

# FUSION™

310629ZAA

ES

## Pistola de pulverización, con purga mecánica, de impacto directo, multicomponente

Para utilizar con espuma y poliurea no inflamable.

No debe utilizarse en atmósferas explosivas.

Únicamente para uso profesional.

*Presión máxima de trabajo de fluido de 3500 psi (24,2 Mpa, 242 bar)*

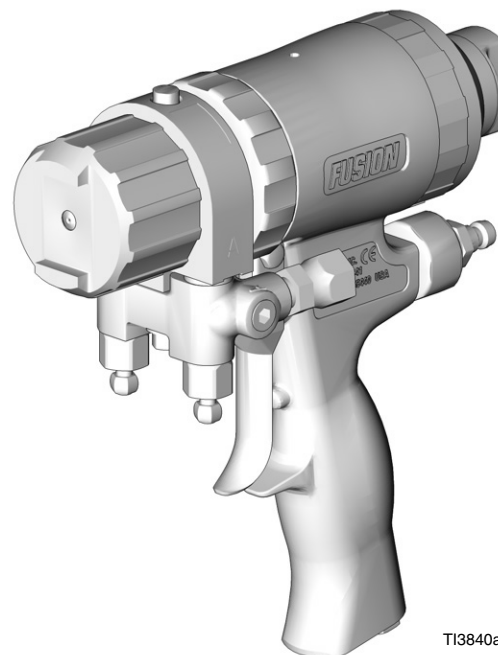
*Gama de presión de entrada de aire de 80-130 psi (0,55-0,9 Mpa, 5,5-9,1 bar)*

*Temperatura máxima de fluido de 200°F (94°C)*



### Instrucciones importantes de seguridad

Lea todas las advertencias e instrucciones de este manual. Guarde las instrucciones.



T13840a






# Índice

<b>Convenciones del manual</b> .....	<b>3</b>	Herramientas necesarias .....	38
<b>Lista de modelos/guía de selección</b> .....	<b>4</b>	Lubricación .....	38
Pistolas de chorro redondo estándar .....	4	Reemplace CeramTip .....	38
Pistolas de chorro plano estándar .....	5	Desarme el extremo delantero .....	39
Pistolas de chorro redondo de impacto directo ..	6	Reinstalación del eje delantero .....	40
Pistolas de chorro plano de impacto directo ....	7	Módulo de mezcla Slip-Fit Polycarballyoy .....	42
Pistolas de chorro plano de impacto directo ....	8	Sello del eje trasero .....	44
Pistola con cuatro mangueras .....	8	Válvulas de retención .....	45
<b>Vista global</b> .....	<b>11</b>	Pistón y eje de purga .....	46
<b>Información importante sobre los isocianatos (ISO)</b>		Cierre de seguridad del pistón .....	48
<b>12</b>		Válvula de aire .....	48
Combustión espontánea del material .....	13	<b>Piezas</b> .....	<b>50</b>
Mantenga separados los componentes A y B ..	13	Kits de módulos de mezcla Slip-Fit Polycarballyoy	52
Sensibilidad a la humedad de los isocianatos .	13	Kits CeramTip .....	54
Resinas espumosas con agentes de soplado de		Kits de brocas .....	55
245 fa .....	14	Kits de reparación de la pistola .....	56
Cambio de materiales .....	14	Kits de rejillas de filtro de la válvula de retención (10	
<b>Conexión a tierra</b> .....	<b>14</b>	por kit) .....	56
<b>Cierre de seguridad del pistón</b> .....	<b>14</b>	<b>Accesorios</b> .....	<b>57</b>
<b>Pérdida de presión de aire</b> .....	<b>15</b>	Funda de la pistola .....	57
<b>Configuración</b> .....	<b>16</b>	Kit de lubricante para pistola Fusion .....	57
<b>Ajuste del eje de purga</b> .....	<b>18</b>	Herramienta de limpieza de la boquilla .....	57
<b>Ajuste la boquilla CeramTip plana</b> .....	<b>19</b>	Kit de limpieza de pistolas .....	57
<b>Parada</b> .....	<b>20</b>	Colector de circulación .....	57
Parada diaria .....	20	Colector de lavado .....	57
Parada durante más de un día .....	20	Kits de lavado de disolvente .....	57
<b>Procedimiento de descompresión</b> .....	<b>21</b>	Kit de lata de lavado de disolvente .....	58
<b>Configuraciones opcionales</b> .....	<b>22</b>	Kits de adaptador de manguera .....	58
Posición opcional del colector de fluido .....	22	Kit de boquilla de vertido .....	58
Posición de la manguera opcional .....	23	Adhesivos para pistolas .....	58
<b>Mantenimiento</b> .....	<b>24</b>	<b>Características técnicas</b> .....	<b>59</b>
Kit de herramientas suministrado .....	24	<b>Garantía de Graco</b> .....	<b>60</b>
Mantenga limpia la pistola .....	24	<b>Graco Information</b> .....	<b>60</b>
Según sea necesario .....	24		
Diario .....	24		
Semanal o mensualmente .....	24		
Limpieza de la pistola .....	25		
Limpieza del exterior de la pistola .....	25		
Limpieza de la cabezal de aire .....	25		
Limpieza del silenciador .....	25		
Limpieza del colector de fluido .....	25		
Limpie el módulo de mezcla Slip-Fit Polycarballyoy			
26			
Limpie CeramTip .....	29		
Eje de purga atascado .....	31		
Limpie el eje de purga .....	31		
Ajuste el sello del eje delantero .....	32		
Ajuste el sello del eje trasero .....	33		
<b>Detección de problemas</b> .....	<b>34</b>		
Teoría sobre el funcionamiento .....	36		
Vista en corte .....	37		
<b>Reparación</b> .....	<b>38</b>		

# Convenciones del manual


## Advertencia

 <b>ADVERTENCIA</b>
 
<p>Una advertencia le alerta sobre la posibilidad de graves lesiones, o incluso la muerte, si no se siguen las instrucciones.</p> <p>Los símbolos, tales como la inyección de fluido (mostrado), le alertan sobre peligros específicos y le orientan para que lea las advertencias de peligro indicadas en las páginas 9-10.</p>

## Atención


<b>PRECAUCIÓN</b>
<p>Una precaución le alerta sobre la posibilidad de daños o destrucción del equipo si no se siguen las instrucciones.</p>

## Nota

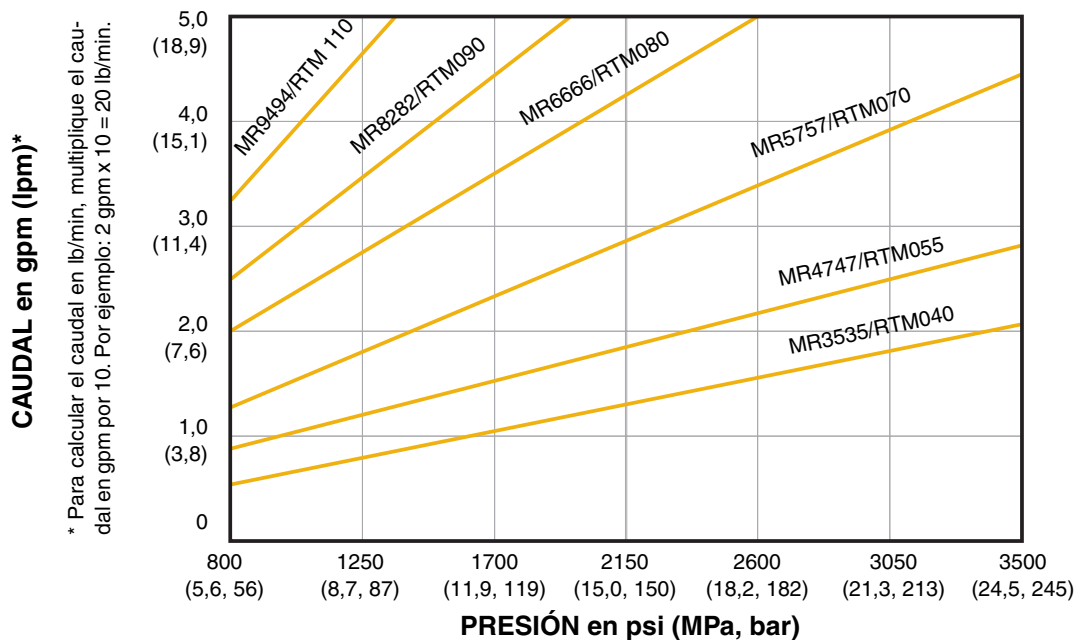
 Una nota indica información adicional que puede resultar útil.

# Lista de modelos/guía de selección

## Pistolas de chorro redondo estándar

 Utilice únicamente estas combinaciones de módulo de mezcla/boquilla.

Pistola ref. pieza, serie	Slip-Fit™ Polycarballoy™ Módulo de mezcla, ref. pieza, vea en la página 52 el código de numeración	Redondo CeramTip™ ref. pieza, vea en la página 54 el código de numeración
247211, A	MR3535	RTM030
247212, A	MR3535	RTM040
247213, A	MR3535	RTM055
247218, A	MR4747	RTM040
247219, A	MR4747	RTM055
247225, A	MR5757	RTM055
247226, A	MR5757	RTM070
247231, A	MR6666	RTM070
247232, A	MR6666	RTM080
247233, A	MR6666	RTM090
247239, A	MR8282	RTM090
247240, A	MR8282	RTM100
247245, A	MR9494	RTM100
247246, A	MR9494	RTM110

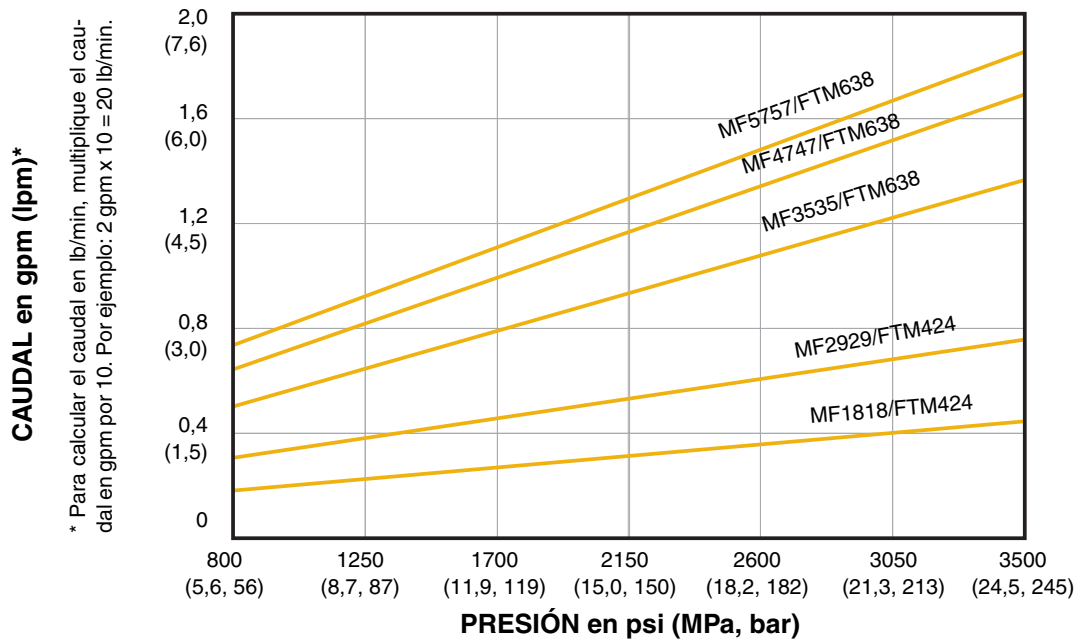


# Pistolas de chorro plano estándar



Utilice únicamente estas combinaciones de módulo de mezcla/boquilla.

Pistola ref. pieza, serie	Slip-Fit™ Polycarballoy™ Módulo de mezcla, ref. pieza, vea en la página 52 el código de numeración	Plano CeramTip™ ref. pieza, vea en la página 54 el código de numeración
247257, A	MF1818	FTM317
247258, A	MF1818	FTM424
247265, A	MF2929	FTM424
247266, A	MF2929	FTM438
247267, A	MF2929	FTM624
247273, A	MF3535	FTM438
247274, A	MF3535	FTM624
247275, A	MF3535	FTM638
247281, A	MF4747	FTM624
247282, A	MF4747	FTM638
247283, A	MF4747	FTM838
247289, A	MF5757	FTM638
247290, A	MF5757	FTM838
247291, A	MF5757	FTM848

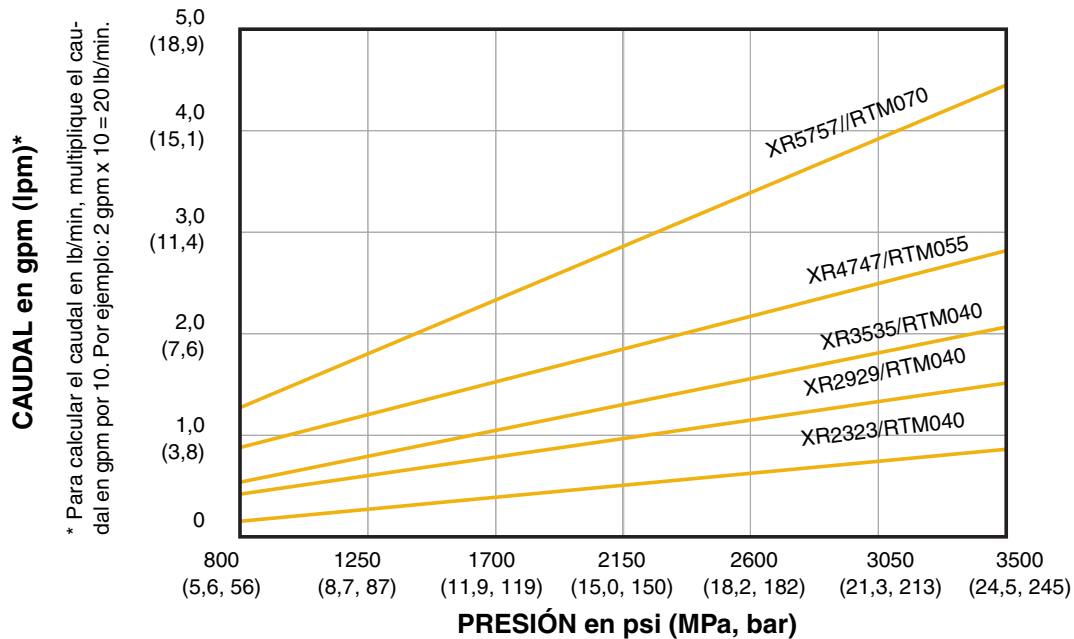


## Pistolas de chorro redondo de impacto directo



Utilice únicamente estas combinaciones de módulo de mezcla/boquilla.

Pistola ref. pieza, serie	Slip-Fit™ Polycarballoy™ Módulo de mezcla, ref. pieza, vea en la página 52 el código de numeración	Redondo CeramTip™ ref. pieza, vea en la página 54 el código de numeración
247003, A	XR2323	RTM040
247006, A	XR2929	RTM030
247007, A	XR2929	RTM040
247011, A	XR3535	RTM030
247012, A	XR3535	RTM040
247013, A	XR3535	RTM055
247018, A	XR4747	RTM040
247019, A	XR4747	RTM055
247025, A	XR5757	RTM055
247026, A	XR5757	RTM070



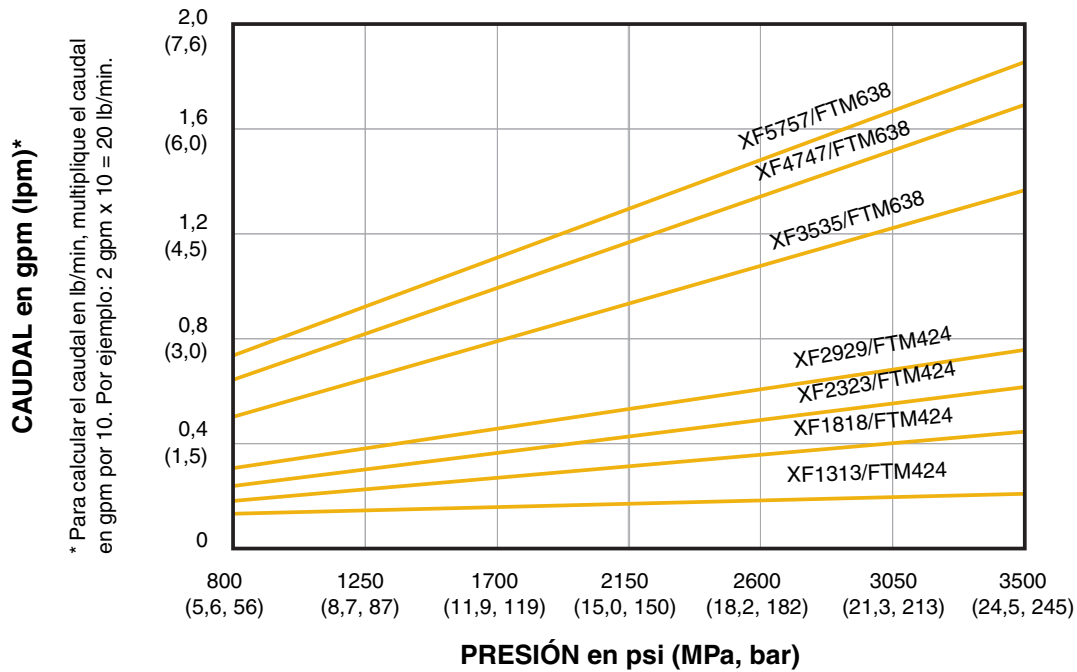
## Pistolas de chorro plano de impacto directo



Utilice únicamente estas combinaciones de módulo de mezcla/boquilla.

