuższy czas.

1. Wykonać procedurę **Codziennie wyłączenie**, rozpoczynając się na stronie 21.
2. **Płukanie systemu**, patrz strona 24.

# Konserwacja

## Płukanie systemu



### UWAGA:

- Płukanie należy przeprowadzać przed zmianą kolorów, zanim ciecz zdąży wyschnąć w osprzęcie, przed rozpoczęciem przechowywania i przed naprawą urządzenia.
- Płukać przy najniższym możliwym ciśnieniu. Sprawdzić złączki pod kątem wycieków i dokręcić, jeśli to konieczne.
- Przepłukiwać cieczą, która jest zgodna z usuwaną cieczą oraz z mokrymi częściami sprzętu.

### WAŻNA INFORMACJA

Zanurzenie zespołu frezu w rozpuszczalniku spowoduje jego uszkodzenie i unieważnienie gwarancji.

1. Postępować zgodnie z **procedurą odciążenia**, strona 20.
2. Zdemontować głowicę przednią z pistoletu i zanurzyć ją w rozpuszczalniku.
3. Umieścić rurę syfonu w uziemionym metalowym kubku wypełnionym rozpuszczalnikiem.
4. Ustawić pompę na najniższe możliwe ciśnienie cieczy, a następnie rozpocząć pompowanie.

**UWAGA:** Zalecane ciśnienie rozpuszczalnika podczas przepłukiwania to 550-700 kPa (80–100 psi; 5,5-7,0 barów).

5. Mocno przycisnąć metalową część pistoletu do uziemionego metalowego kubła. Przyciskać wyzwalacz pistoletu do momentu, w którym rozpylany będzie czysty rozpuszczalnik.
6. Przeprowadzić **Procedura odciążenia**, strona 20.
7. Zdjąć pistolet z węża



# Rozwiązywanie problemów

Patrz procedura rozwiązywania problemów na stronie 29, aby uzyskać dodatkową pomoc z rozwiązywaniem problemów.

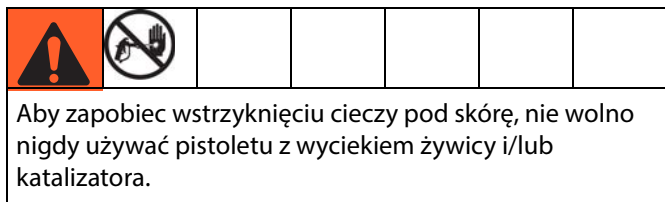
Problem	Przyczyna	Rozwiązanie
Wyciek katalizatora	Zespół zacisku wyzwalacza ślizga się	Patrz <b>Wyciek cieczy z przodu pistoletu</b> na stronie 29.
	Obluzowany wąż katalizatora	Skontrolować i dokręcić.
	Obluzowany łącznik katalizatora	Skontrolować i dokręcić.
	Obluzowany pierścień blokujący	Oczyścić i dokręcić.
	Uszczelka okrągła katalizatora trzpienia zaślepki pneumatycznej uszkodzona lub brak	Sprawdzić i w razie potrzeby wymienić
	Uszczelki okrągłe obudowy zaworu zwrotnego katalizatora uszkodzone lub brak	Sprawdzić i w razie potrzeby wymienić
	Uszczelka okrągła zespołu iglicy uszkodzona lub brak	Sprawdzić i w razie potrzeby wymienić
	Obluzowane uszczelnienie iglicy	Patrz <b>Wyciek cieczy spod zespołu zacisku wyzwalacza</b> na stronie 30
	Gniazdo zaworu zużyte lub uszkodzone	Sprawdzić i w razie potrzeby wymienić
	Uszczelka gniazda zaworu zużyta lub uszkodzona	Sprawdzić i w razie potrzeby wymienić
Wyciek żywicy	Zespół zacisku wyzwalacza ślizga się lub jest nieprawidłowo ustawiony	Patrz <b>Wyciek cieczy z przodu pistoletu</b> na stronie 29.
	Obluzowany wąż żywicy	Skontrolować i dokręcić.
	Obluzowany łącznik żywicy	Skontrolować i dokręcić.
	Obluzowany pierścień blokujący	Oczyścić i dokręcić.
	Uszczelka okrągła katalizatora trzpienia zaślepki pneumatycznej uszkodzona lub brak	Sprawdzić i w razie potrzeby wymienić
	Uszczelki okrągłe obudowy zaworu zwrotnego żywicy uszkodzone lub brak	Sprawdzić i w razie potrzeby wymienić
	Uszczelka okrągła zespołu iglicy uszkodzona lub brak	Sprawdzić i w razie potrzeby wymienić
	Obluzowane uszczelnienie iglicy	Patrz <b>Wyciek cieczy spod zespołu zacisku wyzwalacza</b> na stronie 30
	Gniazdo zaworu zużyte lub uszkodzone	Sprawdzić i w razie potrzeby wymienić
	Uszczelka gniazda zaworu zużyta lub uszkodzona	Sprawdzić i w razie potrzeby wymienić

Problem	Przyczyna	Rozwiązanie
Pistolet nie natryskuje z całą siłą po naciśnięciu wyzwalacza	Zacisk wyzwalacza nie otwiera się prawidłowo	Wykonać procedurę <b>Regulacja zacisku wyzwalacza</b> na stronie 29
	Włączona blokada bezpieczeństwa	Zwolnić blokadę bezpieczeństwa
	Skrzywione trzpienie zacisku wyzwalacza	Sprawdzić i w razie potrzeby wymienić
	Zacięcie zaworu pneumatycznego frezu	Sprawdzić i w razie potrzeby wymienić
	Nadmierny rozprysk na trzpieniach zacisków wyzwalacza	Oczyścić i nasmarować
	Zacięcie zespołu iglicy	Sprawdzić i wyregulować uszczelnienie iglicy, patrz <b>Regulacja naprężenia uszczelnienia iglicy</b> na stronie 30
	Utwardzony materiał w obszarze iglicy/gniazda	Wyjąć zespół iglicy i w razie potrzeby oczyścić lub wymienić
Nie następuje natrysk po całkowitym uruchomieniu wyzwalacza	Dozownik wyłączony lub w trybie pominięcia	Wyłączyć dozownik i przygotować do natryskiwania
	Zużyte trzpienie zacisków wyzwalacza	Sprawdzić i w razie potrzeby wymienić
	Zużyty wyzwalacz	Sprawdzić i w razie potrzeby wymienić
	Poluzować zespół zacisku wyzwalacza	Skontrolować i dokręcić zgodnie z instrukcją, patrz <b>Regulacja zacisku wyzwalacza</b> na stronie 29
	Nieprawidłowo ustawione śruby regulacyjne trzpienia siłownika lub brak śrub	Jeśli brak śrub, należy je zamontować Jeśli są nieprawidłowo ustawione, patrz <b>Regulacja śrub regulacyjnych trzpienia siłownika</b> na stronie 31.
	Utwardzony materiał w głowicy przedniej (przewody i końcówka natryskowa)	Sprawdzić pod kątem blokady, wykonać <b>Usuwanie utwardzonego materiału z głowicy przedniej mieszania wewnętrznego</b> na stronie 32 w razie potrzeby.
	Utwardzony materiał w obszarze iglicy/gniazda	Wyjąć zespół iglicy i w razie potrzeby oczyścić lub wymienić
Żywica występuje, lecz BRAK katalizatora	Brak katalizatora	Sprawdzić poziom cieczy katalizatora
	Pompa katalizatora w trybie pominięcia	Włączyć i przygotować do natryskiwania
	Zacisk wyzwalacza nie w fazie	1) <b>Regulacja zacisku wyzwalacza</b> , strona 29 2) <b>Regulacja śrub regulacyjnych trzpienia siłownika</b> , strona 31
	Brak śruby regulacyjnej trzpienia siłownika	Założyć, a następnie wykonać <b>Regulacja śrub regulacyjnych trzpienia siłownika</b> , strona 31
	Zużyty wyzwalacz	Sprawdzić i w razie potrzeby wymienić
	Zużyty trzpień siłownika	Sprawdzić i w razie potrzeby wymienić
	Obluzowany zespół zacisku wyzwalacza	Skontrolować i dokręcić zgodnie z instrukcją, patrz <b>Regulacja zacisku wyzwalacza</b> na stronie 29
	Zamknięty i zablokowany zawór zwrotny katalizatora	Sprawdzić i w razie potrzeby wymienić
	Utwardzony materiał w obszarze iglicy/gniazda	Wyjąć zespół iglicy i w razie potrzeby oczyścić lub wymienić

Problem	Przyczyna	Rozwiązanie
Katalizator występuje, lecz BRAK żywicy	Brak żywicy	Sprawdzić poziom cieczy materiału
	Zacisk wyzwalacza nie w fazie	1) <b>Regulacja zacisku wyzwalacza</b> , strona 29 2) <b>Regulacja śrub regulacyjnych trzpienia siłownika</b> , strona 31
	Pompa katalizatora w trybie pominięcia	Włączyć i przygotować do natryskiwania
	Brak śruby regulacyjnej siłownika	Założyć, a następnie wykonać <b>Regulacja śrub regulacyjnych trzpienia siłownika</b> , strona 31
	Zużyty wyzwalacz	Sprawdzić i w razie potrzeby wymienić
	Zużyty trzpień siłownika	Sprawdzić i w razie potrzeby wymienić
	Obluzowany zespół zacisku wyzwalacza	Skontrolować i dokręcić zgodnie z instrukcją, patrz <b>Regulacja zacisku wyzwalacza</b> na stronie 29
	Utwardzony materiał w obszarze iglicy/gniazda	Wyjąć zespół iglicy i w razie potrzeby oczyścić lub wymienić
Ciśnienie katalizatora spada po pierwszym wyzwoleniu	Zacisk wyzwalacza nie otwiera się równomiernie	1) <b>Regulacja zacisku wyzwalacza</b> , strona 29 2) <b>Regulacja śrub regulacyjnych trzpienia siłownika</b> , strona 31
Materiał jest nadal natryskiwany, gdy wyzwalacz pistoletu zostaje zwolniony	Ciało obce pod zaciskiem wyzwalacza	Oczyścić i wymienić w razie potrzeby
	Nadmierny rozprysk na trzpieniach zacisków wyzwalacza	Oczyścić i nasmarować
	Trzpień siłownika wystaje	Oczyścić i wymienić w razie potrzeby
	Uszczelnienie iglicy zbyt szczelne	Sprawdzić i wyregulować uszczelnienie iglicy, patrz <b>Regulacja naprężenia uszczelnienia iglicy</b> na stronie 30
Materiał wytryskuje z gniazd AAC	Pierścień ustalający nie jest ciasno dokręcony	Dokręcić pierścień ustalający
	Uszczelka okrągła dyfuzora przecięta lub brak uszczelki	Sprawdzić i w razie potrzeby wymienić
	Uszczelka okrągła zaworu zwrotnego przecięta lub brak uszczelki	Sprawdzić i w razie potrzeby wymienić
	Gniazdo zaworu zwrotnego mieszania wewnętrznego jest uszkodzone, nieszczelne lub brak gniazda	Sprawdzić i w razie potrzeby wymienić
	Gniazdo zaworu zwrotnego mieszania zewnętrznego jest uszkodzone, nieszczelne lub brak gniazda	Sprawdzić i w razie potrzeby wymienić
Materiał nie jest mieszany	Zatkane końcówki katalizatora do mieszania zewnętrznego	Oczyścić i wymienić
	Zbyt niskie ciśnienie rozpylania	Wyregulować
	Brak mieszacza statycznego	Wymienić, patrz <b>Wymiana elementu mieszania wewnętrznego</b> na stronie 34.
	Mieszacz statyczny zużyty	Skontrolować i w razie potrzeby wymienić, patrz <b>Wymiana elementu mieszania wewnętrznego</b> na stronie 34
	Nieprawidłowy mieszacz statyczny	W razie potrzeby wymienić, patrz <b>Wymiana elementu mieszania wewnętrznego</b> na stronie 34
AAC nie działa	Odcięty dopływ powietrza do pistoletu	Otworzyć dopływ powietrza
	Regulator powietrza ustawiony nieprawidłowo	Wyregulować
	Gniazda zatkane	Oczyścić czystym powietrzem lub wymienić
	Zawór iglicowy AAC zamknięty (mieszanie zewnętrzne)	Otworzyć zawór iglicowy AAC
	Obluzowany zespół zacisku wyzwalacza	<b>Regulacja zacisku wyzwalacza</b> , strona 29

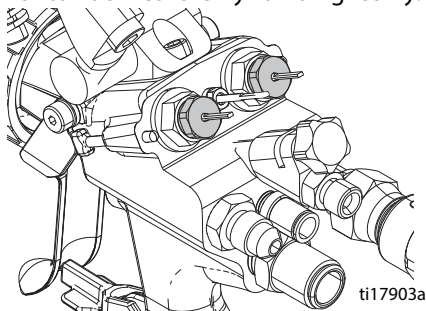
<b>Problem</b>	<b>Przyczyna</b>	<b>Rozwiązanie</b>
Brak rozpuszczalnika	Niewystarczające ciśnienie rozpuszczalnika	Zwiększyć ciśnienie rozpuszczalnika do zalecanego zakresu 550-700 kPa (80–100 psi; 5,5-7,0 barów)
	Brak cieczy w zbiorniku ciśnieniowym	Napełnić ponownie zbiornik ciśnieniowy
	Zawór wylotowy zamknięty	Otworzyć zawór wylotowy
	Zamknięty i zablokowany zawór zwrotny	Zwiększyć ciśnienie w zbiorniku ciśnieniowym
	Zatkany zawór zwrotny materiału	W razie potrzeby wyczyścić lub wymienić
	Zamknięty zawór iglicowy rozpuszczalnika	Otworzyć zawór iglicowy rozpuszczalnika
	Zamknięty i zablokowany zawór zwrotny rozpuszczalnika	Sprawdzić, czy zawór zwrotny rozpuszczalnika swobodnie się otwiera
Rozpuszczalnik w mieszaninie katalizatora/żywicy	Otwarty zawór iglicowy rozpuszczalnika	Zamknąć zawór iglicowy rozpuszczalnika
	Uszczelka okrągła zaworu zwrotnego rozpuszczalnika uszkodzona lub brak	Sprawdzić i w razie potrzeby wymienić
	Uszkodzony zawór rozpuszczalnika	Sprawdzić i w razie potrzeby wymienić
Żywica w przewodzie rozpuszczalnika	Otwarty zawór iglicowy rozpuszczalnika	Zamknąć zawór iglicowy rozpuszczalnika
	Uszczelka okrągła zaworu zwrotnego rozpuszczalnika uszkodzona lub brak	Sprawdzić i w razie potrzeby wymienić
	Uszkodzony zawór rozpuszczalnika	Sprawdzić i w razie potrzeby wymienić
AAC nie wyłącza się	Uszczelka okrągła iglicy AAC uszkodzona (mieszanie wewnętrzne)	Sprawdzić i w razie potrzeby wymienić
Nie można odciąć dopływu powietrza z rozpylonym katalizatorem	Uszczelka okrągła iglicy powietrza z rozpylonym katalizatorem uszkodzona (mieszanie wewnętrzne)	Sprawdzić i w razie potrzeby wymienić
Wyciek powietrza	Linie pneumatyczne nie są prawidłowo osadzone w łącznikach wciskanych rury	Sprawdzić, czy linie pneumatyczne są prawidłowo osadzone w łącznikach
	Uszczelka okrągła rury uchylnej zespołu frezu uszkodzona lub brak	Sprawdzić i w razie potrzeby wymienić
	Uszczelka okrągła zewnętrznej iglicy powietrza z rozpylonym katalizatorem/AAC uszkodzona	Sprawdzić i w razie potrzeby wymienić
	Gniazdo zaworu powietrza frezu uszkodzone	Sprawdzić i w razie potrzeby wymienić
	Brak uszczelki okrągłej haczyka w kształcie G	Sprawdzić i w razie potrzeby wymienić
	Brak uszczelki okrągłej mocowania frezu	Sprawdzić i w razie potrzeby wymienić

## Wyciek cieczy z przodu pistoletu



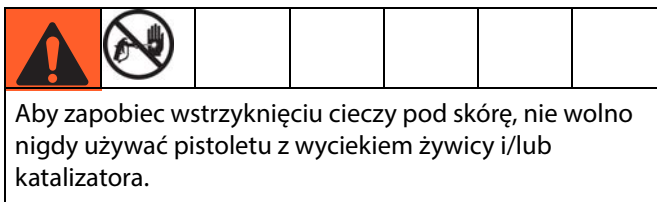
Należy wykonać poniższą procedurę, by znaleźć źródło wycieku i usunąć go.

1. Wykonać **Regulacja zacisku wyzwalacza**, aby podjąć próbę usunięcia wycieku.
2. Jeśli wyciek nadal występuje:
  - a. Postępować zgodnie z **procedurą odciążenia**, strona 20.
  - b. Wymontować nieszczelny zawór iglicowy.



- c. Sprawdzić, czy nie występuje żadna blokada między kulką a gniazdem. W razie potrzeby wyczyścić.
- d. Jeśli wyciek występuje po stronie żywicy, użyć klucza do wkrętów z sześciokątnym gniazdem 9/64 cala i wymontować gniazdo.
- e. Jeśli wyciek występuje po stronie katalizatora, użyć klucza do wkrętów z sześciokątnym gniazdem 0,093 cala i wymontować gniazdo.
- f. Sprawdzić, czy na powierzchni gniazda nie ma śladów zużycia ani zarysowań.
- g. Jeśli na powierzchni gniazda występują ślady zużycia lub zarysowania, usunąć uszkodzone gniazdo i zastąpić nowym.
- h. Zainstalować gniazdo.
- i. Zainstalować zawór.
- j. Patrz **Regulacja zacisku wyzwalacza** na stronie 29, gdzie opisano sposób montażu i regulacji zacisku wyzwalacza.
- k. Zamontować zespół głowicy przedniej (F).

