

Collecteur mélangeur

3A1245G

FR

Pour le mélange de produits réactifs à deux composants avec pulvérisateurs à composants multiples.

Pour un usage professionnel uniquement.

Approuvé pour utilisation en milieux explosifs.

Référence 262807

Collecteur mélangeur, rinçage unique

Référence 24M398

Collecteur mélangeur Quickset, double rinçage avec chariot, manomètres et mélangeurs statiques

500 bars (50 MPa, 7 250 psi) Pression de service maximale

345 bars (34,5 MPa, 5 000 psi) Pression d'entrée de rinçage maximale

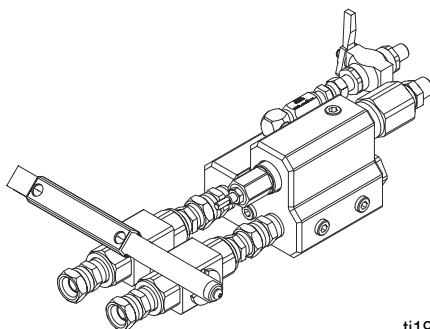
71 °C (160 °F) Température maximale du fluide



Instructions importantes de sécurité

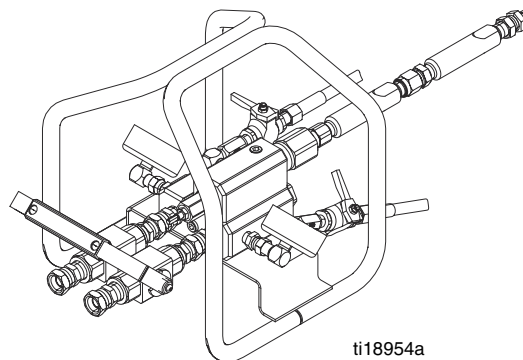
Veillez lire tous les avertissements et instructions de ce manuel. Conservez ces instructions.

262807



ti19004a

24M398



ti18954a

Table des matières

Manuels connexes	2	Fonctionnement	12
Avertissements	3	Procédure de décompression	12
Informations importantes concernant un produit à deux composants	6	Verrouillage de la gâchette	12
Conditions concernant les isocyanates	6	Rinçage	13
Inflammation spontanée du produit	6	Distribution et pulvérisation	14
Tenez séparés les composants A et B	6	Volume d'équilibre du collecteur mélangeur ...	15
Sensibilité des isocyanates à l'humidité	6	Réglage du limiteur sur le collecteur mélangeur	15
Résines mousse avec des agents gonflants de 245 fa	6	Sélection de flexible pour le collecteur mélangeur d'alimentation A distant	15
Changement de produits	7	Maintenance	17
Désignations des composants A et B	7	Nettoyage des mélangeurs statiques	17
Identification des composants	8	Nettoyage de la crépine côté « B »	17
Présentation	9	Nettoyage de la sortie du collecteur mélangeur	17
Installation	10	Dépannage	18
Entrées produit	10	Réparation	19
Entrée de solvant	10	Éléments de cartouche	19
Sortie produit	10	Dépose du limiteur	20
Montage	10	Montage du limiteur	20
Mise à la terre	11	Pièces	22
Rinçage avant utilisation de l'appareil	11	Kits de réparation	25
Vérification du rapport	11	Accessoires	26
		Ports auxiliaires	26
		Caractéristiques techniques	27
		Garantie standard de Graco	28

Manuels connexes


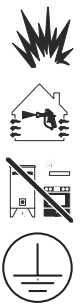

Les manuels sont disponibles sur www.graco.com

Manuels concernant les composants en français :









Manuel	Description
3A0420	Instructions-pièces concernant le pulvérisateur XP
3A0421	Instructions-pièces concernant le kit de vérification du rapport
306861	Instructions-pièces concernant les vannes à bille, les clapets anti-retour et les pivots
339361	Brochure concernant le flexible haute pression et les accessoires

Avertissements

Les avertissements suivants concernent la configuration, l'utilisation, la mise à la terre, la maintenance et la réparation de cet équipement. Le point d'exclamation vous renvoie à un avertissement général et les symboles de danger font référence à des risques associés aux procédures. Lorsque ces symboles apparaissent dans le texte du présent manuel, veuillez vous référer à ces avertissements. Les symboles de danger et avertissements spécifiques au produit auxquels il n'est pas fait référence dans cette section pourront, le cas échéant, apparaître dans le texte du présent manuel.

 AVERTISSEMENT	
	<p>RISQUES D'INCENDIE ET D'EXPLOSION</p> <p>Des vapeurs inflammables, telles que les vapeurs de solvant et de peinture, sur le site peuvent s'enflammer ou exploser. Afin d'empêcher tout incendie ou explosion :</p> <ul style="list-style-type: none"> • N'utilisez l'équipement que dans des zones bien ventilées. • Supprimez toutes les sources d'inflammation, telles que les veilleuses, cigarettes, lampes de poche et bâches en plastique (risque d'électricité statique). • Veillez à débarrasser le site de tout résidu, y compris de tous solvants, chiffons et essence. • Ne branchez ni débranchez aucun cordon d'alimentation électrique, n'actionnez aucun commutateur marche-arrêt ou de lumière en présence de vapeurs inflammables. • Raccordez à la terre tous les équipements du site. Consultez les instructions concernant la mise à la terre. • N'utilisez que des flexibles mis à la terre. • Tenez fermement le pistolet contre la paroi du seau mis à la terre lors de la pulvérisation dans un seau. • En cas d'étincelle d'électricité statique ou si vous ressentez une décharge électrique, arrêtez immédiatement le fonctionnement. N'utilisez pas cet équipement tant que vous n'avez pas identifié et corrigé le problème. • Gardez un extincteur opérationnel sur le site.
	<p>RISQUES RELATIFS À UNE MAUVAISE UTILISATION DE L'ÉQUIPEMENT</p> <p>Toute mauvaise utilisation peut provoquer des blessures graves, voire mortelles.</p> <ul style="list-style-type: none"> • N'utilisez pas l'appareil si vous êtes fatigué ou sous l'influence de médicaments, de drogue ou d'alcool. • Ne dépassez pas la pression de service ou la température maximale spécifiée pour le composant le plus sensible du système. Consultez les Caractéristiques techniques figurant dans les manuels des équipements. • Utilisez des fluides et solvants compatibles avec les pièces de l'équipement en contact avec le produit. Consultez les Caractéristiques techniques figurant dans les manuels des équipements. Veuillez lire les avertissements du fabricant du produit et du solvant. Pour plus d'informations concernant votre produit, demandez la fiche de données de sécurité (FDS) à votre distributeur ou revendeur. • Ne quittez pas le site tant que l'équipement est sous tension ou sous pression. Éteignez tous les équipements et exécutez la Procédure de décompression lorsque ces équipements ne sont pas utilisés. • Vérifiez quotidiennement l'équipement. Réparez ou remplacez immédiatement les pièces usées ou endommagées uniquement par des pièces de rechange d'origine du fabricant. • Ne modifiez pas cet équipement. • Utilisez l'équipement uniquement aux fins auxquelles il est destiné. Pour plus d'informations, contactez votre distributeur. • Faites passer les flexibles et câbles loin des zones de circulation, des bords coupants, des pièces en mouvement et des surfaces chaudes. • Ne pincez pas les flexibles, ne les pliez pas de manière excessive. N'utilisez pas non plus les flexibles pour tirer l'équipement. • Tenez les enfants et animaux à l'écart du site. • Conformez-vous à l'ensemble des réglementations de sécurité en vigueur.

⚠️ AVERTISSEMENT

  	<p>RISQUES DE LÉSION CUTANÉE</p> <p>Le fluide s'échappant à haute pression du pistolet, de fuites sur le flexible ou d'un composant défectueux risque de transpercer la peau. La blessure peut avoir l'aspect d'une simple coupure, mais il s'agit en fait d'une blessure sérieuse pouvant entraîner une amputation. Consultez immédiatement un médecin pour une intervention chirurgicale.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ne pulvérisez jamais sans garde-buse ni pontet. • Verrouillez la détente à chaque arrêt de la pulvérisation. • Ne pointez jamais le pistolet vers une personne ou vers une quelconque partie du corps. • Ne mettez pas la main devant la buse de projection. • N'essayez jamais d'arrêter ou de dévier les fuites avec la main, le corps, un gant ou un chiffon. • Exécutez la Procédure de décompression lorsque vous arrêtez la pulvérisation et avant le nettoyage, la vérification ou l'entretien de l'équipement. • Serrez tous les raccords de fluide avant de faire fonctionner l'équipement. • Vérifiez quotidiennement les flexibles et les raccords. Remplacez immédiatement les pièces usagées ou endommagées.
  	<p>RISQUES DE DILATATION THERMIQUE</p> <p>Les fluides soumis à la chaleur dans des espaces confinés, dont les flexibles, peuvent provoquer une montée rapide de la pression suite à une dilatation thermique. Une surpression peut entraîner des ruptures de l'équipement et de graves blessures.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ouvrez une vanne pour endiguer la dilatation du fluide au cours du chauffage. • Remplacez les flexibles de façon proactive à intervalles réguliers en fonction des conditions d'utilisation.
	<p>RISQUES RELATIFS AU MATÉRIEL SOUS PRESSION</p> <p>Tout jet de produit provenant du pistolet / de la vanne de distribution, de fuites ou de composants défectueux risque d'atteindre les yeux ou la peau et peut causer des blessures graves.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Exécutez la Procédure de décompression lorsque vous arrêtez la pulvérisation et avant le nettoyage, la vérification ou l'entretien de l'équipement. • Serrez tous les raccords de fluide avant de faire fonctionner l'équipement. • Vérifiez quotidiennement les flexibles, les tuyaux et les raccords. Remplacez immédiatement les pièces usagées ou endommagées.
	<p>RISQUES RELATIFS AUX FLUIDES OU VAPEURS TOXIQUES</p> <p>Les fluides ou vapeurs toxiques peuvent causer de graves blessures voire entraîner la mort en cas de projection dans les yeux ou sur la peau, en cas d'inhalation ou d'ingestion.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lisez les fiches de données de sécurité (FDS) pour connaître les dangers spécifiques associés aux produits que vous utilisez. • Stockez les fluides dangereux dans des récipients homologués et éliminez-les conformément à la réglementation en vigueur. • Portez toujours des gants imperméables aux produits chimiques lors de la pulvérisation, de la distribution ou du nettoyage de l'équipement.

AVERTISSEMENT



RISQUES RELATIFS AUX PIÈCES EN ALUMINIUM SOUS PRESSION

L'utilisation dans l'équipement sous pression de fluides incompatibles avec l'aluminium peut provoquer une grave réaction chimique et entraîner la rupture de l'équipement. Le non-respect de cet avertissement peut entraîner la mort, des blessures graves ou des dégâts matériels.

- N'utilisez pas de trichloroéthane-1,1,1, de chlorure de méthylène ou d'autres solvants à base d'hydrocarbures halogénés, ni de fluides contenant de tels solvants.
- De nombreux autres fluides peuvent contenir des produits chimiques susceptibles de réagir avec l'aluminium. Vérifiez la compatibilité auprès du fournisseur du produit.








ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUEL

Vous devez porter un équipement de protection approprié lors du fonctionnement ou de l'entretien de l'équipement, ou lorsque vous vous trouvez dans la zone de fonctionnement de l'équipement, afin d'éviter des blessures graves, y compris des lésions oculaires ou auditives, l'inhalation de vapeurs toxiques et des brûlures. Cet équipement comprend ce qui suit, mais ne s'y limite pas :

- Des lunettes protectrices et un casque antibruit.
- Des respirateurs, des vêtements de protection et des gants comme recommandé par le fabricant des fluides et solvants.

Informations importantes concernant un produit à deux composants

Conditions concernant les isocyanates

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



Les produits de pulvérisation et de distribution contenant des isocyanates engendrent des embruns, des vapeurs et des particules atomisées potentiellement nocifs.

Lisez les avertissements et la fiche de données de sécurité (FDS) du fabricant du produit pour prendre connaissance des risques spécifiques aux isocyanates.

Évitez l'inhalation des embruns, vapeurs et particules atomisées d'isocyanates en aérant suffisamment le site. S'il n'est pas suffisamment aéré, un respirateur à adduction d'air doit être fourni à toute personne se trouvant sur le site.




Pour éviter tout contact avec les isocyanates, toute personne se trouvant sur le site doit porter un équipement de protection individuel approprié comprenant des gants, des bottes, des tabliers et des lunettes imperméables aux produits chimiques.

Inflammation spontanée du produit

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

Certains produits peuvent s'enflammer spontanément s'ils sont appliqués en couche trop épaisse. Lisez les avertissements et la fiche de données de sécurité (FDS) du fabricant du produit.

Tenez séparés les composants A et B

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

La contamination croisée peut causer le durcissement du produit dans les conduites de fluide et provoquer des blessures graves ou endommager l'équipement. Pour empêcher toute contamination croisée des pièces de l'appareil en contact avec le produit, n'intervertissez **jamais** les pièces pour composant A (isocyanate) et composant B (résine).

Sensibilité des isocyanates à l'humidité

Les isocyanates (ISO) sont des catalyseurs utilisés dans les revêtements à deux composants : mousse et polyrésine. Les isocyanates réagissent à l'humidité et forment de petits cristaux durs et abrasifs qui restent en suspension dans le fluide. Une pellicule finit par se former sur la surface et les ISO commencent à se gélifier, augmentant ainsi leur viscosité. Ces isocyanates partiellement durcis diminuent les performances et la durée de vie des pièces humidifiées.

REMARQUE : l'importance de la pellicule et le degré de cristallisation varient en fonction du mélange des isocyanates, de l'humidité et de la température.

Pour empêcher d'exposer les isocyanates à l'humidité :

- Utilisez toujours un réservoir étanche pourvu d'un dessiccateur monté sur l'évent ou une atmosphère d'azote. Ne stockez **jamais** les isocyanates dans un réservoir ouvert.
- Veillez à ce que la coupelle ou le réservoir d'isocyanate de la pompe (s'ils existent) soit toujours rempli de liquide d'étanchéité Graco « Throat Seal Liquid » (TSL™), référence 206995. Le lubrifiant crée une barrière entre les ISO et l'atmosphère.
- Utilisez des flexibles résistants à l'humidité spécialement conçus pour les isocyanates.
- N'utilisez jamais de solvants recyclés car ils peuvent contenir de l'humidité. Gardez toujours les réservoirs de solvant fermés lorsqu'ils ne sont pas utilisés.
- N'utilisez jamais de solvant d'un côté s'il a été contaminé par l'autre côté.
- Lors du remontage, lubrifiez toujours les parties filetées avec du TSL ou de la graisse.

Résines mousse avec des agents gonflants de 245 fa

Certains agents gonflants mousseront à une température supérieure à 33 °C (90 °F) s'ils ne sont pas sous pression, et plus particulièrement s'ils sont agités. Pour réduire l'effet moussant, minimisez le préchauffage dans un système de circulation.

Changement de produits

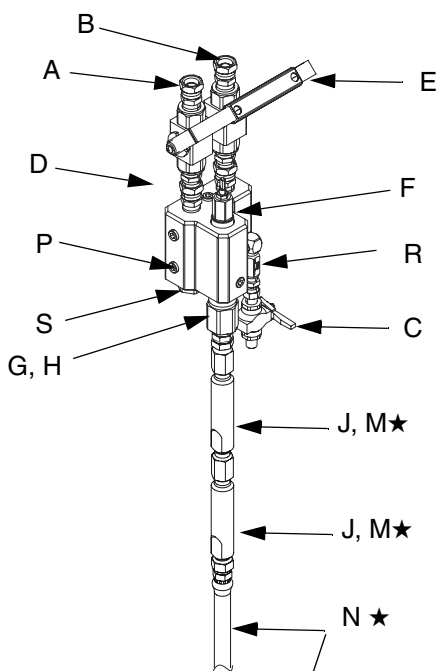
- Le changement du type de produit utilisé dans votre pulvérisateur nécessite une attention particulière afin d'éviter d'endommager l'équipement et limiter les temps d'arrêt.
- Nettoyez toujours les crépines d'entrée de fluide après un rinçage.
- Lorsque vous passez des époxy à des uréthanes ou à des polyrésines, démontez et nettoyez tous les composants associés au fluide et changez les ensembles de flexibles.
- Contrôlez la compatibilité chimique auprès du fabricant de votre produit.
- La plupart des produits utilisent les isocyanates du côté A, mais certains l'utilisent du côté B.
- Les époxy ont souvent des amines du côté B (durcisseur). Les polyrésines ont souvent des amines du côté B (résine).

Désignations des composants A et B

Les fournisseurs de produits ainsi que les marchés désignent différemment les produits à composants multiples. Le tableau suivant résume les différentes désignations des composants utilisés dans diverses machines.

Marché	Équipement	Désignations	Côté gauche de la machine	Côté droit de la machine
Mousse et polyrésine, Coulée d'uréthane	Tous les réacteurs, HFR™ et VRM™	Lettre	A	B
		Couleur	Rouge	Bleu
		Noms de composant	Isocyanate, durcisseur, catalyseur	Polyol, résine, base
		Composant majeur ou mineur (lorsque le rapport de mélange n'est pas de 1:1)	Côté volume faible	Côté volume élevé
Revêtements protecteurs époxy et uréthane	Hydra-Cat®, XtremeMix™, XM™, XP et PR70™	Lettre	A	B
		Couleur	Bleu	Vert
		Noms de composant	Résine, base	Durcisseur, catalyseur
		Composant majeur ou mineur (lorsque le rapport de mélange n'est pas de 1:1)	Côté volume élevé	Côté volume faible
Époxy, silicone, uréthanes et autres matériaux	PR70 et PR	Lettre	A	B
		Couleur	Rouge	Bleu
		Noms de composant	Polyol, résine, base	Isocyanate, durcisseur, catalyseur
		Composant majeur ou mineur (lorsque le rapport de mélange n'est pas de 1:1)	Côté volume élevé	Côté volume faible

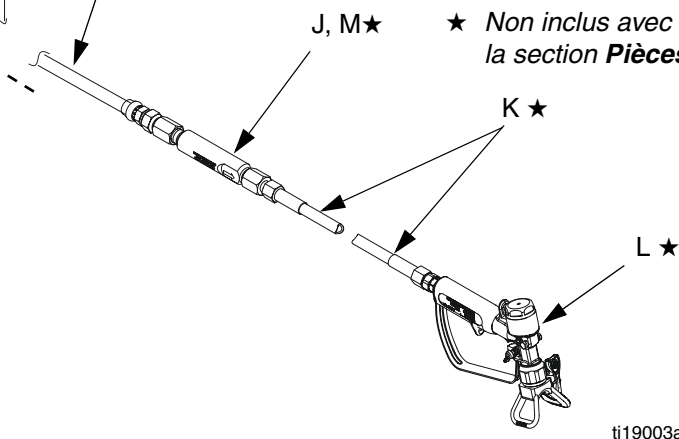
Identification des composants



Légende :

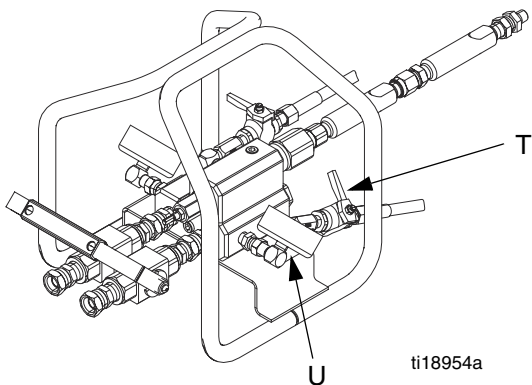
- A Entrée (produit A) de résine (volume élevé)
- B Entrée (produit B) du durcisseur (volume faible)
- C Vanne d'entrée de solvant, 1/4 npt(m)
- D Collecteur
- E Poignée d'arrêt double
- F Réglage du limiteur de durcisseur
- G Tuyau d'injection du centre du durcisseur (non illustré ; à l'intérieur de la sortie H)
- H Sortie du collecteur mélangeur, 1/2 npt(f) avec un adaptateur de 3/8 npt(m)
- J Boîtier du mélangeur statique
- K Flexible souple de fluide
- L Pistolet pulvérisateur sans air
- M Élément de mélange statique (non illustré ; à l'intérieur de J)
- N Flexible de mélange
- P Ports auxiliaires (consultez la section **Ports auxiliaires**, page 26)
- R Clapet anti-retour d'entrée de rinçage côté B
- S Cartouche de clapet anti-retour côté A (côté B non illustré)
- T Clapet d'entrée de solvant côté A (mélangeur Quickset)
- U Clapet anti-retour de solvant côté A (mélangeur Quickset)

★ Non inclus avec le collecteur mélangeur. Consultez la section **Pièces**, à partir de la page 22.



ti19003a

Mélangeur Quickset



ti18954a

FIG. 1 : installation type

Présentation

Le côté gauche du collecteur mélangeur est destiné au matériau de grand volume, ou au matériau de viscosité plus élevée si vous utilisez un mélange 1:1 en volume. Ce côté est mentionné tout au long du manuel comme le côté de la résine ou côté « A ».

Le côté droit est mentionné comme côté du durcisseur ou côté « B ». Le côté « B » intègre un limiteur réglable pour équilibrer la contre-pression du système et le débit.

Consultez la Fig. 2 pour voir le débit du produit « A » et « B » à l'intérieur du collecteur mélangeur.

La résine et le durcisseur entrent dans le collecteur mélangeur par les orifices d'entrée du collecteur et les clapets à billes en carbure avec ressort. Le matériau « A » s'écoule à travers le collecteur jusqu'à l'orifice de sortie de matériau. Le tuyau injecteur crée un faible jet de matériau « A » pour que le matériau « B » le remplisse une fois que le durcisseur sort du tube injecteur. La résine et le durcisseur se mélangent une fois que le collecteur mélangeur s'est durci (B).

Lorsque le collecteur est fixé loin du doseur, réglez le côté « B » du limiteur de débit (F) pour équilibrer la contre-pression du système et le débit.