<b>Pistola ref. pieza, serie</b>	<b>Slip-Fit™ Polycarballoy™ Módulo de mezcla, ref. pieza, vea en la página 52 el código de numeración</b>	<b>Plano CeramTip™ ref. pieza, vea en la página 54 el código de numeración</b>
247050, A	XF1313	FTM317
247051, A	XF1313	FTM424
247057, A	XF1818	FTM317
247058, A	XF1818	FTM424
247061, A	XF2323	FTM424
247062, A	XF2323	FTM438
247063, A	XF2323	FTM624
247065, A	XF2929	FTM424
247066, A	XF2929	FTM438
247067, A	XF2929	FTM624
247073, A	XF3535	FTM438
247074, A	XF3535	FTM624
247075, A	XF3535	FTM638
247081, A	XF4747	FTM624
247082, A	XF4747	FTM638
247083, A	XF4747	FTM838
247089, A	XF5757	FTM638
247090, A	XF5757	FTM838
247091, A	XF5757	FTM848
247163, A	XF2332	FTM438

## Pistolas de chorro plano de impacto directo








## Pistola con cuatro mangueras




Pistola con chorro redondo ancho con colector de pistola de recirculación de cuatro mangueras

Pistola ref. pieza, serie	Ref. pieza del módulo de mezcla Slip-Fit™ Polycarballoy™ Vea en la página 52 el código de numeración	Ref. pieza CeramTip™ plana Vea en la página 54 el código de numeración
249815, A	XF2323	FTM438

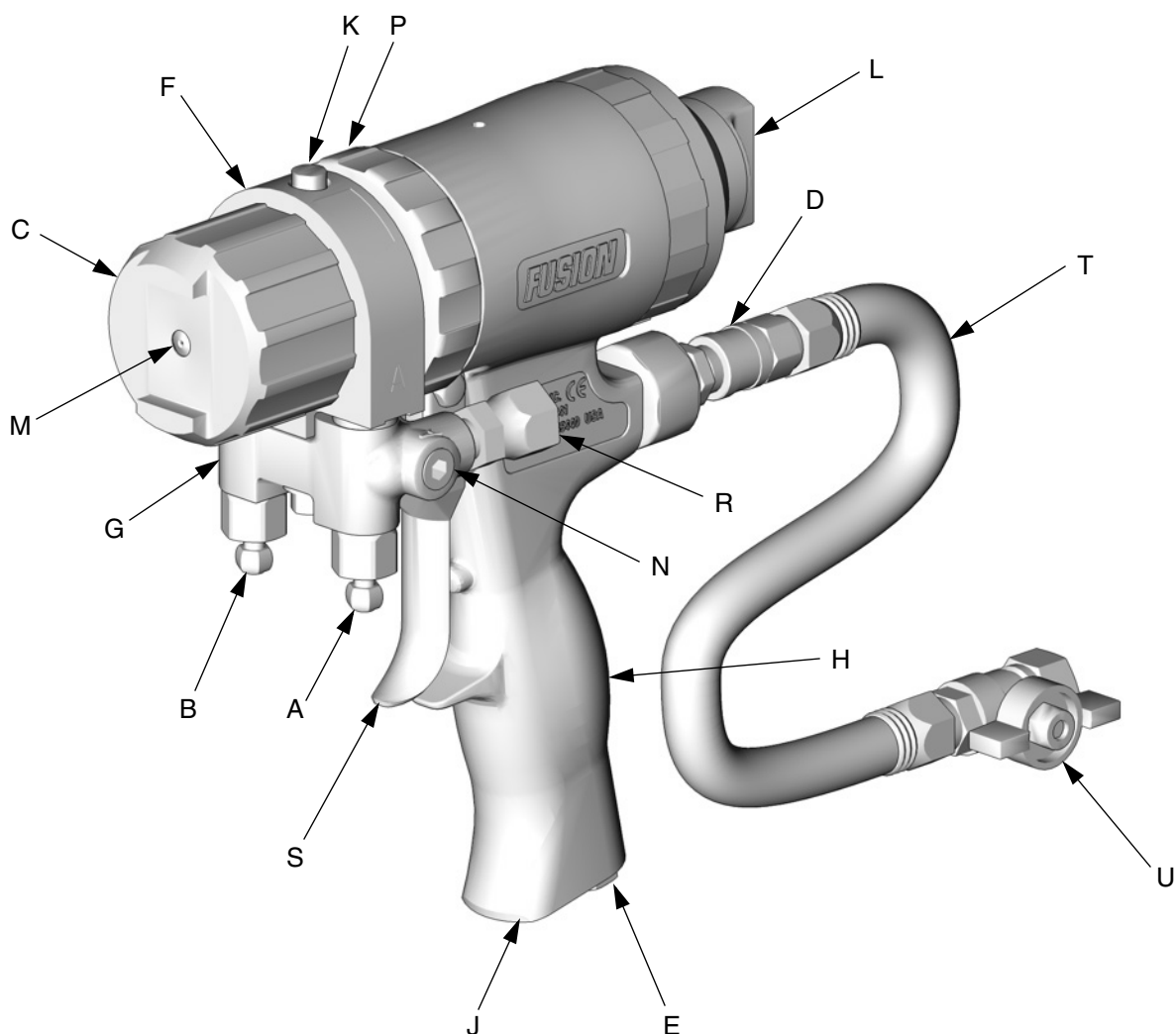


 <b>ADVERTENCIA</b>	
	<p><b>EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL</b></p> <p>Use siempre equipo de protección individual apropiado y proteja su piel cuando pulverice, realice el mantenimiento del equipo o se encuentre en la zona de trabajo. El equipo de protección le ayuda a evitar lesiones graves, como la exposición prolongada a productos, la inhalación de emanaciones tóxicas, gotas suspendidas o vapores; reacciones alérgicas; quemaduras; lesiones oculares y pérdida de audición. Este equipo de protección incluye, entre otros:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Un respirador bien ajustado, que puede incluir un respirador con suministro de aire, guantes impermeables a sustancias químicas, ropa y calzado de protección según recomendaciones del fabricante del fluido y la autoridad reguladora local.</li> <li>• Protección ocular y auditiva.</li> </ul>
	<p><b>PELIGRO DE VAPORES O LÍQUIDOS TÓXICOS</b></p> <p>Los fluidos o gases tóxicos pueden causar lesiones graves o la muerte si entran en contacto con los ojos o la piel, se inhalan o se ingieren.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Consulte la Hoja de Datos de Seguridad (SDS) para ver instrucciones sobre la manipulación de los fluidos que se utilizan y sus peligros específicos, como los efectos a una exposición prolongada.</li> <li>• Cuando pulverice o realice el mantenimiento del equipo, o se encuentre en la zona de trabajo, mantenga ésta siempre bien ventilada y use siempre equipo de protección individual apropiado. Consulte las advertencias sobre <b>Equipo de protección individual</b> de este manual.</li> <li>• Almacene los fluidos peligrosos en contenedores aprobados y deséchelos siguiendo las directrices pertinentes.</li> </ul>
	<p><b>PELIGRO DE INYECCIÓN</b></p> <p>El fluido a alta presión procedente de la pistola, fugas de la manguera o componentes rotos penetrarán en la piel. La inyección del líquido puede tener la apariencia de un simple corte, pero se trata de una herida grave que puede conducir a la amputación. <b>Consiga atención médica inmediatamente.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• No apunte nunca la pistola hacia alguien o alguna parte del cuerpo.</li> <li>• No coloque la mano sobre la boquilla de pulverización.</li> <li>• No intente bloquear ni desviar posibles fugas con la mano, el cuerpo, los guantes o con un trapo.</li> <li>• No intente secar la pieza pulverizada con la pistola. Esto no es un sistema de pulverización de aire.</li> <li>• Siga el <b>Procedimiento de descompresión</b>, página 21, cuando deje de pulverizar y antes de limpiar, revisar o reparar el equipo.</li> <li>• Utilice la menor presión posible para lavar, cebar o localizar averías en el equipo.</li> <li>• Enganche el cierre de seguridad del pistón cuando no pulverice.</li> <li>• Apriete todas las conexiones antes de accionar el equipo.</li> <li>• Compruebe diariamente las mangueras, los tubos y los acoplamientos. Los acoplamientos a alta presión no pueden reacoplarse; es necesario cambiar toda la manguera.</li> </ul>
	<p><b>PELIGRO DE QUEMADURAS</b></p> <p>La superficie del equipo y del fluido calentado pueden calentarse mucho durante el funcionamiento. Para evitar quemaduras graves, no toque el fluido o el equipo caliente. Espere hasta que se haya enfriado.</p>

 **ADVERTENCIA**

	<p><b>PELIGRO DE INCENDIOS Y EXPLOSIONES</b></p> <p>Vapores inflamables, como los vapores de disolvente o de pintura en la zona de trabajo pueden incendiarse o explotar. Para evitar un incendio o explosión:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Utilice el equipo únicamente en áreas bien ventiladas.</li> <li>• Elimine toda fuente de ignición, tales como las luces piloto, los cigarrillos, las linternas eléctricas y las cubiertas de plástico (arcos estáticos potenciales).</li> <li>• No enchufe ni desenchufe cables de alimentación ni apague ni encienda las luces en el área de pulverización.</li> <li>• Mantenga limpia la zona de trabajo, sin disolventes, trapos o gasolina.</li> <li>• Conecte a tierra el equipo y objetos conductores de la zona de pulverización. Vea <b>Conexión a tierra</b>, en la página 14.</li> <li>• Sujete firmemente la pistola contra el lateral de una lata conectada a tierra mientras dispara la pistola hacia el interior de la misma.</li> <li>• Utilice únicamente mangueras conectadas a tierra.</li> <li>• Si se aprecia la formación de electricidad estática durante el uso de este equipo, <b>deje de trabajar inmediatamente</b>. No utilice el sistema hasta haber identificado y corregido el problema.</li> </ul>
	<p><b>PELIGRO DEBIDOS A LA UTILIZACIÓN INCORRECTA DEL EQUIPO</b></p> <p>La utilización incorrecta puede causar lesiones graves o mortales.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Sólo para uso profesional.</li> <li>• Utilice el equipo únicamente para el fin para el que ha sido destinado. Si desea información, póngase en contacto con su distribuidor Graco.</li> <li>• Lea todos los manuales de instrucciones, las etiquetas y los adhesivos antes de utilizar el equipo. Siga las instrucciones.</li> <li>• Revise el equipo a diario. Repare o cambie inmediatamente las piezas desgastadas o dañadas.</li> <li>• No altere ni modifique este equipo. Utilice únicamente piezas y accesorios Graco.</li> <li>• No exceda la presión máxima de trabajo o la temperatura del componente con menor valor nominal del sistema. Consulte la sección <b>Características técnicas</b> de todos los manuales del equipo.</li> <li>• Utilice líquidos y disolventes compatibles con las piezas húmedas del equipo. Consulte las <b>Características técnicas</b> en los manuales que acompañan al equipo. Lea las recomendaciones de los fabricantes de los líquidos.</li> <li>• Desvíe las mangueras de zonas de tráfico intenso, de curvas pronunciadas, de piezas móviles y superficies calientes.</li> <li>• No utilice las mangueras para tirar del equipo.</li> <li>• Respete todas las normas relativas a la seguridad.</li> </ul>
	<p><b>PELIGRO DE PIEZAS DE ALUMINIO PRESURIZADAS</b></p> <p>No utilice 1,1,1 tricloroetano, cloruro de metileno y otros disolventes de hidrocarburos halogenados o productos que contengan dichos disolventes con equipos de aluminio presurizados. Esas sustancias podrían provocar peligrosas reacciones químicas y ruptura del equipo, y causar la muerte, lesiones graves y daños materiales.</p>

# Vista global



TI3840a-1











## Clave:

- |   |                                         |   |                                                                |
|---|-----------------------------------------|---|----------------------------------------------------------------|
| A | Válvula de fluido del lado A (ISO)      | L | Cierre de seguridad del pistón                                 |
| B | Válvula de fluido del lado B (RESINA)   | M | CeramTip (detrás del cabezal de aire)                          |
| C | Cabezal de aire                         | N | Entradas de fluido opcionales (lado A representado)            |
| D | Acoplamiento rápido de la línea de aire | P | Anillo de bloqueo                                              |
| E | Silenciador                             | R | Racores giratorios de entrada del fluido (lado A representado) |
| F | Alojamiento de fluido                   | S | Gatillo                                                        |
| G | Colector de fluido de la pistola        | T | Manguera flexible de aire de la pistola                        |
| H | Empuñadura                              | U | Válvula neumática                                              |
| J | Entrada de aire opcional                |   |                                                                |
| K | Válvula neumática de limpieza           |   |                                                                |





# Información importante sobre los isocianatos (ISO)

Los isocianatos (ISO) son catalizadores que se utilizan en materiales de dos componentes.

## Condiciones de los isocianatos

																			
<p>Pulverizar o suministrar materiales que contengan isocianatos crea brumas, vapores y partículas atomizadas potencialmente dañinas.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Lea las advertencias del fabricante y la hoja de datos de seguridad (SDS) del material para conocer las precauciones y peligros específicos relacionados con los isocianatos.</li><li>• El uso de isocianatos implica procesos potencialmente peligrosos. No pulverice con este equipo a menos que tenga formación y cualificación para ello, y haya leído a fondo la información de este manual y las instrucciones de aplicación del fabricante del fluido y la hoja SDS.</li><li>• El uso de un equipo desajustado o sometido a un mantenimiento inadecuado puede hacer que el material se seque de forma incorrecta, lo que puede provocar la formación de gases y olores desagradables. Se debe mantener y ajustar el equipo cuidadosamente siguiendo las instrucciones de este manual.</li><li>• Para evitar la inhalación de vapores, brumas y partículas atomizadas de isocianatos, todos los presentes en la zona de trabajo deben usar protección respiratoria adecuada. Utilice siempre un respirador bien ajustado, que puede incluir un respirador con suministro de aire. Ventile la zona de trabajo según las instrucciones de la hoja de datos SDS del fabricante del fluido.</li><li>• Evite el contacto de la piel con los isocianatos. Todas las personas presentes en la zona de trabajo deben usar guantes impermeables a sustancias químicas, ropa y calzado de protección según recomendaciones del fabricante del fluido y la autoridad reguladora local. Siga las recomendaciones del fabricante del fluido, incluyendo las relativas al tratamiento de la ropa contaminada. Después de pulverizar, lávese siempre las manos y la cara antes de comer o de beber.</li><li>• El peligro de la exposición a los isocianatos continúa después de pulverizar. Las personas que no lleven equipo de protección individual apropiado deben permanecer fuera de la zona de trabajo durante o después de la aplicación, y el tiempo especificado por el fabricante del fluido. Generalmente este tiempo es de un mínimo de 24 horas.</li><li>• Advierta a otras personas que puedan entrar en la zona de trabajo de esta exposición a los isocianatos. Siga las recomendaciones del fabricante del fluido y de la autoridad reguladora local. Se recomienda colgar un aviso como el siguiente fuera de la zona de trabajo:</li></ul>																			
<table border="1"><tr><td colspan="2" style="background-color: #ff9900; color: white; text-align: center;"> <b>WARNING</b></td></tr><tr><td style="text-align: center;"></td><td style="text-align: center;"><b>TOXIC FUMES HAZARD</b></td></tr><tr><td colspan="2" style="text-align: center;">DO NOT ENTER DURING SPRAY FOAM APPLICATION OR FOR ___ HOURS AFTER APPLICATION IS COMPLETE</td></tr><tr><td colspan="2" style="background-color: #ff9900; color: white; text-align: center;"><b>DO NOT ENTER UNTIL:</b></td></tr><tr><td colspan="2" style="text-align: center;">DATE: _____ TIME: _____</td></tr></table>										 <b>WARNING</b>			<b>TOXIC FUMES HAZARD</b>	DO NOT ENTER DURING SPRAY FOAM APPLICATION OR FOR ___ HOURS AFTER APPLICATION IS COMPLETE		<b>DO NOT ENTER UNTIL:</b>		DATE: _____ TIME: _____	
 <b>WARNING</b>																			
	<b>TOXIC FUMES HAZARD</b>																		
DO NOT ENTER DURING SPRAY FOAM APPLICATION OR FOR ___ HOURS AFTER APPLICATION IS COMPLETE																			
<b>DO NOT ENTER UNTIL:</b>																			
DATE: _____ TIME: _____																			

## Para todas las aplicaciones excepto espuma en spray



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

Pulverizar o suministrar materiales que contengan isocianatos crea brumas, vapores y partículas atomizadas potencialmente dañinas.

- Lea las advertencias del fabricante y la hoja de datos de seguridad (SDS) del material para conocer las precauciones y peligros específicos relacionados con los isocianatos.
- El uso de isocianatos implica procesos potencialmente peligrosos. No pulverice con este equipo a menos que tenga formación y cualificación para ello, y haya leído a fondo la información de este manual y las instrucciones de aplicación del fabricante del fluido y la hoja SDS.
- El uso de un equipo desajustado o sometido a un mantenimiento inadecuado puede hacer que el material se seque de forma incorrecta. Se debe mantener y ajustar el equipo cuidadosamente siguiendo las instrucciones de este manual.
- Para evitar la inhalación de vapores, brumas y partículas atomizadas de isocianatos, todos los presentes en la zona de trabajo deben usar protección respiratoria adecuada. Utilice siempre un respirador bien ajustado, que puede incluir un respirador con suministro de aire. Ventile la zona de trabajo según las instrucciones de la hoja de datos SDS del fabricante del fluido.




Evite el contacto de la piel con los isocianatos. Todas las personas presentes en la zona de trabajo deben usar guantes impermeables a sustancias químicas, ropa y calzado de protección según recomendaciones del fabricante del fluido y la autoridad reguladora local. Siga las recomendaciones del fabricante del fluido, incluyendo las relativas al tratamiento de la ropa contaminada. Después de pulverizar, lávese siempre las manos y la cara antes de comer o de beber.

## Combustión espontánea del material

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

Algunos materiales podrían autoinflamarse si se aplican demasiado espesos. Consulte las advertencias del fabricante del material y la hoja de datos de seguridad (SDS).

## Mantenga separados los componentes A y B

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

La contaminación cruzada puede dar por resultado material curado en las líneas de fluido, lo que puede causar lesiones graves o daños al equipo. Para evitar la contaminación cruzada:

- **Nunca** intercambie las piezas húmedas del componente A y el componente B
- Nunca utilice disolvente en un lado si está contaminado por el otro lado.