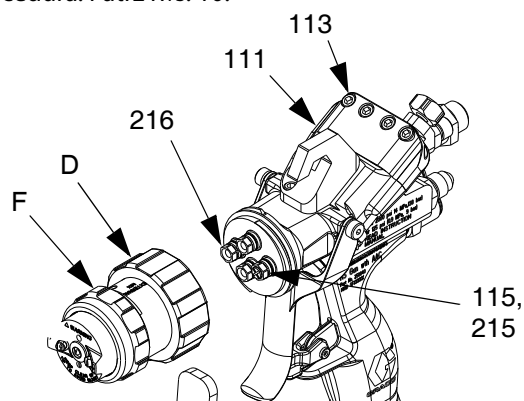
## Regulacja zacisku wyzwalacza



### WAŻNA INFORMACJA

Niewykonanie tej procedury w sposób prawidłowy oraz wtedy, gdy istnieje taka potrzeba, może powodować niewystarczające mieszanie i wyciek cieczy.

Należy wykonać tę procedurę, jeśli występuje wyciek cieczy z przedniej części pistoletu lub pistolet jest nei w fazie. Ta procedura. Patrz Rys. 10.

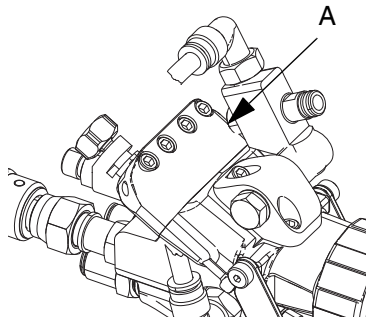


Rys. 10: Widoczny model mieszania zewnętrznego

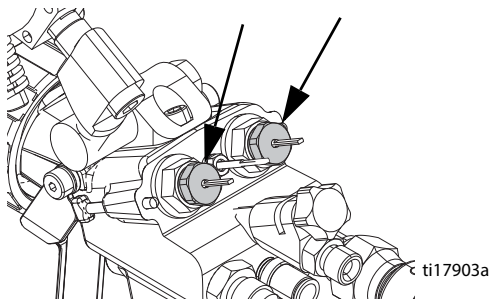
1. Wykonać **procedurę odciążenia**, strona 20.
2. Włączyć blokadę wyzwalacza.
3. Poluzować cztery śruby (113).
4. Dociskając mocno zespół zacisku wyzwalacza (111) do korpusu pistoletu dokręcić cztery śruby (113) w następującej kolejności:
  - a. Dokręcić dwie śruby zewnętrzne momentem 1,1 N•m (10 funtocali).
- UWAGA:** Nie dokręcać nadmiernie dwóch śrub zewnętrznych, gdyż może to spowodować nieszczelność.
  - b. Dokręcić dwie śruby wewnętrzne momentem 2,8 N•m (25 funtocali).
5. Poluzować pierścień blokujący głowicy przedniej (C), a następnie zdemontować zespół głowicy przedniej (F).
6. Zwiększyć ciśnienie żywicy i katalizatora w liniach cieczy do poziomu ciśnienia operacyjnego i sprawdzić, czy nie doszło do wycieku.

## Wyciek cieczy spod zespołu zacisku wyzwalacza

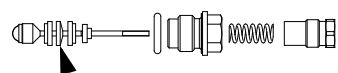
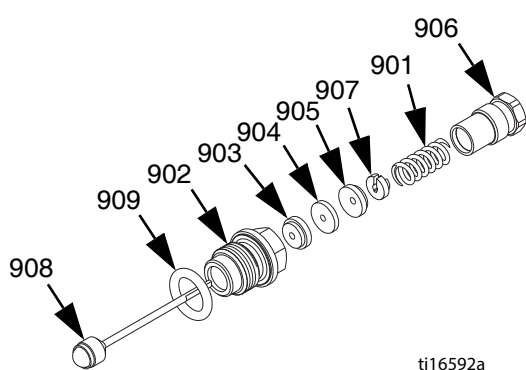
1. Postępować zgodnie z **procedurą odciążenia**, strona 20.
2. Zdemontować zespół zacisku wyzwalacza (A).



3. Dokręcić nakrętkę uszczelniającą (906).



4. Jeśli wyciek zanikł, patrz **Regulacja zacisku wyzwalacza** na stronie 29, gdzie opisano sposób montażu i regulacji zacisku wyzwalacza.
5. Jeśli wyciek nadal występuje:
  - a. Zdemontować zespół iglicy.
  - b. Usunąć krążek uszczelniający (904).



*Skośna krawędź musi być zwrócona w kierunku tylnej części iglicy*

- c. Usunąć uszczelkę okrągłą (909), jeśli widać oznaki użycia lub uszkodzenia.
- d. Zamontować ponownie zespół iglicy.
- e. Zamontować zespół iglicy w pistolecie.
- f. Patrz **Regulacja zacisku wyzwalacza** na stronie 29, gdzie opisano sposób montażu i regulacji zacisku wyzwalacza.

## Regulacja naprężenia uszczelnienia iglicy



Jeśli wyciek cieczy występuje w tylnej części zespołu iglicy, można docisnąć uszczelnienie, by usunąć wyciek.

1. Postępować zgodnie z **procedurą odciążenia**, strona 20.
2. Odkręcić cztery śruby (113), a następnie usunąć zespół zacisku wyzwalacza (111). Patrz strona 38.
3. Użyć klucza 7/16 cala i dokręcić nakrętkę uszczelniającą (906) o 1/8 obrotu.
4. Ponownie zwiększyć ciśnienie i sprawdzić, czy nie występują wycieki w tylnej części iglicy. Jeśli wyciek nadal występuje, może być konieczna wymiana uszczelnienia. W razie potrzeby patrz **Wymiana uszczelnienia iglicy** na stronie 37
5. Sprawdzić, czy powierzchnie płaskie iglicy są wyrównane ze sobą.
6. Zamontować zespół zacisku wyzwalacza na pistolecie, a następnie wykonać procedurę **Regulacja zacisku wyzwalacza** na stronie 29.
7. Uruchomić pistolet, by sprawdzić, czy działa sprawnie z iglicami materiału. Jeśli iglice materiału nie działają sprawnie, może być konieczna wymiana uszczelnienia.

### WAŻNA INFORMACJA

Należy zachować ostrożność, by nie dokręcić nadmiernie zespołu wyzwalacza, gdyż spowoduje zakleszczenie iglic materiału i ich nieprawidłowe działanie.

## Regulacja śrub regulacyjnych trzpienia siłownika



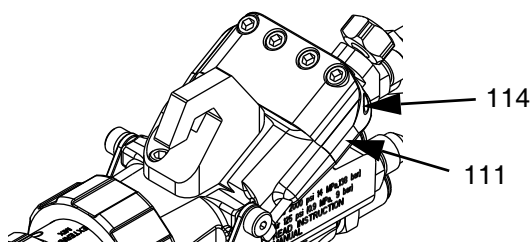
Wykonać tę procedurę, zacisk wyzwalacza odstaje nierówno od korpusu pistoletu po pociągnięciu wyzwalacza, patrz Rys. 12. Ta procedura pozwala wyregulować trzpienie siłownika (111) w zacisku siłownika, patrz Rys. 11.

Pociągnięcie wyzwalacza powoduje przesunięcie zespołu zacisku wyzwalacza skutkujące przepływem cieczy z każdego komponentu.

**UWAGA:** Trzpienie siłownika są wyregulowane fabrycznie. W przypadku demontażu wyzwalacza, zespołu zacisku wyzwalacza lub trzpieni może być konieczna regulacja.

**UWAGA:** Po zainstalowaniu wyzwalacza na cztery palce (16F627) sprawdzić funkcje blokady wyzwalacza i prawidłowe otwieranie zespołu zacisku, patrz Rys. 12. Jeśli konieczna jest regulacja, należy postępować zgodnie z procedurą **Regulacja śrub regulacyjnych trzpienia siłownika**.

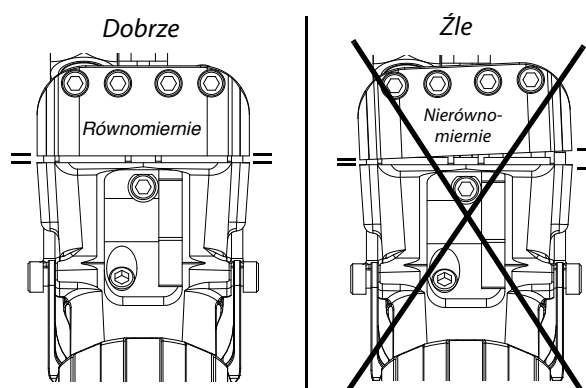
1. Wykonać **procedurę odciążenia**, strona 20.
2. Włączyć blokadę wyzwalacza.
3. Za pomocą klucza do wkrętów z sześciokątnym gniazdkiem 5/64 cala usunąć dwie śruby regulacyjne (114).



Rys. 11

4. Nałożyć uszczelniacz do gwintów średniej mocy na gwinty śrub.
5. Założyć cztery śruby (114) do zespołu zacisku wyzwalacza (111).
6. Ścisnąć wyzwalacz, by dotknął blokady wyzwalacza. Jeśli wyzwalacz nie może dotknąć blokady wyzwalacza, wykręcać śruby regulacyjne, aż wyzwalacz dotknie blokady wyzwalacza.

7. Wyregulować każdą ze śrub, aż trzpienie siłownika zacznie dotykać wyzwalacza. Można to sprawdzić w chwili, gdy wyzwalacz zaczyna się odrywać od blokady wyzwalacza.
8. Wykręcić każdą ze śrub o 1/2 obrotu.
9. Zwolnić blokadę wyzwalacza.
10. Przyglądając się zespołowi zacisku wyzwalacza nacisnąć wyzwalacza pistoletu, by sprawdzić, czy obie strony zespołu zacisku wyzwalacza równocześnie odsuwają się od korpusu pistoletu.

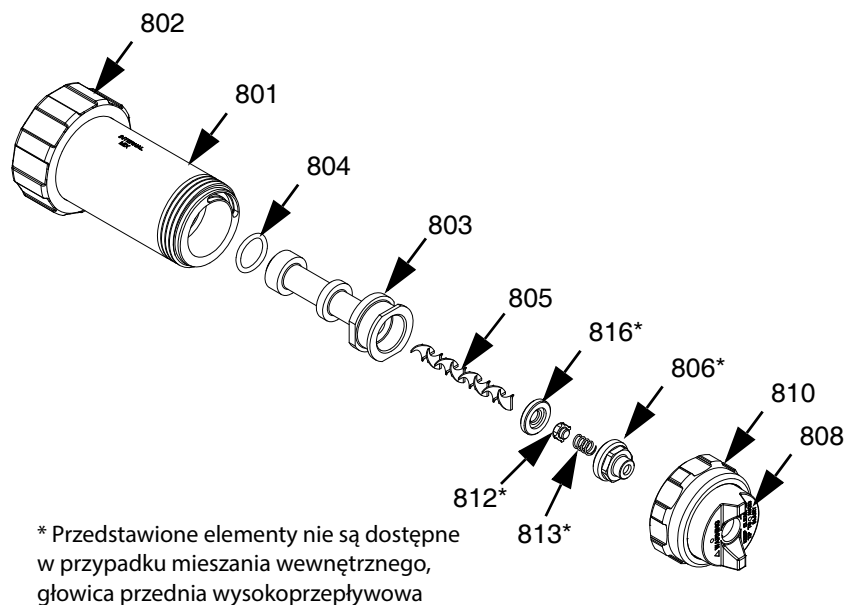


Rys. 12

11. Przytrzymać wyzwalacz wciśnięty do końca i zmierzyć odległość między zaciskiem wyzwalacza a korpusem pistoletu po obu stronach. Odległość powinna wynosić co najmniej 1,65 mm (0,065 cala) w położeniu otwartym. W razie potrzeby wyregulować śruby. Patrz Rys. 12.

# Naprawa

## Usuwanie utwardzonego materiału z głowicy przedniej mieszania wewnętrznego



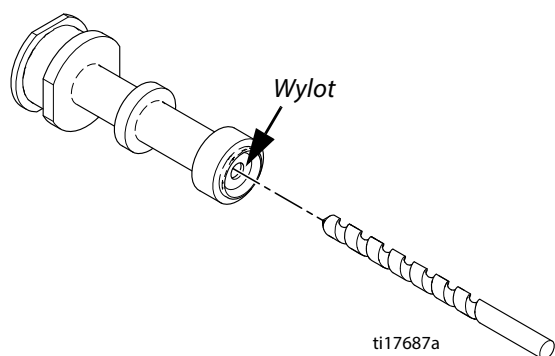
Rys. 13

Postępować zgodnie z tą procedurą, jeśli zespół dyfuzora mieszania wewnętrznego ulegnie wypełnieniu stwardniałym materiałem. Gdy do tego dojdzie, konieczne będzie rozwierzenie zespołu dyfuzora.

1. Przeprowadzić **Procedura odciążenia**, strona 20.
2. Poluzować, a następnie zdemontować pierścień ustalający (810) i zaślepkę pneumatycznej (808) z głowicy (801).
3. Zdemontować zespół dyfuzora (803).
4. Użyć dwóch kluczy na powierzchniach płaskich dyfuzora i zatyczki (806), by zdemontować zatyczkę.
5. Wyrwać zawór zwrotny (812) i gniazdo zaworu (816) ze stwardniałego materiału. Usunąć gniazdo zaworu i sprężynę (813).
6. Wyrwać stwardniały materiał z zatyczki dyfuzora (806).

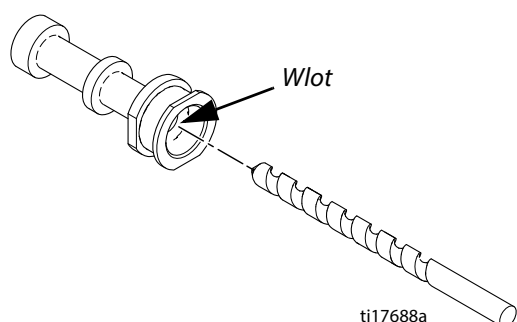


7. W przypadku standardowych mieszalników 1/4 cala użyć wiertła 0,152 cala na wylocie zespołu dyfuzora do usunięcia stwardniałego materiału.  
W przypadku mieszalników wysokoprzepływowych 3/8 cala użyć wiertła 0,161 cala.



Rys. 14

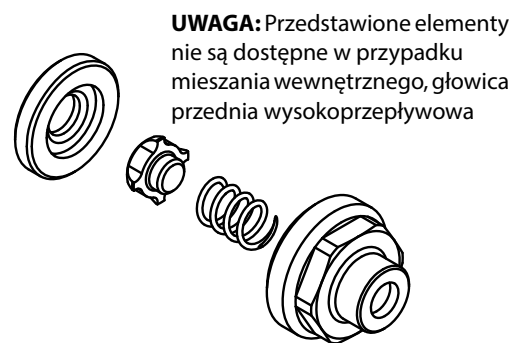
8. W przypadku mieszalników 1/4 cala użyć wiertła 0,246 cala na wlocie zespołu dyfuzora do usunięcia stwardniałego materiału.  
W przypadku mieszalników 3/8 cala użyć wiertła 0,359 cala.



Rys. 15

9. Użyć patyczka do usunięcia stwardniałego materiału z przedniej zaślepki pneumatycznej (808).
10. Założyć nowy element mieszający do dyfuzora (803).
11. Założyć nowe gniazdo zaworu zwrotnego (816) do dyfuzora. Ustawienie gniazda pokazano na Rys. 16.

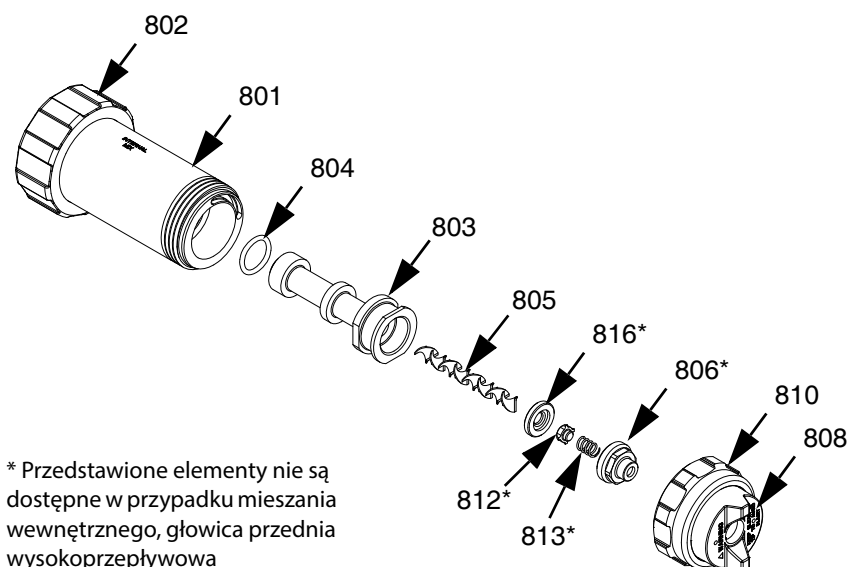
12. Zamontować zawór zwrotny (812) i nową sprężynę (813) na gnieździe, a następnie zamontować zatyczkę (806). Ustawienie części pokazano na Rys. 18.



