

FUSION™

312587ZAM

TR

Çoğul Bileşenli, Çarpışma Karışımı, Hava Boşaltmalı Boya Tabancası

Yanıcı olmayan köpük ve poliüre ile kullanım için. Sadece profesyonel kullanım içindir.

Patlayıcı ortamlarda kullanılamaz.

3500 psi (24,5 MPa; 245 bar) Maksimum Akışkan Çalışma Basıncı

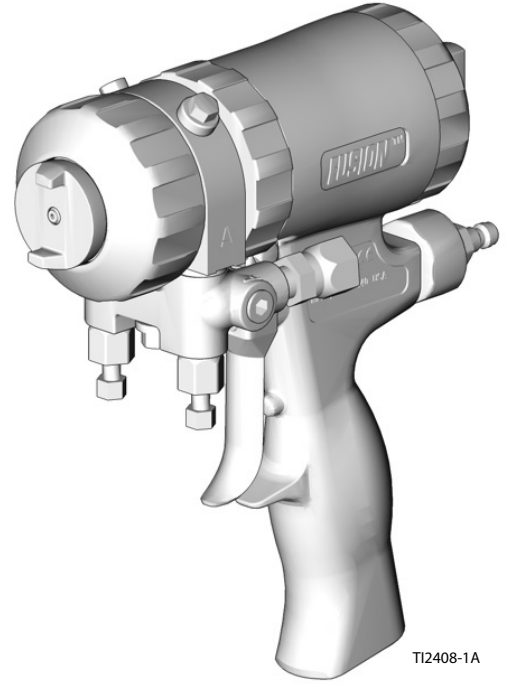
80-130 psi (0,56-0,9 MPa; 5,6-9,0 bar) Hava Giriş Basıncı Aralığı

200°F (94°C) Maksimum Akışkan Sıcaklığı



Önemli Güvenlik Talimatları

Bu kılavuzdaki tüm uyarıları ve talimatları okuyun.
Bu talimatları saklayın.



TI2408-1A

CE

İçindekiler



Kılavuz Bilgileri	2
Modeller Listesi/Karıştırma Bölmesi Seçme Kılavuzu .	3
Yuvarlak Paternli Tabancalar	3
Düz Paternli Tabancalar	4
Düz Paternli Tabancalar, devam	5
Düz Paternli Duvar Kaplama Tabancası	5
Sıçratma Paternli Tabancalar	6
Geniş Yuvarlak Paternli Tabanca	6
Dört Hortumlu Tabanca	6
1:1 Oranlı Olmayan Tabancalar	6
Genel Görünüm	9
Önemli İzosiyanat (ISO) Bilgileri	10
Malzemenin Kendiliğinden Tutuşması	11
Bileşen A ile B'yi ayrı tutun	11
İzosiyanatların Neme Duyarlılığı	11
245 fa Üfleme Maddeleriyle Köpük Reçineleri	12
Malzemeleri Değiştirme	12
Topraklama	12
Piston Emniyet Kilidi	12
Hava Başlığının Döndürülmesi	13
Hava Basıncı Kaybı	13
Ayar	14
Kapatma	16
Basınç Tahliye Prosedürü	17
Opsiyonel Konfigürasyonlar	18
Opsiyonel Akışkan Manifoldu Konumu	18
İsteğe Bağlı Hortum Pozisyonu	18
Düz Püskürtme Uçları	19
Bakım	20
Verilen Alet Seti	20
Tabancanın Temiz Tutulması	20
Gerektiğinde	20
Günlük	20
Haftalık ila Aylık	20

Tabancayı Yıkama	21
Tabancanın Dışını Temizleme	21
Hava Başlığını Temizleme	21
Susturucuyu Temizleme	21
Akışkan Manifoldunu Temizleme	21
Karışım Bölmesi Memesini Temizleme	22
Geçitleri Temizleme	22
Çarpıştırma Deliklerini Temizleme	22
Sorun Giderme	24
Çalışma Teorisi	26
Kesit Görünüm	27
Onarım	28
Gerekli Aletler	28
Yağlama	28
Ön Kısım Çıkarma	28
Ön Kısım Takma	29
Karıştırma Bölmesi ve Yan Yalıtma Kartuşları	30
Çek Valfler	32
Piston	33
Piston Emniyet Kilidi	34
Hava Valfi	34
Notlar	35
Parçalar	36
Karışım Bölmesi Setleri	39
Düz Uç Setleri	40
Tabanca Onarım Setleri	40
Çek Valf Filtre Eleği Seti	40
Matkap Ucu Setleri	41
Matkap Ucu Seti	42
Hava Boşaltma Kabza Temizleme Matkaup Ucu Seti	42
Aksesuarlar	43
Teknik Veriler	47
Standart Graco Garantisi	48
Graco Bilgileri	48

Kılavuz Bilgileri

Uyarı

UYARI

Bir 'uyarı' yazısı, talimatlara uymamanız durumunda ciddi yaralanma ya da ölüm olasılığı bulunduğunu belirtir.