## Sensibilidad a la humedad de los isocianatos

La exposición a la humedad causará que los ISO se curen parcialmente, formando cristales pequeños, duros y abrasivos que quedan suspendidos en el fluido. Con el tiempo se formará una película en la superficie y los ISO comenzarán a gelificarse, aumentando la viscosidad.

AVISO						
<p>Los ISO parcialmente curados reducirán el rendimiento y la vida útil de todas las piezas húmedas.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Utilice siempre un contenedor sellado con un desecante en el orificio de ventilación, o una atmósfera de nitrógeno. <b>Nunca</b> almacene los ISO en un contenedor abierto.</li> <li>• Mantenga la copela húmeda o el depósito (si está instalado) de la bomba de ISO lleno con el lubricante apropiado. El lubricante crea una barrera entre el ISO y la atmósfera.</li> <li>• Use únicamente mangueras a prueba de humedad compatibles con los ISO.</li> <li>• Nunca utilice disolventes recuperados que puedan contener humedad. Mantenga siempre cerrados los contenedores de disolvente cuando no estén en uso.</li> <li>• Lubrique siempre las piezas roscadas con un lubricante apropiado cuando las vuelva a armar.</li> </ul>						

**NOTA:** La cantidad de formación de película y la velocidad de cristalización varían dependiendo de la mezcla de ISO, la humedad y la temperatura.

## Resinas espumosas con agentes de soplado de 245 fa

Algunos agentes de soplado formarán espuma a temperaturas por encima de los 90°F (33°C) cuando no están a presión, especialmente si se agitan. Para reducir la formación de espumas, reduzca al mínimo el precalentamiento en los sistemas con circulación.

## Cambio de materiales

### AVISO

Para cambiar los tipos de materiales utilizados en su equipo se debe tener un gran cuidado para evitar tiempos de inactividad y daños al equipo.

- Cuando cambie materiales, lave el equipo varias veces para asegurarse de que esté perfectamente limpio.
- Siempre limpie los filtros de entrada después del lavado.
- Verifique la compatibilidad química con el fabricante del material.
- Cuando cambie entre epóxidos y ureas o poliureas, desmonte y limpie todos los componentes del fluido y cambie las mangueras. Los epóxidos suelen tener aminas en el lado B (endurecedor). Las poliureas con frecuencia tienen aminas en el lado B (resina).

## Conexión a tierra

### ⚠ ADVERTENCIA



Lea las advertencias, página 10.

Consulte su código eléctrico local y el manual del dosificador para obtener información detallada sobre la conexión a tierra.

Conecte a tierra la pistola de pulverización a través de la conexión de una manguera de suministro de fluido conectada a tierra aprobada por Graco.

## Cierre de seguridad del pistón

**Enganche el cierre de seguridad del gatillo siempre que deje de pulverizar para evitar los disparos accidentales.**

### ⚠ ADVERTENCIA



Lea las advertencias, página 9.

**Para enganchar el cierre de seguridad del pistón:** pulse el botón y gírelo en sentido horario. Una vez enganchado, el seguro del pistón permite cierto movimiento en el eje de purga pero cierra el caudal de fluido y la pistola no puede pulverizar.



TI3850a

**Para desenganchar el cierre de seguridad del pistón:** empuje el botón y gírelo en sentido antihorario hasta que salga.

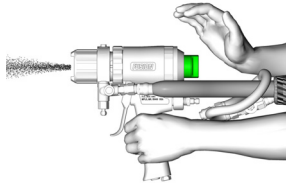


TI3849a

## Pérdida de presión de aire

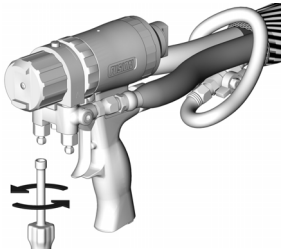
En caso de que se produzca la pérdida de presión de aire mientras la pistola está disparada, la pistola seguirá pulverizando. Para apagar la pistola, siga uno de los procedimientos siguientes:

- Para enganchar el cierre de seguridad del pistón, pulse con fuerza o golpee el extremo del cierre de seguridad.



TI4022a

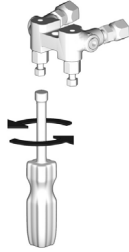
- Cierre las válvulas de fluido A y B.



TI3837a

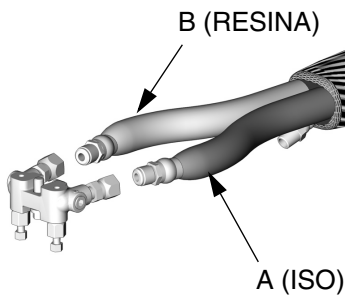
# Configuración

1. Cierre las válvulas de fluido A y B.



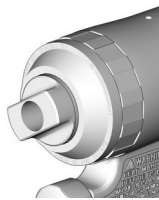
TI2411A

2. Conecte las mangueras de fluido A (ISO) y B (RESINA) al colector de fluido.



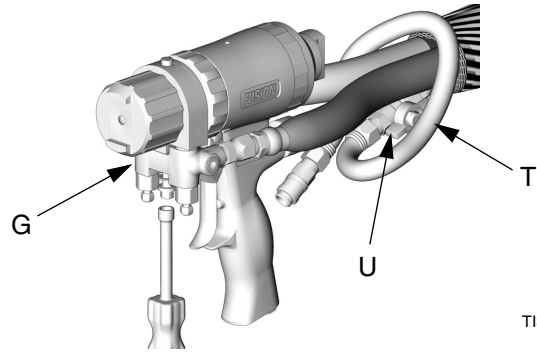
TI2417A

3. Enganche el cierre de seguridad del pistón, página 14.



TI3850a

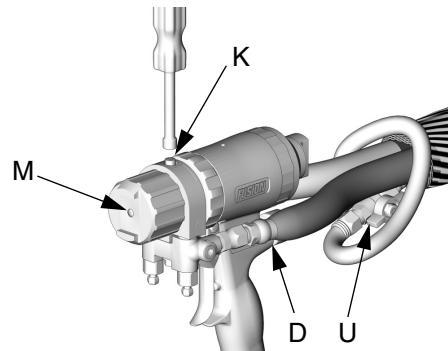
4. Conecte la manguera flexible de aire de la pistola (T) y la válvula neumática (U) a la manguera de aire principal. Acople el colector de fluido (G) a la pistola.



TI3830a

Para cambiar la posición del colector de fluido o para utilizar las entradas de fluido opcionales, vea las páginas 22 y 23.

5. Conecte la línea de aire al acoplamiento de desconexión rápida (D). Encienda el aire. Abra la válvula neumática (U). Debería comenzar a fluir aire alrededor del cabezal de aire CeramTip (M). Abra la válvula neumática de limpieza (K) aproximadamente de 1/4 a 1/2 vuelta, y ajuste el caudal de aire según sea necesario.



TI3839a

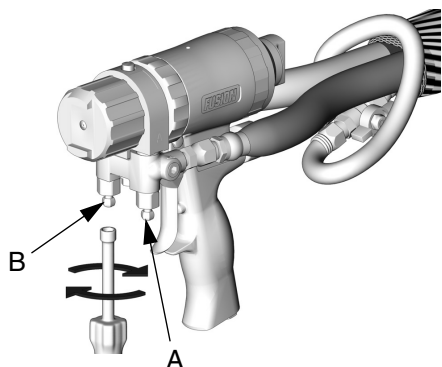
Para utilizar la entrada de aire opcional, vea la página 23.

6. Ajuste el eje de purga, página 18.

7. Encienda el dosificador.

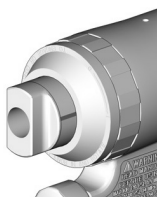


- 8.** Abra la válvula de fluido B (RESINA) (aproximadamente tres medias vueltas). Después abra la válvula de fluido A (ISO).



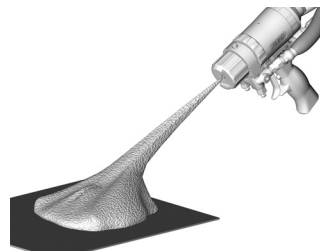
TI3838a

- 9.** Desenganche el cierre de seguridad del pistón, página 14.



TI3849a

- 10.** Realice las pruebas de pulverización sobre un cartón. Ajuste la presión y la temperatura hasta conseguir los resultados deseados.



TI3861a

- 11.** Aplique una capa de lubricante sobre la pistola y el anillo de cierre, o utilice la cubierta de la pistola para impedir las acumulaciones de producto y facilitar el desarmado. Vea la página 57 para pedir el lubricante de la pistola Fusion y la cubierta de la pistola.

- 12.** La pistola está lista para pulverizar.

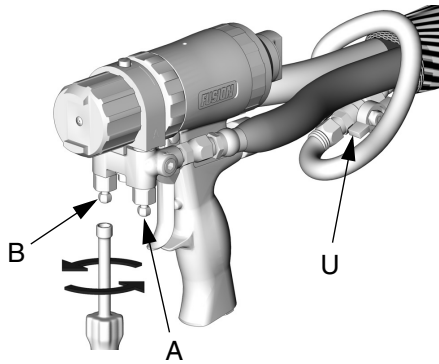
# Ajuste del eje de purga

1. Enganche el cierre de seguridad del pistón, página 14.



TI3850a

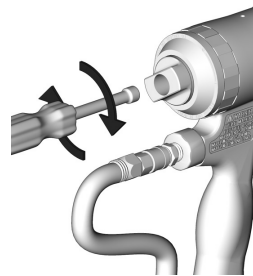
2. Cierre las válvulas de fluido A y B.



TI3837a

3. Conecte el suministro de aire y abra la válvula neumática (U).

4. Ajuste el eje de purga con el destornillador para tuercas en sentido horario hasta que toque la boquilla CeramTip, y después retroceda 1/8-1/4 de vuelta.



TI3829a

1/8-1/4 de vuelta



TI3828a



Asegúrese de hacer retroceder el eje 1-2 giros antes de cambiar las boquillas CeramTip o los módulos de mezcla. Vuelva a ajustar el eje de purga después de cambiar las boquillas CeramTip o los módulos de mezcla.

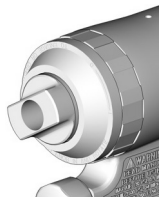
# Ajuste la boquilla CeramTip plana

**⚠ ADVERTENCIA**



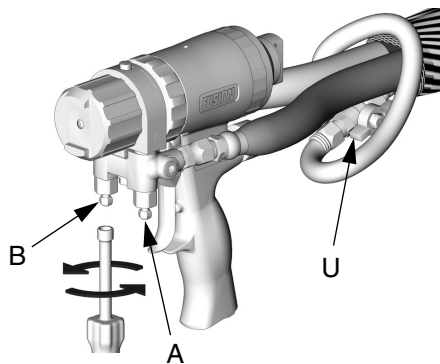
Lea las advertencias, página 9.

1. Enganche el cierre de seguridad del pistón, página 14.



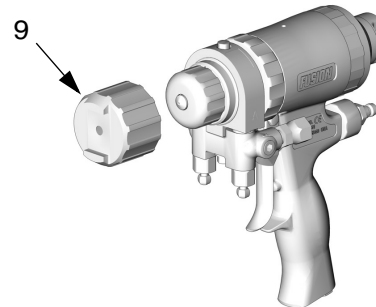
T13850a

2. Cierre las válvulas de fluido A y B.



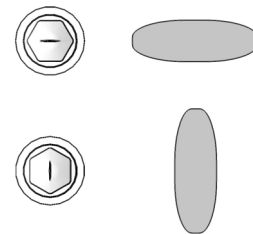
T13837a

3. Retire el casquillo de aire (9).



T13854a

4. Utilice el destornillador para tuercas para colocar la boquilla CeramTip tal como lo desee.



T13867a

5. Vuelva a instalar el cabezal de aire (9) y apriételo a mano.

# Parada

## Parada diaria

Siga el **Procedimiento de descompresión**, en la página 21.

## Parada durante más de un día

- 1.** Limpieza de la pistola, página 25.
- 2.** Siga el **Procedimiento de descompresión**, en la página 21.

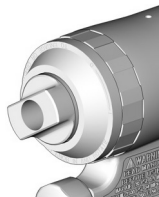
# Procedimiento de descompresión

## ⚠ ADVERTENCIA




Lea las advertencias, página 9. Libere la presión antes de limpiar o reparar la pistola.

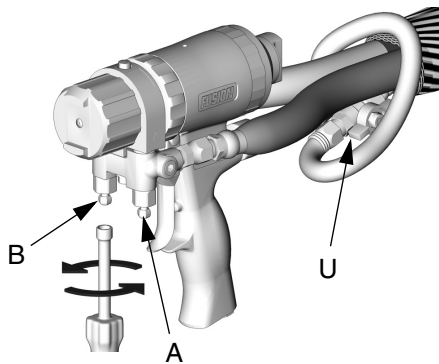
1. Enganche el cierre de seguridad del pistón, página 14.



TI3850a

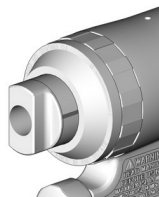
 Se requiere un suministro de aire para que la pistola funcione. No desconecte el suministro de aire de la pistola hasta haber liberado la presión del fluido.

2. Cierre las válvulas del fluido A y B. Deje abierta la válvula neumática (U).



TI3837a

3. Desenganche el cierre de seguridad del pistón, página 14.



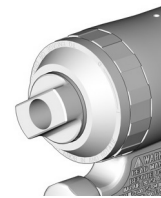
TI3849a

4. Dispare la pistola hacia el cartón o en el recipiente de desecho para aliviar la presión.



TI4243a

5. Enganche el cierre de seguridad del pistón, página 14.



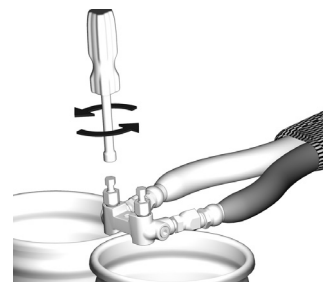
TI3850a

## ⚠ ADVERTENCIA



Si el fluido de la manguera y del dosificador todavía está a presión, siga el procedimiento de descompresión indicado en el manual del dosificador.

Para aliviar la presión en la manguera después de retirar la pistola, coloque el colector de fluido sobre los recipientes, en dirección opuesta a usted. Abra muy cuidadosamente las válvulas de fluido. Cuando está sometido a alta presión, el fluido saldrá lateralmente por los orificios.



TI2484A

# Configuraciones opcionales

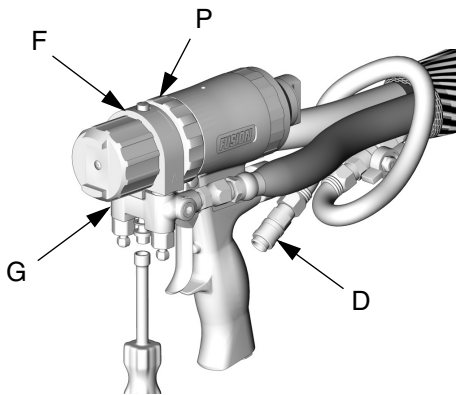
## Posición opcional del colector de fluido

El colector de fluido está montado en la parte inferior de la pistola, con el lado A situado en la izquierda, visto desde la posición del operario, detrás de la pistola. Si lo desea, el colector puede colocarse en la parte superior de la pistola. Al hacerlo, las piezas del lado A (entrada de fluido, válvula de retención y alojamiento de fluido del lado A) pasarán a estar en la derecha.

### PRECAUCIÓN

Para evitar la contaminación cruzada de las piezas húmedas de la pistola, no intercambie las piezas del componente A (isocianato) y del componente B (resina).

1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, en la página 21.
2. Desconecte el aire (D) y retire el colector de fluido (G).



T13837a

3. Desenrosque el anillo de cierre (P) hasta aflojar el extremo delantero de la pistola.
4. Gire el alojamiento de fluido (F) 180° y vuelva a apretar firmemente el anillo de cierre.
5. Acople el colector de fluido. Conecte el aire. Puede volver a utilizar la pistola.

## Posición de la manguera opcional

Los racores giratorios de entrada de fluido y el racor de desconexión rápida están dirigidos hacia la parte trasera. Si lo desea, estas posiciones pueden intercambiarse de forma que el recorrido de las mangueras vaya hacia abajo.

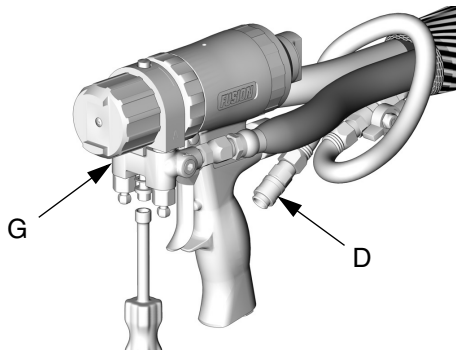
### Mangueras de fluido

#### PRECAUCIÓN

Para evitar la contaminación cruzada de las piezas húmedas de la pistola, no intercambie las piezas del componente A (ISO) y del componente B (RESINA).

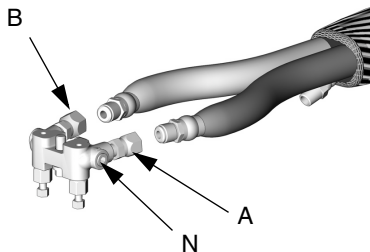
1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, en la página 21. Libere también la presión del sistema tal como se indica en el manual del dosificador.

2. Desconecte el aire (D) y retire el colector de fluido (G).



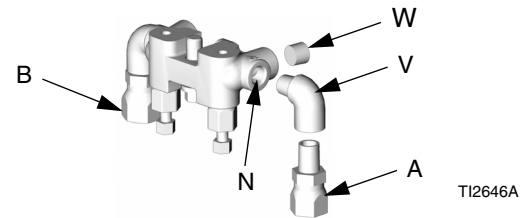
TI3837a

3. Desconecte las mangueras de fluido de los racores giratorios de entrada (A, B). Retire los racores giratorios. Retire los tapones de las entradas opcionales (N).