Rys. 16

13. Zdemontować i wymienić uszczelkę okrągłą (804). Wymienić w przypadku zużycia lub uszkodzenia.
14. Nasmarować uszczelkę okrągłą i zamontować ją na dyfuzorze. Zamontować dyfuzor w głowicy.
15. Dokręcić nakrętkę momentem 2,6-3,1 N•m (23-27 funtocali).
16. Zamontować dyfuzor w głowicy (801).
17. Zamontować zaślepkę pneumatyczną oraz dokręcić pierścień ustalający.

## Wymiana elementu mieszania wewnętrznego



\* Przedstawione elementy nie są dostępne w przypadku mieszania wewnętrznego, głowica przednia wysokoprzepływowa

Rys. 17

Lista części głowicy przedniej mieszania wewnętrznego 50, gdzie znajdują się informacje o dostępnych zestawach.

### WAŻNA INFORMACJA

Do głowicy przedniej (801) za zespołem dyfuzora znajduje się trzpień w kształcie półksiężyca (803). Nie podejmować prób usunięcia go. Próba wymontowania spowoduje nieprawidłowe mieszanie.

1. Przeprowadzić **Procedura odciążenia**, strona 20.
2. Zdemontować pierścień ustalający (810) i zespół zaślepki pneumatycznej (808) z głowicy (801).
3. Zdemontować zespół dyfuzora (803).
4. Użyć dwóch kluczy na powierzchniach płaskich dyfuzora i zatyczki (806), by zdemontować zatyczkę. Sprężyna (813) i zawór zwrotny (812) wypadną po usunięciu zatyczki.
5. Użyć małego klucza sześciokątnego w niewielkim otworze z tyłu dyfuzora, by wypchnąć element mieszający (805) i gniazdo zaworu zwrotnego (816).
6. Założyć nowy element mieszający do dyfuzora (803).
7. Założyć gniazdo zaworu zwrotnego (816) do dyfuzora. Ustawienie gniazda pokazano na Rys. 17.

8. Zamontować zawór zwrotny (812) i sprężynę (813) na gnieździe, a następnie zamontować zatyczkę (806). Ustawienie części pokazano na Rys. 18.

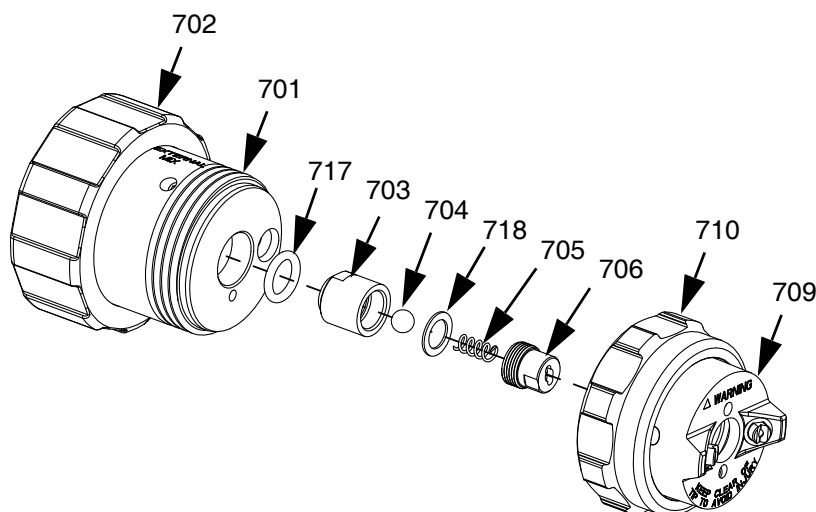
**UWAGA:** Przedstawione elementy nie są dostępne w przypadku mieszania wewnętrznego, głowica przednia wysokoprzepływowa



Rys. 18

9. Zdemontować i wymienić uszczelkę okrągłą (804). Wymienić w przypadku zużycia lub uszkodzenia.
10. Nasmarować uszczelkę okrągłą i zamontować ją na dyfuzorze. Zamontować dyfuzor w głowicy.
11. Dokręcić nakrętkę momentem 2,6-3,1 N·m (23-27 funtocali).
12. Zamontować dyfuzor w głowicy (801).
13. Zamontować zaślepkę pneumatyczną oraz dokręcić pierścień ustalający.

## Wymiana zaworu zwrotnego mieszania zewnętrznego i uszczelek okrągłych



Rys. 19

Patrz **Zespoły głowicy przedniej** która rozpoczyna się na stronie 49, gdzie opisano dostępne zestawy.

1. Przeprowadzić **Procedura odciążenia**, strona 20.
2. Zdemontować pierścień ustalający (710) i zespół zaślepki pneumatycznej (709) z głowicy (701).
3. Wymontować zespół zaworu zwrotnego (703).
4. Użyć dwóch kluczy na powierzchniach płaskich uszczelki (703) zatyczki zaworu zwrotnego (706), by zdemontować zatyczkę. Sprężyna (705) i kulka (704) wypadną po usunięciu zatyczki.
5. Zdjąć i wyrzucić skontrolować uszczelkę okrągłą (717) i podkładkę (718). Wymienić w przypadku zużycia lub uszkodzenia.
6. Nasmarować uszczelkę okrągłą i zamontować ją na zespole zaworu zwrotnego (703).
7. Założyć podkładkę (718), kulkę (704) i sprężynę (705) do uszczelki zaworu zwrotnego (703), a następnie założyć zatyczkę zaworu zwrotnego (706) na uszczelkę zaworu zwrotnego i uszczelnić ręcznie.
8. Użyć dwóch kluczy na powierzchniach płaskich uszczelki (703) i zatyczki zaworu zwrotnego (706), by dokręcić zatyczkę zaworu zwrotnego na uszczelkę zaworu zwrotnego momentem 2,6–3,1 N•m (23-27 funtocali).

9. Zainstalować zespół zaworu zwrotnego w głowicy. Ustawienie zespołu pokazano na Rys. 19.

10. Zamocować zespół zaślepki pneumatycznej i dokręcić pierścień ustalający (710).

### WAŻNA INFORMACJA

Aby zapobiec zniekształceniu końca zatyczki (706), nie dokręcać nadmiernie zespołu zaworu zwrotnego.

## Wymiana zespołu iglicy materiału



**UWAGA:** Zespoły iglicy materiału to dwie iglice boczne (105) z tyłu pistoletu. Patrz strona 38.

1. Postępować zgodnie z **procedurą odciążenia**, strona 20.
2. Odkręcić cztery śruby(113), a następnie usunąć zespół zacisku wyzwalacza (111). Patrz strona 38.
3. Użyć tulei o średnicy 1/2 cala do odłamania i usunięcia zespołów iglicy materiału.
4. Zamontować nowe zespoły iglicy materiału.
5. Sprawdzić, czy powierzchnie płaskie iglicy są wyrównane ze sobą.
6. Zamontować zespół zacisku wyzwalacza na pistolecie, a następnie wykonać procedurę **Regulacja zacisku wyzwalacza** na stronie 29.

### WAŻNA INFORMACJA

Należy zachować ostrożność, by nie dokręcić nadmiernie zespołu wyzwalacza, gdyż spowoduje zakleszczenie iglic materiału i ich nieprawidłowe działanie.

## Wymiana zespołu iglicy środkowej



1. Postępować zgodnie z **procedurą odciążenia**, strona 20.
2. Odkręcić cztery śruby(113), a następnie usunąć zespół zacisku wyzwalacza (111). Patrz strona 38.
3. Użyć tulei o średnicy 7/32, by usunąć element ustalający (108), a następnie usunąć iglicę (106), sprężynę (107) i uszczelkę okrągłą (110).
4. Założyć nową uszczelkę okrągłą. Przed ponownym zamontowaniem sprawdzić, czy iglica jest czysta. Użyć niewielkiej ilości smaru.
5. Zamontować element ustalający tylnego uszczelnienia używając niewielkiej ilości smaru.

## Wymiana uszczelnienia iglicy

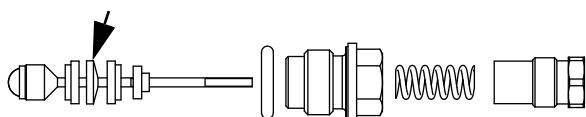


**UWAGA:** Uszczelnienie iglicy to uszczelka (904) wewnątrz zespołu iglicy (105). Patrz strony 38 i 52.

### WAŻNA INFORMACJA

Iglice łatwo się zginają. Aby zapobiec zginaniu i uszkodzeniu iglic, należy zachować ostrożność podczas usuwania uszczelnienia iglicy.

1. Postępować zgodnie z **procedurą odciążenia**, strona 20.
2. Użyć klucza sześciokątnego 9/64 cala do poluzowania czterech śrub (114) na zacisku wyzwalacza (111). Usunąć zacisk. Patrz strona 38.
3. Użyć klucza 7/16 cala do wyłamania, a następnie usunięcia nakrętek uszczelniających (906). Patrz strona 52.
4. Zdemontować iglicę (908).
5. Usunąć stare uszczelnienie z iglicy.
6. Nasmarować lekko nowe uszczelnienie smarem (nr katalogowy 118665).
7. Zamontować nowe uszczelnienie na iglicę. Zamontować uszczelnienie ze skośną krawędzią zwróconą w kierunku tylnej części iglicy.



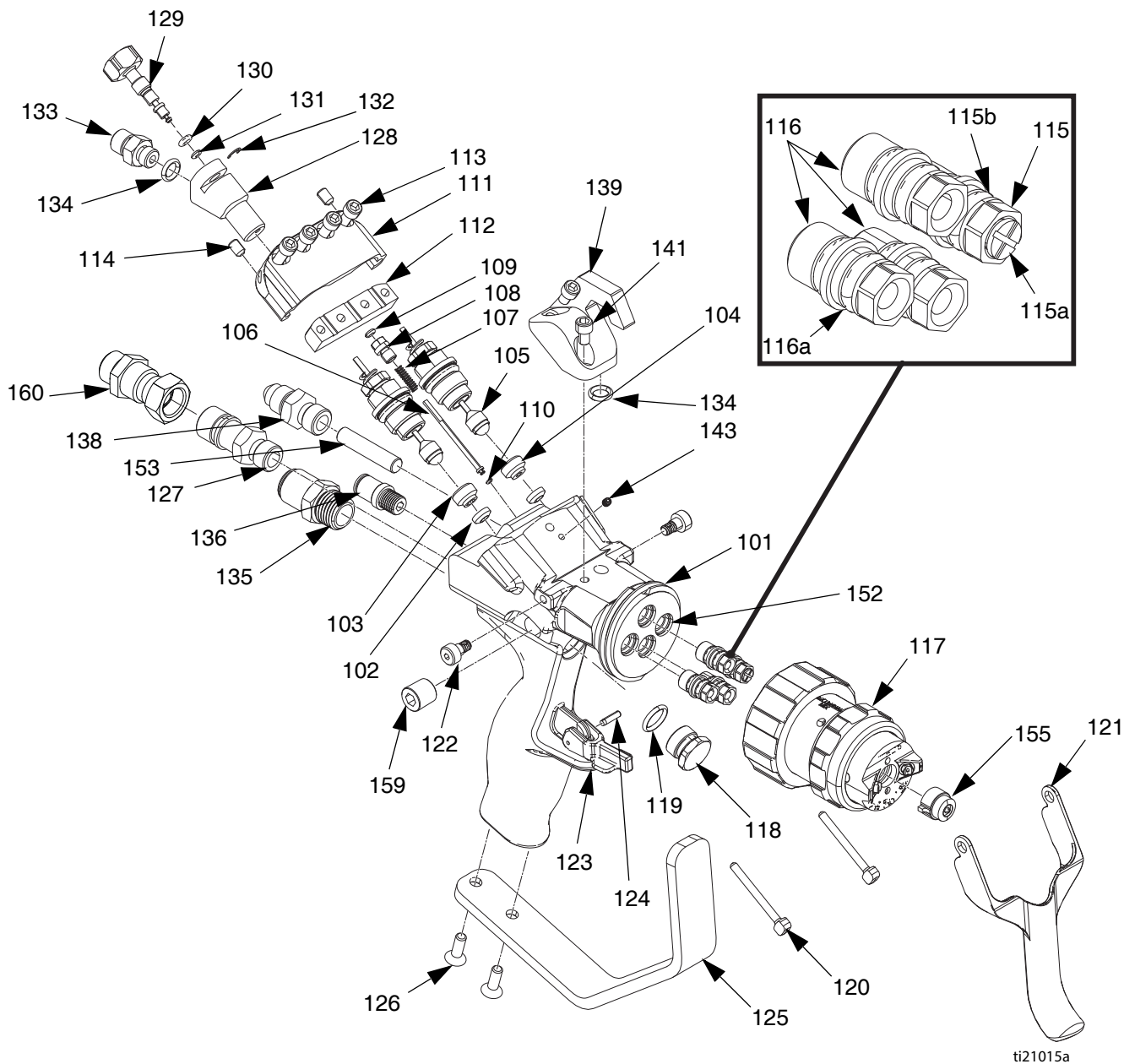
8. Zamontować iglicę.
9. Założyć nakrętki uszczelniające i dokręcić je momentem 3,4 N•m (30 funto cali).
10. Sprawdzić, czy powierzchnie płaskie iglicy są wyrównane ze sobą.
11. Nasunąć zacisk wyzwalacza na pistolet, a następnie, z luźnym zaciskiem wyzwalacza, wykonać procedurę **Regulacja zacisku wyzwalacza** na stronie 29.

### WAŻNA INFORMACJA

Należy zachować ostrożność, by nie dokręcić nadmiernie zespołu wyzwalacza, gdyż spowoduje zakleszczenie iglic materiału i ich nieprawidłowe działanie.