Sıvı enjeksiyonu (gösterilen) gibi simgeler sizi özel bir tehlikeye dair uyarırlar ve sizi 7-8 sayfalarında belirtilen tehlike uyarılarına yönlendirirler.

Dikkat

DİKKAT

Bir 'dikkat' yazısı, talimatlara uymamanız durumunda ekipmanın hasar görmesi ya da tahrip olması olasılığı bulunduğunu belirtir.

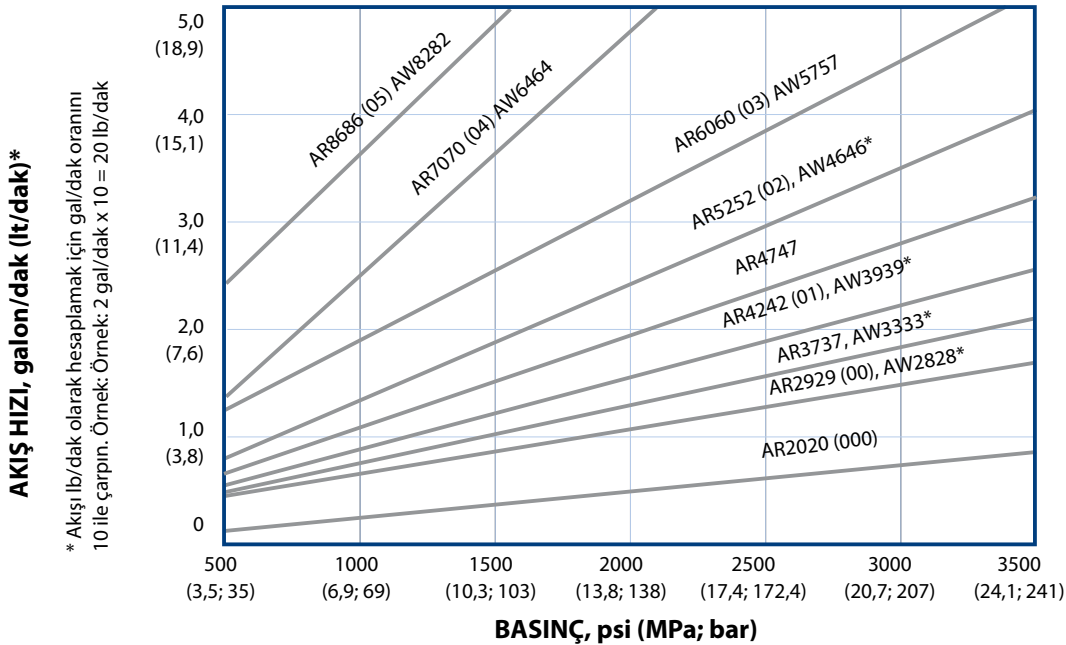
Not

 Notlar, yararlı ilave bilgileri belirtir.

Modeller Listesi/Karıştırma Bölmesi Seçme Kılavuzu

Yuvarlak Paternli Tabancalar

Tabanca Parça No., Seri	Karıştırma Bölmesi				
	Parça No.	Çarpıştırma Deliği Boyutu inç (mm)	Muadil Boyut	Yalıtma Malzemesi	Hedefe 24 inç (61 cm) mesafede patern inç (mm)
246099, A	AR2020	0,020 (0,50)	-000	Paslanmaz Çelik	5 (127)
246100, A	AR2929	0,029 (0,70)	-00	Paslanmaz Çelik	8 (203)
248617, A	AR3737	0,037 (0,94)	Yok	Paslanmaz Çelik	9 (227)
246101, A	AR4242	0,042 (1,00)	-01	Paslanmaz Çelik	11 (279)
246102, A	AR5252	0,052 (1,30)	-02	Paslanmaz Çelik	12 (305)
246103, A	AR6060	0,060 (1,50)	-03	Paslanmaz Çelik	14 (356)
246104, A	AR7070	0,070 (1,75)	-04	Paslanmaz Çelik	15 (381)
246105, A	AR8686	0,086 (2,15)	-05	Paslanmaz Çelik	18 (457)
255201, A	AR4242	0,042 (1,00)	-01	Polikarbon alaşım	11 (279)
255202, A	AR5252	0,052 (1,30)	-02	Polikarbon alaşım	12 (305)