Sur le collecteur mélangeur standard, le produit mélangé s'écoule en injectant un solvant de rinçage par le côté « B » du tuyau central. Sur le collecteur mélangeur Quickset, le solvant s'écoule également par le côté « A » de la vanne de contrôle produit.

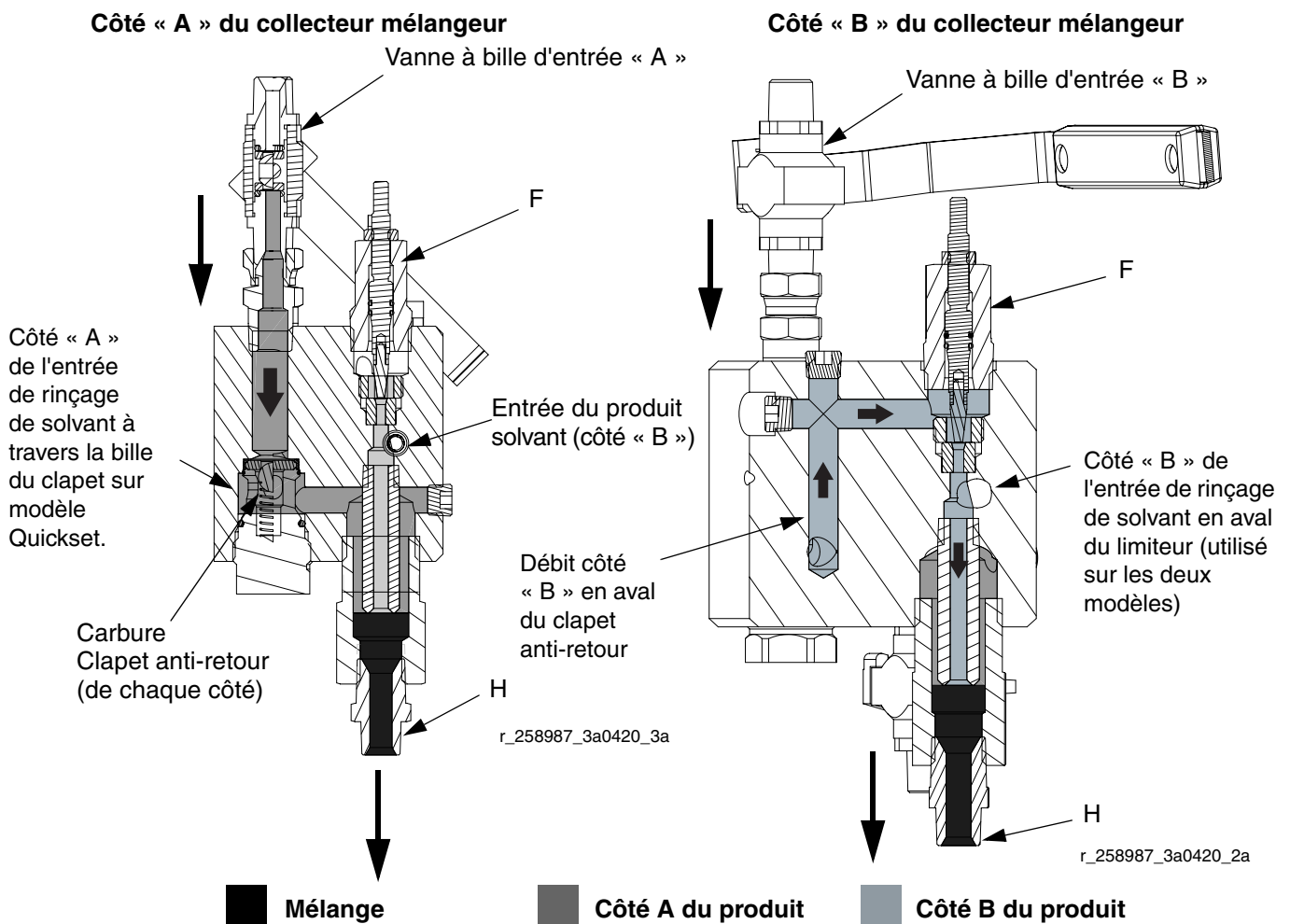


FIG. 2 : coupes transversales du débit A et B

Installation

Pour une assistance dans la mise en place d'un pulvérisateur à composants multiples, contactez votre distributeur Graco pour vous assurer que vous sélectionnez le type et la taille convenables de l'équipement pour votre système.

Consultez l'illustration de la FIG. 1 à la page 8.

Entrées produit

Les entrées produit (A et B) sont équipées de clapets à billes de 1/2 npt(f). Connectez les flexibles de fluide de 12,7 mm (1/2 po.), 9,5 mm (3/8 po.) ou 6,4 mm (1/4 po.) npsm(f) en utilisant les mamelons d'adaptateur si nécessaire. Consultez la brochure 339361 pour obtenir des informations sur les flexibles haute pression et les références correspondantes.

REMARQUE : si le collecteur est distant, les flexibles doivent être correctement dimensionnés et équilibrés. Consultez la section Volume d'équilibre du collecteur mélangeur à la page 15 pour obtenir des informations concernant l'installation à distance.

Entrée de solvant

Raccordez la conduite d'alimentation de solvant (D) de la pompe de solvant à la vanne de l'orifice d'entrée du solvant (C) de 1/4 npt(m) ou au té d'entrée sur le modèle Quickset.

REMARQUE : utilisez un flexible Graco approuvé mis à la terre et calibré pour résister à la pression de service maximale du fluide de la pompe à solvant. L'ensemble du flexible doit être chimiquement compatible avec le solvant utilisé comme le nylon ou le PTFE.

Sortie produit

Connectez la sortie des deux principaux tuyaux du mélangeur statique, comportant les éléments du mélangeur (M), au flexible de mélange (N), au mélangeur de nettoyage (J), au flexible souple (K) et au pistolet pulvérisateur (L).

REMARQUE

Afin d'éviter la formation d'un évasement sur le tuyau du mélangeur, n'utilisez pas de pivot de raccord sur l'entrée du tuyau de mélange.

Ajoutez un flexible de produit mélangé entre le flexible de mélange et le mélangeur de nettoyage, le cas échéant.

REMARQUE

Ne divisez jamais le débit sur plusieurs pistolets avant le mélange des deux produits après l'ensemble du collecteur mélangeur.

Montage

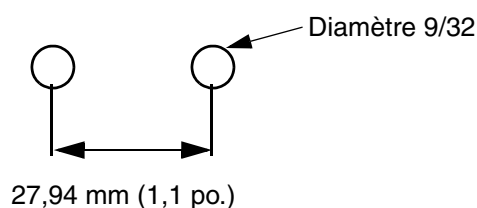
Collecteur mélangeur distant

Le collecteur mélangeur peut être retiré du doseur et monté plus à proximité du pistolet. Le volume du mélange et du solvant de rinçage est ainsi réduit pour les produits d'installation rapide (durée d'utilisation inférieure à 10 minutes). Consultez la section **Volume d'équilibre du collecteur mélangeur** à la page 15 pour obtenir des informations concernant l'installation à distance.

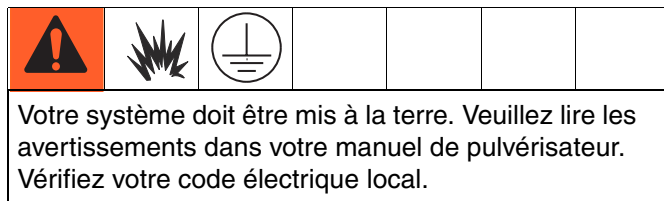
Utilisez le chariot du collecteur mélangeur distant 262522 pour fixer les flexibles de façon linéaire. Le chariot protège le collecteur et les vannes d'un fonctionnement accidentel qui pourrait entraîner une obstruction de la conduite.

Collecteur nu

Pour monter le collecteur nu, percez deux trous sur la surface de montage et fixez-les à l'aide des deux vis de 1/4-20 (28).



Mise à la terre



- **Pompe** : utilisez un fil de terre et une pince conformément aux instructions de votre manuel d'utilisation du pulvérisateur.
- **Flexibles d'air et de fluide** : utilisez uniquement des flexibles conducteurs d'une longueur totale maximale de 150 m (500 ft) pour assurer la continuité de la mise à la terre. Vérifiez la résistance électrique des flexibles. Si la résistance totale à la terre dépasse 29 megaohms, remplacez le flexible immédiatement.
- **Compresseur d'air** : suivez les recommandations du fabricant.
- **Pistolet pulvérisateur** : effectuez la mise à la terre par un branchement sur un flexible pour fluide et une pompe correctement mis à la terre.
- **Réservoir d'alimentation en fluide** : respectez la réglementation locale.
- **Objet pulvérisé** : respectez la réglementation locale.
- **Seaux de solvants utilisés pour le rinçage** : respectez la réglementation locale. Utilisez uniquement des seaux métalliques conducteurs posés sur une surface mise à la terre. Ne posez jamais un seau sur une surface non conductrice telle que du papier ou du carton qui interrompt la continuité de la mise à la terre.
- **Pour maintenir la mise à la terre de manière continue pendant le rinçage ou la décompression** : maintenez fermement une partie métallique du pistolet pulvérisateur contre le côté d'un seau métallique relié à la terre, puis actionnez le pistolet.

Rinçage avant utilisation de l'appareil

L'équipement a été testé avec une huile légère laissée à l'intérieur des passages de fluide afin de protéger les pièces. Afin d'éviter toute contamination de votre produit avec l'huile, rincez l'équipement avec un solvant compatible avant de l'utiliser. Consultez la section **Rinçage**, page 13.

Vérification du rapport





Réalisez la procédure de vérification du rapport après tout changement survenu sur le système correspondant. Utilisez le kit de vérification du rapport 24F375 pour vérifier le rapport au niveau du collecteur mélangeur. Consultez le manuel 3A0421 pour obtenir des informations concernant les instructions et les pièces.

REMARQUE

Pour éviter vérification du rapport incorrecte de rapport lorsque des pompes d'alimentation sont utilisées dans votre système, la pression d'alimentation ne peut pas être supérieure à plus de 25 % de la pression de sortie du doseur en cours de distribution. Une pression d'alimentation élevée peut faire flotter les billes de clapet de la pompe du doseur, ce qui entraîne une mauvaise vérification du rapport.

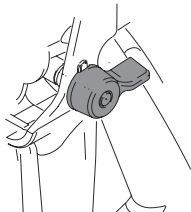
Fonctionnement

Procédure de décompression

						
<p>Exécutez la procédure de décompression lorsque vous arrêtez la pulvérisation ou distribution et avant le nettoyage, la vérification, l'entretien ou le transport de l'équipement.</p>						

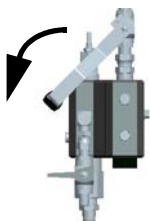
Relâchement complet de la pression des fluides A et B

1. Verrouillez la gâchette.

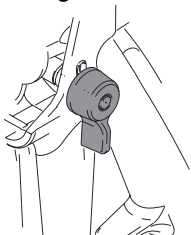


ti1949a

2. Coupez le pulvérisateur.
3. Fermez la vanne d'air principale de type purge.
4. Ouvrez la poignée d'arrêt double (E).

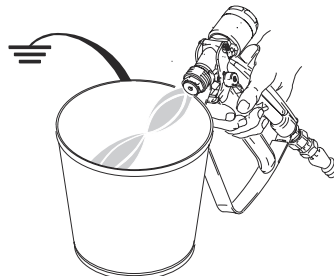


5. En cas d'utilisation d'un pulvérisateur, arrêtez les réchauffeurs de fluide.
6. Si vous utilisez des pompes d'alimentation, arrêtez-les.
7. Déverrouillez la gâchette.