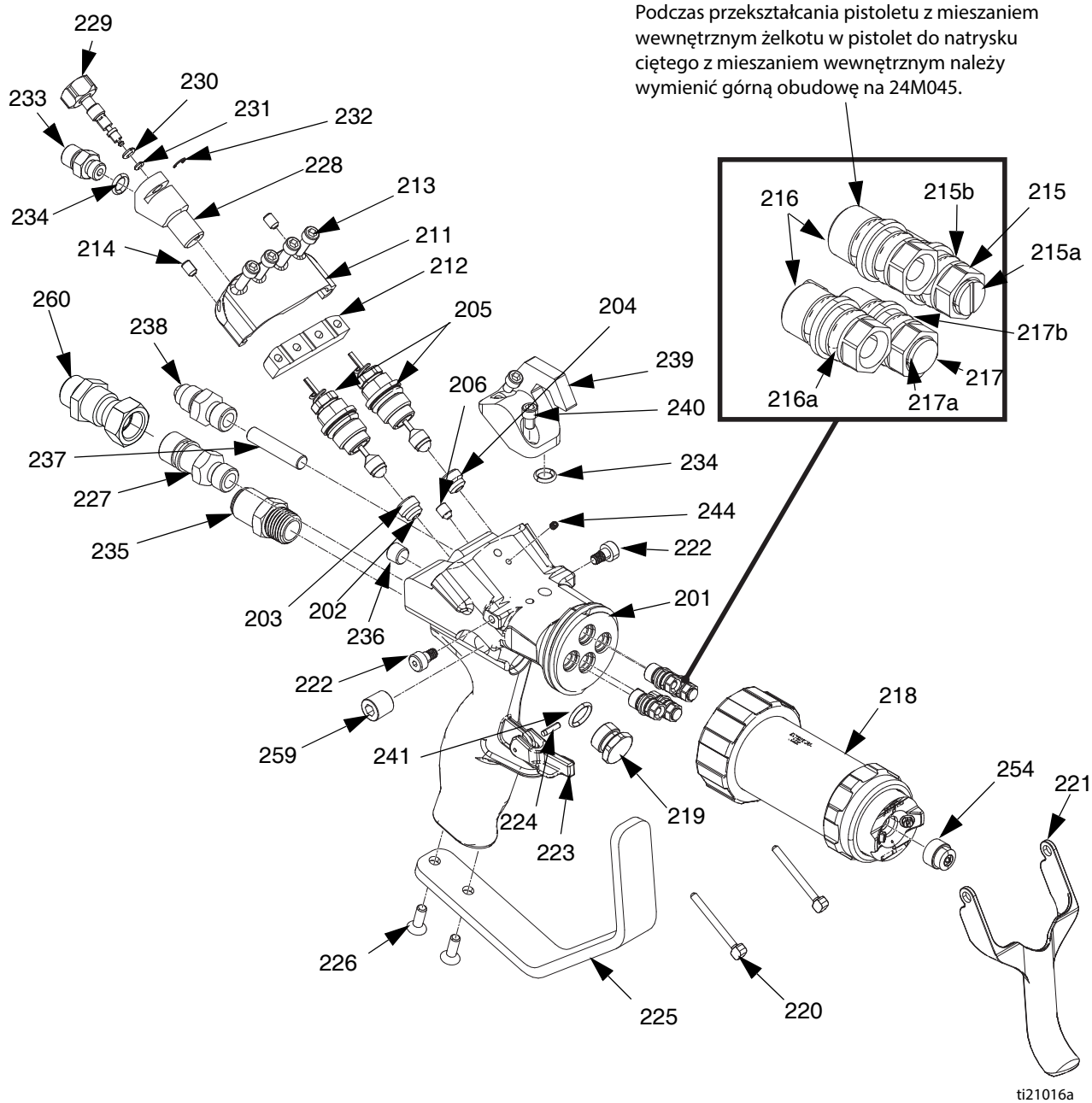
# Części

## Pistolet z mieszaniem zewnętrznym żelkotu, 258840



Poz.	Część	Opis	Liczba	Poz.	Część	Opis	Liczba
				139	16C279	KORPUS, mocowania pistoletu żelkotu	1
100	199360	DOKUMENT, deklaracja	1	141	123909	ŚRUBA, z łbem walcowym, sh	2
101	24N711	UCHWYT, pistoletu	1	143	124282	ŚRUBA, ustalająca	1
102†‡	24E428	USZCZELKA, gniazda, iglicy (6 szt. w opakowaniu)	2	148	24F007	ZESTAW, narzędzi, klucze sześciokątne, do pistoletu	1
103‡	16C104	ELEMENT USTALAJĄCY, gniazda, zaworu iglicowego, żywica	1	152	126395	ŚRUBA, ustalająca, łeb płaski	1
	24M833 P	OPCJA – ELEMENT USTALAJĄCY, gniazda, zaworu iglicowego, węglik		153★	16D039	OGRANICZNIK, katalizatora	1
104†	24D201	ELEMENT USTALAJĄCY, gniazda, katalizator	1	154▲	222385	PRZYWIESZKA, ostrzeżenie przed wstrzyknięciem substancji pod skórę i informacja dla lekarza	1
105**	24E417	IGLICA, zespół	2	155	CST521	KOŃCÓWKA, dyszy, 521	1
106*	16C101	IGLICA, aac	1	158▲	16P319	ETYKIETA, instrukcja szybkiego uruchamiania, pistolet RS	1
107*	123633	SPRĘŻYNA, zespół iglicy	1	159	295662	KOREK, rurki	1
108*	16C100	ELEMENT USTALAJĄCY, aac	1	160	189018	POŁĄCZENIE OBROTOWE	1
109*	24E429	USZCZELKA OKRĄGŁA (opakowanie 6 szt.)	1	* Elementy występujące w zestawie montażowym rozpuszczalnika/AAC 24E415.			
110*	24E430	USZCZELKA OKRĄGŁA (opakowanie 6 szt.)	1	† Elementy występujące w zestawie gniazda katalizatora 24E420.			
111◆	16C098	ZACISK, wyzwalacza, góra	1	‡ Elementy występujące w zestawie gniazda żywicy 24E421.			
112◆	16C099	ZACISK, wyzwalacza, dół	1	◆ Elementy występujące w zestawie zacisku iglicy 24E416.			
113◆	124057	ŚRUBA, z łbem walcowym, sh	4	* Elementy występujące w zestawie iglicy AAC 24E419.			
114◆	GC2082	ŚRUBA, ustalająca, flpt	2	★ Elementy występujące w zestawie łącznika katalizatora 24H269.			
115❖	24E423	OBUDOWA, zaworu zwrotnego asm, katalizator	1	❖ Elementy występujące w zestawie wyzwalacza pistoletu 24H268.			
115a	123934	USZCZELKA OKRĄGŁA, FKM (mniejsza uszczelka okrągła w obudowie)	1	** Zestaw 24E436 zawiera 6 zespołów iglicy.			
115b	112319	USZCZELKA OKRĄGŁA (większe uszczelki okrągłe obudowy)	2	❖ Uszczelki okrągłe na obudowach są dostępne w zestawie 257425.			
116❖	24E424	OBUDOWA	3	▲ Zamienne etykiety, wywieszki i karty z ostrzeżeniami oraz informujące o zagrożeniach są dostępne bezpłatnie.			
116a	112319	USZCZELKA OKRĄGŁA	6	P Elementy występujące w zestawie gniazda żywicy z węglika 16N889			
117	24E427	GŁOWICA, asm, miesz. zewn., pion.	1				
118	16C705	ZATYCZKA, wyzwalacza	1				
119	111316	USZCZELNIENIE, uszczelka okrągła	1				
120❖	179737	TRZPIEŃ, siłownika	2				
121❖	16C085	WYZWALACZ, pistoletu, 2-palcowy	1				
121a	16F627	WYZWALACZ, 4-palcowy (nie pokazano)	1				
122❖	123733	SWORZEŃ, ramienia, samoblokujący	2				
123	276745	STOP, wyzwalacza	1				
124	112033	BOLEC, kołka	1				
125	16C130	OSŁONA, wyzwalacza	1				
126	111945	ŚRUBA, z łbem, fl hd	2				
127	16C107	ŁĄCZNIK, węża żywicy	1				
128*	16C118	ŁĄCZNIK, rozpuszczalnika	1				
129*	16C117	ZAWÓR, rozpuszczalnika	1				
130*	24E437	USZCZELNIENIE, uszczelka okrągła (opakowanie 6 szt.)	1				
131*	24E431	USZCZELKA OKRĄGŁA (opakowanie 6 szt.)	1				
132*	24E432	PIERŚCIEN, ustalający, e-ring (opakowanie 6 szt.)	1				
133*	16C119	ŁĄCZNIK, wkładka, rozpuszczalnika	1				
134*	111450	USZCZELNIENIE, uszczelka okrągła	2				
135	123737	ŁĄCZNIK, rurki, złącze wciskane	1				
136	123736	ŁĄCZNIK, rurki, złącze wciskane	1				
138★	16C108	ŁĄCZNIK, węża katalizatora	1				

# Pistolet z mieszaniem wewnętrznym żelkotu, 258853





Poz.	Część	Opis	Liczba	Poz.	Część	Opis	Liczba
				237★	16D039	OGRANICZNIK, katalizatora	1
200	199360	DOKUMENT, deklaracja	1	238★	16C108	ŁĄCZNIK, węża katalizatora	1
201	24N711	UCHWYT, pistoletu	1	239	16C279	KORPUS, mocowania pistoletu żelkotu	1
202†‡	24E428	USZCZELKA, gniazda, iglicy (6 szt. w opakowaniu)	2	240	123909	ŚRUBA, z łbem walcowym, sh	2
203‡	16C104	ELEMENT USTALAJĄCY, gniazda, zaworu iglicowego, żywica	1	241	111316	USZCZELNIENIE, uszczelka okrągła	1
	24M833 P	OPCJA – ELEMENT USTALAJĄCY, gniazda, zaworu iglicowego, węglík		244	124282	ŚRUBA, ustalająca	1
204†	24D201	ELEMENT USTALAJĄCY, gniazda, katalizator	1	249	24F007	ZESTAW, narzędzi, klucze sześciokątne, do pistoletu	1
205**	24E417	IGLICA, zespół	2	254	CST521	KOŃCÓWKA, dyszy, 521	1
206	GC2241	ŚRUBA, ustalająca	1	257▲	222385	PRZYWIESZKA, ostrzeżenie przed wstrzyknięciem substancji pod skórę i informacja dla lekarza	1
211◆	16C098	ZACISK, wyzwalacza, góra	1	258▲	16P319	ETYKIETA, instrukcja szybkiego uruchamiania, pistolet RS	1
212◆	16C099	ZACISK, wyzwalacza, dół	1	259	295662	KOREK, rurki	1
213◆	124057	ŚRUBA, z łbem walcowym, sh	4	260	189018	POŁĄCZENIE OBROTOWE	1
214◆	GC2082	ŚRUBA, ustalająca, flpt	2			* Elementy występujące w zestawie montażowym rozpuszczalnika/AAC 24E415.	
215❖	24G764	OBUDOWA, zaworu zwrotnego asm, katalizator	1			† Elementy występujące w zestawie gniazda katalizatora 24E420.	
215a	123934	USZCZELKA OKRĄGŁA, FKM (mniejsza uszczelka okrągła w obudowie)	1			‡ Elementy występujące w zestawie gniazda żywicy 24E421.	
215b	112319	USZCZELKA OKRĄGŁA (większe uszczelki okrągłe obudowy)	2			◆ Elementy występujące w zestawie zacisku iglicy 24E416.	
216❖	24E424	OBUDOWA	2			★ Elementy występujące w zestawie łącznika katalizatora 24H269.	
216a	112319	USZCZELKA OKRĄGŁA	6			❁ Elementy występujące w zestawie wyzwalacza pistoletu 24H268.	
217❖	24H270	OBUDOWA, zaworu zwrotnego asm, rozpuszczalnik	1			❖ Uszczelki okrągłe na obudowach są dostępne w zestawie 257425.	
217a	123934	USZCZELKA OKRĄGŁA, FKM (mniejsza uszczelka okrągła w obudowie)	1			** Zestaw 24E436 zawiera 6 zespołów iglicy.	
217b	112319	USZCZELKA OKRĄGŁA (większe uszczelki okrągłe obudowy)	2			▲ Zamienne etykiety, wywieszki i karty z ostrzeżeniami oraz informujące o zagrożeniach są dostępne bezpłatnie.	
218	24G615	GŁOWICA, asm, miesz. zewn., żelkot	1			P Elementy występujące w zestawie gniazda żywicy z węglika 16N889	
219	16C705	ZATYCZKA, wyzwalacza	1				
220❁	179737	TRZPIEŃ, siłownika	2				
221❁	16C085	WYZWALACZ, pistoletu, 2-palcowy	1				
221a	16F627	WYZWALACZ, 4-palcowy (nie pokazano)	1				
222❁	123733	SWORZEŃ, ramienia, samoblokujący	2				
223	276745	STOP, wyzwalacza	1				
224	112033	BOLEC, kołka	1				
225	16C130	OSŁONA, wyzwalacza	1				
226	111945	ŚRUBA, z łbem, fl hd	2				
227	16C107	ŁĄCZNIK, węża żywicy	1				
228*	16C118	ŁĄCZNIK, rozpuszczalnika	1				
229*	16C117	ZAWÓR, rozpuszczalnika	1				
230*	24E437	USZCZELNIENIE, uszczelka okrągła (opakowanie 6 szt.)	1				
231*	24E431	USZCZELKA OKRĄGŁA (opakowanie 6 szt.)	1				
232*	24E432	PIERŚCIEŃ, ustalający, e-ring (opakowanie 6 szt.)	1				
233*	16C119	ŁĄCZNIK, wkładka, rozpuszczalnika	1				
234*	111450	USZCZELNIENIE, uszczelka okrągła	2				
235	123737	ŁĄCZNIK, rurki, złącze wciskane	1				
236	116134	KOREK rury, bez głowicy	1				

## Pistolet do natrysku ciętego z frezem, mieszanie zewnętrzne, 258970

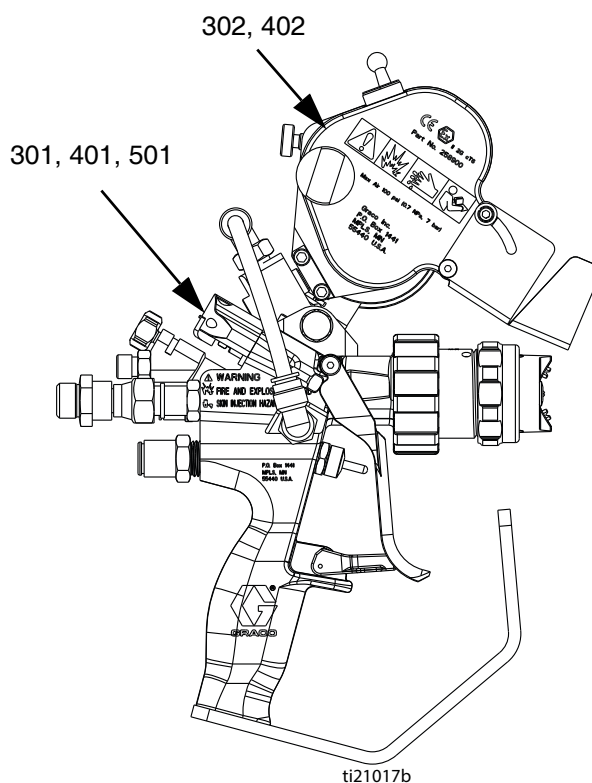
Poz.	Część	Opis	Liczba
301	258852	PISTOLET, mieszanie zewnętrzne, do natrysku ciętego	1
302	24E512	ZESPÓŁ FREZU, mieszanie zewnętrzne	1
303	16P320	ETYKIETA, instrukcja szybkiego uruchamiania, pistolet RS	1

## Pistolet do natrysku ciętego z frezem, mieszanie wewnętrzne, 258971

Poz.	Część	Opis	Liczba
401	258854	PISTOLET, mieszanie wewnętrzne, do natrysku ciętego	1
402	24P681	ZESPÓŁ FREZU, mieszanie wewnętrzne	1
303	16P320	ETYKIETA, instrukcja szybkiego uruchamiania, pistolet RS	1

## Pistolet do natrysku ciętego z frezem, wysokoprzepływowy, mieszanie wewnętrzne, 24P435

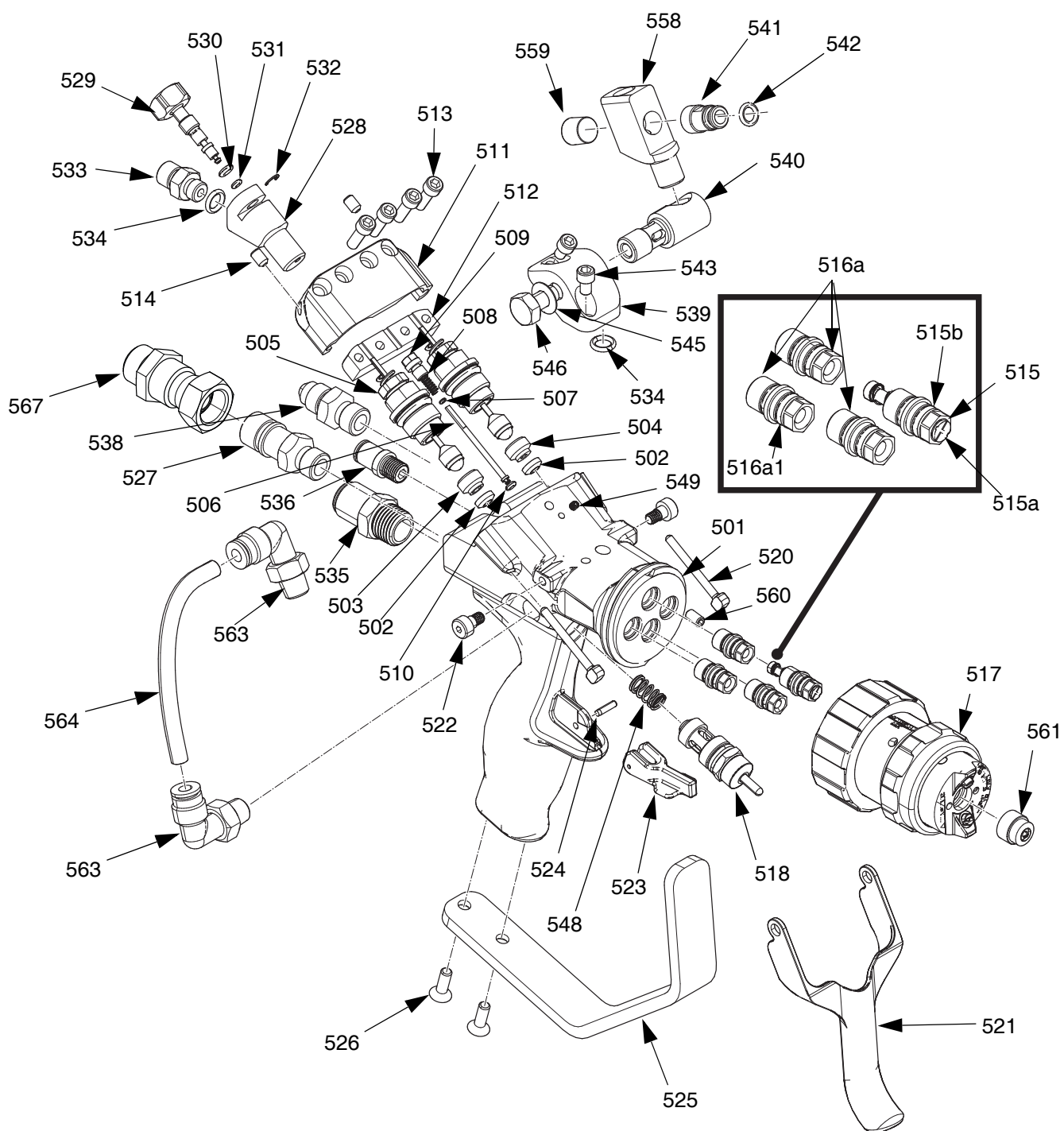
Poz.	Część	Opis	Liczba
501	24P436	PISTOLET do natrysku ciętego z frezem, mieszanie wewnętrzne, wysokoprzepływowo	1
402	24P681	ZESPÓŁ FREZU, mieszanie wewnętrzne	1
303	16P320	ETYKIETA, instrukcja szybkiego uruchamiania, pistolet RS	1