TI2417A

4. Aplique sellador de roscas en los tapones (W), los codos (V), y las roscas macho de los racores giratorios (A, B). Instale los codos (V) en las entradas opcionales (P), dirigidos hacia abajo. Instale los racores giratorios (A, B) en los codos. Asegúrese de instalar el racor giratorio A (más pequeño) en el lado A. Instale los tapones en los lugares donde había racores giratorios (W). Apriete todas las piezas a 235-245 in-lb (26,6-27,7 N•m).

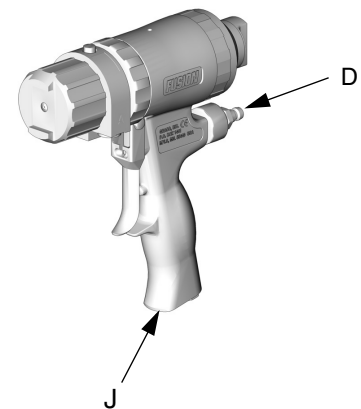


TI2646A

5. Conecte las mangueras A y B en los racores giratorios A y B.

### Manguera para el aire

1. Retire el racor (D) y el tapón (J). Invierta las posiciones. Aplique sellador de roscas y apriete a un par de 125-135 in-lb (14-15 N•m).



TI3853a

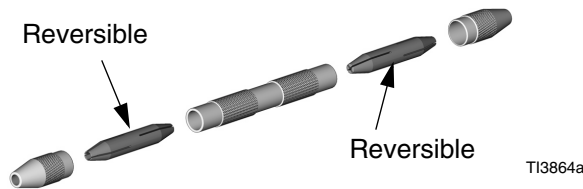
2. Acople el colector de fluido. Conecte el aire. Puede volver a utilizar la pistola.

# Mantenimiento

## Kit de herramientas suministrado

- Llave para tuercas hexagonales; 5/16
- Destornillador; hoja de 1/8
- Broca CeramTip; diversos tamaños dependiendo en el tamaño CeramTip. Vea TABLA 2, página 29.
- Broca del módulo de mezcla; diversos tamaños dependiendo en el tamaño del orificio. Vea TABLA 1, página 27.

- 117661 Herramienta portabrocas; doble mordaza



- 15B817 Colector de limpieza

## Mantenga limpia la pistola

Mantenga limpia la pistola con la funda accesoria, página 57.

La aplicación de una capa ligera de lubricante facilitará la limpieza. Lubrique las roscas y la parte exterior del anillo de bloqueo (11) para facilitar el desarmado. Utilice el lubricante para pistolas Fusion, página 57.

## Según sea necesario

1. Limpieza del exterior de la pistola, página 25.
2. , página 28, una vez al día como mínimo.
3. Limpieza de la cabezal de aire, página 25.

4. Limpieza del silenciador, página 25.

5. Limpieza del colector de fluido, página 25.

6. Limpie el módulo de mezcla Slip-Fit Polycarballoy, página 26.

## Diario

Siga el **Parada**, en la página 20.




## Semanal o mensualmente

1. Limpie el eje de purga, página 31.
2. Limpie **Válvulas de retención**, página 45. Revise las juntas tóricas y las rejillas
3. Compruebe que la conexión roscada del cierre de seguridad del pistón está apretada, página 48.



## Limpeza de la pistola

Si fuera necesario lavar la pistola, utilice el procedimiento siguiente.

 <b>ADVERTENCIA</b>  
Lea las advertencias, página 10.

1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, en la página 21.
2. Lave con un disolvente compatible.
3. Lave la pistola en una lata metálica conectada a tierra, sujetando una pieza metálica del colector de fluido firmemente contra el lateral de la lata. Al lavar, utilice la menor presión de fluido posible.
4. Siga el **Procedimiento de descompresión**, en la página 21.



El colector de lavado 15B817 se incluye con la pistola. Instálelo en lugar del colector de fluido y conecte la línea de disolvente para lavar la pistola.

Se dispone de kits de lavado de disolvente 248139 y 248229 como accesorios. Vea la página 57.

## Limpeza del exterior de la pistola

Limpe el exterior de la pistola con disolvente compatible.

### PRECAUCIÓN

Utilice N-metil-pirrolidona (NMP), Dynasolve CU-6, Dzolv, o un producto equivalente para ablandar el material curado cuando limpie la parte exterior de la pistola. **No utilizar como disolventes de lavado.**

## Limpeza de la cabezal de aire

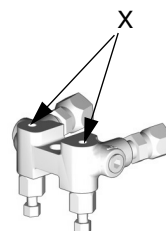
Sumerja la boquilla en disolvente compatible. Si fuera necesario, limpie cuidadosamente con un cepillo rígido.

## Limpeza del silenciador

Un silenciador parcialmente obstruido reducirá la velocidad de funcionamiento de la pistola. Desmonte y limpie el silenciador con disolvente compatible.

## Limpeza del colector de fluido

Limpe las superficies de sellado del colector de fluido con disolvente de fluido y un cepillo siempre que los desmonte de la pistola. Asegúrese de limpiar los dos orificios de fluido (X) de la superficie de acoplamiento superior. Tenga cuidado de no dañar las superficies de sellado planas. Si quedara expuesta, recubra con lubricante Fusion (página 57) la parte izquierda, para proteger contra la humedad.



TI2411-1A


## Limpie el módulo de mezcla Slip-Fit Polycarballyoy

1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, en la página 21.
2. **Limpieza de la pistola**, página 25.
3. Desmonte el módulo de mezcla, página 42.

### PRECAUCIÓN

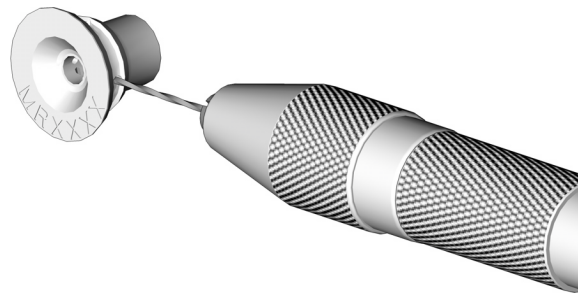
Para evitar daños en el módulo de mezcla, no introduzca a la fuerza las brocas cuando limpie los orificios de impacto. Algunos orificios están desplazados o formando un ángulo.

4. Vea FIG. 1 y FIG. 2. Limpie los orificios de impacto del módulo de mezcla (IP) con la broca del tamaño adecuado (suministrada). Vea TABLA 1, página 27. Vea también el cuadro de identificación en **Kits de brocas**, página 55.

 Los orificios de impacto del componentes B (RES), en la parte trasera del módulo de mezcla, están orientados formando un ángulo con la parte delantera de la pistola. Vea FIG. 2.

Algunos módulos de mezcla podrían tener orificios escariados (CB) y necesitar brocas de dos tamaños para limpiar completamente los orificios de impacto. Vea FIG. 3 y TABLA 1.

5. Volver a montar, página 42.



TI3863a

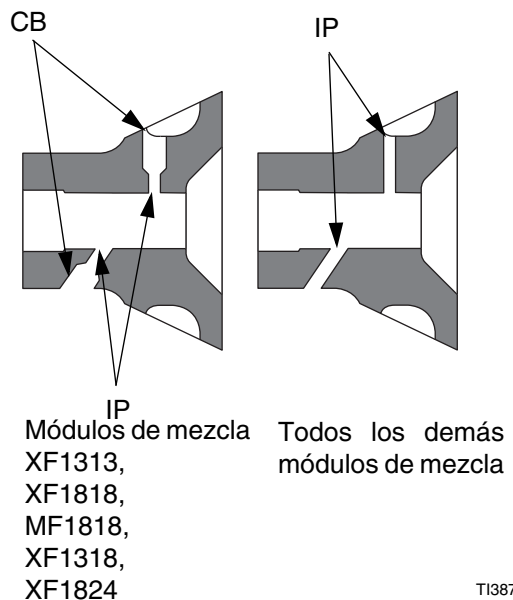
**FIG. 1. Orificios de limpieza del componente A (ISO)**



TI3862a

**FIG. 2. Orificios de limpieza del componente B (Resina)**

NOTA: La imagen no está a escala.



TI3876a

**FIG. 3. Sección transversal del módulo de mezcla**

**Tabla 1: Tamaños de las brocas de limpieza de los orificios de impacto**

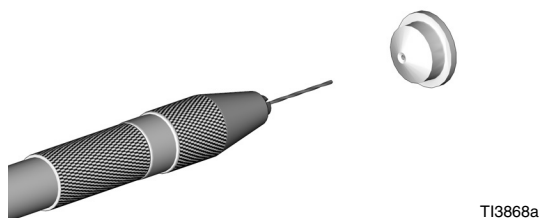
Módulos de mezcla Slip-Fit Polycarballoy redondos estándar						
Ref. Pieza del módulo de mezcla	N° de orificios de impacto		Broca del orificio de impacto		Conducto hasta orificio de mezcla interna	
	A	B	Tamaño de la broca (nominal)	Diámetro de la broca pulg. (mm)	Tamaño de la broca (nominal)	Diámetro de la broca pulg. (mm)
MR3535	2	2	#73	0,0240 (0,61)	N/D	N/D
MR4747	2	2	#67	0,0320 (0,81)	N/D	N/D
MR5757	3	3	#67	0,0320 (0,81)	N/D	N/D
MR6666	4	4	#67	0,0320 (0,81)	N/D	N/D
MR8282	4	4	#60	0,0400 (1,02)	N/D	N/D
MR9494	4	4	#56	0,0465 (1,18)	N/D	N/D
Módulos de mezcla Slip-Fit Polycarballoy planos estándar						
Ref. Pieza del módulo de mezcla	N° de orificios de impacto		Broca del orificio de impacto		Conducto hasta orificio de mezcla interna	
	A	B	Tamaño de la broca (nominal)	Diámetro de la broca pulg. (mm)	Tamaño de la broca (nominal)	Diámetro de la broca pulg. (mm)
MF1818	1	1	#77	0,0180 (0,46)	#67	0,0320 (0,81)
MF2929	1	1	#69	0,0292 (0,74)	N/D	N/D
MF3535	2	2	#73	0,0240 (0,61)	N/D	N/D
MF4747	2	2	#67	0,0320 (0,81)	N/D	N/D
MF5757	3	3	#67	0,0320 (0,81)	N/D	N/D
Módulos de mezcla Slip-Fit Polycarballoy redondos de impacto directo						
Ref. Pieza del módulo de mezcla	N° de orificios de impacto		Broca del orificio de impacto		Conducto hasta orificio de mezcla interna	
	A	B	Tamaño de la broca (nominal)	Diámetro de la broca pulg. (mm)	Tamaño de la broca (nominal)	Diámetro de la broca pulg. (mm)
XR2323	1	1	#74	0,0230 (0,57)	N/D	N/D
XR2929	1	1	#69	0,0292 (0,74)	N/D	N/D
XR3535	2	2	#73	0,0240 (0,61)	N/D	N/D
XR4747	2	2	#67	0,0320 (0,81)	N/D	N/D
XR5757	3	3	#67	0,0320 (0,81)	N/D	N/D

Módulos de mezcla Slip-Fit Polycarballoy planos de impacto directo						
Ref. Pieza del módulo de mezcla	N° de orificios de impacto		Broca del orificio de impacto		Conducto hasta orificio de mezcla interna	
	A	B	Tamaño de la broca (nominal)	Diámetro de la broca pulg. (mm)	Tamaño de la broca (nominal)	Diámetro de la broca pulg. (mm)
XF1313	1	1	#81	0,0130 (0,33)	#67	0,0320 (0,81)
XF1818	1	1	#77	0,0180 (0,46)	#67	0,0320 (0,81)
XF2323	1	1	#74	0,0230 (0,57)	N/D	N/D
XF2929	1	1	#69	0,0292 (0,74)	N/D	N/D
XF3535	2	2	#73	0,0240 (0,61)	N/D	N/D
XF4747	2	2	#67	0,0320 (0,81)	N/D	N/D
XF5757	3	3	#67	0,0320 (0,81)	N/D	N/D
XF1318	1	1	#81	.0130 (0.33)	#67	.0320 (0.81)
	1	1	#77	.0180 (0.46)	#67	.0320 (0.81)
XF1824	1	1	#77	.0180 (0.46)	#67	.0320 (0.81)
	1	1	#74	.0230 (0.57)	N/A	N/A
XF2332	1	1	#74	.0230 (0.57)	N/A	N/A
	1	1	#67	.0320 (0.81)	N/A	N/A

# Limpie CeramTip

## Redondo CeramTip

1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, en la página 21.
2. Desmonte la boquilla CeramTip, página 38.
3. Limpie el orificio CeramTip con la broca del tamaño adecuado (suministrado). Vea TABLA 2. Vea también el cuadro de identificación en **Kits de brocas**, página 55.



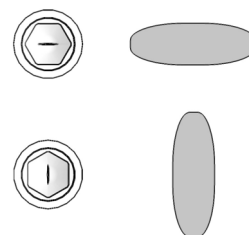
**Tabla 2: Tamaños de las brocas de limpieza para las boquillas CeramTip**

Kit de boquilla CeramTip redonda Ref. pieza	Tamaño de la broca (nominal)	Diámetro de la broca de limpieza pulg. (mm)
RTM024	#73	0,0240 (0,61)
RTM030	#67	0,0320 (0,81)
RTM040	#60	0,0400 (1,02)
RTM055	#54	0,0550 (1,40)
RTM070	#50	0,0700 (1,78)
RTM080	2,0 mm	0,0787 (2,00)
RTM090	#43	0,0890 (2,26)
RTM100	#39	0,0995 (2,53)
RTM110	7/64	0,1094 (2,78)

4. Limpie la cúpula interna de la boquilla CeramTip con una herramienta de limpieza de boquillas 15D234, página 57.

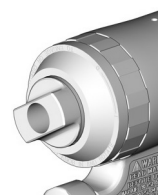
## CeramTip plana

1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, en la página 21.
2. Desmonte la boquilla CeramTip, página 38.
3. Sumerja la boquilla CeramTip en disolvente compatible. Límpiela con cuidado utilizando la herramienta de limpieza de boquillas 15D234, página 57, que corresponda a la configuración de la boquilla.
4. Vuelva a colocar la boquilla CeramTip horizontal o verticalmente

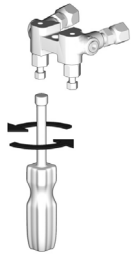


## Método externo de limpieza rápida

1. Enganche el cierre de seguridad del pistón, página 14.

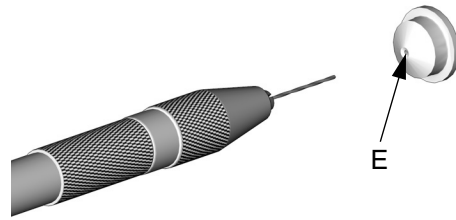


- 2.** Cierre las válvulas de fluido A y B.



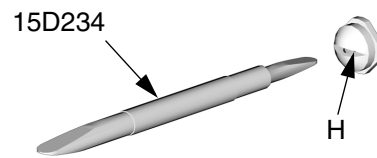
TI2411A

- 3.** Limpie el orificio *CeramTip* (E) con la broca del tamaño adecuado (suministrado). Vea TABLA 2. Vea también el cuadro de identificación en **Kits de brocas**, página 55.

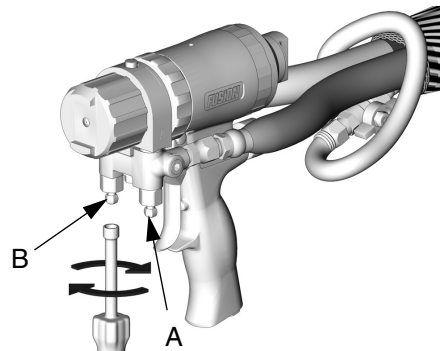


TI3868a

Limpie la boquilla plana partida (H) con la herramienta de limpieza de boquillas 15D234 (página 57).

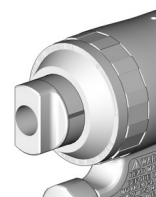


- 4.** Abra la válvula de fluido B (RESINA) (aproximadamente tres medias vueltas). Después abra la válvula de fluido A (ISO).



TI3838a

- 5.** Desenganche el cierre de seguridad del pistón, página 14.



TI3849a

## Eje de purga atascado

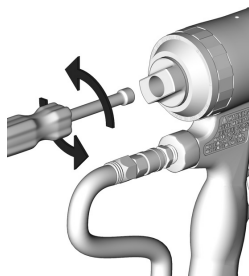
Si el eje de purga (31) está atascado y no puede funcionar, utilice este procedimiento para liberarlo.

1. Enganche el cierre de seguridad del pistón, página 14.



TI3850a

2. Dispare la pistola y manténgala disparada. Gire el eje de purga en sentido antihorario.



TI3828a

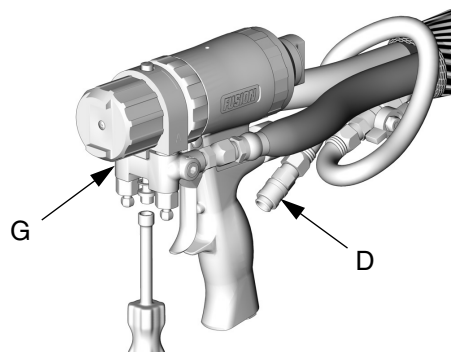
3. Ajuste del eje de purga, página 18.

## Limpe el eje de purga

Limpe el eje de purga (31) una vez a la semana o una vez al mes.

1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, en la página 21.
2. Limpieza de la pistola, página 25.

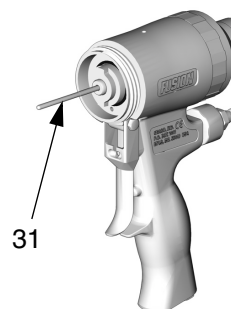
3. Desconecte el aire (D) y retire el colector de fluido (G).