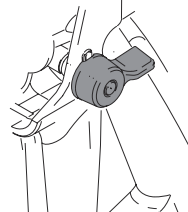
ti1950a

8. Tenez fermement une partie métallique du pistolet contre les parois d'un seau métallique relié à la terre. Actionnez le pistolet pour relâcher la pression.



ti1953a

9. Verrouillez la gâchette.



ti1949a

10. Ouvrez toutes les vannes de vidange de fluide du système en ayant à disposition un récipient prêt à récupérer le produit vidangé. Laissez les vannes de décharge ouvertes jusqu'à la reprise de la pulvérisation.
11. Si vous pensez que la buse de pulvérisation ou le flexible est bouché(e) ou que la pression n'a pas été complètement relâchée après les opérations ci-dessus, desserrez TRÈS LENTEMENT l'écrou de fixation du garde-buse ou le raccord du flexible pour relâcher progressivement la pression, puis desserrez complètement. Débouchez le flexible ou la buse.

Verrouillage de la gâchette

Verrouillez toujours la gâchette du pistolet à chaque arrêt de la pulvérisation pour empêcher toute pulvérisation intempesive en cas d'appui accidentel sur la gâchette, de chute ou de heurt du pistolet.

Rinçage

<p>Veillez lire les avertissements et les instructions de mise à la terre du manuel de votre pulvérisateur. Si votre système utilise des réchauffeurs, coupez l'alimentation électrique principale aux réchauffeurs et à la commande du flexible chauffé avant le rinçage.</p>						

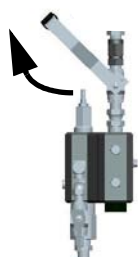
REMARQUE

Pour éviter que le fluide ne se fixe dans l'équipement de distribution, rincez souvent le système. Assurez-vous qu'il y a un volume adéquat de solvant dans le système d'alimentation en solvant avant la pulvérisation.

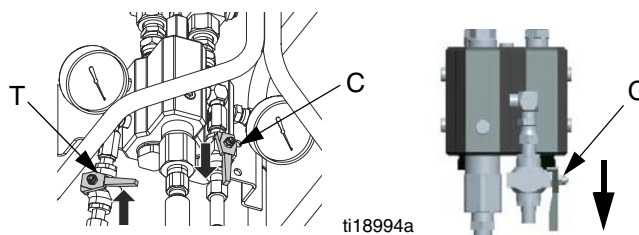
REMARQUE :

- **Assurez-vous que le fluide de rinçage est compatible avec le fluide de distribution et les pièces de l'équipement en contact avec le fluide.**
- **Utilisez un solvant qui dissout le matériau que vous mélangez.**
- **Le solvant peut se canaliser à travers les fluides visqueux et laisser une couche de fluide mixte sur le tuyau intérieur de votre flexible. Assurez-vous que tout le liquide est bien rincé dans le flexible après chaque utilisation.**
- **Retirez la buse de pulvérisation pour un nettoyage plus en profondeur du flexible souple et des mélangeurs statiques.**
- **Gardez toujours l'équipement rempli de liquide pour éviter le dessèchement et l'écaillage.**
- **Retirez, nettoyez et remplacez fréquemment les éléments du mélangeur statique**

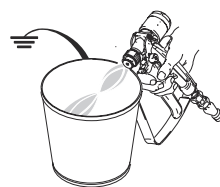
1. Exécutez la **Procédure de décompression**, page 12.
2. Retirez la buse de pulvérisation et plongez-la dans du solvant.
3. Fermez la poignée d'arrêt double (E).



4. Ouvrez la vanne d'entrée du solvant (C). Pour le mélangeur Quickset, fermez le côté A de la vanne de rinçage (T).

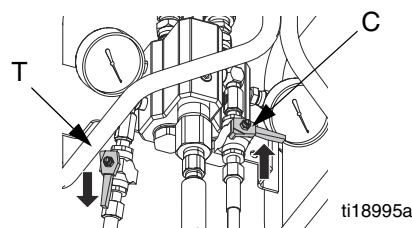


5. Placez le tube plongeur dans un seau en métal mis à la terre contenant du liquide nettoyant.
6. Réglez la pompe sur la pression produit la plus basse possible, et démarrez-la.
7. Actionnez le pistolet en dirigeant le jet dans un seau métallique mis à la terre équipé d'un couvercle. Utilisez un couvercle avec un trou pour la distribution afin d'éviter les éclaboussures. Actionnez le pistolet jusqu'à écoulement de solvant propre.



ti1953a

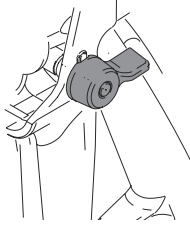
- a. Pour le collecteur mélangeur standard, passez à l'étape 8.
- b. Pour le collecteur mélangeur Quickset, fermez le côté B de la vanne de rinçage (C), après avoir rincé brièvement avec le côté B de la vanne, et ouvrez le côté A de la vanne de rinçage (T). Répétez l'étape 7 jusqu'à écoulement propre.



ti18995a

8. Coupez l'approvisionnement en air de la pompe à solvant.
9. Maintenez fermement la partie métallique du pistolet contre le seau métallique mis à la terre avec le couvercle en place. Actionnez la gâchette du pistolet jusqu'à ce que la pression produit soit relâchée.

10. Verrouillez la gâchette.

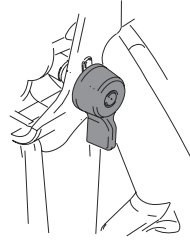


ti1949a

11. Fermez la vanne d'entrée du solvant (C).

12. Retirez le pistolet du flexible. Consultez le manuel d'utilisation du pistolet pour poursuivre le nettoyage du pistolet.

4. Déverrouillez la gâchette.

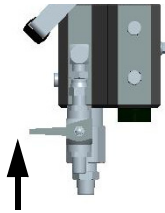


ti1950a

5. Maintenez fermement la partie métallique du pistolet contre un seau métallique mis à la terre avec un couvercle pour éviter des éclaboussures. Déclenchez le pistolet jusqu'à ce que le mélange de matériau de revêtement soit évident et que le solvant de purge ait disparu.

Distribution et pulvérisation

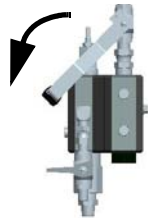
1. Fermez la vanne d'entrée de solvant (C) et le côté A de la vanne de solvant (T) si elles existent.



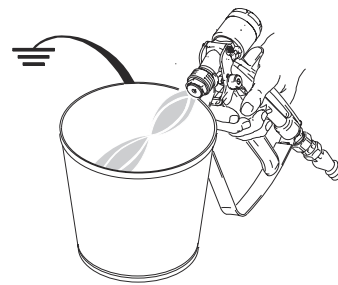
2. Ouvrez la poignée d'arrêt double (E).

REMARQUE

Pour éviter d'endommager les billes du clapet et les sièges, ouvrez ou fermez toujours entièrement la poignée d'arrêt double. Augmentez également la pression produit après ouverture des clapets à bille pour que les vannes durent plus longtemps.



3. Allumez le pulvérisateur. Consultez le manuel d'utilisation du pulvérisateur.



ti1953a

6. Procédez à la pulvérisation.

Volume d'équilibre du collecteur mélangeur

Si le collecteur mélangeur est monté sur la machine, il n'est pas nécessaire d'ajuster le limiteur (F). Laissez-le ouvert de deux tours au minimum.

Lorsque le collecteur est distant, il est nécessaire d'effectuer deux manipulations afin de réduire momentanément les erreurs de rapport qui peuvent survenir en raison de la nature compressible des flexibles à peinture.

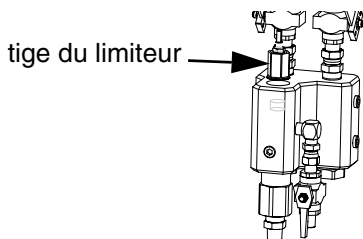
- Réglage du limiteur
- Sélection de flexibles de dimensions correctes

Réglage du limiteur sur le collecteur mélangeur

Le côté B du limiteur (F) du collecteur mélangeur est uniquement utilisé lorsque celui-ci est positionné loin de la machine à l'aide d'un flexible de mélange court relié au pistolet pulvérisateur.

Le limiteur (F) contrôle les erreurs de rapport de type « avance/retard » des débits A et B vers les tuyaux du mélangeur statique. Ces erreurs se produisent momentanément lors de l'ouverture du pistolet. Elles sont dues à des différences de viscosité, de volume et de dilatation du flexible entre les sorties du doseur et le point de mélange.

Régalez la tige du limiteur (F) dans le sens des aiguilles d'une montre pendant la pulvérisation jusqu'à ce que le manomètre B indique une légère augmentation de pression. Le point auquel la pression commence à augmenter constitue un bon réglage.



REMARQUE : ce réglage est approximatif, sauf si l'alimentation se fait directement depuis le collecteur mélangeur et le mélangeur.

Pour les fluides à faible viscosité, une crépine optionnelle de 40 mailles peut être installée dans le collecteur mélangeur, face au limiteur. Ceci permet d'éviter que la tige en carbure et le siège ne se bouchent.

Pour des applications à haute viscosité dont le rapport et de 1:1, l'ensemble du limiteur et le siège peuvent être retirés et remplacés par un bouchon 3/4 npt haute pression.

Sélection de flexible pour le collecteur mélangeur d'alimentation A distant

Le collecteur mélangeur peut être retiré de la machine et utilisé plus près du pistolet pulvérisateur afin de réduire la quantité de produit mélangé dans les flexibles et de solvant de rinçage en suivant les restrictions suivantes.

- Seul un collecteur mélangeur peut être utilisé sur un doseur.
- Il est possible de diviser le débit sur deux ou plusieurs pistolets uniquement après le mélange des deux produits.

REMARQUE : ces restrictions sont valables pour des applications dont le rapport n'est pas de 1:1 et dont l'équilibre des viscosités est à peu près égal.

Équilibrez les flexibles à l'intérieur des tailles du site en fonction du rapport par volume du mélange. Ceci est essentiel lorsque le collecteur mélangeur est proche du pistolet pulvérisateur.

Le doseur réglera les deux produits au rapport exact par volume. Si les dimensions du flexible ne sont pas équilibrées au rapport, un des flexibles montera toujours en pression en premier. Cette erreur de rapport au point de mélange peut survenir à tout moment en raison d'un changement de pression. Équilibrez les dimensions du flexible en fonction de la surface et non du diamètre intérieur.

Surface = $(3,1416 * \text{rayon}^2)$ ou consultez le Tableau 1.

REMARQUE : pour des questions d'équilibrage, on suppose toujours que le côté A est celui qui a un volume élevé.