Przedstawiono pistolet do natrysku ciętego z mieszaniem zewnętrznym

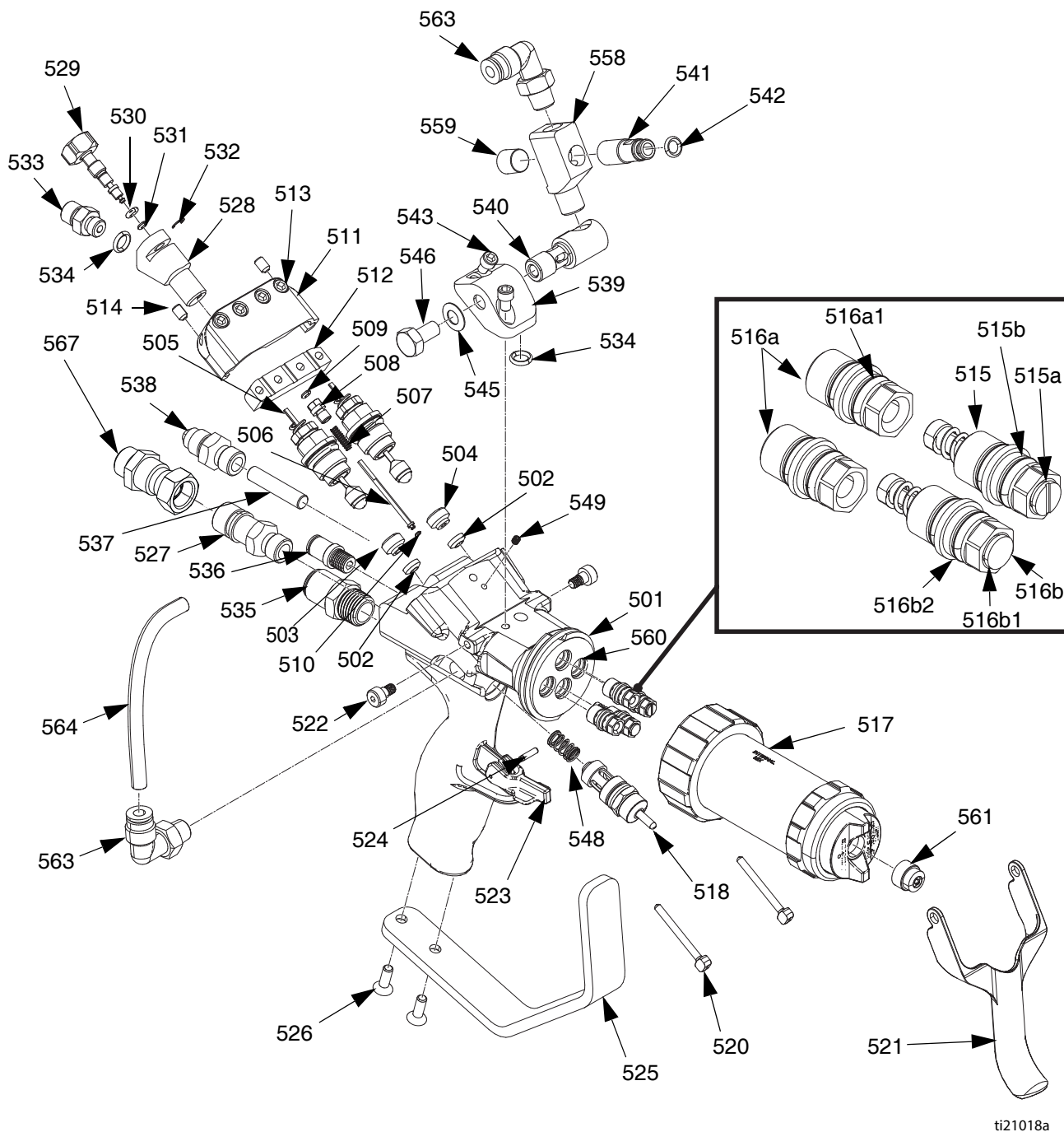
# Pistolety do natrysku ciętego

## Pistolet do natrysku ciętego z mieszaniem zewnętrznym, 258852



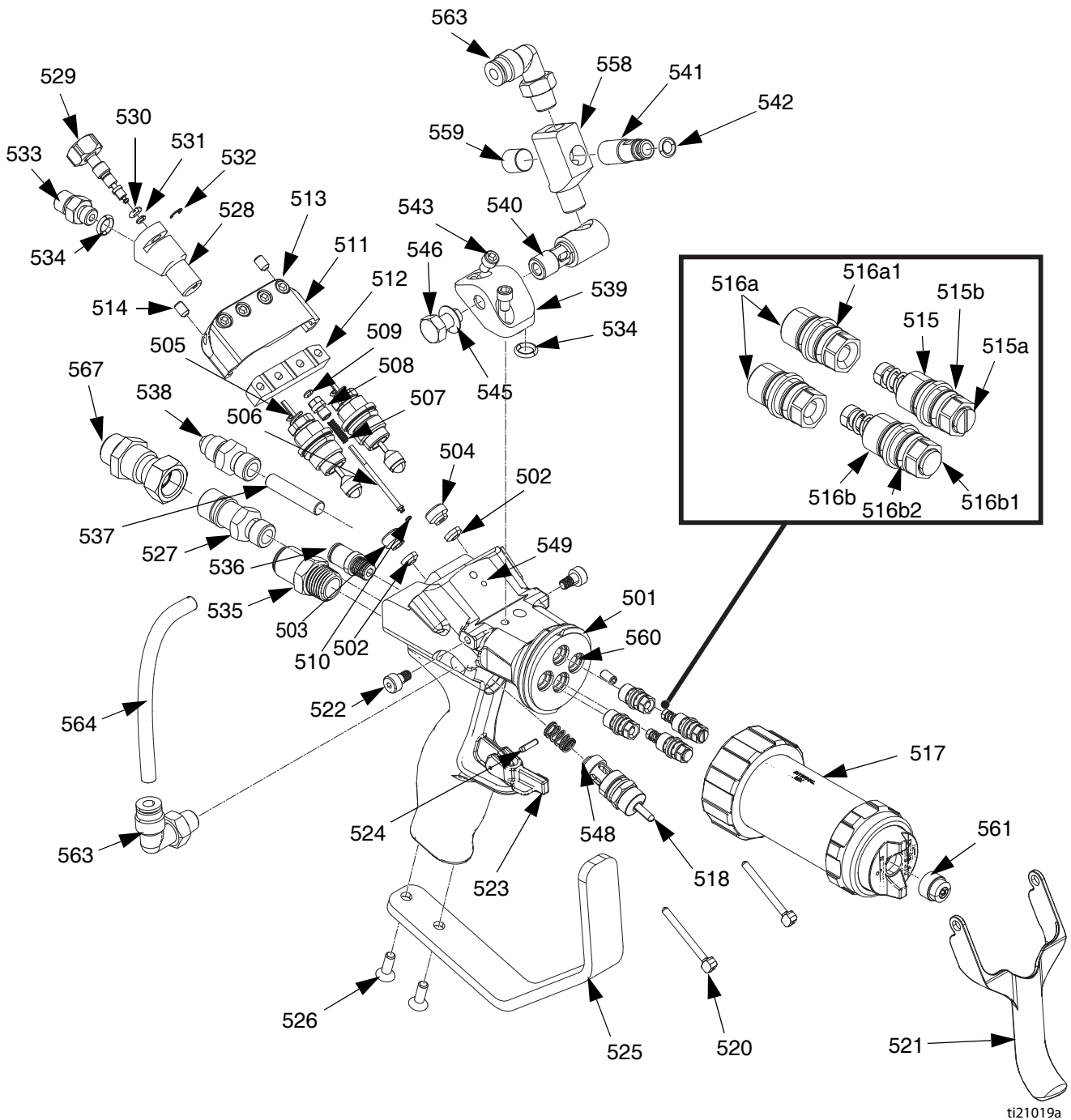
ti17943b

### Pistolet do natrysku ciętego z mieszaniem wewnętrznym, 258854



ti21018a

# Pistolet do natrysku ciętego z mieszaniem wewnętrznym, wysokoprzepływowy, 24P436



ti21019a

## Części do pistoletów do natrysku ciętego z mieszaniem zewnętrznym, z mieszaniem zewnętrznym i z mieszaniem wewnętrznym wysokoprzepływowym

Poz.	Część	Opis	Liczba sztuk		
			258852	258854	24P436
500	199360	DOKUMENT, deklaracja	1	1	1
501	24N711	UCHWYT, pistoletu	1	1	1
502†	24E428	USZCZELKA, gniazda, iglicy (6 szt. w opakowaniu)	2	2	2
503	16C104‡	ELEMENT USTALAJĄCY, gniazda, zaworu iglicowego, żywica	1	1	
	24M833‡	ELEMENT USTALAJĄCY, gniazda, zaworu iglicowego, żywica, węgiel			1
504	24D201	ELEMENT USTALAJĄCY, gniazda, katalizator	1	1	1
505**	24E417	IGLICA, zespół	2	2	2
506*	16C101	IGLICA, aac	1	1	1
507*	123633	SPRĘŻYNA, zespół iglicy	1	1	1
508*	16C100	ELEMENT USTALAJĄCY, aac	1	1	1
509*	24E429	USZCZELKA OKRĄGŁA (opakowanie 6 szt.)	1	1	1
510*	24E430	USZCZELKA OKRĄGŁA (opakowanie 6 szt.)	1	1	1
511*	16C098	ZACISK, wyzwalacza, góra	1	1	1
512*	16C099	ZACISK, wyzwalacza, dół	1	1	1
513*	124057	ŚRUBA, z łbem walcowym, sh	4	4	4
514*	GC2082	ŚRUBA, ustalająca, flpt	2	2	2
515*	24G764	OBUDOWA, zaworu zwrotnego, katalizator		1	1
	24E423	OBUDOWA, zaworu zwrotnego, katalizator	1		
515a	123934	USZCZELKA OKRĄGŁA, FKM (mniejsza uszczelka okrągła w obudowie)	1	1	1
515b	112319	USZCZELKA OKRĄGŁA (większe uszczelki okrągłe obudowy)	2	2	2
516a*	24E424	OBUDOWA	3	2	2
516a1	112319	USZCZELKA OKRĄGŁA	1	1	1
516b*	24H270	OBUDOWA, zaworu zwrotnego asm, rozpuszczalnik		1	1
516b1	123934	USZCZELKA OKRĄGŁA, FKM (mniejsza uszczelka okrągła w obudowie)	1	1	1
516b2	112319	USZCZELKA OKRĄGŁA (większe uszczelki okrągłe obudowy)	2	2	2
517	24E426	GŁOWICA, mieszanie zewnętrzne, pozioma	1		
	24E442	GŁOWICA, mieszanie wewnętrzne, do natrysku ciętego		1	
	24P562	GŁOWICA do natrysku ciętego z frezem, mieszanie wewnętrzne, wysokoprzepływowy			1
517a	123934	USZCZELKA OKRĄGŁA, FKM (mniejsza uszczelka okrągła w obudowie)	1	1	1
517b	112319	USZCZELKA OKRĄGŁA (większe uszczelki okrągłe obudowy)	2	2	2
518	24E425	ZAWÓR, powietrza, zespół, wyzwalacza	1	1	1
520*	179737	TRZPIEŃ, siłownika	2	2	2
521*	16C085	WYZWALACZ, pistoletu, 2-palcowy	1	1	1
521a	16F627	WYZWALACZ, 4-palcowy (nie pokazano)	1	1	1
522*	123733	SWORZEŃ, ramienia, samoblokujący	2	2	2
523	276745	STOP, wyzwalacza	1	1	1
524	112033	BOLEC, kołka	1	1	1
525	16C130	OSŁONA, wyzwalacza	1	1	1
526	111945	ŚRUBA, z łbem, fl hd	2	2	2
527	16C107	ŁĄCZNIK, węży żywicy	1	1	1
528*	16C118	ŁĄCZNIK, rozpuszczalnika	1	1	1
529*	16C117	ZAWORÓW	1	1	1
530*	24E437	USZCZELNIENIE, uszczelka okrągła (opakowanie 6 szt.)	1	1	1
531*	24E431	USZCZELKA OKRĄGŁA (opakowanie 6 szt.)	1	1	1
532*	24E432	PIERŚCIEN, ustalający, e-ring (opakowanie 6 szt.)	1	1	1

Poz.	Część	Opis	Liczba sztuk		
			258852	258854	24P436
533*	16C119	ŁĄCZNIK, wkładka, rozpuszczalnika	1	1	1
534*◆	111450	USZCZELNIENIE, uszczelka okrągła	2	2	2
535	123737	ŁĄCZNIK, rurki, złącze wciskane	1	1	1
536	123736	ŁĄCZNIK, rurki, złącze wciskane	1	1	1
537★	16D039	OGRANICZNIK, katalizatora		1	1
538★	16C108	ŁĄCZNIK, węża katalizatora	1	1	1
539◆	16C103	KORPUS, mocowania frezu	1	1	1
540◆	16C120	ZŁĄCZKA, obrotu frezu	1	1	1
541◆	16F501	RURKA, połączenia obrotowego powietrza	1		
	24F997	RURKA, połączenia obrotowego powietrza		1	1
542◆	24E433	USZCZELNIENIE, uszczelka okrągła (opakowanie 6 szt.)	1	1	1
543◆	123909	ŚRUBA, z łbem walcowym z gniazdem	2	2	2
544	239663	POŁĄCZENIE OBROTOWE, proste	1	1	1
545◆	124397	SPRĘŻYNA, krążkowa	1	1	1
546◆	C19080	ŚRUBA z zatyczką z łbem sześciokątnym	1	1	1
548	124058	SPRĘŻYNA, naciskowa	1	1	1
549	124282	ŚRUBA, ustalająca, cppt	1	1	1
554	24F008	ZESTAW, narzędzi, klucze sześciokątne, do frezu	1	1	1
558◆	16F500	PRZEDŁUŻENIE, frezu	1	1	1
559◆	295662	KOREK, rurki	1	1	1
560	126395	ŚRUBA, ustalająca, łeb płaski	1	1	1
561	CST561	KOŃCÓWKA, dyszy, 561	1	1	1
562▲	222385	PRZYWIESZKA, ostrzeżenie przed wstrzyknięciem substancji pod skórę i informacja dla lekarza	1	1	1
563	125412	POŁĄCZENIE obrotowe kolankowe, wewnętrzne	2	2	2
564	125473	RURKA, pneumatyczna, poliuretan	1	1	1
567	189018	POŁĄCZENIE OBROTOWE	1	1	1

\* Elementy występujące w zestawie montażowym rozpuszczalnika/AAC 24E415.

† Elementy występujące w zestawie gniazda katalizatora 24E420.

‡ Elementy występujące w zestawie gniazda żywicy 16N889.

♣ Elementy występujące w zestawie zacisku iglicy 24E416.

※ Elementy występujące w zestawie iglicy AAC 24E419.

\*\* Zestaw 24E436 zawiera 6 zespołów iglicy.

★ Elementy występujące w zestawie łącznika katalizatora 24H269.

❖ Elementy występujące w zestawie wyzwalacza pistoletu 24H268.

⊗ Uszczelki okrągłe na obudowach są dostępne w zestawie 257425.

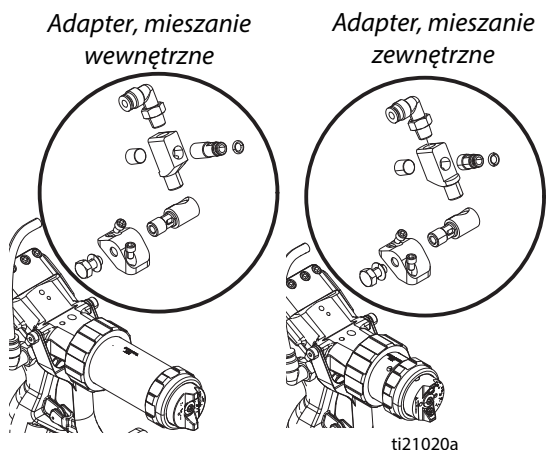
▲ Zamienne etykiety, wywieszki i karty z ostrzeżeniami oraz informujące o zagrożeniach są dostępne bezpłatnie.

◆ Elementy występujące w zestawie **Zestawy adaptera frezu**, strona 48.

## Zestawy adaptera frezu

Zestaw adaptera frezu z mieszaniem zewnętrznym, 24E422 ★

Zestaw adaptera frezu z mieszaniem wewnętrznym, 24G832



Te zestawy zawierają części zamienne do adaptera frezu.

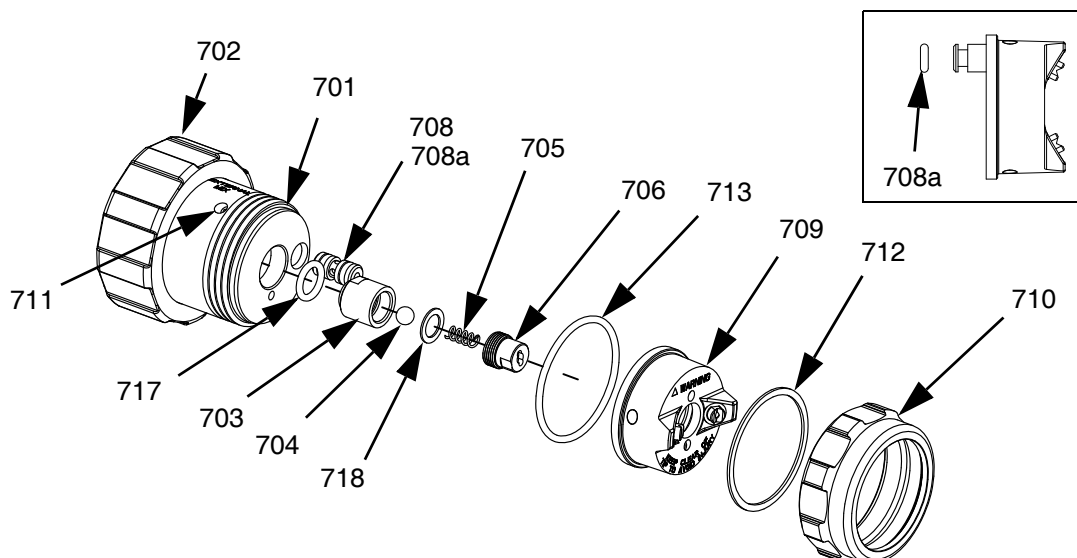
Aby przekształcić pistolet z mieszaniem zewnętrznym żelkotu w pistolety do natrysku ciętego z mieszaniem zewnętrznym, patrz **Przekształcenie pistoletu z mieszaniem zewnętrznym żelkotu na pistolet z frezem** na stronie 55. Pistoletu z mieszaniem wewnętrznym żelkotu nie można przekształcić w pistolet do natrysku ciętego.