TI3837a

4. Desarme el extremo delantero, página 39.

5. Limpie la parte expuesta del eje de purga (31). Aplique lubricante para pistolas Fusion, página 57.



TI3873a

6. Reinstalación del eje delantero, página 40.

7. Ajuste del eje de purga, página 18.

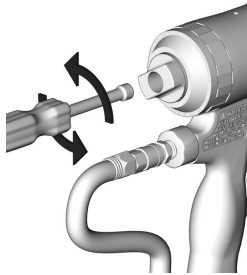
8. Acople el colector de fluido. Conecte el aire. Puede volver a utilizar la pistola.

## Ajuste el sello del eje delantero

Si la boquilla se empaña de fluido cuando la pistola no está disparando, utilice el procedimiento siguiente para detener momentáneamente la fuga hasta que cambie las piezas.

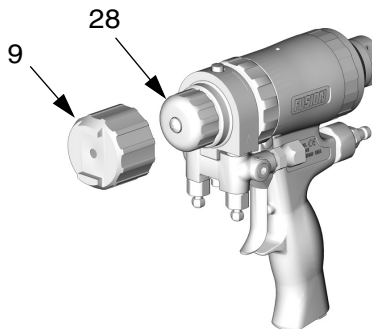
**1.** Siga el **Procedimiento de descompresión**, en la página 21.

**2.** Haga retroceder el eje de purga 1-2 giros con el destornillador para tuercas.



T13828a

**3.** Retire el casquillo de aire (9).



T13854a

**4.** Dispare la pistola y manténgala disparada. Apriete el retén (28) una muesca más, para apretar el sello delantero (46) en el eje de purga (31).

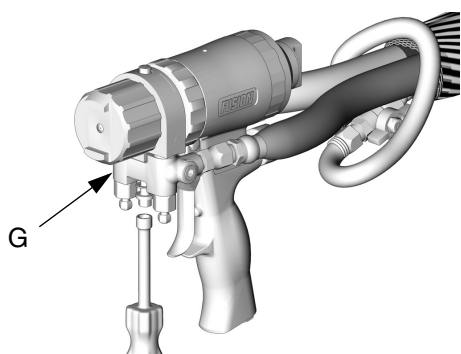
**5.** Deje de disparar el gatillo. Vuelva a instalar el cabezal de aire (9) y apriételo con la mano

**6.** **Ajuste del eje de purga**, página 18.



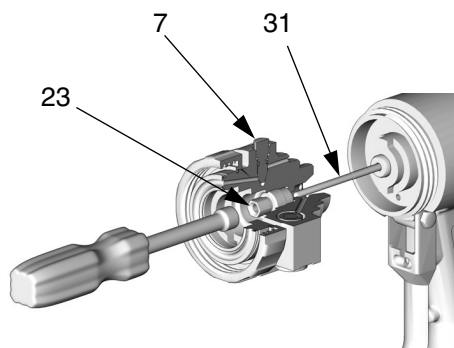
## Ajuste el sello del eje trasero

1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, en la página 21.
2. **Limpieza de la pistola**, página 25.
3. Retire el colector de fluido (G). Deje el aire conectado.



TI3852a

4. **Desarme el extremo delantero**, página 39.
5. Instale el alojamiento de fluido (7) hacia atrás en el eje de purga lubricado (31). Ajuste la tuerca de sellado del eje trasero (23) con el destornillador para tuercas hasta que sienta cierta resistencia al arrastrar el eje.



TI3831a

6. Retire el alojamiento de fluido (7) del eje (31).
7. **Reinstalación del eje delantero**, página 40.
8. **Ajuste del eje de purga**, página 18.
9. Acople el colector de fluido. Puede volver a utilizar la pistola.

# Detección de problemas

1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, en la página 21, antes de revisar o reparar la pistola.
2. Compruebe todos los problemas y causas posibles antes de desmontar la pistola.

<b>PRECAUCIÓN</b>
Para evitar la contaminación cruzada de las piezas húmedas de la pistola, no intercambie las piezas del componente A (isocianato) y del componente B (resina).

<b>PROBLEMA</b>	<b>CAUSA</b>	<b>SOLUCIÓN</b>
La pistola no se acciona completamente al dispararse.	Cierre de seguridad del pistón enganchado.	Desenganche el cierre de seguridad del pistón, página 14.
	Silenciador (22) obstruido.	Limpie, página 25.
	Juntas tóricas (24) de la válvula neumática dañadas.	Reemplazar, página 48.
No se pulveriza producto cuando se acciona completamente la pistola.	Válvulas de fluido (12b) cerradas.	Abrir.
	Orificios de mezcla interna obstruidos.	Limpie, página 26.
	Válvulas de retención (36) obstruidas.	Limpie, página 45.
La pistola funciona lentamente o con retardo. Material mezclado salpica el extremo de la pistola después de gatillar.	Silenciador (22) obstruido.	Limpie, página 25.
	Juntas tóricas del pistón (16, 19) dañadas.	Reemplazar, página 46.
	Válvula neumática sucia, o juntas tóricas (24) dañadas.	Limpie la válvula neumática o cambiar las juntas tóricas, página 48.
	Tuerca del módulo de mezcla (25) demasiado apretada.	Afloje la tuerca, y después vuelva a apretarla, página 41.
	Ajuste incorrecto del eje de purga.	<b>Ajuste del eje de purga</b> , página 18.
El eje de purga no funciona.	Afloje el anillo de bloqueo (11).	Apriete, si fuera necesario, utilice la herramienta. <b>Ajuste del eje de purga</b> , página 18.
	No hay presión de aire.	Conecte el suministro de aire.
	Baja presión de aire.	Fije la presión de aire por encima de 80 psi (0,56 MPa, 5,6 bar).
Pérdida ó deformación del patrón de pulverización redondo.	Acumulaciones de material en el eje de purga (31).	Vea <b>Limpie el eje de purga</b> , en la página 31
	Boquilla CeramTip (40) sucia.	Limpie, página 28.

PROBLEMA	CAUSA	SOLUCIÓN
	Demasiado poco aire de limpieza.	Reajuste, página 16.
Pérdida ó deformación del patrón de pulverización plano.	Boquilla CeramTip (40) atascada.	Limpiar con un disolvente compatible.
	Boquilla CeramTip (40) desgastada.	Reemplazar, página 38.
Desequilibrio de presión.	Orificios de mezcla interna obstruidos.	Limpie, página 26. Vuelva a instalar el módulo de mezcla, página 42.
	Válvulas de retención (36) obstruidas.	Limpie, página 45.
	Las viscosidades no son iguales.	Ajustar la temperatura para compensar.
Boquilla CeramTip empañada de fluido.	Módulo de mezcla (39) desgastado.	Reemplazar, página 42.
	Sello del eje delantero (46) desgastado.	Reemplazar, página 44.
Sobrepulverización excesiva.	Demasiado aire de limpieza.	Reducir, página 16.
Acumulación rápida de material en el cabezal de aire.	Demasiado poco aire de limpieza.	Aumentar, página 16.
El flujo de fluido no se interrumpe cuando las válvulas de fluido están cerradas.	Válvulas de fluido (12b) dañadas.	Reemplace.
Reducir el aire de limpieza.	Conducto de aire obstruido.	Abrir.
Fugas de aire alrededor del alojamiento de fluido.	Junta tórica (20) dañada o ausente.	Reemplace.
Fuga de aire en el cierre de seguridad del pistón.	Juntas tóricas (18) dañadas o ausentes.	Reemplazar, página 46.
Explosión de aire procedente del silenciador cuando se dispara la pistola.	Normal.	No se requiere acción alguna.
Fuga de aire continua por el silenciador.	Juntas tóricas (24) de la válvula neumática dañadas.	Reemplazar, página 48.
	Juntas tóricas del pistón (16, 19) dañadas.	Reemplazar, página 46.
Fugas de aire por la parte delantera de la válvula neumática.	Juntas tóricas (24) de la válvula neumática dañadas.	Reemplazar, página 48.
Fugas de componente B (resina) en el alojamiento de fluido.	Sello del eje trasero desgastado.	<b>Ajuste el sello del eje trasero,</b> página 33.



# Teoría sobre el funcionamiento

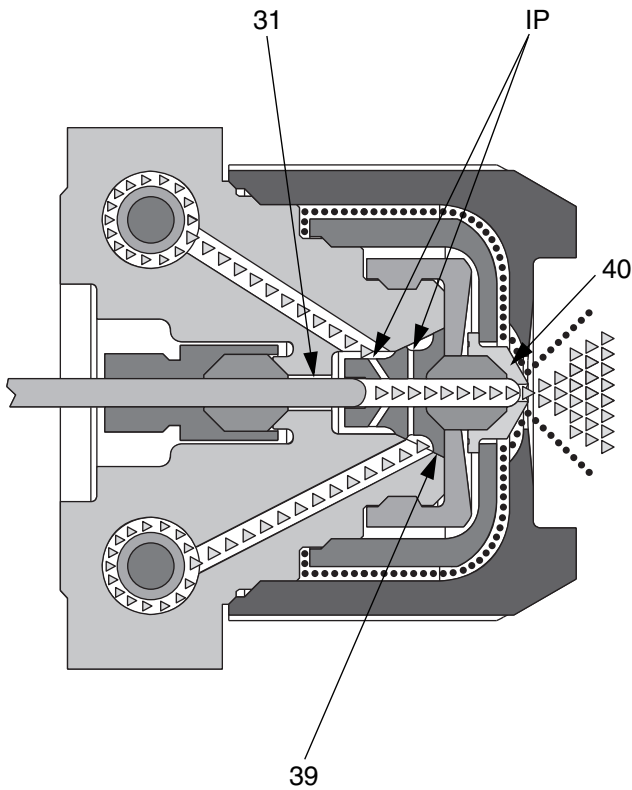
## Pistola disparada (pulverización de fluido)

El eje de purga (31) se mueve hacia atrás, abriendo los orificios de impacto (IP). Los componentes A y B se combinan en el módulo de mezcla (39). Por la boquilla CeramTip (40) sale fluido pulverizado.

El aire de limpieza fluye tanto si la pistola está disparada como si no lo está. Vea la página 16 para realizar el ajuste.

**LEYENDA**

Líquido   
 Aire de limpieza 





TI3882a

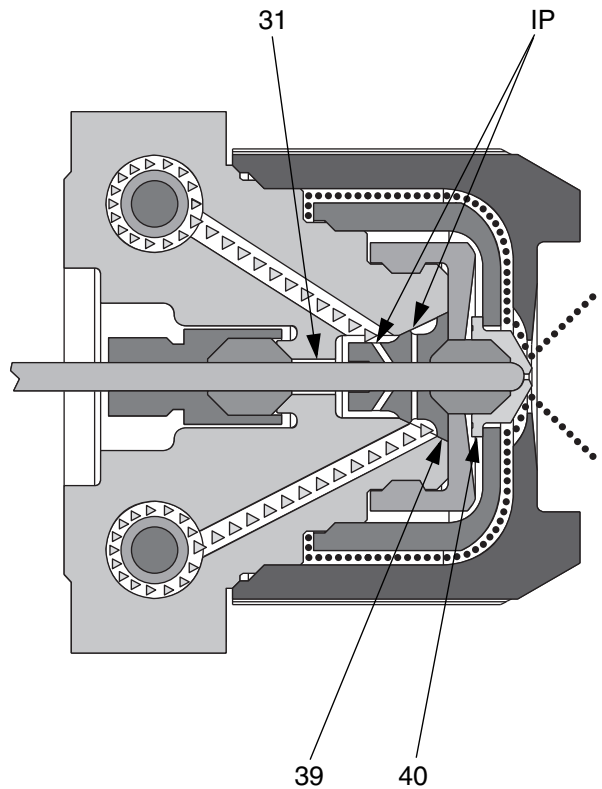
## Pistola sin disparar (purga mecánica)

El eje de purga (31) se mueve hacia adelante, cerrando los orificios de impacto (IP) y cortando el caudal de fluido. El eje empuja a través del módulo de mezcla (39) y toca fondo en la boquilla CeramTip (40), forzando el exceso de fluido y restableciendo el diámetro adecuado del orificio.

El aire de limpieza fluye tanto si la pistola está disparada como si no lo está. Vea la página 16 para realizar el ajuste.

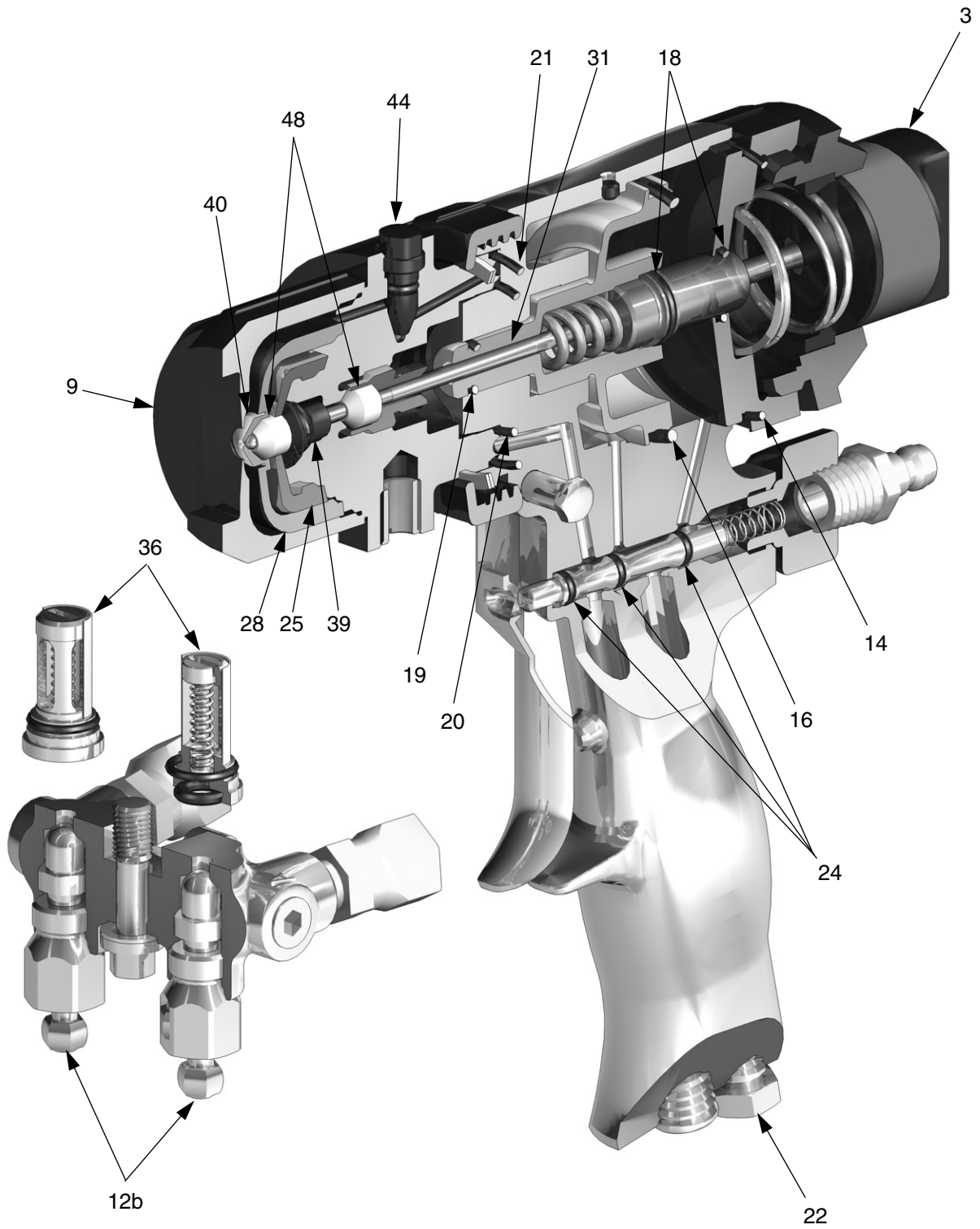
**LEYENDA**

Líquido   
 Aire de limpieza 



TI3881a

# Vista en corte



# Reparación

## Herramientas necesarias

Herramientas necesarias para realizar la reparación de la pistola:

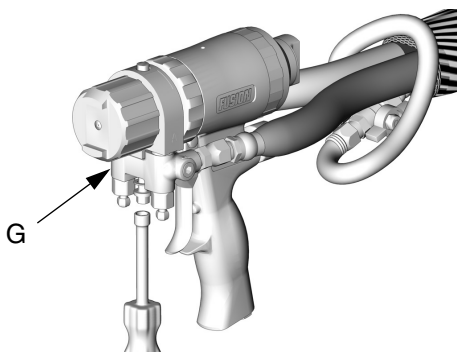
- llave inglesa.
- Destornillador de hoja plana (incluido)
- Alicates de bloqueo de canal (2 pares)
- Llave hexagonal 5/16 (incluido)
- extractor de juntas tóricas
- Loctite® de fuerza media
- disolvente o alcohol

## Lubricación

Lubrique abundantemente todas las juntas tóricas, sellos y roscas con lubricante para pistola Fusion, página 57. Lubrique las roscas y el exterior del anillo de bloqueo (11).

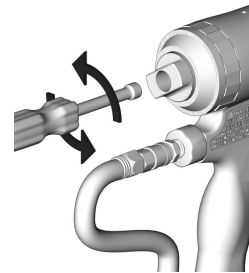
## Reemplace CeramTip

1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, en la página 21.
2. Retire el colector de fluido (G). Deje el aire conectado.



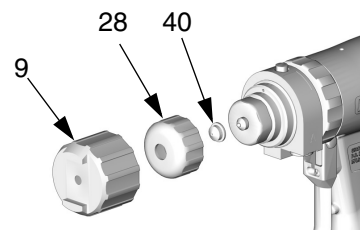
TI3852a

3. Haga retroceder el eje de purga 1-2 giros con el destornillador para tuercas.



TI3828a

4. Retire el cabezal de aire (9), el retén (28), y la boquilla CeramTip (40).



TI3843a



Si la boquilla CeramTip está atascada, apriete y suelte el gatillo de la pistola para liberarla.

5. Instale una nueva boquilla CeramTip (40). Lubrique todas las roscas. Instale el retén (28) apretándolo con la mano, y avance una muesca más. Instale el cabezal de aire (9) y apriételo con la mano.
6. **Ajuste del eje de purga**, página 18.
7. Acople el colector de fluido. Puede volver a utilizar la pistola.