Tableau 1 : rapport du volume du flexible de « A » à « B »

Rapport de mélange	Sélection du flexible « A » x « B »	Rapport de volume
1:1	12,7 mm (1/2 po.) x 12,7 mm (1/2 po.)	1,0:1
	9,5 mm (3/8 po.) x 9,5 mm (3/8 po.)	
1,5:1, 2:1	12,7 mm (1/2 po.) x 9,5 mm (3/8 po.)	1,78:1
2:1	9,5 mm (3/8 po.) x 6,4 mm (1/4 po.)	2,25:1
2,5:1	9,5 mm (3/8 po.) x 6,4 mm (1/4 po.)	2,25:1
3:1		
4:1	12,7 mm (1/2 po.) x 6,4 mm (1/4 po.)	4,0:1

Exemple : à un rapport de mélange de 4:1, un flexible à résine de 12,7 mm (1/2 po.) de diamètre intérieur et un flexible pour durcisseur de 6,4 mm (1/4 po.) de diamètre intérieur correspondent au rapport de volume de 4:1.

Utilisez le Tableau 2 et les exemples fournis pour connaître approximativement la chute de pression à laquelle vous pouvez vous attendre tous les 15,2 m (50 pi.) de flexible à un débit de 3,78 l/min (1 gpm) dans ce flexible pour un produit dont la viscosité est de 1 000 cps. Réglez le débit et la viscosité en fonction de vos applications.

REMARQUE : les débits normaux varient en général entre 1,5 et 3 l/min (0,4-0,8 gpm) par pistolet selon la taille de la buse et la viscosité.

Tableau 2 : sélection de flexible par chute de pression

Diamètre intérieur des flexibles (mm (po.))	Chute de pression par section de 15,2 m (50 pi.) par 1 000 cps à 3,78 l/min (1 gpm). (psi)	Chute de pression par section de 15,24 mètres par 1 000 cps à 1 litre/min. (bar)
3,2 mm (1/8 po.)	55910	1018
4,8 mm (3/16 po.)	11044	201
6,4 mm (1/4 po.)	3494	64
9,5 mm (3/8 po.)	690	13
12,7 mm (1/2 po.)	218	4
15,9 mm (5/8 po.)	89	1,62
19,1 mm (3/4 po.)	43	0,78

Formule de référence

Chute de la pression = $0,0273 \frac{QVL}{D^4}$

Légende :

- Q = indice de viscosité (centipoise/100)
- V = gallons par minute
- L = longueur (en mètres)
- D = diamètre intérieur (en millimètres)

Exemple n° 1 : quelle est la perte de pression d'un matériau à 2 000 cps dans un flexible de 45 m (150 pi.) et de 9,5 mm (3/8 po.) de diamètre intérieur à 2,84 l/min (0,75 gpm) ?

690 psi (dans le tableau) x 2 (facteur de viscosité 2 x 1 000 cps) x 3 (3 flexibles de 15 m (50 pi.)) x 0,75 (% de gpm) = perte de 3 105 psi

C'est une perte considérable de pression avant le pistolet pulvérisateur. Essayons un flexible de 12,7 mm (1/2 po.). Consultez l'exemple n° 2.

Exemple n° 2 : quelle est la perte de pression d'un matériau à 2 000 cps dans un flexible de 45 m (150 pi.) et de 12,7 mm (1/2 po.) de diamètre intérieur à 2,84 l/min (0,75 gpm) ?

218 psi (dans le tableau) x 2 (facteur de viscosité 2 x 1 000 cps) x 3 (3 flexibles de 15 m (50 pi.)) x 0,75 (% de gpm) = perte de 981 psi

REMARQUE : évitez de sous-dimensionner le côté du volume élevé. La chute de pression en position de débit augmente momentanément les erreurs de rapport dues au flexible. Consultez le tableau 2.

Maintenance

Nettoyage des mélangeurs statiques

Voir FIG. 1 à la page 8. En général, deux boîtiers du mélangeur statique sont connectés à la sortie du collecteur mélangeur (H). Ces boîtiers utilisent des éléments de mélange en matière plastique, disponibles en paquet de 25 (référence 248927).

REMARQUE

N'utilisez jamais un raccord pivot sur les entrées du mélangeur. Le raccord comprimerait le tuyau et rendrait impossible la dépose de l'élément mélangeur.

Pour nettoyer le boîtier et remplacer l'élément mélangeur :

1. Relâchez la pression, consultez la page 12. Retirez les boîtiers du mélangeur (J) du flexible souple (K).
2. Placez les facettes du boîtier du mélangeur (J) dans un étau mis à la terre. Poussez l'élément de mélange (P) hors de l'extrémité de l'orifice d'entrée.
3. Si nécessaire, utilisez un foret de 12,7 mm (1/2 po.) pour décaper les vieux produits et nettoyer l'élément de mélange de l'extrémité de l'orifice d'entrée jusqu'à l'épaulement interne de l'extrémité de sortie.
4. Utilisez une brosse pour nettoyer les débris dans le boîtier (J).
5. Insérez le nouvel élément mélangeur, l'extrémité large d'abord.

Nettoyage de la crépine côté « B »

REMARQUE : les instructions suivantes s'appliquent uniquement lors de l'utilisation d'un accessoire de crépine avec des fluides à faible viscosité. Consultez la section Accessoires à la page 26.

1. Desserrez les pivots (19) et retirez la poignée d'arrêt (21) et les vannes (20). Voir FIG. 3.
2. Enlevez le raccord-union de l'orifice d'entrée «B » (19) du bloc du collecteur (1).
3. Tirez la crépine en « V » (17) et le joint torique de retenue (18) vers le haut et dehors avec une pince à bec effilée.
4. Nettoyez ou remplacez la crépine (17).
5. Remontez la crépine (17) et le joint torique (18) à l'aide de l'outil 15T630.

REMARQUE : le joint torique (18) est utilisé comme un anneau de retenue, non pas comme un joint d'étanchéité. Il peut être rayé ou déformé lorsque vous remettez la crépine (17) en place.

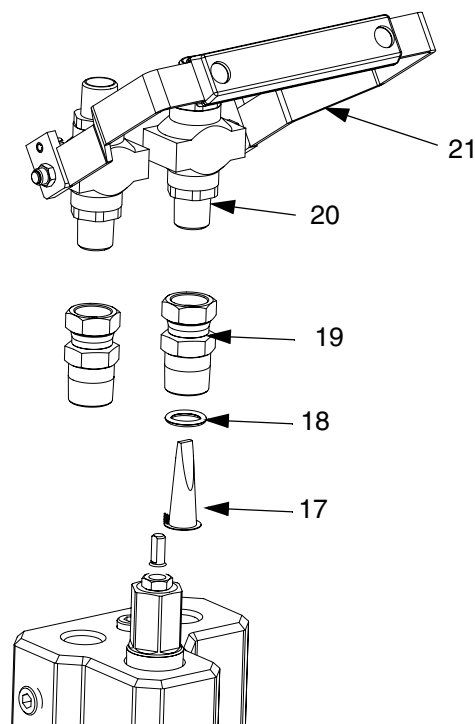
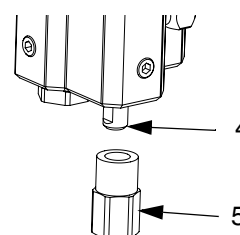


FIG. 3 : crépine côté « B »

6. Installez le raccord-union de l'orifice d'entrée « B » (19) sur le bloc du collecteur (1).

Nettoyage de la sortie du collecteur mélangeur

1. Retirez le raccord de sortie (5) pour exposer le tuyau d'injection du centre « B » (4).
2. Nettoyez toute accumulation sur, autour ou à l'intérieur du tuyau (4).
3. Réinstallez le raccord de l'orifice de sortie (5).




Dépannage

1. Relâchez la pression avant de vérifier ou de réparer tout élément du système.
2. Vérifiez toutes les causes et solutions possibles indiquées dans le tableau de dépannage avant de démonter le collecteur.

Problème	Cause	Solution
Peu ou pas de sortie de résine.	L'entrée de fluide est bouchée.	Nettoyez l'entrée ; enlevez l'obstruction.
	Le réservoir de fluide est vide.	Refaites le plein en produit.
Peu ou pas de sortie de durcisseur.	L'entrée de fluide est bouchée.	Nettoyez l'entrée ; enlevez l'obstruction.
	Le réservoir de fluide est vide.	Refaites le plein en produit.
	La crépine du durcisseur (18) est bouchée.	Nettoyez la crépine du durcisseur. Consultez la section Nettoyage de la crépine côté « B » , page 17.
Le fluide mélangé ne s'écoule pas.	Le fluide s'est durci dans les mélangeurs statiques ou dans le flexible souple.	Nettoyez avec un solvant compatible. Consultez la section Maintenance , page 17. Remplacez si nécessaire.
	Le réservoir d'alimentation en solvant est vide.	Refaites le plein en produit.
	Le solvant n'est pas compatible avec le fluide.	Remplacez-le par un solvant compatible.
Pression du durcisseur supérieure à la normale.	Le durcisseur est froid.	Corrigez le problème de chauffage.
	Colmatage du limiteur ou de la crépine.	Ouvrez le limiteur ou nettoyez la crépine. Consultez la section Nettoyage de la crépine côté « B » , page 17.
Pression du durcisseur inférieure à la normale.	La résine est froide. Le débit est faible.	Corrigez le problème de chauffage.
	Limiteur de durcisseur usé.	Réglez le limiteur. Consultez la section Réglage du limiteur sur le collecteur mélangeur , page 15.
Jet faisant des traînées.	Colmatage du mélangeur statique et/ou du flexible souple.	Nettoyage des mélangeurs statiques , page 17. Nettoyez le pistolet pulvérisateur et la buse. Consultez le manuel du pistolet.
	Basse pression du pulvérisateur.	Vérifiez la pression d'alimentation en air. Vérifiez les manomètres d'air de l'entrée pendant la pulvérisation.
	Produit froid.	Augmentez la chaleur.
	Trop de chute de pression.	Utilisez des flexibles plus longs ou plus de chaleur.
	Alimentation en air insuffisante. Chute de la valeur indiquée par le manomètre pendant la pulvérisation.	Le flexible à air est trop petit. Le compresseur est trop petit.
	Le moteur accumule du givre.	Utilisez les commandes pneumatiques de purge de dégivrage du moteur. Séchez ou refroidissez l'air avant utilisation. Attendez que le moteur dégèle.
	Filtre sale dans les pompes ou le pistolet pulvérisateur.	Nettoyez les filtres.
La résine ou le durcisseur ne s'arrêtent pas.	Bille, siège ou joint d'étanchéité endommagés dans la vanne (20).	Remplacez ou restaurez la vanne (2). Consultez le manuel 306861.
Condition de rapport hors tolérance après augmentation de la pression de pulvérisation en mode Pulvérisation avec un collecteur mélangeur distant.	Volume déséquilibré des flexibles.	Volume équilibré des flexibles des produits A et B distant plus proche du rapport de mélange en volume. Consultez la section Sélection de flexible pour le collecteur mélangeur d'alimentation A distant , page 15 et la section Maintenance , page 17.