★ Dla pojedynczego pasma, frezu z mieszaniem zewnętrznym, zastosowań niskociśnieniowych można nabyć zestaw adaptera przedłużenia frezu z mieszaniem zewnętrznym jako dodatek do zestawu adaptera przedłużenia frezu z mieszaniem zewnętrznym. Patrz **Zestaw przedłużenia z frezem z mieszaniem zewnętrznym, 24V096**, strona 56.



## Zespoły głowicy przedniej

**Głowica przednia z poziomym wzorem natryskiwania z mieszaniem zewnętrznym, 24E426**  
**Głowica przednia z pionowym wzorem natryskiwania z mieszaniem zewnętrznym, 24E427**



Poz.	Część	Opis	Liczba
701	262696	GŁOWICA, natryskowa, z mieszaniem zewnętrznym	1
702	16C220	PIERŚCIEN, blokujący	1
703*	16C489	USZCZELKA, końcówki, z mieszaniem zewnętrznym	1
704*†	M72843	KULKA; stal nierdzewna	1
705*†	123743	SPRĘŻYNA, naciskowa	1
706*	16C490	ZATYCZKA, zaworu zwrotnego, z mieszaniem zewnętrznym	1
708	262697	WKŁADKA, wspomagania zaworu, asm, z mieszaniem zewnętrznym	1
708a	111504	USZCZELKA OKRĄGŁA	3
709★	262699	ZASŁEPKA PNEUMATYCZNA, pionowa (Wyłącznie model 24E427)	1
*	262700	ZASŁEPKA PNEUMATYCZNA, pozioma (Wyłącznie model 24E426)	1
710☼☼★	16E376	PIERŚCIEN, ustalający	1
711	GC2081	ŚRUBA, ustalająca, łeb płaski	1
712☼☼★	15G998	PODKŁADKA	1
713☼☼★	107313	USZCZELNIENIE, uszczelka okrągła	1
717*†	113137	USZCZELNIENIE, uszczelka okrągła	1
718*†	168588	PODKŁADKA, niemetaloowa	1

\* Elementy dostępne w zestawie zaworu zwrotnego głowicy przedniej z mieszaniem zewnętrznym 24E446.

† Elementy dostępne w zestawie naprawczym zaworu zwrotnego głowicy przedniej z mieszaniem zewnętrznym 24E447.

☼ Elementy występujące w zestawie pierścienia ustalającego 24H274.

☼ Elementy występujące w zestawie poziomej zatyczki powietrznej 24H275.

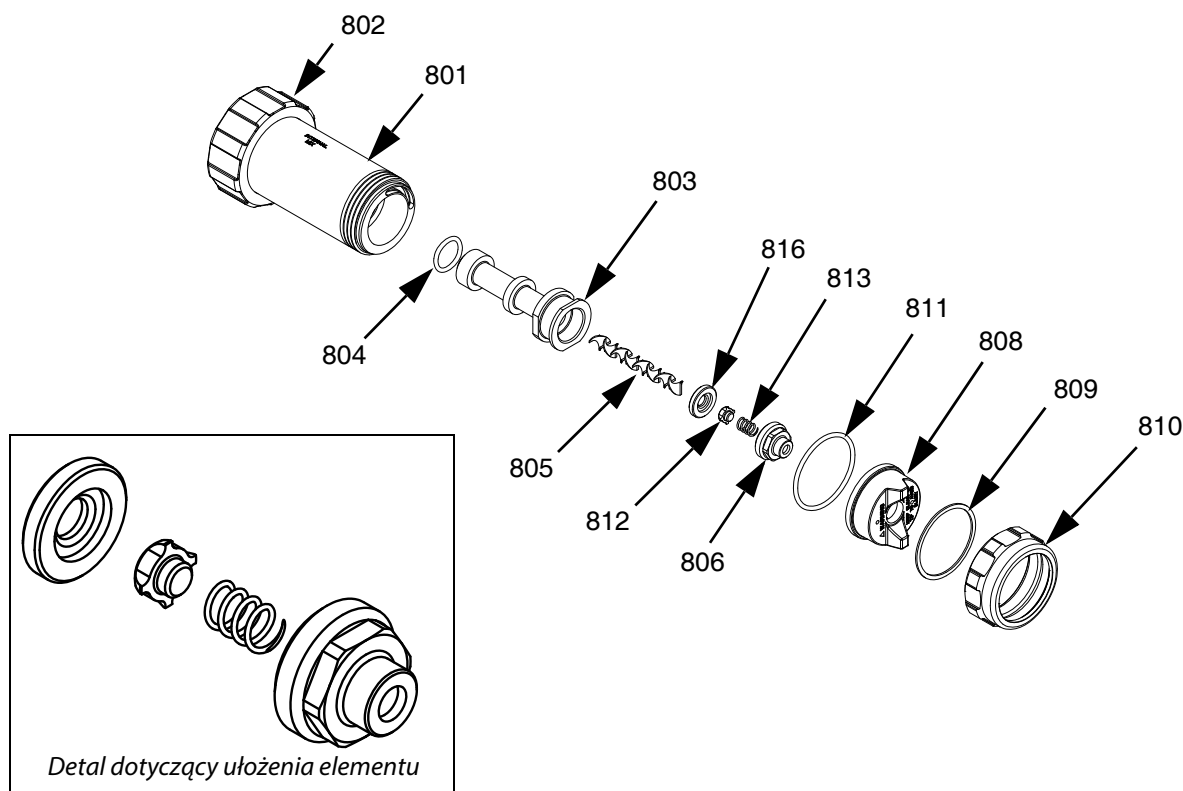
★ Elementy występujące w zestawie pionowej zatyczki powietrznej 24H283.

## Głowica przednia z wewnętrznym mieszaniem żelkotu, 24G615

### Głowica przednia z frezem z mieszaniem wewnętrznym, 24E442

#### WAŻNA INFORMACJA

Do głowicy przedniej (801) za zespołem dyfuzora znajduje się trzpień w kształcie półksiężyca (803). Nie podejmować prób usunięcia go. Próba wymontowania spowoduje nieprawidłowe mieszanie.



Poz.	Część	Opis	Liczba
801	262703	GŁOWICA, natryskowa, wewnętrzna	1
802	16C220	PIERŚCIEN, blokujący	1
803	16C327	DYFUZOR, mieszanie wewnętrzne	1
804	113746	USZCZELNIENIE, uszczelka okrągła	1
805*	16C300	ELEMENT, mieszający, mieszanie wewnętrzne	1
806*	16C397	ZATYCZKA, zaworu zwrotnego, z mieszaniem wewnętrznym	1
808*	262701	ZAŚLEPKA PNEUMATYCZNA, asm, mieszanie wewnętrzne, z frezem (Wyłącznie w modelu 24E442)	1
★	262702	ZAŚLEPKA PNEUMATYCZNA, asm, mieszanie wewnętrzne, żelkot (Wyłącznie w modelu 24G615)	1
809*★	15G998	PODKŁADKA	1
810*★	16E376	PIERŚCIEN, ustalający	1
811*★	107313	USZCZELNIENIE, uszczelka okrągła	1
812*†	16C408	ZAWÓR, zwrotny, z mieszaniem wewnętrznym	1
813*†	123734	SPRĘŻYNA, naciskowa	1
816*†	16F323	GNIAZDO, zaworu zwrotnego, z mieszaniem wewnętrznym	1

\* Elementy dostępne w zestawie zaworu zwrotnego głowicy przedniej z mieszaniem wewnętrznym 24E443.

† Elementy dostępne w zestawie sprężyny zaworu zwrotnego z mieszaniem wewnętrznym 24E444.

✿ Elementy występujące w zestawie pierścienia ustalającego 24H274.

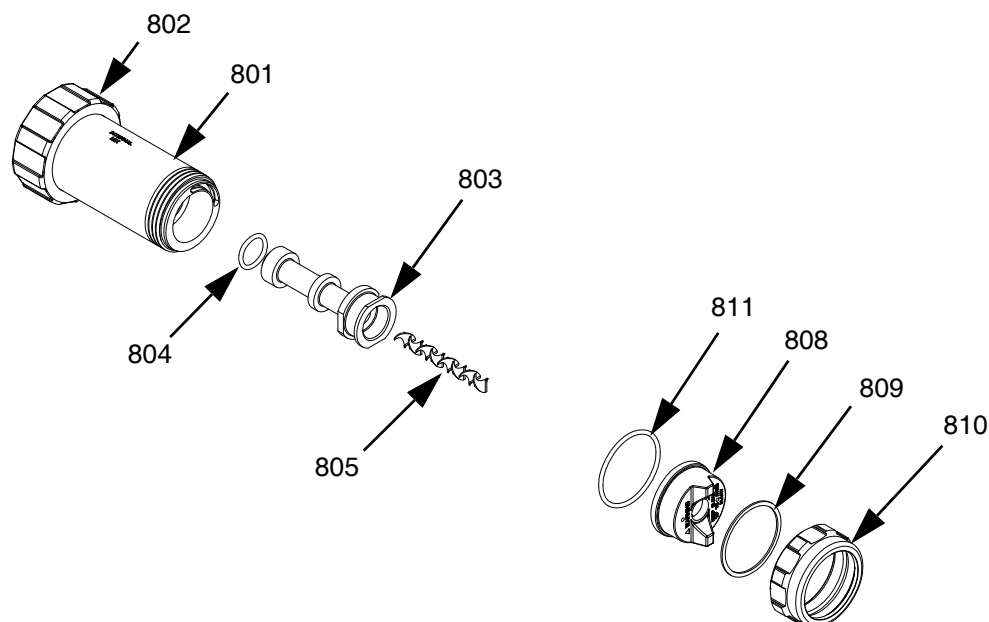
\* Elementy występujące w zestawie zatyczki powietrznej frezu z mieszaniem wewnętrznym 24H277.

★ Elementy występujące w zestawie zatyczki powietrznej żelkotu z mieszaniem wewnętrznym 24H278.

## Głowica przednia frezu, wysokoprzepływowa, z mieszaniem wewnętrznym, 24P562

### WAŻNA INFORMACJA

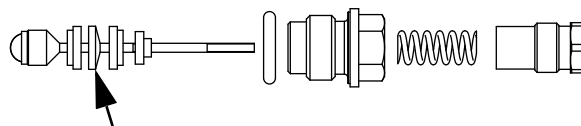
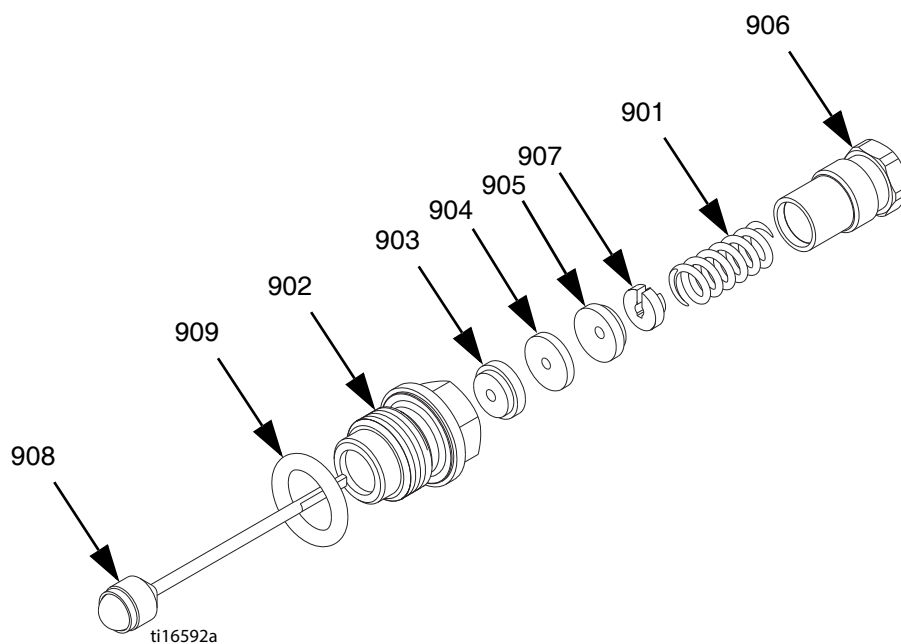
Do głowicy przedniej (801) za zespołem dyfuzora znajduje się trzpień w kształcie półksiężyca (803). Nie podejmować prób usunięcia go. Próba wymontowania spowoduje nieprawidłowe mieszanie.



Poz.	Część	Opis	Liczba	
801	262703	GŁOWICA, natryskowa, wewnętrzna	1	
802	16C220	PIERŚCIEN, blokujący	1	
803	16G806	DYFUZOR, mieszanie wewnętrzne, 3/8	1	
804	113746	USZCZELNIENIE, uszczelka okrągła	1	
805	20310-90	ELEMENT, mieszający, spiralny	1	
808*	262701	ZAŚLEPKA PNEUMATYCZNA, asm, mieszanie wewnętrzne, z frezem (Wyłącznie w modelu 24E442)	1	
★	262702	ZAŚLEPKA PNEUMATYCZNA, asm, mieszanie wewnętrzne, żelkot (Wyłącznie w modelu 24G615)	1	
809*★	15G998	PODKŁADKA	1	
810*★	16E376	PIERŚCIEN, ustalający	1	
811*★	107313	USZCZELNIENIE, uszczelka okrągła	1	

\* Elementy występujące w zestawie pierścienia ustalającego 24H274.  
 \* Elementy występujące w zestawie zatyczki powietrznej frezu z mieszaniem wewnętrznym 24H277.  
 ★ Elementy występujące w zestawie zatyczki powietrznej żelkotu z mieszaniem wewnętrznym 24H278.

## Zespół iglicy, 24E417



*Skośna krawędź musi być zwrócona w kierunku tylnej części iglicy*

Poz.	Część	Opis	Liczba
901	123634	SPRĘŻYNA, zespół iglicy	1
902	16C080	OBUDOWA, uszczelnienia iglicy	1
903*	16C081	ELEMENT USTALAJĄCY, uszczelnienia	1
904*	24H279	USZCZELNIENIE, krążek (opakowanie 6 szt.)	1
905*	16C083	ELEMENT USTALAJĄCY, uszczelnienia	1
906	16C086	NAKRĘTKA, materiał uszczelnienia	1
907*	16C087	ZACISK, ustalający	1
908	24C780	IGLICA, zespół	1
909*	24H281	USZCZELKA OKRĄGŁA (opakowanie 6 szt.)	1

\* Elementy występujące w zestawie naprawczym iglicy 24E418.

## Identyfikacja uszczelki okrągłej

Poniższe ilustracje przedstawiają rzeczywiste rozmiary dostępnych uszczelki okrągłej pistoletu. Patrz odpowiednia ilustracja w rozdziale **Części** zaczynającym się na stronie 38, gdzie znajdują się opisy części i ich lokalizacja.

### Białe uszczelki okrągłe (PTFE)

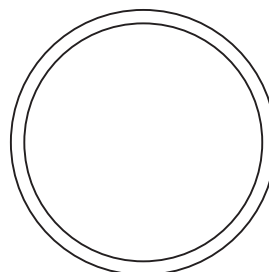
131, 231, 531



637



713, 811



### Czarne uszczelki okrągłe (FKM)

110, 510



109, 509



130, 230, 530



708a



Część:

215, 216, 217,  
115, 116

638



542



134, 234, 534



717



119, 241



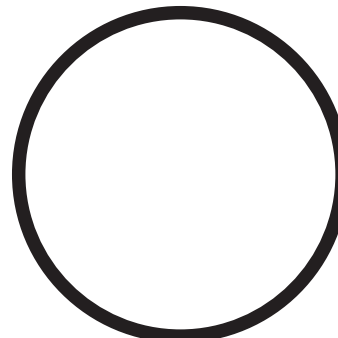
804



909



603



## Akcesoria

### Smarowniczka Fusion®

118665, 113 gramów (4 uncje)

Smar na bazie litu o wysokiej przyczepności, odporny na wodę. Stosować do smarowania pistoletu.

Karty charakterystyki (MSDS) dostępne na stronie [www.graco.com](http://www.graco.com).

### Zestaw złączki INDy lub Formuła 125797

Idealne do montowania pistoletu RS zamiast pistoletu INDy lub Formuła. Zestaw obejmuje wszelkie elementy niezbędne do podłączenia pistoletu RS do złączek stosowanych w przypadku pistoletów INDy i Formuła.

### Zestaw złączki LPA2 125843

Idealne do montowania pistoletu RS zamiast pistoletu LPA2. Zestaw obejmuje wszelkie elementy niezbędne do podłączenia pistoletu RS do złączek stosowanych w przypadku pistoletu LPA2.