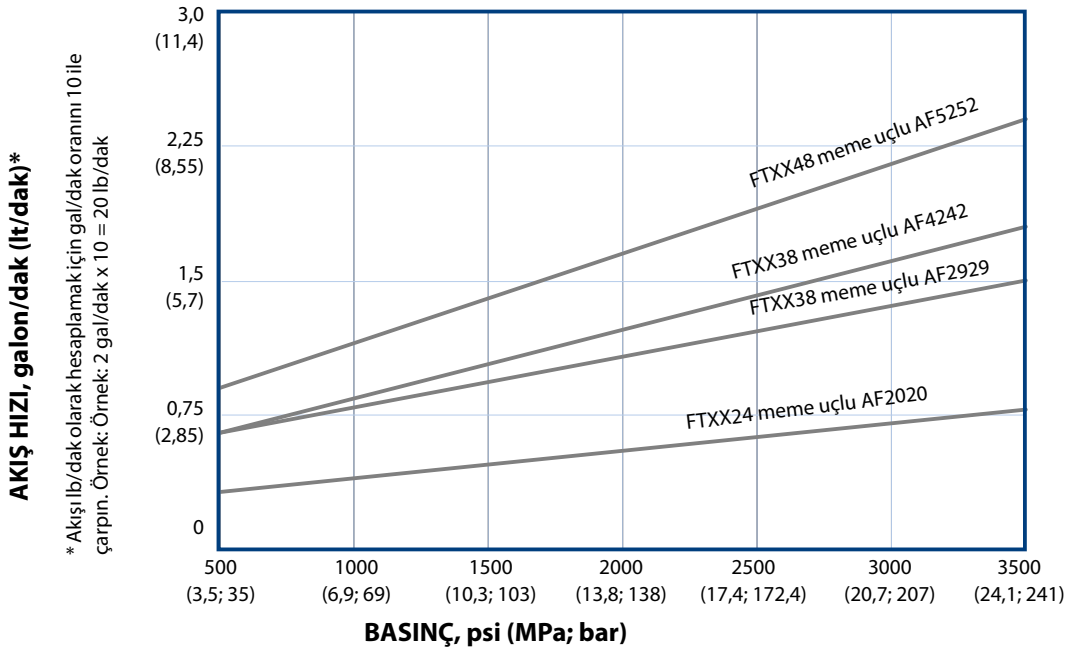


*Aksesuar AW (geniş patern) karışım bölmeleri mevcuttur. Bkz. sayfa 43.

Düz Paternli Tabancalar

Tabanca Parça No., Seri	Karıştırma Bölmesi			Düz Uç		
	Parça No.	Çarpıştırma Deliği Boyutu inç (mm)	Muadil Boyut	Parça No.	Patern Boyutu inç (mm)	Çıkış Ağız Boyutu inç (mm)
247101, A	AF2020	0,020 (0,50)	-000	FT0424	8-10 (203-254)	0,024 (0,61)
247102, A	AF2020	0,020 (0,50)	-000	FT0438	8-10 (203-254)	0,038 (0,97)
247103, A	AF2020	0,020 (0,50)	-000	FT0624	12-14 (305-356)	0,024 (0,61)
247104, A	AF2020	0,020 (0,50)	-000	FT0638	12-14 (305-356)	0,038 (0,97)
247107, A	AF2020	0,020 (0,50)	-000	FT0838	16-18 (406-457)	0,038 (0,97)
247108, A	AF2020	0,020 (0,50)	-000	FT0848	16-18 (406-457)	0,048 (1,22)
247111, A	AF2929	0,029 (0,70)	-00	FT0424	8-10 (203-254)	0,024 (0,61)
247112, A	AF2929	0,029 (0,70)	-00	FT0438	8-10 (203-254)	0,038 (0,97)
247113, A	AF2929	0,029 (0,70)	-00	FT0624	12-14 (305-356)	0,024 (0,61)
247114, A	AF2929	0,029 (0,70)	-00	FT0638	12-14 (305-356)	0,038 (0,97)
247117, A	AF2929	0,029 (0,70)	-00	FT0838	16-18 (406-457)	0,038 (0,97)
247118, A	AF2929	0,029 (0,70)	-00	FT0848	16-18 (406-457)	0,048 (1,22)
247121, A	AF4242	0,042 (1,00)	-01	FT0424	8-10 (203-254)	0,024 (0,61)
247122, A	AF4242	0,042 (1,00)	-01	FT0438	8-10 (203-254)	0,038 (0,97)
247123, A	AF4242	0,042 (1,00)	-01	FT0624	12-14 (305-356)	0,024 (0,61)
247124, A	AF4242	0,042 (1,00)	-01	FT0638	12-14 (305-356)	0,038 (0,97)
247127, A	AF4242	0,042 (1,00)	-01	FT0838	16-18 (406-457)	0,038 (0,97)
247128, A	AF4242	0,042 (1,00)	-01	FT0848	16-18 (406-457)	0,048 (1,22)
247131, A	AF5252	0,052 (1,30)	-02	FT0424	8-10 (203-254)	0,024 (0,61)
247132, A	AF5252	0,052 (1,30)	-02	FT0438	8-10 (203-254)	0,038 (0,97)
247133, A	AF5252	0,052 (1,30)	-02	FT0624	12-14 (305-356)	0,024 (0,61)
247134, A	AF5252	0,052 (1,30)	-02	FT0638	12-14 (305-356)	0,038 (0,97)
247137, A	AF5252	0,052 (1,30)	-02	FT0838	16-18 (406-457)	0,038 (0,97)
247138, A	AF5252	0,052 (1,30)	-02	FT0848	16-18 (406-457)	0,048 (1,22)