Réparation

						
<p>Exécutez la procédure de décompression lorsque vous arrêtez la pulvérisation ou distribution et avant le nettoyage, la vérification, l'entretien ou le transport de l'équipement.</p>						

REMARQUE

Assurez-vous de mettre une étiquette sur toutes les pièces du fluide « résine » ou « durcisseur » lors de leur démontage. Cette action empêche les échanges entre les pièces de résine et de durcisseur lors du remontage et permet d'éviter la contamination des matériaux et du chemin d'accès du produit à travers l'équipement.

Une bande adhésive à résistance chimique et code de couleurs peut être utilisée pour marquer les pièces. Utilisez le bleu pour la résine et le vert pour le durcisseur.

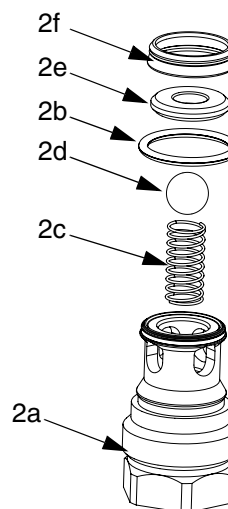
Éléments de cartouche

1. Exécutez la **Procédure de décompression**, page 12.
2. Utilisez une clé pour retirer les éléments de la cartouche (2) du collecteur.
3. Utilisez une clé Allen de 90° pour déloger le siège (2e) et le joint (2f) hors du boîtier, ou les sortir du côté des entrées « A » et « B ».

REMARQUE : le joint de retenue du siège (2f) se divise normalement en deux lorsqu'il est complètement serré dans le boîtier. La lèvre permet de retenir le siège, le ressort et la bille lors du montage. Le joint de retenue du siège (2f) doit toujours être remplacé une fois démonté.

4. Utilisez une brosse à poils doux pour nettoyer les conduites du collecteur.

5. Retirez le siège (2e), la bille (2d), le ressort (2c) et le joint torique (2b) du boîtier (2a).

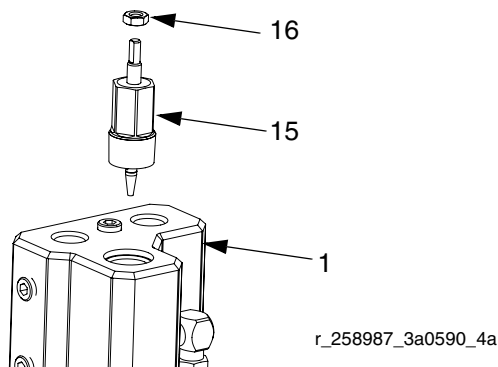


6. Contrôlez l'état des pièces et remplacez-les, le cas échéant.
7. Assemblez les pièces en suivant l'ordre inverse des étapes ci-dessus. Appuyez l'ensemble contre une surface plane et propre jusqu'à ce que le joint (2f) soit correctement fixé sur l'extrémité du boîtier (2a). Le joint (2f) permettra de maintenir en place le ressort (2c), la bille (2d), le siège (2e) et le joint torique (2b) lors du montage.
8. Appliquez du lubrifiant sur le joint torique (2b) et le joint d'extrémité (2f).
9. Appliquez du mastic anaérobie sur les fils externes du collecteur.
10. Installez les éléments de la cartouche sur le collecteur et serrez à un couple de 170 N•m (125 pi.-lb).

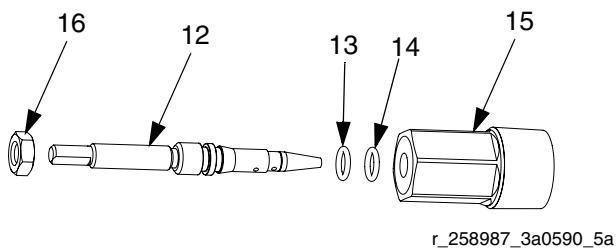
REMARQUE : le couple élevé écrase le joint (2f) pour une bonne étanchéité de 50 bars (50 MPa, 7 250 psi).

Dépose du limiteur

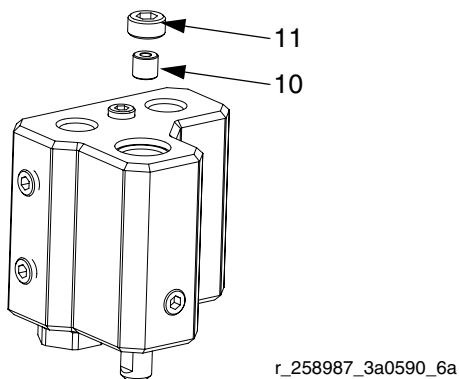
1. Notez le nombre de tours nécessaire pour passer de la position ouverte à la position fermée. Enlevez le boîtier du limiteur (15) du collecteur (1).
2. Placez le boîtier du limiteur (15) dans un étau et enlevez l'écrou (16).



3. Dévissez la tige (12) dans le sens des aiguilles d'une montre et retirez-la du boîtier du limiteur (15).

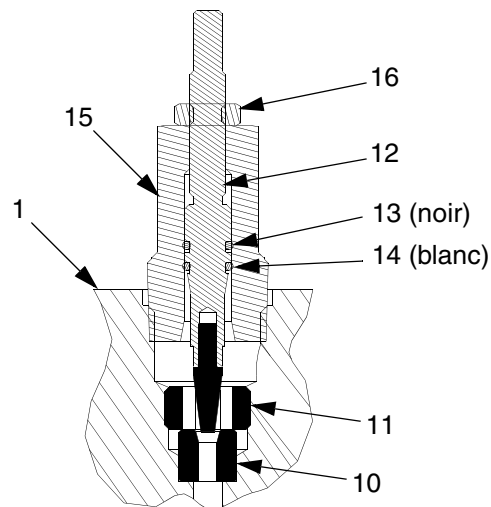


4. Démontez et remplacez les joints toriques (13, 14).
5. Enlevez la vis de réglage (11) et le siège (10) du collecteur.



Montage du limiteur

1. Insérez le siège (10) ; l'extrémité la plus large est orientée vers le haut dans le collecteur (1).

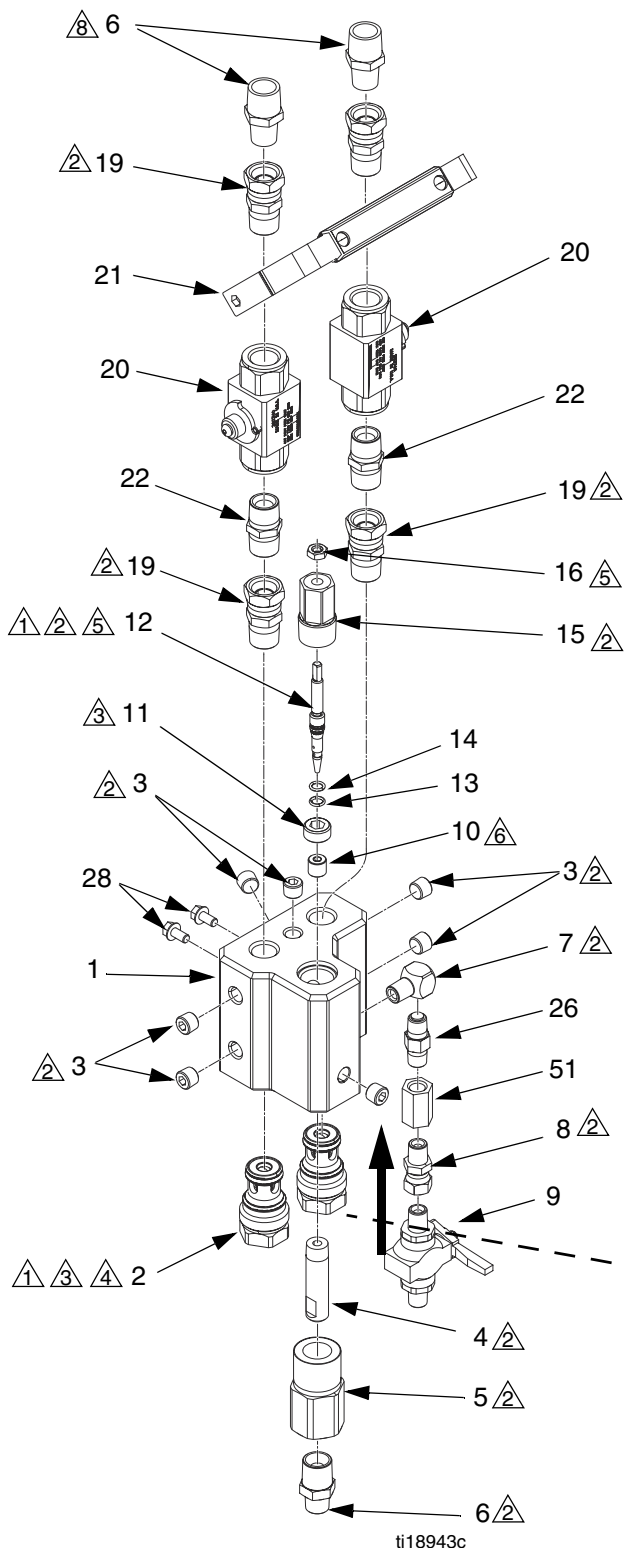


2. Appliquez un frein-filet bleu aux filetages extérieurs de la vis de réglage (11) et installez-le dans la conduite.
3. Installez les joints toriques (13, 14) et insérez la tige (12) dans le boîtier du limiteur (15). Tournez la tige (12) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre jusqu'à la position ouverte.
4. Installez sans le serrer un contre-écrou (16) sur la tige (12).
5. Serrez le boîtier du limiteur (15) dans le collecteur (1).
6. Serrez la tige (12) vers le bas jusqu'à ce qu'elle touche le fond du siège (10). Remettez ensuite la tige à sa position initiale ou faites-la pivoter de deux tours complets et verrouillez-la en place avec les contre-écrous (16).

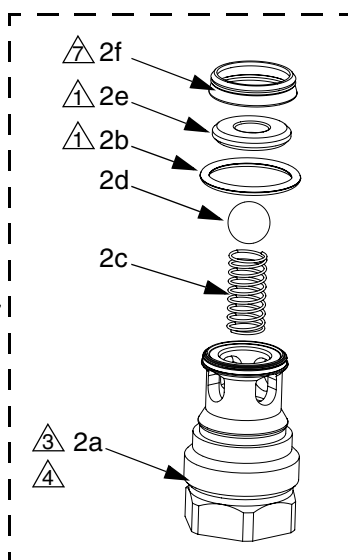
REMARQUE : pour des applications à haute viscosité et à volume élevé côté « B », les pièces du limiteur peuvent être remplacées par un bouchon 3/4 npt haute pression.

Pièces

262807 Collecteur mélangeur



- ⚠1 Appliquez du lubrifiant sur les joints toriques et le joint torique et d'extrémité de la cartouche.
- ⚠2 Appliquez du mastic pour filetages coniques sur les fils non pivotants, à l'exception de la cartouche (2) et de l'aiguille (12).
- ⚠3 Appliquez une colle à filetage anaérobie de force moyenne sur les fils externes.
- ⚠4 Serrez à un couple de 70 N•m (125 pi.-lb).
- ⚠5 Tournez complètement la tige dans le collecteur. Puis faites-la pivoter de deux tours et verrouillez-la en place.
- ⚠6 La grande extrémité du cône interne est orientée vers l'extérieur.
- ⚠7 Appuyez fortement l'ensemble sur une surface plane pour fixer le joint de retenue (2f).
- ⚠8 Expédié en vrac. À utiliser lors du remplacement du collecteur mélangeur sur un pulvérisateur à composants multiples de série A XP.