**UWAGA:** Rurka wspomaganie powietrzem i wąż katalizatora są niezbędne do zamocowania pistoletu RS zamiast pistoletu LPA2, lecz ten zestaw ich nie zawiera. Być może będzie można użyć ponownie istniejącej rurki wspomaganie powietrzem lub węża katalizatora. Patrz tabela poniżej, by sprawdzić, czy konieczne będzie użycie dodatkowych części.

Część	Opis
9704-83	Rurka wspomaganie powietrznego (zamawiać z podaniem długości)
24C540	Wąż katalizatora 7,62 m (25 stóp)
24G429	Wąż katalizatora 10,6 m (35 stóp)
24C541	Wąż katalizatora 15,2 m (50 stóp)

### Zestaw złączki uniwersalnej 257754

Pozwala na elastyczne mocowanie pistoletu RS zamiast wielu innych pistoletów, także pistoletów innych producentów.

### Zestaw złączki dyszy systemu formującego z przenoszeniem żywicy (RTM), 16T680

Idealny do zastosowań formujących związanych z przenoszeniem żywicy.

### Zestaw złączki dyszy odlewu, 16T707

Idealne do zastosowań z użyciem dyszy odlewu.

### Zestaw wysokoprzepływowy z mieszaniem zewnętrznym, 24H336

Ten zestaw jest stosowany do zastępowania zespołu zaworu zwrotnego głowicy przedniej z mieszaniem zewnętrznym z podkładką dystansową zaworu innego niż zwrotny w celu zwiększenia wydajności. Patrz części zestawu montażowego zaworu zwrotnego 24E446 przedstawione w rozdziale **Zespoły głowicy przedniej** na stronie 49.

**UWAGA:** Ten zestaw zastępuje zawór zwrotny.

Część	Opis	Liczba
113137	USZCZELKA OKRĄGŁA	1
16G800	PODKŁADKA DYSTANSOWA, końcówki, z mieszaniem zewnętrznym	1

### Zestaw wysokoprzepływowy z mieszaniem wewnętrznym, 24H337

Ten zestaw jest stosowany do zastępowania standardowego mieszalnika 1/4 cala z zespołem głowicy przedniej z mieszaniem wewnętrznym mieszalnikiem 3/8 cala w celu zwiększenia wydajności. Zestaw zawiera zespół nowego dyfuzora, który nie wykorzystuje i nie wymaga zaworu zwrotnego.

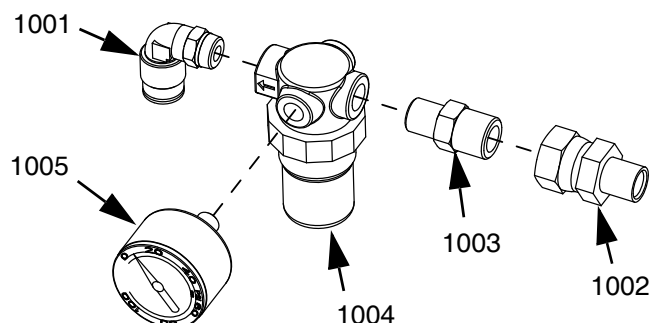
**UWAGA:** Ten zestaw zastępuje cały zespół dyfuzora, w tym zawór zwrotny, a nowy dyfuzor nie wykorzystuje i nie wymaga zaworu zwrotnego.

Część	Opis	Liczba
16G806	DYFUZOR, mieszanie wewnętrzne, 3/8 cala	1
113746	USZCZELKA OKRĄGŁA	1
20310-90	ELEMENT, mieszający, 3/8 cala	1

## Regulatory AAC

24G571 - do stosowania z pistoletami z mieszaniem wewnętrznym żelkotu

22632-00 - do stosowania z pistolet z mieszaniem wewnętrznym z użyciem frezu



24G571\_3A0232\_1a

Poz.	Część	Opis	Liczba
1001	115841	ŁĄCZNIK, kolankowy (Wyłącznie zespół 24G571)	1
	20735-02	ŁĄCZNIK, kolankowy (Wyłącznie zespół 22632-00)	1
1002	7597-04	POŁĄCZENIE obrotowe, 3/8 nptm x 3/8 npsm	1
1003	8115-06	ŁĄCZNIK, rurowy, złączka wkrętna, sześciokątny, 3/8 x 1/4 npt	1
1004	ISD-141-3	REGULATOR, mini	1
1005	ISD-142	WSKAŹNIK, zbiornik, rozpuszczalnika	1

## Przekształcenie pistoletu z mieszaniem zewnętrznym żelkotu na pistolet z frezem

Aby przekształcić pistolet z mieszaniem zewnętrznym żelkotu na pistolet z frezem, należy zakupić i zamontować następujące zestawy:

- Zestaw adaptera frezu z mieszaniem zewnętrznym, 24E422
- Zestaw zaworu powietrza wyzwalacza, 24E425
- Zespół frezu, 24E512

Ostatni etap przekształcenia pistoletu z mieszaniem zewnętrznym żelkotu na pistolet z frezem to wymontowanie ogranicznika katalizatora (153) z pistoletu. Patrz **Pistolet z mieszaniem zewnętrznym żelkotu, 258840** na stronie 38.

## Przekształcenie pistolet z mieszaniem wewnętrznym żelkotu na pistolet z frezem

Aby przekształcić pistolet z mieszaniem wewnętrznym żelkotu na pistolet z frezem, należy zakupić i zamontować następujące zestawy:

- Zestaw adaptera frezu z mieszaniem wewnętrznym, 24G832
- Zestaw zaworu powietrza wyzwalacza, 24E425
- Zespół frezu, 24E512
- Zespół pustej obudowy, 24M045

Ostatni etap przekształcenia pistoletu z mieszaniem wewnętrznym żelkotu na pistolet z frezem to wymiana obudowy pistoletu (216). Patrz **Pistolet z mieszaniem wewnętrznym żelkotu, 258853** na stronie 40.

## Zestaw adaptera rolki ciśnieniowej, 16T708

Idealny do zastosowań pistoletu RS z rolką ciśnieniową.

### Specyficzne dla aplikacji

Część	Opis	Liczba
232122	PRZEDŁUŻENIE, rolka, stała (0,5 metra)	1
244163	PRZEDŁUŻENIE, pistolet na tyczce, 3 stopy	1
244164	PRZEDŁUŻENIE, pistolet na tyczce, 6 stóp	1

## Zestaw przedłużenia do natryskiwania żelkotu, 16T709

Do natryskiwania w głębokich kanałach.

### Specyficzne dla aplikacji

Część	Opis	Liczba
XHD117	KOŃCÓWKA, natryskowa, cylinder (117)	1
XHD119	KOŃCÓWKA, natryskowa, cylinder (119)	1
XHD121	KOŃCÓWKA, natryskowa, cylinder (121)	1
XHD217	KOŃCÓWKA, natryskowa, cylinder (217)	1
XHD219	KOŃCÓWKA, natryskowa, cylinder (219)	1
XHD221	KOŃCÓWKA, natryskowa, cylinder (221)	1
XHD225	KOŃCÓWKA, natryskowa, cylinder (225)	1
XHD227	KOŃCÓWKA, natryskowa, cylinder (227)	1
XHD229	KOŃCÓWKA, natryskowa, cylinder (229)	1
XHD231	KOŃCÓWKA, natryskowa, cylinder (231)	1
XHD235	KOŃCÓWKA, natryskowa, cylinder (235)	1
XHD239	KOŃCÓWKA, natryskowa, cylinder (239)	1

## Narzędzia

### Narzędzia sześciokątne do pistoletów, 24F007

Zawiera:

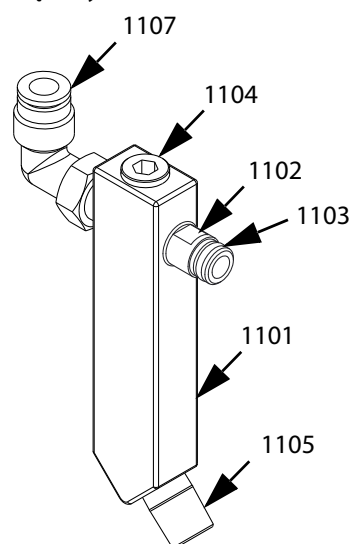
- Jeden klucz sześciokątny 3/32
- Jeden klucz sześciokątny 9/64
- Jeden klucz sześciokątny 3/16

### Gniazdo żywicy z węgla, 16N889

Idealne do stosowania z materiałami używanymi do dużych wypełnień. Zastępuje standardowe gniazdo żywicy 16C104.

### Zestaw przedłużenia z frezem z mieszaniem zewnętrznym, 24V096

Do przedłużania zespołu frezu w pistoletach z frezem z mieszaniem zewnętrznym.



Poz.	Część	Opis	Liczba
1101	16X784	ŁĄCZNIK, przedłużenia	1
1102	16F501	RURKA, połączenia obrotowego powietrza	1
1103	111516	USZCZELNIENIE, uszczelka okrągła	1
1104	295662	KOREK, rurki	1
1105	127367	ŁĄCZNIK, złączka wkrętna, 1/8 npt	1
1107	125412	ZŁĄCZKA, kolanko	1





## Końcówki natryskowe uderzeniowe

Szerokość wzoru ◆ rosnąco

	15 cm (6 cali)	20 cm (8 cali)	25 cm (10 cali)	30 cm (12 cali)	36 cm (14 cali)	41 cm (16 cali)	46 cm (18 cali)
	CSTS31	CSTS41	CSTS51	CSTS61	CSTS71	CSTS81	CSTS91
	CSTS32	CSTS42	CSTS52	CSTS62	CSTS72	CSTS82	CSTS92
	CSTS33	CSTS43	CSTS53	CSTS63	CSTS73	CSTS83	
	CSTS34	CSTS44	CSTS54	CSTS64	CSTS74	CSTS84	
	CSTS35	CSTS45	CSTS55	CSTS65	CSTS75	CSTS85	
	CSTS36*	CSTS46*	CSTS56*	CSTS66*	CSTS76*	CSTS86*	
	CSTS37*	CSTS47*	CSTS57*	CSTS67*	CSTS77	CSTS87	
			CSTS58	CSTS68	CSTS78	CSTS88	

\*Dostępne w wersji ze stali narzędziowej

Końcówka natryskowa pistoletu uderzeniowego RS nr katalogowy †	Średnica otworu pod kątem	Średnica otworu prostego	Szerokość wzoru ◆	Końcówka GlasCraft® nr katalogowy
CSTS31	0,018 cala (0,46 mm)	0,012 cala (0,30 mm)	6 cali (150 mm)	23005-C1
CSTS32	0,021 (0,53)	0,014 (0,36)	6 (150)	23005-C2
CSTS33	0,036 (0,91)	0,025 (0,64)	6 (150)	23005-C3
CSTS34	0,042 (1,07)	0,029 (0,74)	6 (150)	23005-C4
CSTS35	0,052 (1,32)	0,036 (0,91)	6 (150)	23005-C5
CSTS36	0,062 (1,57)	0,043 (1,09)	6 (150)	23005-C6
CSTS37	0,070 (1,78)	0,052 (1,32)	6 (150)	23005-C7
CSTS41	0,018 (0,46)	0,012 (0,30)	8 (200)	23005-E1
CSTS42	0,021 (0,53)	0,014 (0,36)	8 (200)	23005-E2
CSTS43	0,036 (0,91)	0,025 (0,64)	8 (200)	23005-E3
CSTS44	0,042 (1,07)	0,029 (0,74)	8 (200)	23005-E4
CSTS45	0,052 (1,32)	0,036 (0,91)	8 (200)	23005-E5
CSTS46	0,062 (1,57)	0,043 (1,09)	8 (200)	23005-E6
CSTS47	0,070 (1,78)	0,052 (1,32)	8 (200)	23005-E7
CSTS51	0,018 (0,46)	0,012 (0,30)	10 (250)	23005-G1
CSTS52	0,021 (0,53)	0,014 (0,36)	10 (250)	23005-G2
CSTS53	0,036 (0,91)	0,025 (0,64)	10 (250)	23005-G3
CSTS54	0,042 (1,07)	0,029 (0,74)	10 (250)	23005-G4
CSTS55	0,052 (1,32)	0,036 (0,91)	10 (250)	23005-G5
CSTS56	0,062 (1,57)	0,043 (1,09)	10 (250)	23005-G6
CSTS57	0,070 (1,78)	0,052 (1,32)	10 (250)	23005-G7
CSTS58	0,081 (2,06)	0,055 (1,40)	10 (250)	23005-G8

Końcówka natryskowa pistoletu uderzeniowego RS nr katalogowy †	Średnica otworu pod kątem	Średnica otworu prostego	Szerokość wzoru ◆	Końcówka GlasCraft® nr katalogowy
CSTS61	0,018 (0,46)	0,012 (0,30)	12 (300)	23005-J1
CSTS62	0,021 (0,53)	0,014 (0,36)	12 (300)	23005-J2
CSTS63	0,036 (0,91)	0,025 (0,64)	12 (300)	23005-J3
CSTS64	0,042 (1,07)	0,029 (0,74)	12 (300)	23005-J4
CSTS65	0,052 (1,32)	0,036 (0,91)	12 (300)	23005-J5
CSTS66	0,062 (1,57)	0,043 (1,09)	12 (300)	23005-J6
CSTS67	0,070 (1,78)	0,052 (1,32)	12 (300)	23005-J7
CSTS68	0,081 (2,06)	0,055 (1,40)	12 (300)	23005-J8
CSTS71	0,018 (0,46)	0,012 (0,30)	14 (350)	23005-K1
CSTS72	0,021 (0,53)	0,014 (0,36)	14 (350)	23005-K2
CSTS73	0,036 (0,91)	0,025 (0,64)	14 (350)	23005-K3
CSTS74	0,042 (1,07)	0,029 (0,74)	14 (350)	23005-K4
CSTS75	0,052 (1,32)	0,036 (0,91)	14 (350)	23005-K5
CSTS76	0,062 (1,57)	0,043 (1,09)	14 (350)	23005-K6
CSTS77	0,070 (1,78)	0,052 (1,32)	14 (350)	23005-K7
CSTS78	0,081 (2,06)	0,055 (1,40)	14 (350)	23005-K8
CSTS81	0,018 (0,46)	0,012 (0,30)	16 (400)	23005-M1
CSTS82	0,021 (0,53)	0,014 (0,36)	16 (400)	23005-M2
CSTS83	0,036 (0,91)	0,025 (0,64)	16 (400)	23005-M3
CSTS84	0,042 (1,07)	0,029 (0,74)	16 (400)	23005-M4
CSTS85	0,052 (1,32)	0,036 (0,91)	16 (400)	23005-M5
CSTS86	0,062 (1,57)	0,043 (1,09)	16 (400)	23005-M6
CSTS87	0,070 (1,78)	0,052 (1,32)	16 (400)	23005-M7
CSTS88	0,081 (2,06)	0,055 (1,40)	16 (400)	23005-M8
CSTS91	0,018 (0,46)	0,012 (0,30)	18 (450)	23005-P1
CSTS92	0,021 (0,53)	0,014 (0,36)	18 (450)	23005-P2
CSTT36	0,062 (1,57)	0,043 (1,09)	6 (150)	23005-TC6
CSTT37	0,070 (1,78)	0,052 (1,32)	6 (150)	23005-TC7
CSTT46	0,062 (1,57)	0,043 (1,09)	8 (200)	23005-TE6
CSTT47	0,070 (1,78)	0,052 (1,32)	8 (200)	23005-TE7
CSTT56	0,062 (1,57)	0,043 (1,09)	10 (250)	23005-TG6
CSTT57	0,070 (1,78)	0,052 (1,32)	10 (250)	23005-TG7
CSTT66	0,062 (1,57)	0,043 (1,09)	12 (300)	23005-TJ6
CSTT67	0,070 (1,78)	0,052 (1,32)	12 (300)	23005-TJ7
CSTT76	0,062 (1,57)	0,043 (1,09)	14 (350)	23005-TK6
CSTT86	0,062 (1,57)	0,043 (1,09)	16 (400)	23005-TM6

† **Oznaczenie referencyjne kodu końcówki:**

CST = końcówka natryskowa do kompozytów

4. cyfra = S to stal nierdzewna, T to stal narzędziowa

5. cyfra = kod szerokości wzoru Podwojenie liczby pozwala uzyskać rozmiar wzoru dla 18 cali (450 mm).

Przykład: wzór 5 = 10 cali (250 mm) dla odległości 18 cali (450 mm) od celu.

6. cyfra = kod rozmiaru kryzy Liczba odpowiada w przybliżeniu przyrostowi co 0,010 cala (0,254 mm) dla średnicy otworu pod kątem. Przykład: 5 = 0,052 cala (1,32 mm) średnicy dla otworów pod kątem.

- ◆ Przybliżona szerokość wzoru dla odległości 18 cali (45 cm) od celu. Rzeczywisty wzór może się różnić w zależności od różnych warunków.