Düz Paternli Tabancalar, devam



Düz Paternli Duvar Kaplama Tabancası

Daha fazla bilgi için 311071 numaralı kılavuzuna bakın.

Tabanca Parça No., Seri	Karıştırma Bölmesi			Düz Uç			Akış Verileri
	Parça No.	Çarpıştırma Deliği Boyutu inç (mm)	Muadil Boyut	Parça No.	Hedefe 24 inç (610 mm) mesafede patern çapı inç (mm)	Çıkış Ağız Boyutu inç (mm)	Yaklaşık Akış Oranı 1000 psi (7,0 MPa; 70 bar)
249525	AF4242	0,042 (1,00)	-01	FTM979	22 (559)	0,038 (0,97)	11 lb/min (4,99 kg/dak)
249526	AF5252	0,052 (1,30)	-02	FTM979	22 (559)	0,038 (0,97)	15 lb/min (6,81 kg/dak)

Sıçratma Paternli Tabancalar

Tabanca Parça No., Seri	Karıştırma Bölmesi		
	Parça No.	Çarpıştırma Deliği Boyutu inç (mm)	Muadil Boyut
248408 A	AR7070	0,070 (1,75)	-04

Geniş Yuvarlak Paternli Tabanca

Tabanca Parça No., Seri	Karıştırma Bölmesi			Hedefe 24 inç (610 mm) mesafede patern çapı inç (mm)	Karışım bölümü boyutuna eşdeğer akış Referans Parça No.
	Parça No.	Çarpıştırma Deliği Boyutu inç (mm)	Muadil Boyut		
249529	AW3939	0,039 (0,99)	-01	16 (406,4)	AR4242
249530	AW4646	0,046 (1,17)	-02	18 (457,2)	AR5252

Dört Hortumlu Tabanca





Dört Hortumlu Devridaim Tabanca Manifoldlu Geniş Yuvarlak Paternli Tabanca

Tabanca Parça No., Seri	Karıştırma Bölmesi			Hedefe 24 inç (610 mm) mesafede patern çapı inç (mm)	Yaklaşık Akış Oranı 1000 psi (7,0 MPa; 70 bar)
	Parça No.	Çarpıştırma Deliği Boyutu inç (mm)	Muadil Boyut		
249810	AW2222	0,022 (0,56)	Yok	8-9 (203-229)	4,5 lb/min (204 kg/dak)