262807 Collecteur mélangeur

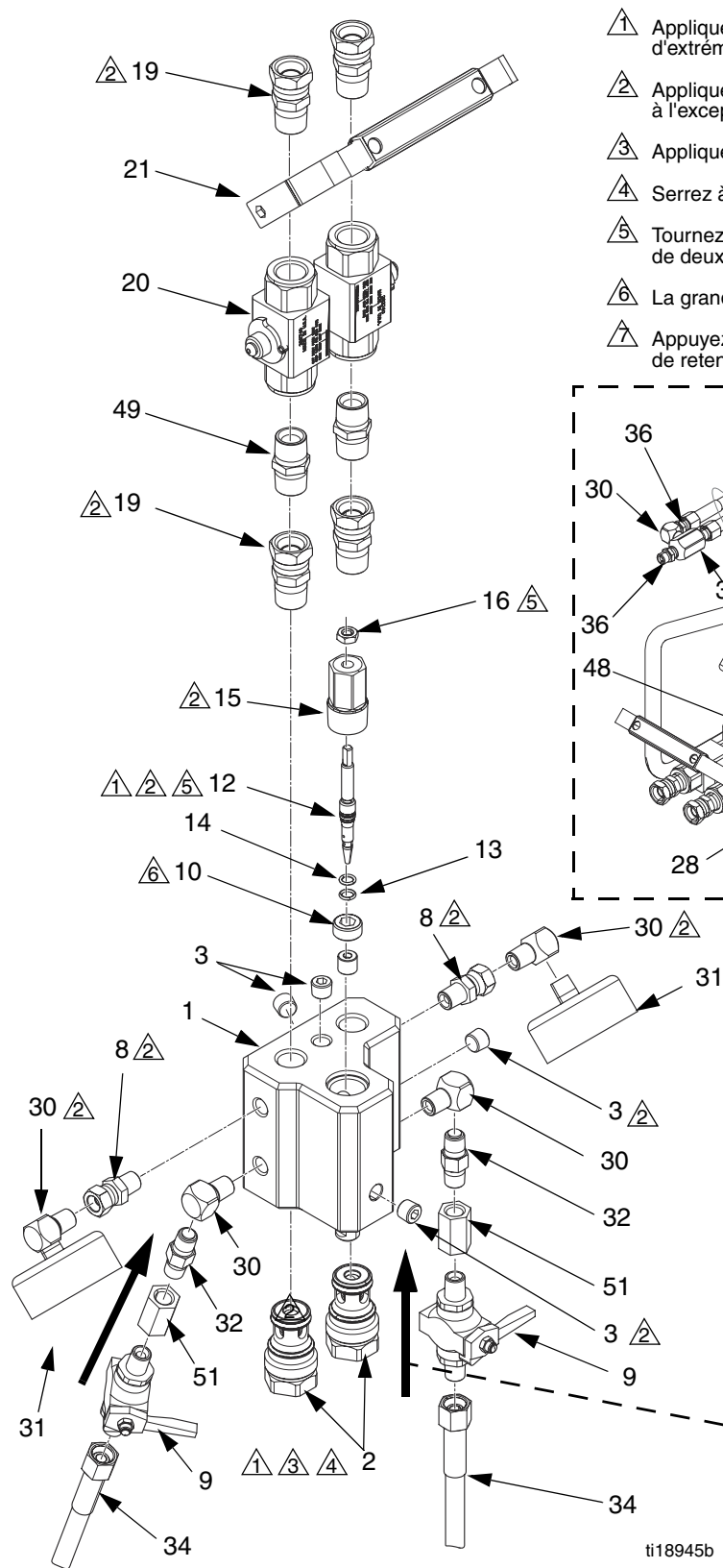
N° de référence	Référence	Description	Qté
1	24P869	BLOC, collecteur, mélangeur	1
2	258986	CARTOUCHE, clapet, anti-retour ; comprend les éléments 2a à 2f	2
2a	16D614	CORPS, clapet anti-retour	1
2b★	121138	JOINT TORIQUE, PTFE, blanc	1
2c★	15M530	RESSORT, clapet anti-retour	1
2d★	116166	BILLE	1
2e★	15A968	SIÈGE, clapet de pied	1
2f★	15K692	JOINT, cadre	1
3	100721	BOUCHON, tuyau ; 1/4 npt	7
4	15R378	TUYAU, injecteur, durcisseur	1
5	15R067	TUYAU, sortie, collecteur mélangeur	1
6	159239	RACCORD, mamelon, tuyau, réduction	3
7	100840	COUDE, mâle-femelle, riveté	1
8	156823	RACCORD, pivot ; 1/4 m x f	1
9	214037	CLAPET, bille, solvant ; 1/4-18 npt ; consultez le manuel 306861	1
10	183951	SIÈGE, vanne, carbure	1
11	15R382	VIS, ensemble, creux, 3/4-16	1
12	235205	TIGE, vanne	1
13★	110004	JOINT TORIQUE, PTFE, blanc	1
14★	113137	JOINT TORIQUE, résistant au solvant, noir	1
15	15M969	ÉCROU, joint, limiteur	1
16	110005	CONTRE-ÉCROU, hexagonal	1
19	156684	RACCORD, pivot ; 1/2 npt m x f	4
20	262740	VANNE, bille ; 1/2 npt (f) ; consultez le manuel 306861	2
21	24M421	LEVIER, vanne	1
22	158491	MAMELON, 1/2-14 npt	2
26†	501867	CLAPET, anti-retour, mxm, 1/4 npt	1
28	113161	VIS, bride, tête hexagonale ; 1/4-20 x 12,7 mm (1/2 po.)	2
50✘	126786	OUTIL, limiteur	1
51	113093	RACCORD, 1/4 npt	

★ Fourni dans le kit de réparation du collecteur mélangeur 258992. Consultez la section **Kits de réparation**, page 25.

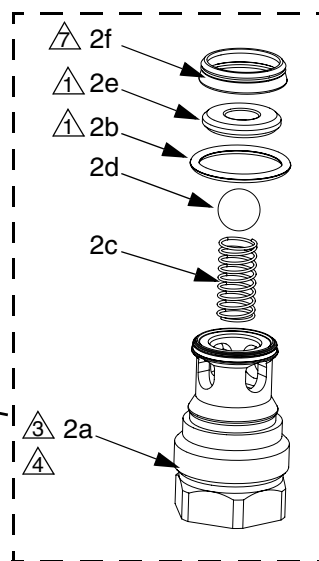
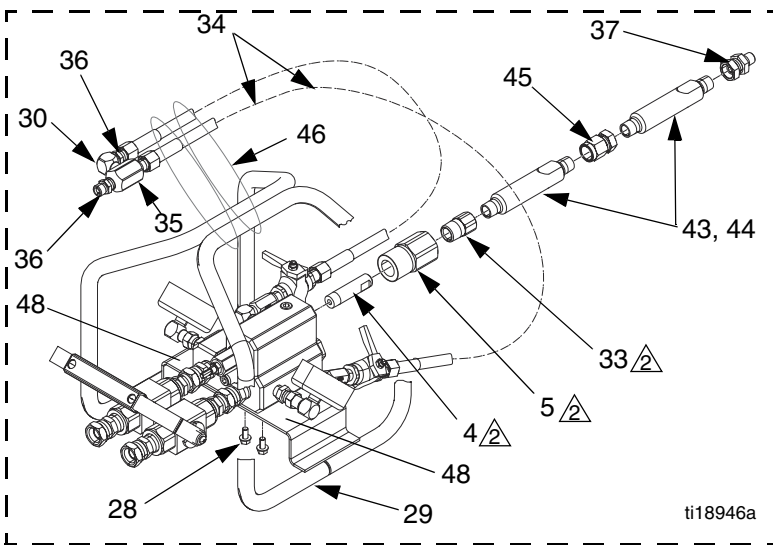
✘ Non illustré.

† Clapets anti-retour de solvant mxm utilisés sur les anciens modèles. Lors du remplacement du clapet anti-retour mxm (563210) par un clapet anti-retour mxm (32), vous devez également commander le raccord (51).

24M398 Collecteur mélangeur Quickset



- ⚠1 Appliquez du lubrifiant sur les joints toriques et le joint torique et d'extrémité de la cartouche.
- ⚠2 Appliquez du mastic pour filetages coniques sur les fils non pivotants, à l'exception de la cartouche (2) et de l'aiguille (12).
- ⚠3 Appliquez du mastic anaérobie sur les fils externes.
- ⚠4 Serrez à un couple de 70 N•m (125 pi.-lb).
- ⚠5 Tournez complètement la tige dans le collecteur. Puis faites-la pivoter de deux tours et verrouillez-la en place.
- ⚠6 La grande extrémité du cône interne est orientée vers l'extérieur.
- ⚠7 Appuyez fortement l'ensemble sur une surface plane pour fixer le joint de retenue (2f).



ti18945b

r_258987_3a0590_3a

24M398 Collecteur mélangeur Quickset

N° de référence	Référence	Description	Qté	N° de référence	Référence	Description	Qté
1	24P866	BLOC, collecteur, mélangeur	1	29	262522	CHARIOT, collecteur distant	1
2	258986	CARTOUCHE, clapet, anti-retour ; comprend les éléments 2a à 2f	2	30	100840	COUDE, mâle-femelle	5
2a	16D614	CORPS, clapet anti-retour	1	31	114434	MANOMÈTRE, pression, fluide, sst	2
2b★	121138	JOINT TORIQUE, PTFE, blanc	1	32†	501867	CLAPET, anti-retour, mxm, 1/4 npt	2
2c★	15M530	RESSORT, clapet anti-retour	1	33	121433	DOUILLE, 1/2 x 3/8, 7 250 psi	1
2d★	116166	BILLE	1	34	H42503	FLEXIBLE, couplé, diamètre intérieur de 6,4 mm (1/4 po.), 0,9 m (3 pi.)	2
2e★	15A968	SIÈGE, clapet de pied	1	35	15R875	TÉ, 1/4 (m x f x f)	1
2f★	15K692	JOINT, cadre	1	36	162453	RACCORD, 1/4 npsm x 1/4 npt	2
3	100721	BOUCHON, tuyau ; 1/4 npt	4	37	157705	RACCORD, pivot, 1/4 m x 3/8 f	1
4	15R378	TUYAU, injecteur, durcisseur	1	43	262478	BOÎTIER, mélangeur	2
5	15R067	TUYAU, sortie, collecteur mélangeur	1	44	248927	MÉLANGEUR, éléments de 1/2-12 (lot de 25)	1
8	156823	RACCORD, pivot ; 1/4 m x f	2	45	156173	RACCORD, pivot, 3/8 fbe	1
9	214037	CLAPET, bille, solvant ; 1/4-18 npt ; consultez le manuel 306861	2	46	114958	ATTACHE, accouplement	2
10	183951	SIÈGE, vanne	1	47	119400	MASTIC, tuyau, sst	1
11	15R382	VIS, ensemble, creux, 3/4-16	1	48	15U654	ÉTIQUETTE, identification, A/B	1
12	235205	TIGE, vanne	1	49	158491	MAMELON, 12,7 mm (1/2 po.) npt	2
13★	110004	JOINT TORIQUE ; PTFE, blanc	1	50✘	126786	OUTIL, limiteur	1
14★	113137	JOINT TORIQUE ; résistant au solvant, noir	1	51	113093	RACCORD, 1/4 npt	1
15	15M969	ÉCROU, joint, limiteur	1	★ Fourni dans le kit de réparation du collecteur mélangeur 258992. Consultez la section Kits de réparation .			
16	110005	CONTRE-ÉCROU, hexagonal	1				
19	156684	RACCORD, pivot ; 1/2 npt m x f	4	✘ Non illustré.			
20	262740	VANNE, bille ; 1/2 npt (f) ; consultez le manuel 306861	2				
21	24M421	LEVIER, vanne	1	† Clapets anti-retour de solvant mxf utilisés sur les anciens modèles. Lors du remplacement du clapet anti-retour mxf (563210) par un clapet anti-retour mxm (32), vous devez également commander le raccord (51).			
22	158491	MAMELON, 1/2-14 npt	2				
28	113161	VIS, bride, tête hexagonale ; 1/4-20 x 12,7 mm (1/2 po.)	2				