## Dysze natrysku hydrodynamicznego

Szerokość wzoru ◆ rosnąco

→

Przepływ rosnąco

↓

	10 cm (4 cali)	15 cm (6 cali)	20 cm (8 cali)	25 cm (10 cali)	30 cm (12 cali)
CST215	CST315	CST415	CST515	CST615	
CST217	CST317	CST417	CST517	CST617	
CST219	CST319	CST419	CST519	CST619	
CST221	CST321	CST421	CST521	CST621	
CST223	CST323	CST423	CST523	CST623	
CST227	CST327	CST427	CST527	CST627	
CST231	CST331	CST431	CST531	CST631	
CST235	CST335	CST435	CST535	CST635	
	CST343	CST443	CST543	CST643	
	CST351	CST451	CST551	CST651	
		CST461	CST561	CST661	
		CST471	CST571	CST671	

Końcówka natryskowa pistoletu bezpowietrznego RS nr katalogowy †	Średnica kryzy	Szerokość wzoru ◆	Końcówka GlasCraft nr katalogowy
CST215	0,015 cala (0,38 mm)	4-6 cali (100-150 mm)	LPA2-147-1525
CST217	0,017 (0,43)	4-6 (100-150)	LPA2-147-1825
CST219	0,019 (0,48)	4-6 (100-150)	---
CST221	0,021 (0,53)	4-6 (100-150)	LPA2-147-2125
CST223	0,023 (0,58)	4-6 (100-150)	LPA2-147-2325
CST227	0,027 (0,69)	4-6 (100-150)	---
CST231	0,031 (0,79)	4-6 (100-150)	LPA2-147-3125
CST235	0,035 (0,89)	4-6 (100-150)	LPA2-147-3625
CST315	0,015 (0,38)	6-8 (150-200)	---
CST317	0,017 (0,43)	6-8 (150-200)	---
CST319	0,019 (0,48)	6-8 (150-200)	---
CST321	0,021 (0,53)	6-8 (150-200)	---
CST323	0,023 (0,58)	6-8 (150-200)	---
CST327	0,027 (0,69)	6-8 (150-200)	---
CST331	0,031 (0,79)	6-8 (150-200)	---
CST335	0,035 (0,89)	6-8 (150-200)	---
CST343	0,043 (1,09)	6-8 (150-200)	LPA2-147-4325
CST351	0,051 (1,30)	6-8 (150-200)	LPA2-147-5225
CST415	0,015 (0,38)	8-10 (200-250)	LPA2-147-1540
CST417	0,017 (0,43)	8-10 (200-250)	LPA2-147-1840
CST419	0,019 (0,48)	8-10 (200-250)	---

Końcówka natryskowa pistoletu bezpowietrznego RS nr katalogowy †	Średnica kryzy	Szerokość wzoru ◆	Końcówka GlasCraft nr katalogowy
CST421	0,021 (0,53)	8-10 (200-250)	LPA2-147-2140
CST423	0,023 (0,58)	8-10 (200-250)	LPA2-147-2340
CST425	0,025 (0,64)	8-10 (200-250)	---
CST427	0,027 (0,69)	8-10 (200-250)	LPA2-147-2640
CST431	0,031 (0,79)	8-10 (200-250)	LPA2-147-3140
CST435	0,035 (0,89)	8-10 (200-250)	LPA2-147-3640
CST443	0,043 (1,09)	8-10 (200-250)	LPA2-147-4340
CST451	0,051 (1,30)	8-10 (200-250)	LPA2-147-5240
CST461	0,061 (1,55)	8-10 (200-250)	LPA2-147-6240
CST471	0,071 (1,80)	8-10 (200-250)	LPA2-147-7240
CST515	0,015 (0,38)	10-12 (250-300)	---
CST517	0,017 (0,43)	10-12 (250-300)	LPA2-147-1850
CST519	0,019 (0,48)	10-12 (250-300)	---
CST521	0,021 (0,53)	10-12 (250-300)	LPA2-147-2150
CST523	0,023 (0,58)	10-12 (250-300)	LPA2-147-2350
CST527	0,027 (0,69)	10-12 (250-300)	LPA2-147-2650
CST531	0,031 (0,79)	10-12 (250-300)	LPA2-147-3150
CST535	0,035 (0,89)	10-12 (250-300)	LPA2-147-3650
CST543	0,043 (1,09)	10-12 (250-300)	LPA2-147-4350
CST551	0,051 (1,30)	10-12 (250-300)	LPA2-147-5250
CST561	0,061 (1,55)	10-12 (250-300)	LPA2-147-6250
CST571	0,071 (1,80)	10-12 (250-300)	---
CST615	0,015 (0,38)	12-14 (300-350)	---
CST617	0,017 (0,43)	12-14 (300-350)	---
CST619	0,019 (0,48)	12-14 (300-350)	---
CST621	0,021 (0,53)	12-14 (300-350)	---
CST623	0,023 (0,58)	12-14 (300-350)	---
CST627	0,027 (0,69)	12-14 (300-350)	---
CST631	0,031 (0,79)	12-14 (300-350)	---
CST635	0,035 (0,89)	12-14 (300-350)	---
CST643	0,043 (1,09)	12-14 (300-350)	---
CST651	0,051 (1,30)	12-14 (300-350)	LPA2-147-5265
CST661	0,061 (1,55)	12-14 (300-350)	LPA2-147-6265
CST671	0,071 (1,80)	12-14 (300-350)	---

† **Oznaczenie referencyjne kodu końcówki:**

CST = końcówka natryskowa do kompozytów

4. cyfra = kod szerokości wzoru Podwojenie liczby pozwala uzyskać rozmiar wzoru dla 12 cali (305 mm).

Przykład: wzór 5 = 10 cali (250 mm) dla odległości 12 cali (305 mm) od celu.

5. i 6. cyfra = odpowiednik rozmiaru kryzy jako średnica kryzy okrągłej.

- ◆ Przybliżona szerokość wzoru dla odległości 12 cali (30 cm) od celu. Rzeczywisty wzór może się różnić w zależności od różnych warunków.

# Dane techniczne

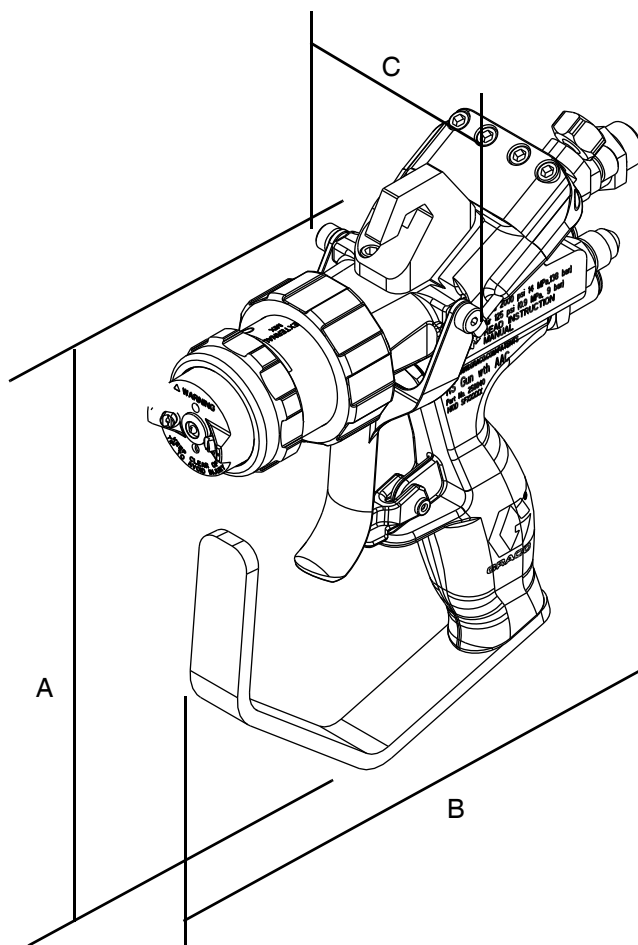
Aby uzyskać dodatkowe informacje, patrz **Modele** na stronie 3.

<b>Pistolet i frez RS</b>		
	<b>Jednostki USA</b>	<b>Jedn. metryczne</b>
<b>Maksymalne ciśnienie robocze cieczy</b>		
<b>Mieszanie wewnętrzne</b>		
258853	2000 psi	14 MPa; 138 barów
258854	2000 psi	14 MPa; 138 barów
258971	2000 psi	14 MPa; 138 barów
24P435	2000 psi	14 MPa; 138 barów
<b>Mieszanie zewnętrzne</b>		
258840	2000 psi	14 MPa; 138 barów
258852	2000 psi	14 MPa; 138 barów
258970	2000 psi	14 MPa; 138 barów
<b>Maksymalne ciśnienie robocze katalizatora</b>		
258853	2000 psi	14 MPa; 138 barów
258854	2000 psi	14 MPa; 138 barów
258971	2000 psi	14 MPa; 138 barów
24P435	2000 psi	14 MPa; 138 barów
258840	200 psi	1,4 MPa; 14 barów
258852	200 psi	1,4 MPa; 14 barów
258970	200 psi	1,4 MPa; 14 barów
<b>Ciśnienie robocze powietrza wlotowego</b>		
258853	0–125 psi	0–0,86 MPa; 0–8,6 bara
258854	0–125 psi	0–0,86 MPa; 0–8,6 bara
258971	80–125 psi	0,55–0,86 MPa; 5,5–8,6 bara
24P435	80–125 psi	0,55–0,86 MPa; 5,5–8,6 bara
258840	0–125 psi	0–0,86 MPa; 0–8,6 bara
258852	0–125 psi	0–0,86 MPa; 0–8,6 bara
258970	80–125 psi	0,55–0,86 MPa; 5,5–8,6 bara
<b>Maksymalna temperatura cieczy</b>		
258853	100°F	38°C
258854	100°F	38°C
258971	100°F	38°C
24P435	100°F	38°C
258840	100°F	38°C
258852	100°F	38°C
258970	100°F	38°C
<b>Minimalny przepływ powietrza (przy 100 psi, 7 barów, 0,7 Mpa)</b>		
258853	12,5 scfm	0,375 m <sup>3</sup> na min
258854	2,25 scfm	0,064 m <sup>3</sup> na min
258840	2,0 scfm	0,06 m <sup>3</sup> na min
24E512	16,5 scfm	0,47 m <sup>3</sup> na min

<b>Pistolet i frez RS</b>		
	<b>Jednostki USA</b>	<b>Jedn. metryczne</b>
<b>Ciężar</b>		
258853	2,32 funta	1,05 kg
258854	2,46 funta	1,12 kg
258840	2,08 funta	0,94 kg
258852	2,33 funta	1,04 kg
<b>Moc akustyczna mierzona według normy ISO-3746.</b>		
258853	98,1 dB (A) przy 60 psig	
258854	90,6 dB (A) przy 50 psig	
258840	90,8 dB (A) przy 50 psig	
<b>Ciśnienie akustyczne zmierzone w odległości 1 m (3 stopy) od urządzenia.</b>		
258853	80,3 dB (A) przy 60 psig	
258854	72,8 dB (A) przy 50 psig	
258840	73,0 dB (A) przy 50 psig	
<b>Części zwilżane</b>	Aluminium, stal nierdzewna, stal węglowa, węgliki, odporne chemicznie uszczelki okrągłe.	
<b>Dostępne materiały</b>	Aluminium, stal nierdzewna, stal węglowa, węgliki, odporne chemicznie uszczelki okrągłe.	
<b>Maksymalne ciśnienie powietrza</b>	125 psi	0,9 MPa; 9 barów
<b>Maksymalna temperatura cieczy</b>	100°F	38°C



## Wymiary



258840\_3A0232\_1g

	Wymiary; cale (mm)			
	Żelkot, mieszanie zewnętrzne	Żelkot, mieszanie wewnętrzne	Ostrze, mieszanie wewnętrzne	Ostrze, mieszanie zewnętrzne
A, wysokość	7,37 (187)	7,37 (187)	10,29 (261,4)	10,29 (261,4)
B, długość	7,60 (193)	9,2 (234)	9,2 (234)	7,60 (193)
C, szerokość	2,36 (59,9)	2,36 (59,9)	5,07 (129)	5,07 (129)

# Standardowa gwarancja firmy Graco

Standardowa gwarancja firmy Graco gwarantuje, że wszystkie urządzenia wymienione w tym dokumencie, a wyprodukowane przez firmę Graco i opatrzone jej nazwą, były w dniu ich sprzedaży nabywcy wolne od wad materiałowych i wykonawczych. O ile firma Graco nie wystawiła specjalnej, przedłużonej lub skróconej gwarancji, produkt jest objęty dwunastomiesięczną gwarancją na naprawę lub wymianę wszystkich uszkodzonych części urządzenia, które firma Graco uzna za wadliwe. Gwarancja zachowuje ważność wyłącznie dla urządzeń montowanych, obsługiwanych i poddanych konserwacji zgodnie z zaleceniami pisemnymi firmy Graco.

Gwarancja nie obejmuje przypadków ogólnego zużycia urządzenia oraz wszelkich uszkodzeń, zniszczeń lub zużycia urządzenia, powstałych w wyniku niewłaściwego montażu czy wykorzystania niezgodnie z przeznaczeniem, korozji, wytarcia elementów, niewłaściwej lub niefachowej konserwacji, zaniedbań, wypadku przy pracy, niedozwolonych manipulacji lub wymiany części na inne, nieoryginalne. Za takie przypadki firma Graco nie ponosi odpowiedzialności, podobnie jak za niewłaściwe działanie urządzenia, jego zniszczenie lub zużycie spowodowane niekompatybilnością z konstrukcjami, akcesoriami, sprzętem lub materiałami innych producentów, tudzież niewłaściwą konstrukcją, montażem, działaniem lub konserwacją tychże.

Warunkiem gwarancji jest zwrot na własny koszt reklamowanego wyposażenia do autoryzowanego dystrybutora firmy Graco w celu weryfikacji reklamowanej wady. Jeśli reklamowana wada zostanie zweryfikowana, firma Graco naprawi lub wymieni bezpłatnie wszystkie uszkodzone części. Urządzenie zostanie odesłane do pierwotnego nabywcy z opłaconym transportem. Jeśli kontrola wyposażenia nie wykryje wady materiałowej lub wykonawstwa, naprawa będzie wykonana według uzasadnionych kosztów, które mogą obejmować koszty części, robocizny i transportu.

**NINIEJSZA GWARANCJA JEST GWARANCJĄ WYŁĄCZNĄ, A JEJ WARUNKI ZNOSZĄ POSTANOWIENIA WSZELKICH INNYCH GWARANCJI, ZWYKŁYCH LUB DOROZUMIANYCH, Z UWZGLĘDNIENIEM, MIĘDZY INNYMI, GWARANCJI USTAWOWEJ ORAZ GWARANCJI DZIAŁANIA URZĄDZENIA W DANYM ZASTOSOWANIU.**

Wszystkie zobowiązania firmy Graco i prawa gwarancyjne nabywcy podano powyżej. Nabywca potwierdza, że nie ma prawa do żadnych innych form zadośćuczynienia (między innymi odszkodowania za przypadkowe lub wynikowe utraty zysku bądź zarobku, uszkodzenia osób lub mienia albo inne szkody zawinione lub niezawinione). Wszelkie czynności związane z dochodzeniem praw w związku z tymi zastrzeżeniami należy zgłaszać w ciągu dwóch (2) lat od daty sprzedaży.

**FIRMA GRACO NIE UDZIELA ŻADNEJ GWARANCJI I WYKLUCZA WSZELKIE DOROZUMIANE GWARANCJE PRZYDATNOŚCI HANDLOWEJ LUB PRZYDATNOŚCI DO OKREŚLONEGO ZASTOSOWANIA W ODNIESIENIU DO AKCESORIÓW, SPRZĘTU, MATERIAŁÓW LUB ELEMENTÓW INNYCH PRODUCENTÓW SPRZEDAWANYCH PRZEZ FIRMĘ GRACO.** Części innych producentów, sprzedawane przez firmę Graco (takie jak silniki elektryczne, spalinowe, przełączniki, wąż itd.), objęte są gwarancją ich producentów, jeśli jest udzielana. Firma Graco zapewni nabywcy pomoc w dochodzeniu roszczeń w ramach tych gwarancji.

Firma Graco w żadnym wypadku nie ponosi odpowiedzialności za szkody pośrednie, przypadkowe, specjalne lub wynikowe wynikające z dostawy wyposażenia firmy Graco bądź dostarczenia, wykonania lub użycia jakichkolwiek produktów lub innych sprzedanych towarów na skutek naruszenia umowy, gwarancji, zaniedbania ze strony firmy Graco lub innego powodu.

## Informacje o firmie Graco

### Systemy podające do uszczelnaczy i klejów

Najnowsze informacje na temat produktów firmy Graco znajdują się na stronie [www.graco.com](http://www.graco.com).  
Informacje dotyczące patentów są dostępne na stronie [www.graco.com/patents](http://www.graco.com/patents).

**ABY ZŁOŻYĆ ZAMÓWIENIE, skontaktuj się ze swoim dystrybutorem Graco, odwiedzając stronę [www.graco.com](http://www.graco.com) i wybierając opcję „Gdzie kupić” na niebieskim pasku u góry lub kontaktując się telefonicznie z najbliższym dystrybutorem.**

***Dla połączeń w Stanach Zjednoczonych: 800-746-1334***

***Dla połączeń spoza Stanów Zjednoczonych: 0-1-330-966-3000***

*Wszystkie widoczne i zapisane informacje w tym dokumencie odpowiadają najnowszym dostępnym informacjom na temat tego produktu w chwili publikacji dokumentu.  
Firma Graco zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian bez uprzedniego powiadomienia.*

*Tłumaczenie instrukcji oryginalnych. This manual contains Polish. MM 3A0232*

**Graco Headquarters:** Minneapolis  
**International Offices:** Belgium, China, Japan, Korea

**GRACO INC. AND SUBSIDIARIES P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA**  
Copyright 2010, Graco Inc. Wszystkie zakłady produkcyjne firmy Graco uzyskały certyfikat ISO 9001.  
[www.graco.com](http://www.graco.com)  
Wersja ZAA, lipiec 2018 r.