1:1 Oranlı Olmayan Tabancalar

Tabanca Parça No., Seri	Karıştırma Bölmesi
253888	AR2232

 **UYARI**

	<p>KİŞİSEL KORUYUCU DONANIM</p> <p>Püskürtme yaparken, ekipmana bakım yaparken veya çalışma alanındayken her zaman uygun kişisel koruyucu ekipmanları giyin ve tüm derinizi kapatın. Koruyucu ekipman uzun süre maruz kalma da dahil olmak üzere, zehirli duman, gaz veya buhar solunması, alerjik reaksiyon; yanıklar; göz yaralanması ve işitme kaybı gibi ciddi yaralanmaları önlemeye yardımcı olur. Bu koruyucu ekipman aşağıdakileri kapsar (ancak bunlarla da sınırlı değildir):</p> <ul style="list-style-type: none"> Sıvı üreticisi ve yerel merciler tarafından tavsiye edilen hava besleme tüpü olan uygun bir gaz maskesi, kimyasal geçirmez eldiven, koruyucu giysi ve ayak kaplamaları. Koruyucu gözlük ve işitme koruması.
	<p>ZEHİRLİ SIVI YA DA BUHAR TEHLİKESİ</p> <p>Toksik akışkan veya duman eğer gözlerle temas eder, solunumla alınır veya yutulursa ciddi yaralanmalara ve hatta ölüme yol açabilir.</p> <ul style="list-style-type: none"> Kullanım talimatları ve uzun süre maruz kalma etkileri de dahil olmak üzere kullandığınız sıvıya özel tehlikeleri öğrenmek için Güvenlik Bilgi Formunu (SDS) okuyun. Püskürtme sırasında, ekipmanın bakımını yaparken veya çalışma alanında iş yaparken her zaman çalışma alanının iyi havalandırılmasını sağlayın ve uygun kişisel koruyucu donanımlar giyin. Bu kullanım kılavuzundaki Kişisel Koruyucu Donanım uyarılarına bakın. Tehlikeli sıvıları onaylı kaplarda saklayın ve geçerli kurallara göre elden çıkarın.
	<p>CİLDE ENJEKSİYON TEHLİKESİ</p> <p>Tabancadan, hortumdaki deliklerden veya delinmiş parçalardan fışkıran yüksek basınçlı sıvı, deriyi keserek içine nüfuz eder. Bunlar sadece bir kesik olarak görünebilir, ancak uzuvların kesilmesine yol açabilecek ciddi yaralanmalardır. Derhal cerrahi tedavi görün.</p> <ul style="list-style-type: none"> Boya tabancasını bir başkasına ya da vücudun herhangi bir kısmına doğrultmayın. Elinizi ya da parmaklarınızı tabanca akışkan memesinin üstüne koymayın. Sızıntıları elinizle, vücudunuzla, eldivenle ya da bez parçalarıyla durdurmaya ya da yönünü değiştirmeye çalışmayın. Sıvıyı geri püskürtmeyin; bu havalı bir püskürtme sistemi değildir. Püskürtme işlemini bitirdiğinizde ve ekipmanda temizlik, kontrol veya servis uygulaması gerçekleştirmeden önce Basınç Tahliye Prosedürü, sayfa 17 bölümünü uygulayın. Yıkama, doldurma ya da arıza tespiti sırasında olası en düşük basıncı kullanın. Püskürtme yapmadığınız zamanlarda piston emniyet kilidini kapatın. Ekipmanı çalıştırmadan önce tüm sıvı bağlantılarını sıkın. Hortumları, boruları ve kaplinleri günlük kontrol edin. Aşınmış ya da hasarlı parçaları derhal değiştirin. Yüksek basınçlı hortum tekrar akuple edilemez; hortumu tamamen değiştirin.
	<p>YANIK TEHLİKESİ</p> <p>Ekipman yüzeyleri ve ısıtılan sıvı çalışma esnasında çok sıcak olabilir. Ciddi yanıklardan kaçınmak için, sıcak sıvıya ya da ekipmana dokunmayın. Ekipman/sıvı tamamen soğuyana dek bekleyin.</p>

 **UYARI**
**YANGIN VE PATLAMA TEHLİKESİ**

Çalışma alanındaki solvent ve boya buharı gibi yanıcı buharlar alev alabilir veya patlayabilir. Yangın ve patlamaları önlemeye yardımcı olmak için:

- Ekipmanı sadece iyi havalandırılmış alanlarda kullanın.
- Pilot alevler, sigara, taşınabilir elektrikli lambalar, yere serilen naylon türü örtüler (potansiyel statik ark) gibi ateşleme kaynaklarını ortadan kaldırın.
- Ortamda yanıcı buharlar varsa prize fiş takmayın/prizden fiş çıkarmayın ve ışıkları açmayın/kapatmayın.
- Çalışma alanında solvent, bez parçaları ve benzin de dahil olmak üzere hiçbir atık bulundurmeyin.
- Ekipmanı ve iletken cisimleri topraklayın. Bkz. **Topraklama**, sayfa 12.
- Kovanın içine tetikleme yaparken tabancayı topraklanmış kovanın kenarına sıkıca tutun.
- Sadece topraklanmış hortumlar kullanın.
- Statik kıvılcım oluşursa veya elektrik çarpması hissederseniz, **çalışmayı derhal durdurun**. Sorunu tanımlayana ve giderene kadar ekipmanı kullanmayın.