Kits de réparation**258992 Kit de réparation du collecteur mélangeur**

N° de référence	Référence	Description	Qté
2b	121138	JOINT TORIQUE, PTFE, blanc	2
2c	15M530	RESSORT, clapet anti-retour	2
2d	116166	BILLE, carbure	2
2e	15A968	SIÈGE, clapet de pied	2
2f	15K692	JOINT, cadre	2
13	110004	JOINT TORIQUE, PTFE, blanc	1
14	113137	JOINT TORIQUE, résistant au solvant, noir	1
38✘	113500	ADHÉSIF, anaérobie	1

✘ Non illustré.

217560 Kit de réparation de vanne de rinçage (9)**24M601 Kit de réparation de clapet à bille d'entrée (20)**

Accessoires

Manomètre produit de 10 000 psi (63,5 mm (2,5 po.))

114434 - Le manomètre monté à l'arrière 1/4 npt(m) peut être utilisé dans les ports comme manomètre du pistolet.

551387 - Version pour montage inférieur 1/4 npt.

Flexibles haute pression et raccords accessoires

Consultez la brochure 339361 pour obtenir plus d'informations sur les pièces et accessoires.

262522, Chariot de collecteur mélangeur distant

Le chariot maintient et protège l'ensemble du collecteur mélangeur. Utilisez deux vis (28) pour fixer le collecteur mélangeur sur le chariot.

15E592, Boîtier du mélangeur statique de 7 250 psi

3/8 npt(m) contient 12 bâtonnets en plastique de 12,7 mm (1/2 po.).

511352, Mélangeur

Tuyau en acier inox de 3/8 npt(m) avec 12 bâtonnets soudés en acier inox ; 500 bars (50 MPa, 7 250 psi).

248927, Éléments de mélange en plastique

Lot de 25 bâtonnets en plastique de 12,7 mm (1/2 po.) x 12.

Crépine côté B

Crépine 40 mailles pour produits à faible viscosité uniquement.

N° de référence	Référence	Description	Qté
17	185416	CRÉPINE, 40 mailles	1
18	121410	JOINT, arrêteur de crépine ; PTFE	1

15T630, Outil d'installation de crépine

Pour remonter la crépine côté B.

24F375, Kit de vérification du rapport

Pour contrôler le rapport du collecteur mélangeur. Consultez le manuel 3A0421 pour les instructions.

Ports auxiliaires

P1 et P2 :

Ces ports 1/4 npt sont situés en aval des poignées d'arrêt « A » et « B ».

Ils peuvent être utilisés comme manomètre de pression d'entrée. Ils sont situés en amont des vannes de contrôle produit et du limiteur du durcisseur.

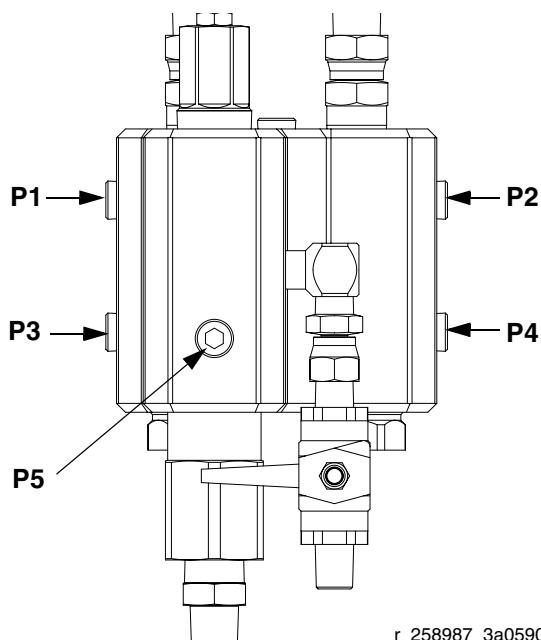
P3 et P5 :

Ils peuvent être utilisés comme manomètre pour mesurer la pression de sortie ou le rapport de contrôle avec le kit 24F375. Ces ports se trouvent en aval de la vanne de contrôle.

Le port **P3** est utilisé comme seconde entrée de rinçage sur le modèle Quickset du collecteur mélangeur. Il permet un rinçage par la bille de clapet de résine, mais pas à travers elle.

P4 :

Peut être utilisé avec un manomètre pour mesurer la pression du durcisseur en amont du limiteur, mais en aval de la vanne de contrôle.



r_258987_3a0590_9a

FIG. 4 : ports auxiliaires

Caractéristiques techniques

Collecteurs mélangeurs		
	US	Métrique
Pression de service maximale A, B et mélangeur	7 250 psi	50 MPa, 500 bars
Température maximale du fluide	160 °F	71 °C
Entrée produit	Clapets à bille 1/2 npt(f)	
Sortie produit	1/2 npt(f) avec mamelon d'adaptateur 3/8 npt(m)	
Vanne d'entrée de solvant	1/4 npt(m)	
Pression de service maximale à l'entrée du solvant	5 000 psi	34,5 MPa, 345 bars
Pièces en contact avec le produit		
Bloc collecteur et pièces internes	Acier inox 302 et 303, PTFE, carbure de tungstène, acier plaqué nickelé anélectrolytique, acier zingué, UHMWPE	
Rincez les vannes et les raccords	acier inox 440, acier au carbone plaqué, alliage d'acier trempé, acétal, PTFE, aluminium	

Garantie standard de Graco

Graco garantit que tout l'équipement mentionné dans le présent document, fabriqué par Graco et portant son nom est exempt de défaut de matériel et de fabrication à la date de la vente à l'acheteur et utilisateur initial. Sauf garantie spéciale, élargie ou limitée, publiée par Graco, Graco réparera ou remplacera, pendant une période de douze mois à compter de la date de la vente, toute pièce de l'équipement jugée défectueuse par Graco. Cette garantie s'applique uniquement si le matériel est installé, utilisé et entretenu conformément aux recommandations écrites de Graco.

Cette garantie ne couvre pas, et Graco ne sera pas tenue responsable d'une détérioration générale, ou tout autre dysfonctionnement, dommage ou usure suite à une installation défectueuse, mauvaise application, abrasion, corrosion, maintenance inadéquate ou incorrecte, négligence, accident, manipulation ou substitution de pièces de composants ne portant pas la marque Graco. Graco ne saurait être tenue responsable en cas de dysfonctionnement, dommage ou usure dû à l'incompatibilité de l'équipement de Graco avec des structures, accessoires, équipements ou matériaux non fournis par Graco ou encore dus à un défaut de conception, de fabrication, d'installation, de fonctionnement ou de maintenance de structures, d'accessoires, d'équipements ou de matériaux non fournis par Graco.

Cette garantie s'applique à condition que l'équipement objet de la réclamation soit retourné en port payé à un distributeur de Graco agréé pour la vérification du défaut signalé. Si le défaut est reconnu, Graco réparera ou remplacera gratuitement toutes les pièces défectueuses. L'équipement sera retourné à l'acheteur d'origine en port payé. Si l'inspection de l'équipement ne révèle aucun défaut matériel ou de fabrication, les réparations seront effectuées à un coût raisonnable pouvant inclure le coût des pièces, de la main-d'œuvre et du transport.

CETTE GARANTIE EST UNE GARANTIE EXCLUSIVE QUI REMPLACE TOUTE AUTRE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE, COMPRENANT, MAIS SANS S'Y LIMITER, UNE GARANTIE MARCHANDE OU UNE GARANTIE DE FINALITÉ PARTICULIÈRE.

La seule obligation de Graco et la seule voie de recours de l'acheteur pour toute violation de la garantie seront tels que définis ci-dessus. L'acheteur convient qu'aucun autre recours (pour, la liste n'ayant aucun caractère exhaustif, dommages indirects ou consécutifs de manque à gagner, perte de marché, dommages corporels ou matériels ou tout autre dommage indirect ou consécutif) ne sera possible. Toute action pour violation de la garantie doit être intentée dans les deux (2) ans à compter de la date de vente.

GRACO NE GARANTIT PAS ET REFUSE TOUTE GARANTIE IMPLICITE DE QUALITÉ MARCHANDE ET DE FINALITÉ PARTICULIÈRE POUR LES ACCESSOIRES, ÉQUIPEMENTS, MATÉRIAUX OU COMPOSANTS VENDUS MAIS NON FABRIQUÉS PAR GRACO. Ces articles vendus, mais non fabriqués par Graco (tels que les moteurs électriques, commutateurs, flexibles, etc.) sont couverts par la garantie, s'il en existe une, de leur fabricant. Graco fournira à l'acheteur une assistance raisonnable pour toute réclamation faisant appel à ces garanties.

En aucun cas, Graco ne sera tenue responsable de dommages indirects, particuliers ou consécutifs résultant de la fourniture par Graco de l'équipement ci-dessous ou de garniture, de la performance ou utilisation de produits ou d'autres biens vendus par les présentes, que ce soit en raison d'une violation de contrat, violation de la garantie, négligence de Graco, ou autrement.

Informations concernant Graco

Pour en savoir plus sur les derniers produits de Graco, visitez le site www.graco.com.

POUR COMMANDER, contactez votre distributeur Graco ou appelez pour trouver votre distributeur le plus proche.

Téléphone : +1 612-623-6921 **ou Numéro vert** : 1-800-328-0211 **Fax** : 612-378-3505

Tous les textes et illustrations contenus dans ce document reflètent les dernières informations disponibles concernant le produit au moment de la publication.

Graco se réserve le droit de procéder à tout moment, sans préavis, à des modifications.

Pour avoir toutes les informations concernant les brevets, consultez la page www.graco.com/patents.

Traduction des instructions originales. This manual contains French. MM 3A0590

Siège social de Graco : Minneapolis
Bureaux à l'étranger : Belgique, Chine, Japon, Corée

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

Copyright 2010, Graco Inc. Tous les sites de fabrication de Graco sont certifiés ISO 9001.

www.graco.com

Révisé en juin 2013