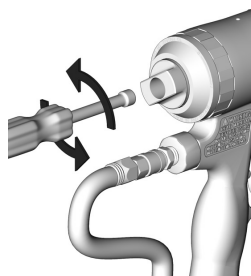
## Desarme el extremo delantero

### ⚠ ADVERTENCIA



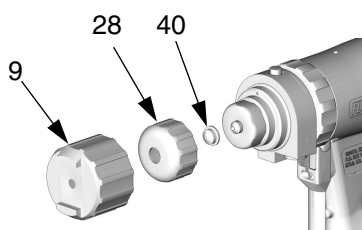
Lea las advertencias, página 9. Es crítico que el extremo delantero esté bien acoplado. No accione la pistola si el extremo delantero está flojo o si el anillo de cierre no está ceñido contra la empuñadura.

1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, en la página 21.
2. **Limpieza de la pistola**, página 25.
3. Haga retroceder el eje de purga 1-2 giros con el destornillador para tuercas.



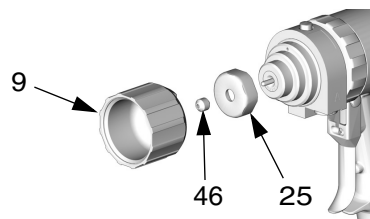
T13828a

4. Retire el cabezal de aire (9), el retén (28), y la boquilla CeramTip (40).



T13843a

5. Retire la tuerca del módulo de mezcla (25), utilizando el cabezal de aire (9) al revés, o una llave inglesa. Retire el sello delantero (46).



T13843a

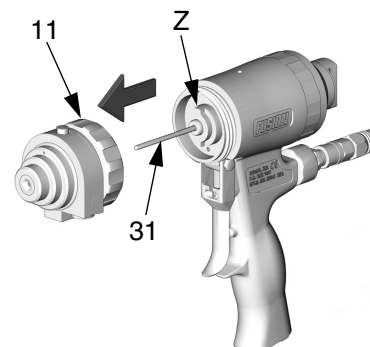
### PRECAUCIÓN

Si el anillo de bloqueo (11) está agarrotado debido a acumulaciones de material, no lo fuerce girando toda la parte delantera. Las lengüetas de posición (Z) podrían romperse. Sumerja la parte delantera de la pistola en disolvente para ablandar el material curado y liberar el anillo de bloqueo.

### PRECAUCIÓN

Para evitar daños en el eje de purga (31), saque siempre el extremo delantero del asa (1) en línea recta.

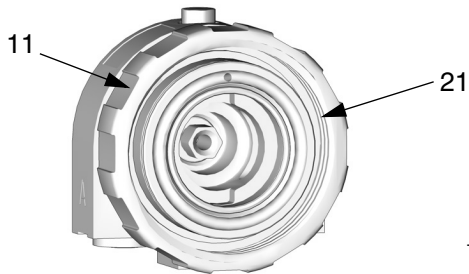
6. Desenrosque el anillo de bloqueo (11) para retirar el extremo delantero y el módulo de mezcla. Saque el extremo delantero del asa en línea recta.



T13865b

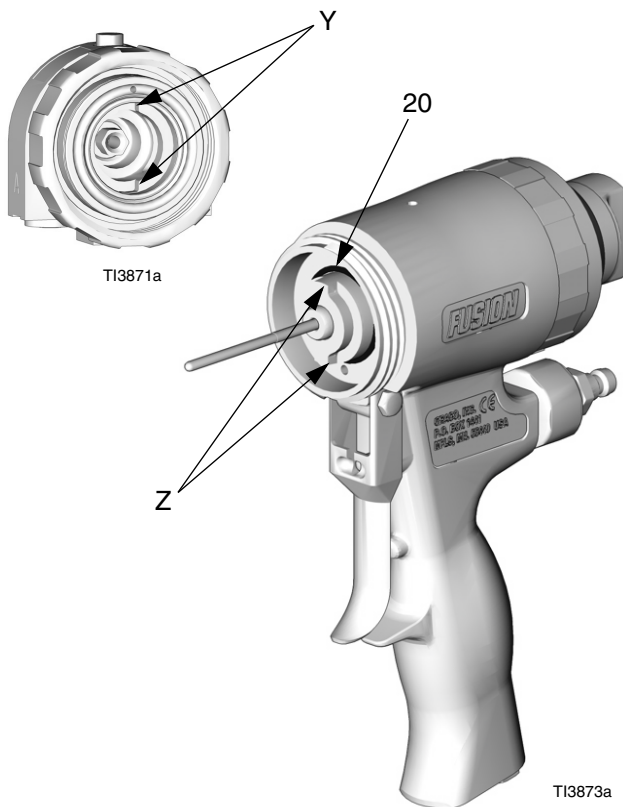
## Reinstalación del eje delantero

1. Compruebe que las juntas tóricas (20, 21) están colocadas. Lubrique abundantemente las juntas tóricas, las roscas del anillo de bloqueo (11) y el asa (1), y el exterior del anillo de bloqueo.



TI3871a

2. Oriente el extremo delantero según sea necesario dependiendo del soporte del colector de fluido (se representa el soporte inferior). Alinee las ranuras (Y) para enganchar las lengüetas (Z).



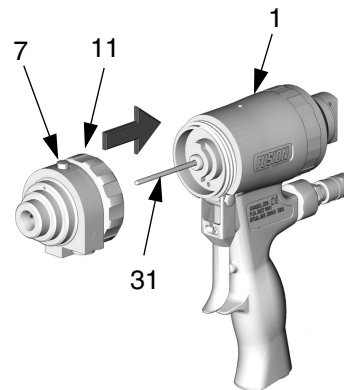
TI3871a

TI3873a

### PRECAUCIÓN

Para evitar daños en el eje de purga (31), deslice siempre el extremo delantero en el eje de purga en línea recta.

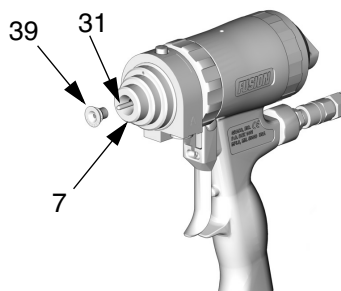
3. Deslice cuidadosamente el extremo delantero en el eje de purga (31). Enrosque el anillo de bloqueo (11) en el asa (1) a mano lo más posible. Empuje el extremo delantero para asegurarse de que está bien asentado. Siga enroscando el anillo de bloqueo en el asa hasta que esté bien apretado. Cuando está bien instalado, el anillo de bloqueo está apretado contra el asa.



TI3866a

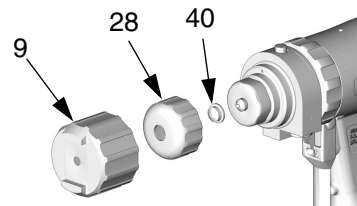


- 4.** Empuje el módulo de mezcla (39) en el eje (31) lo más lejos posible.



TI3845a

- 6.** Vuelva a instalar la boquilla CeramTip (40). Lubrique todas las roscas. Instale el retén (28) apretándolo con la mano, y avance una muesca más. Instale el cabezal de aire (9) y apriételo con la mano.

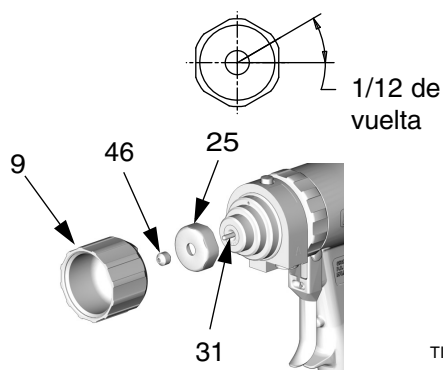


TI3843a

### PRECAUCIÓN

No apriete excesivamente la tuerca del módulo de mezcla (25). De hacerlo podría deformar los orificios de impacto y hacer que la pistola funcione lentamente.

- 5.** Lubrique todas las roscas y vuelva a instalar la tuerca del módulo de mezcla (25) **apretándolo a mano**. Apriete 1/12 de vuelta adicional con el cabezal de aire (9) o una llave inglesa. Instale el sello delantero (46) en el eje (31).



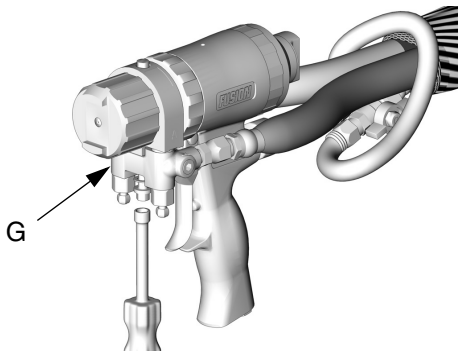
TI3843a

- 7.** Ajuste del eje de purga, página 18.

## Módulo de mezcla Slip-Fit Polycarballoy

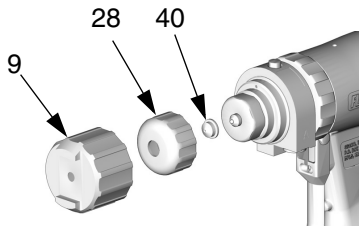
Vea la página 52 para obtener los tamaños disponibles del módulo de mezcla Slip-Fit Polycarballoy.

1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, en la página 21.
2. **Limpieza de la pistola**, página 25.
3. Retire el colector de fluido (G). Deje el aire conectado.



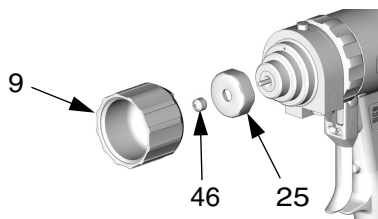
TI3852a

4. Retire el cabezal de aire (9), el retén (28), y la boquilla CeramTip (40).



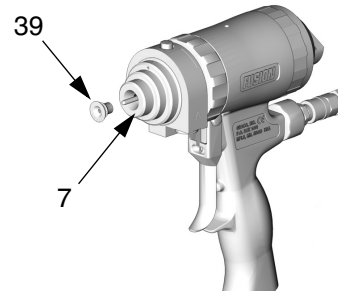
TI3843a

5. Retire la tuerca del módulo de mezcla (25), utilizando el cabezal de aire (9) al revés, o una llave inglesa. Retire el sello delantero (46).




TI3843a

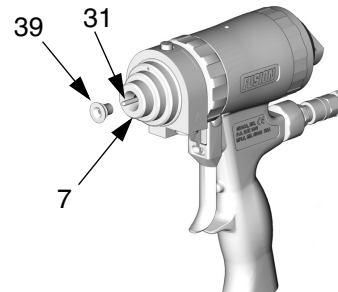
6. Desenganche el cierre de seguridad del pistón, página 14. Apriete y suelte una vez el gatillo de la pistola para liberar el módulo de mezcla (39) del alojamiento de fluido (7). Retire el módulo de mezcla. Enganche el cierre de seguridad del pistón.



TI3845a

-  Si el módulo de mezcla (39) no sobresale por el alojamiento de fluido (7), afloje ligeramente y vuelva a apretar el anillo de bloqueo (11), para poder agarrar el extremo y desmontarlo.

7. Empuje el módulo de mezcla (39) en el eje (31) lo más posible.

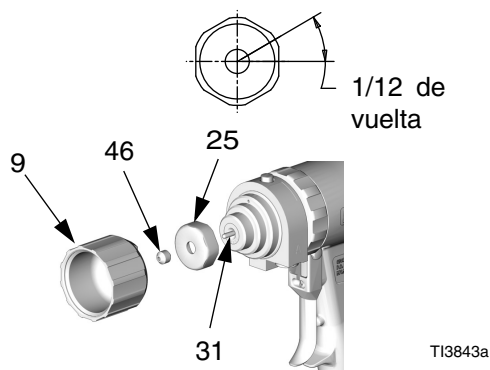


TI3845a

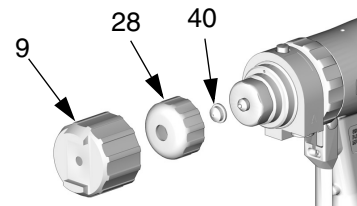
**PRECAUCIÓN**

No apriete excesivamente la tuerca del módulo de mezcla (25). De hacerlo podría deformar los orificios de impacto y hacer que la pistola funcione lentamente.

- 8.** Lubrique todas las roscas y vuelva a instalar la tuerca del módulo de mezcla (25) **apretándola a mano**. Apriete 1/12 de vuelta adicional con el cabezal de aire (9) o una llave inglesa. Instale el sello delantero (46) en el eje (31).



- 9.** Vuelva a instalar la boquilla CeramTip (40). Lubrique todas las roscas. Instale el retén (28) apretándolo con la mano, y avance una muesca más. Instale el cabezal de aire (9) y apriételo con la mano.

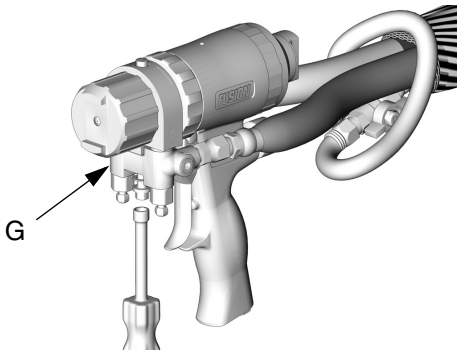


- 10.** Ajuste del eje de purga, página 18.

- 11.** Acople el colector de fluido. Puede volver a utilizar la pistola.

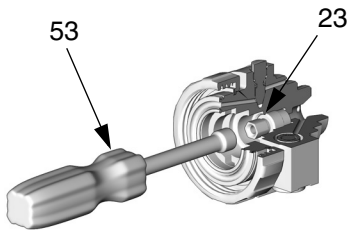
## Sello del eje trasero

- 1.** Siga el **Procedimiento de descompresión**, en la página 21.
- 2.** **Limpieza de la pistola**, página 25.
- 3.** Retire el colector de fluido (G). Deje el aire conectado.



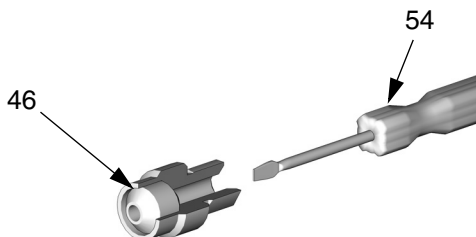
TI3852a

- 4.** **Desarme del extremo delantero**, página 39.
- 5.** Retire la tuerca de sellado del eje trasero (23) con el destornillador de tuercas (53).



TI3869a

- 6.** Utilice un destornillador (54) para empujar el sello trasero (46).



TI3872a

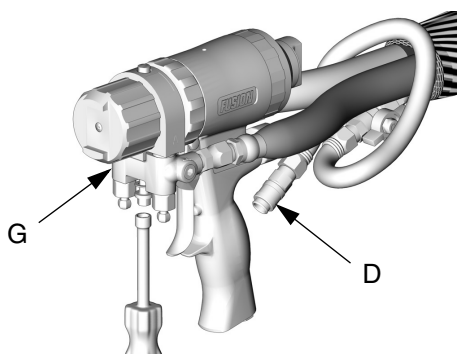
- 7.** Instale un nuevo sello trasero (46) en la tuerca de sellado del eje trasero (23). Lubrique las roscas e instale el alojamiento de fluido (7) con el destornillador de tuercas.
- 8.** **Reinstalación del eje delantero**, página 40.
- 9.** **Ajuste del eje de purga**, página 18.
- 10.** Acople el colector de fluido. Conecte el aire. Puede volver a utilizar la pistola.

## Válvulas de retención



Antes de desarmar, presione sobre la bola (36c) para probar el correcto movimiento de la válvula de retención y la acción del muelle.

1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, en la página 21.
2. **Limpieza de la pistola**, página 25.
3. Desconecte el aire (D) y retire el colector de fluido (G). Limpie e inspeccione las superficies de acoplamiento de la válvula de retención y los orificios de fluido.



TI3837a

### PRECAUCIÓN

Para evitar la contaminación cruzada de las piezas húmedas de la pistola, no intercambie las piezas del componente A y del componente B. La válvula de retención del componente A está marcada con una A.

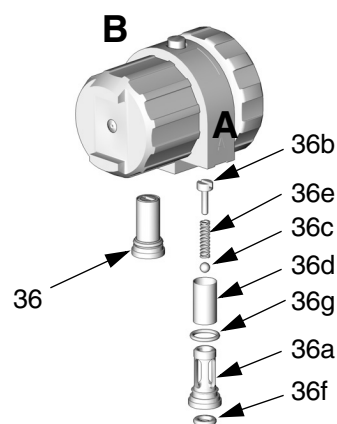
4. Extraiga las válvulas de retención (36) de su muesca de alojamiento.

### ⚠ ADVERTENCIA



Lea las advertencias, página 9. Si las juntas tóricas (36f, 36g) de la válvula de retención están dañadas podrían producirse fugas externas. Si se observan daños, reemplace las juntas tóricas.

5. Deslice el filtro (36d) hacia afuera. Limpie e inspeccione las piezas. Inspeccione minuciosamente las juntas tóricas (36f, 36g). Si fuera necesario, retire el tornillo (36b) y desarme completamente la válvula de retención.



TI3836a

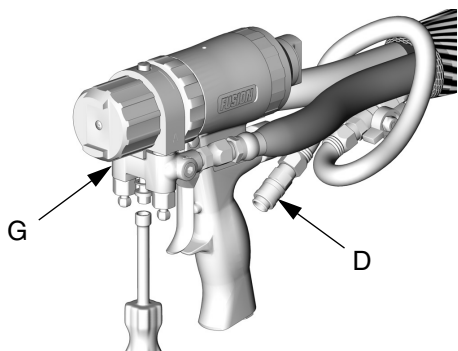
6. Vuelva a montar las válvulas de retención. El tornillo (36b) debería estar al mismo nivel (con un margen de 1/16 pulg. o 1,5 mm) de la superficie del alojamiento (36a). Lubrique liberalmente las juntas tóricas (36f, 36g) y vuelva a instalarlas cuidadosamente en el alojamiento de fluido.
7. Acople el colector de fluido. Conecte el aire. Puede volver a utilizar la pistola.