**CIHAZIN HATALI KULLANIMININ YARATACAĞI TEHLİKELER**

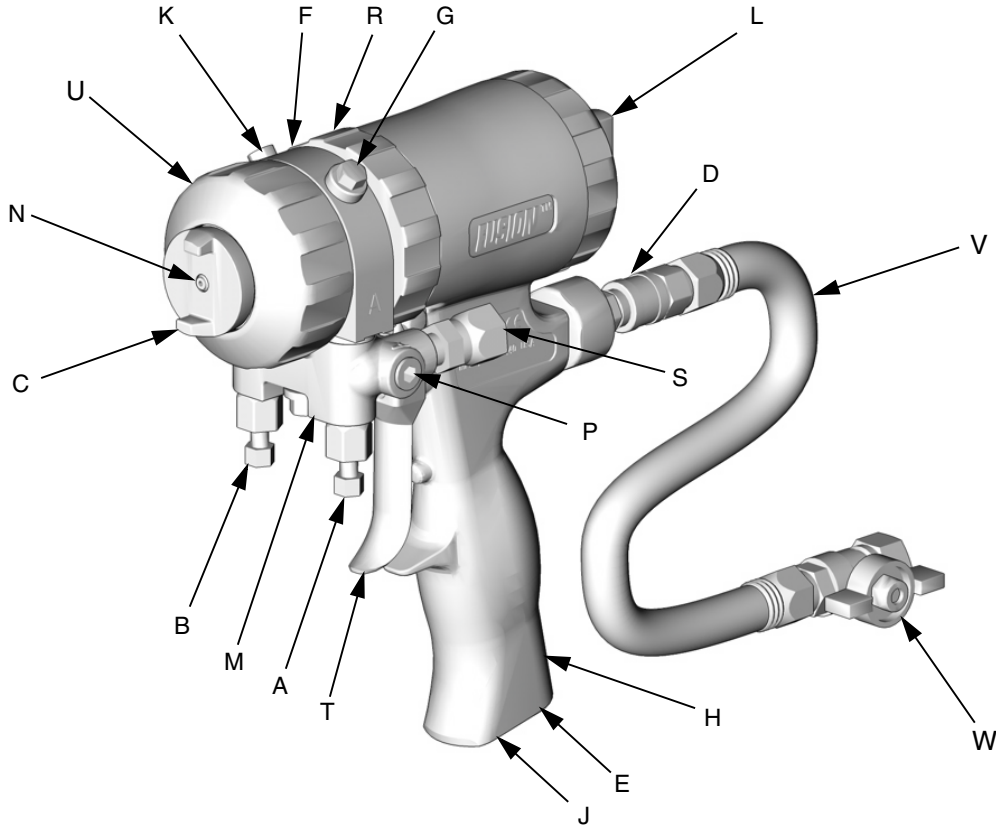
Yanlış kullanım ciddi yaralanmalara ya da ölüme yol açabilir.

- Sadece profesyonel kullanım içindir.
- Ekipmanı yalnızca tasarlandığı amaç için kullanın. Bilgi için Graco dağıtımınızı arayın.
- Ekipmanı çalıştırmadan önce kılavuzları, uyarıları, levhaları ve etiketleri okuyun. Talimatlara uyun.
- Ekipmanı her gün kontrol edin. Aşınmış ya da hasarlı parçaları derhal onarın ya da değiştirin.
- Ekipman üzerinde değişiklik veya modifikasyon yapmayın. Sadece Graco parçaları ve aksesuarları kullanın.
- En düşük değerli sistem elemanının maksimum çalışma basıncını veya sıcaklık değerini aşmayın. Tüm ekipman kılavuzlarında bulunan **Teknik Veriler** bölümüne bakın.
- Ekipmanın ıslanan parçalarıyla uyumlu akışkanlar ve solventler kullanın. Tüm ekipman kılavuzlarında bulunan **Teknik Veriler** bölümüne bakın. Sıvı ve solvent üreticilerinin uyarılarını okuyun.
- Hortumları ve kabloları kalabalık yerlerin, keskin kenarların, hareketli parçaların ve sıcak yüzeylerin uzağından geçirin.
- Ekipmanı çekmek için hortumları kullanmayın.
- Tüm geçerli emniyet yönetmeliklerine uyun.

**BASINÇ ALTINDA ALÜMİNYUM PARÇA TEHLİKESİ**

Basınç altında çalışan alüminyum cihazlarda 1.1.1-trikloroetan, metilen klorür, diğer halojen hidrokarbon solventleri veya bu tür solventleri içeren akışkanlar kullanmayın. Bu tür kullanım ciddi kimyasal reaksiyona ve cihazın delinmesine sebep olarak ölüme, ciddi yaralanmalara ve maddi hasara yol açabilir.

Genel Görünüm



TI2408A





Anahtar:

- A A Tarafı Akışkan Valfi (İZO)
- B B Tarafı Akışkan Valfi (REÇİNE)
- C Hava Başlığı
- D Hava Hattı Hızlı Kuplörü
- E Susturucu
- F Sıvı Kovanı
- G Gres Rakoru (başlığın altında)
- H Kabza
- J Opsiyonel Hava Girişi
- K Temizleme Havası Valfi
- L Piston Emniyet Kilidi
- M Tabanca Akışkan Manifoldu
- N Karışım Bölmesi Memesi
- P Opsiyonel Akışkan Girişleri (A Tarafı Gösterilmiştir)
- R Kilit Halkası
- S Akışkan Girişi Döner Rakorları (A Tarafı Gösterilmiştir)
- T Tetik
- U Ön Tutma Halkası
- V Tabanca Havası Serbest Hortumu
- W Hava Valfi

Önemli İzosiyanat (ISO) Bilgileri



İzosiyanatlar (ISO) iki bileşenli materyallerde kullanılan katalizörlerdir.

İzosiyanat Koşulları





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

İzosiyanat ihtiva eden sıvıları püskürtmek veya dökmek potansiyel olarak tehlikeli zerrecikler, buharlar ve atomize partiküllerin oluşmasına neden olur.