## Pistón y eje de purga

**1.** Siga el **Procedimiento de descompresión**, en la página 21.

**2.** Limpieza de la pistola, página 25.

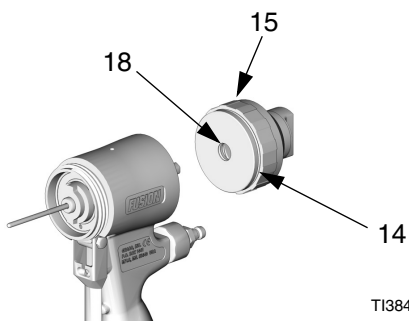
**3.** Desconecte el aire (D) y retire el colector de fluido (G).



TI3837a

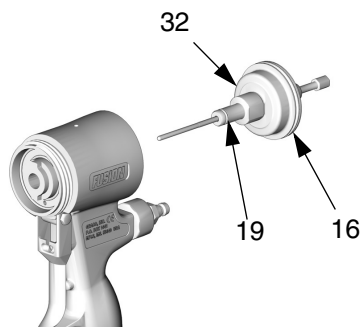
**4.** Desarme el extremo delantero, página 39.

**5.** Desenrosque el tope del eje de purga (15) para retirar el conjunto del cierre de seguridad del pistón. Inspeccione las juntas tóricas (14, 18) sin desmontarlas.



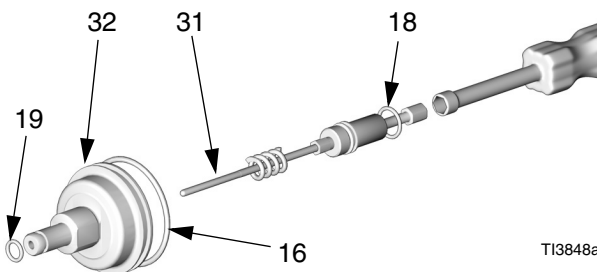
TI3847a

**6.** Empuje el eje de purga para retirar el pistón (32). Inspeccione la junta tórica (16) y la junta tórica del eje (19).



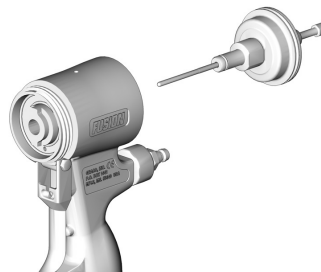
TI3846a

**7.** Inspeccione el eje de purga (31) en busca de rayaduras o daños. Desenrosque el eje del pistón con un destornillador de tuercas. Inspeccione la junta tórica (18). Lubrique abundantemente con lubricante para pistolas Fusion, página 57. Para volver a montar, enrosque el eje de purga (31) en el pistón (32) hasta que la junta tórica (18) deje de estar visible.



TI3848a

**8.** Lubrique abundantemente las juntas tóricas del pistón. Vuelva a instalar el pistón. El eje tiene chavetas para facilitar su correcta instalación. Empuje firmemente para asentar el pistón. Gire el conjunto del pistón/eje de purga en sentido horario con el destornillador de tuercas hasta que el pistón esté completamente asentado.



TI3846a

- 9.** Instale el conjunto del cierre de seguridad del pistón hasta que toque fondo.



T13847a

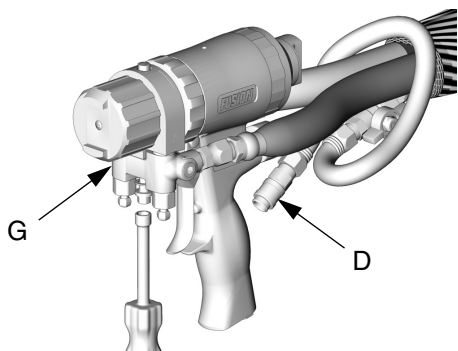
- 10.** Reinstalación del eje delantero, página 40.

- 11.** Ajuste del eje de purga, página 18.

- 12.** Acople el colector de fluido. Conecte el aire.  
Puede volver a utilizar la pistola.

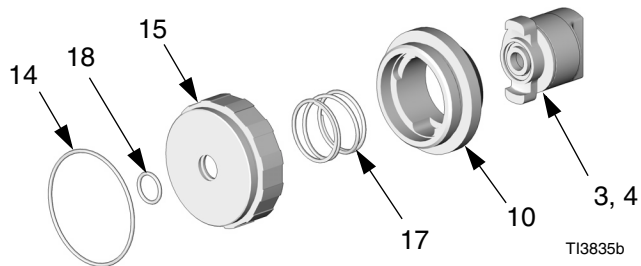
## Cierre de seguridad del pistón

1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, en la página 21.
2. **Limpieza de la pistola**, página 25.
3. Desconecte el aire (D) y retire el colector de fluido (G).



TI3837a

4. Desenrosque la tapa (10) del tope (15), utilizando el par de alicates de cierre del canal. Inspeccione el muelle (17), el actuador de seguridad (3), el casquillo (4), y las juntas tóricas (14, 18).



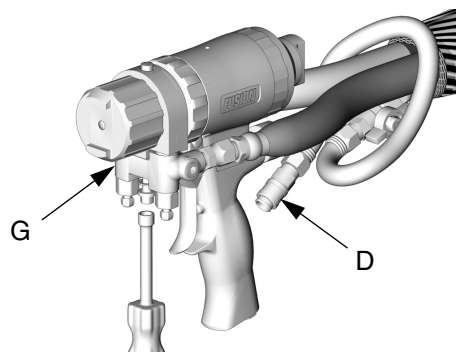
TI3835b

5. Lubrique las juntas tóricas (14, 18) y el actuador del cierre de seguridad del pistón (3), y vuelva a instalarlos. Utilice el lubricante para pistolas Fusion, página 57. Limpie las roscas con disolvente o alcohol. Aplique Loctite® de fuerza media o un producto equivalente en las roscas del tope (15) y la tapa (10), y vuelva a instalarlas.

6. Acople el colector de fluido. Conecte el aire. Puede volver a utilizar la pistola.

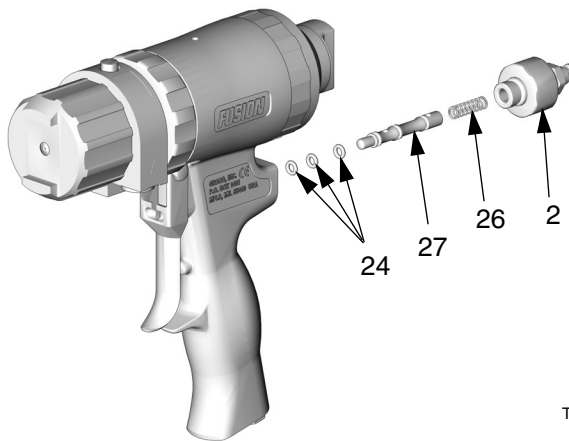
## Válvula de aire

1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, en la página 21.
2. **Limpieza de la pistola**, página 25.
3. Desconecte el aire (D) y retire el colector de fluido (G).



TI3837a

4. Desenrosque el tapón de la válvula de aire (2) y retire el muelle (26). Utilice un destornillador pequeño (54) para empujar el carrete (27) y sacarlo por la parte delantera. Inspeccione las juntas tóricas (24).



TI3834a

5. Lubrique generosamente las juntas tóricas y vuelva a montar. Utilice el lubricante para pistola Fusion, página 57. Apriete el tapón (2) a 125-135 pulg-lb (14-15 N•m).

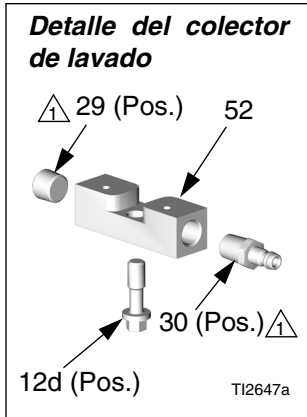
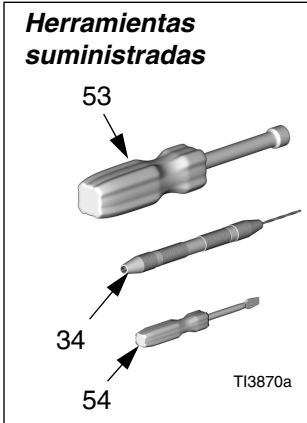
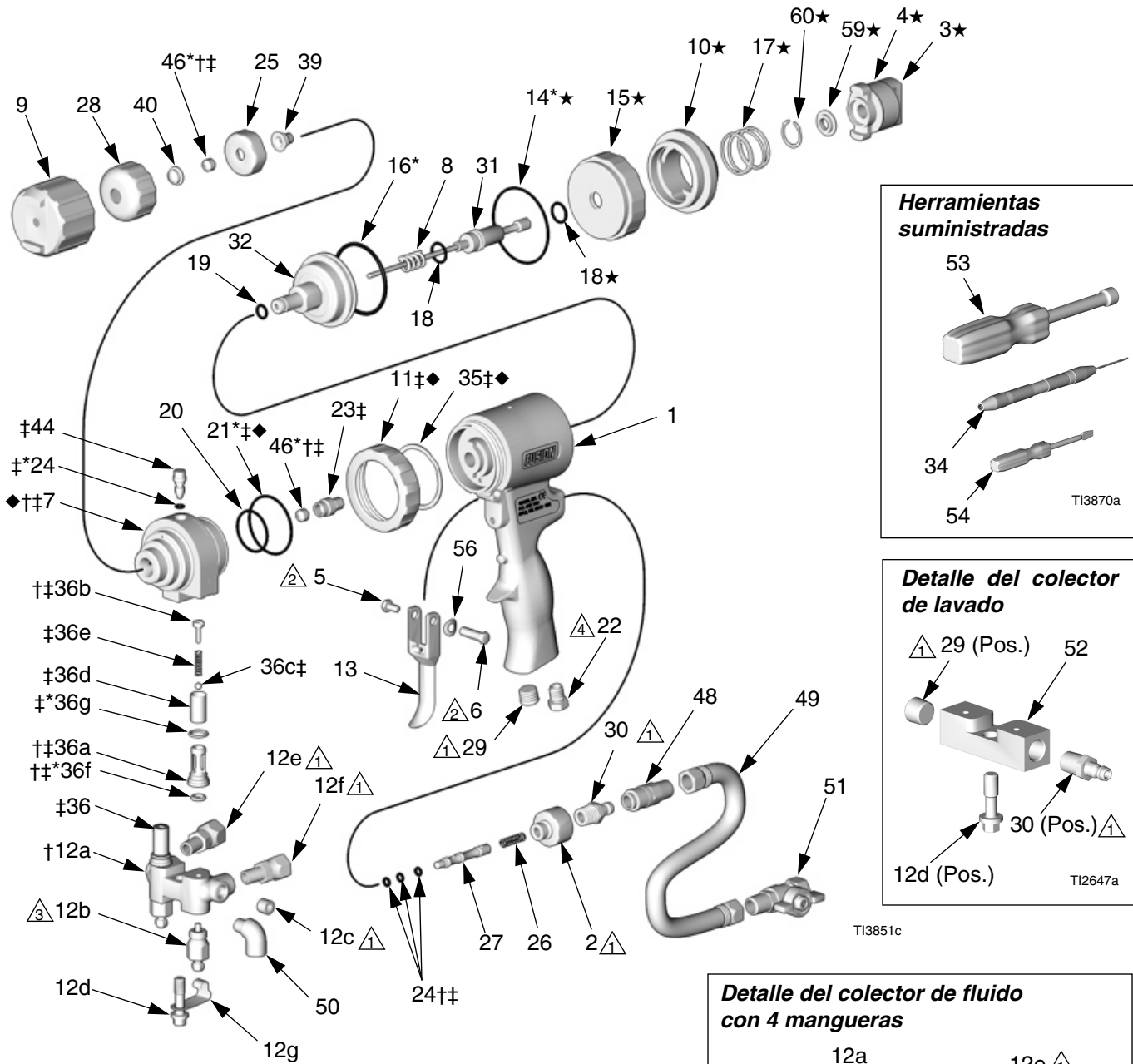
6. Acople el colector de fluido. Conecte el aire. Puede volver a utilizar la pistola.



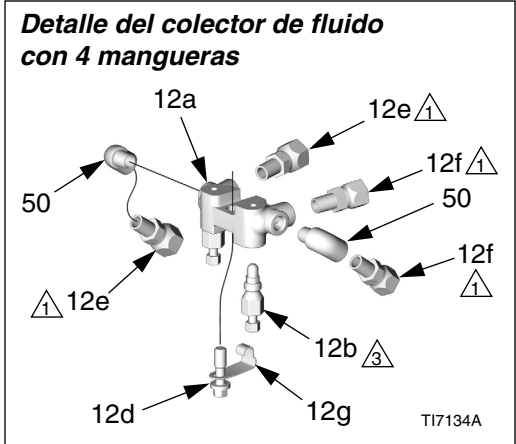


A series of horizontal lines for writing, consisting of 25 lines spaced evenly down the page.

# Piezas



TI3851c



- ⚠ Apriete a un par de 125-135 in-lb (14-15 N•m).
- ⚠ Apriete a un par de 20-30 in-lb (2.3-3.4 N•m).
- ⚠ Apriete a un par de 32-40 ft-lb (43-54 N•m).
- ⚠ Apriete a un par de 35-45 in-lb (4-5 N•m).

Ref. No.	Part No.	Description	Qty	Ref. No.	Part No.	Description	Qty
1	248002	HANDLE	1	36‡	246731	VALVE, check, A side; includes 36a-36g	1
2	15B208	PLUG, air valve	1		246352	VALVE, check, B side; includes 36a-36g	1
3★	15C374	ACTUATOR; safety	1				
4★	15C390	BUSHING, safety	1	36a††		. HOUSING	1
5	203953	SCREW; 10-24 x 3/8 in. (10 mm)	1	36b††	15B214	. SCREW; 5/16-18 x 1/2 in. (13 mm)	1
6	192272	PIN	1	36c‡	104396	. BALL; carbide	1
7†‡◆		HOUSING, fluid	1	36d‡		. SCREEN; see page 56	1
8	118145	SPRING, purge rod	1	36e‡	117490	. SPRING	1
9	15C375	AIR CAP	1	36f†*	248133	. O-RING, check valve face; package of 6	1
10★	15C373	CAP, rear	1	36g†*	248129	. O-RING, check valve housing; package of 6	1
11†◆	15B215	RING, lock	1	37▲	222385	TAG, warning; not shown	1
12	246012	MANIFOLD, fluid, 2-hose; includes 12a-12g	1	39		MODULE, mix, round, standard; see page 52	1
	249523	MANIFOLD, fluid, 4-hose; includes 12a, 12b, 12d-12g, 50	1			MODULE, mix, flat, standard; see page 52	1
12a†		. MANIFOLD	1			MODULE, mix, round, direct impingement; see page 53	1
12b	246356	. VALVE, fluid	2			MODULE, mix, flat, direct impingement; see page 53	1
12c	100139	. PLUG, pipe; 1/8-27 npt	2	40		CeramTip; see page 54	1
12d	15B221	. BOLT; 5/16-24	1	44‡	15C382	VALVE, cleanoff air	1
12e	117634	. SWIVEL, B side; 1/8 npt(m) x no. 6 JIC(f); for 2-hose manifold	1	46†‡*	248003	SEAL KIT, purge rod; includes 4 seals	1
	117634	. SWIVEL, B side; 1/8 npt(m) x no. 6 JIC(f); for 4-hose manifold	2	48	117510	COUPLER, air line	1
12f	117635	. SWIVEL, A side; 1/8 npt(m) x no. 5 JIC(f); for 2-hose manifold	1	49	15B772	HOSE, air; 1/4 npsm (fbc); 18 in. (0.46 m)	1
	117635	. SWIVEL, A side; 1/8 npt(m) x no. 5 JIC(f); for 4-hose manifold	2	50	112307	ELBOW, street; 1/8 npt (m x f)	2
12g	15B993	. SPRING, ring, lock	1	51	15B565	VALVE, ball; 1/4 npt (m x f)	1
13	15B209	TRIGGER	1	52	15B817	MANIFOLD, gun flush	1
14★	248136	O-RING, rod stop; package of 6	1	53	117642	NUT DRIVER, hex; 5/16	1
15★	15C372	STOP, purge rod	1	54	118575	SCREWDRIVER; 1/8 blade	1
16*	248135	O-RING, piston; package of 6	1	55	197979	COVER, gun; not shown	1
17★	118144	SPRING, piston safety lock	1	56	15C480	WASHER, wave	1
18★	248095	O-RING, purge rod; package of 6	1	57■	118665	LUBRICANT, Fusion Gun; 4 oz (113 gram)	1
19	248096	O-RING, piston shaft; package of 6	1	58▲	15D235	SIGN, instruction	1
20	248138	O-RING, housing, small; package of 6	1	59★	15D329	STOP, rod	1
21†◆*	248132	O-RING, housing, large; package of 6	1	60★	115452	RING, retaining	1
22	119626	MUFFLER	1				
23‡	15C378	NUT, rod seal, rear	1				
24†*	246354	O-RING; package of 6	1				
25	15C377	NUT, mix module	1				
26	117485	SPRING, air valve	1				
27	15B202	SPOOL, air valve	1				
28	15C376	RETAINER, CeramTip	1				
29	100721	PLUG, pipe; 1/4-18 npt	1				
30	117509	QUICK-DISCONNECT, male, air; 1/4 npt(m)	1				
31	248001	ROD, purge; includes 1 of item 18	1				
32	15C371	PISTON	1				
34	117661	WISE, pin; dual reversible chucks	1				
35†◆	116550	RING, retaining	1				

\* Estas piezas sólo están disponibles en los kits de reparación. Para seleccionar un kit, consulte los kits de reparación de la pistola en la página 56.

† Estas piezas no se venden individualmente.

‡ Restas piezas se incluyen en el kit del conjunto del alojamiento de fluido 246875 (incluye 1 de los ítems 24 y 46).

★ Estas piezas se incluyen en el conjunto del tope de seguridad 248028 (incluye 1 unidad del ítem 18).

▲ Existen etiquetas, tarjetas y carteles de repuesto de Peligro y Advertencia sin coste adicional.

■ Disponible en el kit 248279, paquete de 10. Vea la página 57.

◆ Disponible en el kit del conjunto del alojamiento de fluido 248004.

## Kits de módulos de mezcla Slip-Fit Polycarballoy

### Códigos de numeración de las piezas del módulo de mezcla Slip-Fit Polycarballoy

Ejemplo Ref. pieza	Primeros dos dígitos	Segundos dos dígitos	Últimos dos dígitos
MR3535	MR=Purga mecánica estándar, chorro redondo	35=Tamaño del orificio de impacto del componente A (0,035 pulg.).***	35=Tamaño del orificio de impacto del componente B (0,035 pulg.).***
MF3535	MF=Purga mecánica estándar, chorro plano		
XR3535	XR=Purga mecánica de impacto directo, chorro redondo		
XF3535	XF=Purga mecánica de impacto directo, chorro plano		

\*\*\* Algunos módulos tienen varios orificios de impacto (vea más abajo). Se ofrece el tamaño como el equivalente de un orificio único.

### Pistolas de chorro redondo estándar

Kit de módulo de mezcla Slip-Fit Polycarballoy (incluye brocas)	N° de orificios de impacto		Tamaño de la broca del orificio de impacto, nominal**
	A	B	
MR3535	2	2	#73
MR4747	2	2	#67
MR5757	3	3	#67
MR6666	4	4	#67
MR8282	4	4	#60
MR9494	4	4	#56

### Pistolas con chorro plano estándar

Kit de módulo de mezcla Slip-Fit Polycarballoy (incluye brocas)	N° de orificios de impacto		Tamaño de la broca del orificio de impacto, nominal**	Tamaño de la broca para conducto hasta orificio de mezcla interna, nominal**
	A	B		
MF1818	1	1	#77	#67
MF2929	1	1	#69	N/D
MF3535	2	2	#73	N/D
MF4747	2	2	#67	N/D
MF5757	3	3	#67	N/D

\*\*Para obtener más información, vea el cuadro de identificación en **Kits de brocas**, página 55.

### Pistolas de chorro redondo de impacto directo

Kit de módulo de mezcla Slip-Fit Polycarballyoy (incluye brocas)	N° de orificios de impacto		Tamaño de la broca del orificio de impacto, nominal**
	A	B	
XR2323	1	1	#74
XR2929	1	1	#69
XR3535	2	2	#73
XR4747	2	2	#67
XR5757	3	3	#67

### Pistolas de chorro plano de impacto directo

Kit de módulo de mezcla Slip-Fit Polycarballyoy (incluye brocas)	N° de orificios de impacto		Tamaño de la broca del orificio de impacto, nomi- nal**	Tamaño de la broca para conducto hasta orificio de mezcla interna, nominal**
	A	B		
XF1313	1	1	#81	#67
XF1818	1	1	#77	#67
XF2323	1	1	#74	N/D
XF2929	1	1	#69	N/D
XF3535	2	2	#73	N/D
XF4747	2	2	#67	N/D
XF5757	3	3	#67	N/D

\*\*Para obtener más información, vea el cuadro de identificación en **Kits de brocas**, página 55.

## Kits CeramTip

### Código de numeración de las piezas de la boquilla CeramTip redonda

Ejemplo Ref. pieza	Primeros tres dígitos	Ultimos tres dígitos
RTM055	RTM= CeramTip redonda de purga mecánica	Tamaño del diámetro del orificio equivalente (0,055 pulg.)

### CeramTip redondas *(incluye broca)*

CeramTip Ref. pieza	Tamaño de broca, nominal**
RTM024	#73
RTM030	#67
RTM040	#60
RTM055	#54
RTM070	#50
RTM080	2,0 mm
RTM090	#43
RTM100	#39
RTM110	7/64

\*\*Para obtener más información, vea el cuadro de identificación en **Kits de brocas**, página 55.

### Código ref. pieza de las boquillas CeramTip planas


Ejemplo Ref. pieza	Primeros tres dígitos	Cuarto dígito	Ultimos dos dígitos
FTM848	FTM= CeramTip plana de purga mecánica	8x2=longitud del chorro (8x2=16 in.)	Tamaño del diámetro del orificio equivalente (0,048 pulg.)

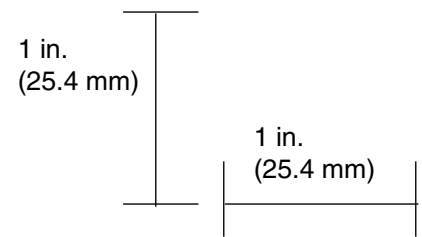
### CeramTip planas

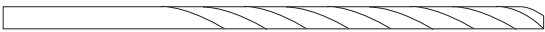
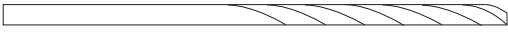
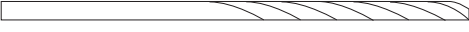
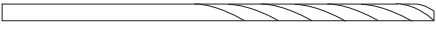

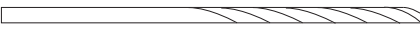
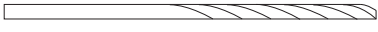
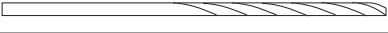
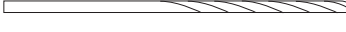
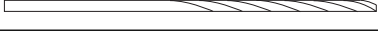
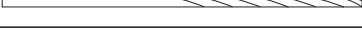
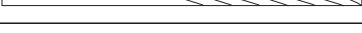
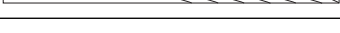
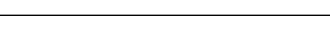
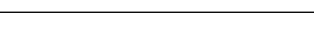
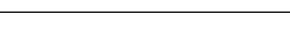






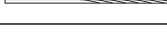


CeramTip Ref. pieza	Tamaño del patrón, pulg. (mm)
FTM317	Caudal muy bajo, 6-8 (152-203)
FTM424	flujo bajo, 8-10 (203-254)
FTM438	caudal medio, 8-10 (203-254)
FTM624	flujo bajo, 12-14 (305-356)
FTM638	caudal medio, 12-14 (305-356)
FTM838	caudal medio, 16-18 (406-457)
FTM848	flujo alto, 16-18 (406-457)

## Kits de brocas

Para limpiar los orificios de la pistola. Las ilustraciones son para comparar el diámetro. La longitud real puede variar.

 Con su pistola no se utilizan todos los tamaños.



Ref. pieza del kit	Cant. en el kit	Tamaño de la broca			Ilustración
		nominal	pulg	Mm	
246623	3	#32	0,116	2,90	
246810	3	7/64	0,109	2,77	
246813	3	#39	0,099	2,51	
246624	3	3/32	0,094	2,39	
246812	3	#43	0,089	2,26	
246625	3	#44	0,086	2,18	
246811	3	2 mm	0,079	2,00	
246626	6	#50	0,070	1,78	
248893	6	1/16	0,062	1,59	
246627	6	#53	0,060	1,52	
246809	6	#54	0,055	1,40	
246628	6	#55	0,052	1,32	
246814	6	#56	0,046	1,18	
246629	6	#58	0,042	1,07	
246808	6	#60	0,040	1,02	
248618	6	#63	0,037	0,94	
248891	6	#66	0,033	0,84	
246807	6	#67	0,032	0,81	
246630	6	#69	0,029	0,74	
248892	6	#70	0,028	0,71	
246815	6	#73	0,024	0,61	
276984	6	#74	0,023	0,57	
246631	6	#76	0,020	0,51	
246816	6	#77	0,018	0,46	
246817	6	#81	0,013	0,33	

## Kits de reparación de la pistola

Lea el cuadro de izquierda a derecha y de arriba a abajo para determinar la cantidad piezas en cada kit.

Ref. Pieza	Kits de junta tórica a granel (cant.)	246351 Kit de junta tóricas de la válvula de retención	248000 Kit completo de juntas tóricas
14	248136 (6)		1
16	248135 (6)		1
18	248095 (6)		2
19	248096 (6)		1
20	248138 (6)		1
21	248132 (6)		1
24	246354 (6)		4
36f	248133 (6)	2	
36g	248129 (6)	2	
46	248003 (4)		

## Kits de rejillas de filtro de la válvula de retención (10 por kit)

La rejilla de filtro de malla 80 se suministra como estándar con la pistola.

**246357 malla 40 (0,015 pulg., 375 micras)**

**246358 malla 60 (0,010 pulg., 238 micras)**

**246359 malla 80 (0,007 pulg., 175 micras)**



# Accesorios

## Funda de la pistola

**244915**

Mantiene limpia la pistola mientras pulveriza. Paquete de 10.

## Kit de lubricante para pistola Fusion

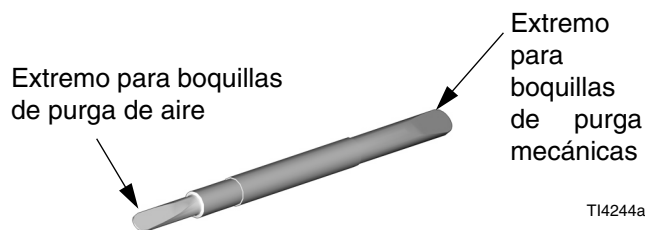
**248279 Paquete de 10 tubos, 4 onzas (113 gramos)**

Lubricante de alta adhesión, impermeable, a base de litio para la reconstrucción de la pistola Fusion. La hoja MSDS MSD025 está disponible en [www.graco.com](http://www.graco.com).

## Herramienta de limpieza de la boquilla

**15D234**

Diseñado para encajar en la cúpula interna de la boquilla CeramTip y en las ranuras de la boquilla plana.



## Kit de limpieza de pistolas

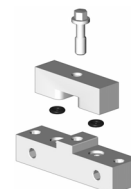
**15C161**

Kit de limpieza de pistolas Ultimate.

## Colector de circulación

**246362**

Acople al colector de fluido de la pistola para precalentar las mangueras. Vea el manual 309818.



TI3877a

## Colector de lavado

**Bloque colector 15B817**

Vea la pos. 52, página 51.

## Kits de lavado de disolvente

**248139 Copela de disolvente de 1 cuarto de galón (0,95 litros)**

Portátil, para lavado con disolvente a distancia. Incluye el colector de lavado 15B817. Vea el manual 309963.

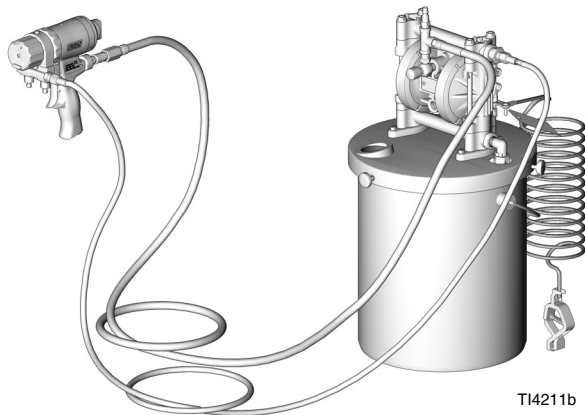


TI4165a

## Kit de lata de lavado de disolvente

### 248229 Lata de 5,0 gal. (19 litros)

Incluye colector de lavado con válvulas de cierre A y B individuales, y el regulador de aire. Vea el manual 309963.



## Kits de adaptador de manguera

### 246944

Para conectar una pistola de otra marca a la manguera calentada de Graco.

### 248029

Para conectar las pistolas Fusion de Graco a un juego de mangueras de pistolas D de otras marcas.

### 246945

Para conectar la pistola Fusion de Graco a mangueras calentadas de otras marcas.

## Kit de boquilla de vertido

### 248682

Para convertir pistolas de purga mecánica para aplicaciones de vertido. Incluye inyector, retén y boquilla.

## Adhesivos para pistolas

El nivel de confort logrado por el aplicador con una pistola de pulverización es una parte fundamental del proceso de pulverización de espuma y poliurea. La fatiga del aplicador puede afectar considerablemente al patrón y a la productividad de un proyecto. La tecnología de la cinta adhesiva de agarre 3M™ Gripping Material ha sido diseñada para:

- Reducir la fatiga
- Mejorar el confort
- Aportar protección térmica

### Kit de empuñadura de pistola

Los adhesivos para pistolas Graco han sido diseñados para usar en modelos Fusion® A, CS, o Probler® P2.

Ref. pieza del kit	Cant. en el kit
17G542	Paquete de 10
17G543	Paquete de 50
17G544	Paquete de 110

# Características técnicas

Categoría	Datos
Presión máxima de fluido	3500 psi (24,2 MPa, 242 bar)
Presión mínima de entrada de aire	80 psi (0,55 MPa, 5,5 bar)
Presión máxima de entrada de aire	130 psi (0,9 Mpa, 9 bar)
Temperatura máxima del fluido	200° F (94° C)
Tamaño de la entrada de aire	Manguito de desconexión rápida de 1/4 npt
Tamaño de la entrada del componente A (ISO)	-5 JIC; 1/2-20 UNF
Tamaño de la entrada del componente B (Resina)	-6 JIC; 9/16-18 UNF
Caudal típico	Vea los cuadros en las páginas 4-7.
Presión de sonido	70 dBA a 100 psi (0,7 MPa, 7 bar)
Presión de sonido, medida según la ISO 9416-2	79,9 dBA a 100 psi (0,7 MPa, 7 bar)
Longitud	193 mm (7,6 pulg.)
Altura	206 mm (8,1 pulg.)
Anchura	79 mm (3,1 pulg.)
Peso	1,32 kg (2,9 lb)
Piezas húmedas	Aluminio, acero inoxidable, acero al carbono, latón, carburo, cromo, juntas tóricas resistentes a los productos químicos, PTFE, polietileno de peso molecular ultraelevado (UHMWPE), Polycarballoy™, CeramTip™

Todos los demás nombres comerciales o marcas se usan con fines de identificación, y son marcas registradas de sus propietarios respectivos.

# Garantía de Graco

Graco warrants all equipment referenced in this document which is manufactured by Graco and bearing its name to be free from defects in material and workmanship on the date of sale to the original purchaser for use. With the exception of any special, extended, or limited warranty published by Graco, Graco will, for a period of twelve months from the date of sale, repair or replace any part of the equipment determined by Graco to be defective. This warranty applies only when the equipment is installed, operated and maintained in accordance with Graco's written recommendations.

This warranty does not cover, and Graco shall not be liable for general wear and tear, or any malfunction, damage or wear caused by faulty installation, misapplication, abrasion, corrosion, inadequate or improper maintenance, negligence, accident, tampering, or substitution of non-Graco component parts. Nor shall Graco be liable for malfunction, damage or wear caused by the incompatibility of Graco equipment with structures, accessories, equipment or materials not supplied by Graco, or the improper design, manufacture, installation, operation or maintenance of structures, accessories, equipment or materials not supplied by Graco.

This warranty is conditioned upon the prepaid return of the equipment claimed to be defective to an authorized Graco distributor for verification of the claimed defect. If the claimed defect is verified, Graco will repair or replace free of charge any defective parts. The equipment will be returned to the original purchaser transportation prepaid. If inspection of the equipment does not disclose any defect in material or workmanship, repairs will be made at a reasonable charge, which charges may include the costs of parts, labor, and transportation.

**THIS WARRANTY IS EXCLUSIVE, AND IS IN LIEU OF ANY OTHER WARRANTIES, EXPRESS OR IMPLIED, INCLUDING BUT NOT LIMITED TO WARRANTY OF MERCHANTABILITY OR WARRANTY OF FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE.**

Graco's sole obligation and buyer's sole remedy for any breach of warranty shall be as set forth above. The buyer agrees that no other remedy (including, but not limited to, incidental or consequential damages for lost profits, lost sales, injury to person or property, or any other incidental or consequential loss) shall be available. Any action for breach of warranty must be brought within two (2) years of the date of sale.

**GRACO MAKES NO WARRANTY, AND DISCLAIMS ALL IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE, IN CONNECTION WITH ACCESSORIES, EQUIPMENT, MATERIALS OR COMPONENTS SOLD BUT NOT MANUFACTURED BY GRACO.** These items sold, but not manufactured by Graco (such as electric motors, switches, hose, etc.), are subject to the warranty, if any, of their manufacturer. Graco will provide purchaser with reasonable assistance in making any claim for breach of these warranties.

In no event will Graco be liable for indirect, incidental, special or consequential damages resulting from Graco supplying equipment hereunder, or the furnishing, performance, or use of any products or other goods sold hereto, whether due to a breach of contract, breach of warranty, the negligence of Graco, or otherwise.

## **PARA LOS CLIENTES DE GRACO QUE HABLAN ESPAÑOL**

The Parties acknowledge that they have required that the present document, as well as all documents, notices and legal proceedings entered into, given or instituted pursuant hereto or relating directly or indirectly hereto, be drawn up in English. Las partes reconocen haber convenido que el presente documento, así como todos los documentos, notificaciones y procedimientos judiciales emprendidos, presentados o establecidos que tengan que ver con estas garantías directa o indirectamente, estarán redactados en inglés.

# Graco Information

Para consultar lo último en productos Graco, visite [www.graco.com](http://www.graco.com).

**TO PLACE AN ORDER**, contact your Graco distributor, or call this number to identify the distributor closest to you:  
**Phone:** 612-623-6921 **or Toll Free:** 1-800-328-0211 **Fax:** 612-378-3505

*All written and visual data contained in this document reflects the latest product information available at the time of publication.  
Graco reserves the right to make changes at any time without notice.*

For patent information, see [www.graco.com/patents](http://www.graco.com/patents).

Traducción de las instrucciones originales. This manual contains Spanish. MM 309856

**Graco Headquarters:** Minneapolis

**International Offices:** Belgium, China, Japan, Korea

**GRACO INC. AND SUBSIDIARIES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA**

Copyright 2003, Graco Inc. All Graco manufacturing locations are registered to ISO 9001.

[www.graco.com](http://www.graco.com)

Revision ZAA, enero 2018