- Özel tehlikeleri ve izosiyanatlarla ilgili tedbirleri öğrenmek için sıvı üreticisinin uyarılarını ve Güvenlik Verileri Formunu (SDS) okuyun ve benimseyin.
- İzosiyanatların kullanımı potansiyel olarak tehlikeli prosedürleri gerektirmektedir. Bu konuda eğitilmiş, kalifiye olmadan ve bu kılavuzdaki bilgileri ayrıca sıvı üreticisinin uygulama talimatlarını ve SDS formunu okuyup anlamadan bu ekipmanla püskürtme yapmayın.
- İyi bakımı yapılmayan veya hatalı ayarlanmış olan ekipmanın kullanımı kötü işlenmiş materyale ve bu da gaz oluşumuna ve keskin kokulara neden olabilir. Ekipmanın bakımı ve ayarlamaları kılavuzda verilen talimatlara göre yapılmalıdır.
- İzosiyanat zerreciklerinin, buharının ve atomize partiküllerinin yutulmasını önlemek açısından çalışma alanı içinde herkes uygun solunum ekipmanını giymelidir. Hava besleme tüpü de olabilen düzgün giyilmiş bir solunum cihazını her zaman taşıyın. Çalışma alanını sıvı üreticisinin SDS formundaki talimatlarına göre havalandırın.
- Cildin izosiyanatlarla temasını önleyin. Çalışma alanındaki herkes sıvı üreticisi ve yerel merciler tarafından tavsiye edilen kimyasal geçirmez eldivenler, koruyucu giysiler ve ayak kaplamaları kullanmalıdır. Bulaşmış giysilerle ilgili olanlar da dahil olarak, sıvı üreticisinin tüm tavsiyelerine uyun. Püskürtme işlemi sonrasında herhangi bir şey yemeden veya içmeden önce ellerinizi ve yüzünüzü yıkayın.
- İzosiyanatlara maruz kalmanın tehlikeleri püskürtme işlemi sonrasında da sürer. Uygun kişisel koruyucu ekipmanı olmayan herkes uygulama esnasında ve sıvı üreticisinin belirtmiş olduğu süre için sonrasında da çalışma alanının dışında kalmalıdır. Genelde bu süre en az 24 saattir.
- İzosiyanatlara maruz kalma tehlikesinin olduğu çalışma alanlarına girebilecek herkesi uyarın. Sıvı üreticisinin ve yerel mercilerin talimatlarını takip edin. Çalışma alanının dışına aşağıdaki gibi bir uyarı panosu konulması önerilir:

	WARNING
	TOXIC FUMES HAZARD
DO NOT ENTER DURING SPRAY FOAM APPLICATION OR FOR ___ HOURS AFTER APPLICATION IS COMPLETE	
DO NOT ENTER UNTIL:	
DATE: _____	
TIME: _____	




Sprey köpük haricinde tüm uygulamalar için

							
<p>İzosiyanat ihtiva eden sıvıları püskürtmek veya dökmek potansiyel olarak tehlikeli zerrecikler, buharlar ve atomize partiküllerin oluşmasına neden olur.</p> <ul style="list-style-type: none"> Özel tehlikeleri ve izosiyanatlarla ilgili tedbirleri öğrenmek için sıvı üreticisinin uyarılarına ve Güvenlik Verileri Formunu (SDS) okuyun ve benimseyin. İzosiyanatların kullanımı potansiyel olarak tehlikeli prosedürleri gerektirmektedir. Bu konuda eğitilmiş, kalifiye olmadan ve bu kılavuzdaki bilgileri ayrıca sıvı üreticisinin uygulama talimatlarını ve SDS formunu okuyup anlamadan bu ekipmanla püskürtme yapmayın. İyi bakılmamış veya hatalı ayarlanmış ekipmanın kullanılması kötü işlenmiş materyalle sonuçlanabilir. Ekipmanın bakımı ve ayarlamaları kılavuzda verilen talimatlara göre yapılmalıdır. İzosiyanat zerreciklerinin, buharının ve atomize partiküllerinin yutulmasını önlemek açısından çalışma alanı içinde herkes uygun solunum ekipmanını giymelidir. Hava besleme tüpü de olabilen düzgün giyilmiş bir solunum cihazını her zaman taşıyın. Çalışma alanını sıvı üreticisinin SDS formundaki talimatlarına göre havalandırın. <p>Cildin izosiyanatlarla temasını önleyin. Çalışma alanındaki herkes sıvı üreticisi ve yerel merciler tarafından tavsiye edilen kimyasal geçirmez eldivenler, koruyucu giysiler ve ayak kaplamaları kullanılmalıdır. Bulaşmış giysilerle ilgili olanlar da dahil olarak, sıvı üreticisinin tüm tavsiyelerine uyun. Püskürtme işlemi sonrasında herhangi bir şey yemeden veya içmeden önce ellerinizi ve yüzünüzü yıkayın.</p>							

Malzemenin Kendiliğinden Tutuşması

							
<p>Bazı malzemeler çok kalın uygulandığı takdirde kendinden tutuşabilir hale gelebilir. Materyal üreticisinin uyarılarını ve Güvenlik Verileri Formunu (SDS) okuyun.</p>							

Bileşen A ile B'yi ayrı tutun

							
<p>Sıvı hatlarında bakımı yapılan malzemede çapraz kirlilik oluşabilir, bu da ciddi yaralanmaya veya ekipman hasarına yol açabilir. Çapraz bulaşma riskini önlemek için:</p> <ul style="list-style-type: none"> A ve B ile ıslanmış parçaları kendi aralarında hiçbir zaman değiştirmeyin. Bir tarafından bulaşma olmuşsa diğer tarafta hiçbir zaman çözücü kullanmayın. 							

İzosiyanatların Neme Duyarlılığı

Neme maruz kalma izosiyanatın kısmen işlenmesine, sıvı içinde asılı kalabilecek küçük, sert, aşındırıcı kristallerin oluşmasına yol açar. Sonuç olarak yüzeyde ince bir tabaka oluşur, ISO jelleşmeye başlar ve vizkozitesi artar

UYARI							
<p>Kısmen kürlenmiş izosiyanat (ISO), tüm ıslak parçaların performansını düşürecek ve ömrünü kısaltacaktır.</p> <ul style="list-style-type: none"> Daima hava deliğinde kurutucu ya da bir nitrojen ortam bulunan contalı bir kap kullanın. İzosiyanatı hiçbir zaman açık bir kaptaki muhafaza etmeyin. İzosiyanat pompası ıslak haznesini veya (varsa) deposunu uygun yağlayıcıyla dolu olarak muhafaza edin. Bu yağlama maddesi, ISO ile atmosfer arasında bir engel oluşturur. Sadece izosiyanata uygun nem korumalı hortumlar kullanın. Nem içerebilen geri kazanılmış solventleri asla kullanmayın. Kullanıldığı zamanlar dışında solvent kaplarını her zaman kapalı tutun. Tekrar takarken, yağlanmış dişli kısımları her zaman uygun yağlayıcıyla yağlayın. 							

NOT: Film oluşum miktarı ve kristalizasyon oranı izosiyanat, nem ve sıcaklığın ne derece harmanlandığıyla orantılıdır.

245 fa Üfleme Maddeleriyle Köpük Reçineleri

Bazı üfleme maddeleri basınç altında değilken, özellikle çalkalandığı zamanlarda 90°F (33°C) üzeri sıcaklıklarda köpürür. Köpürmeyi azaltmak için, bir devirdaim sistemiyle ön ısınmayı azaltın.

Malzemeleri Değiştirme

UYARI

Ekipmanınız içinde kullanılan materyali değiştirme ekipmanının hasar görüp kullanım dışı kalmaması açısından özel bir dikkat gerektirir.

- Materyal değişimi sırasında ekipmanı tamamen temizlenmesi için birkaç defa yıkayın.
- Yıkama sonrasında sıvı giriş süzgeçlerini her zaman temizleyin.
- Kimyasal uyumluluk konusunu materyal üreticisiyle doğrulayın.
- Epoksiler ile üretilenler veya poliüreler arasında değişim yapılırken tüm sıvı bileşenlerini söküp temizleyip ve hortumları değiştirin. Genellikle epoksilerde amine B (sertleştirici) tarafında olur Poliürelerde genelde B (reçine) tarafında aminler bulunur.

Topraklama

UYARI



Uyarıları okuyun, sayfa 8.

Ayrıntılı topraklama talimatları için yerel elektrik yönetmeliklerine ve oranlayıcı kılavuzuna bakın.

Boya tabancasını, Graco-onaylı topraklanmış bir akışkan tedarik hortumuna bağlayarak topraklayın.

Piston Emniyet Kilidi

Tetiğe kazayla basılmasını önlemek için, püskürtmeyi her durdurduğunuzda piston emniyet kilidini kapatın.

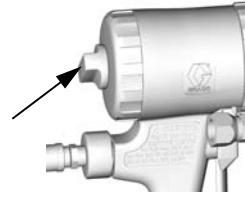
UYARI



Uyarıları okuyun, sayfa 7.

Piston emniyet kilidini kapatmak için: düğmeyi içeri doğru bastırıp saat yönünde çevirin. Kapanmışsa, tabanca çalışmayacaktır.

Kapalı



TI2409A

Piston emniyet kilidini açmak için: düğmeyi içeri doğru bastırıp dışarı atana kadar saatin tersi yönünde çevirin. Düğme ile tabanca gövdesi arasında bir açıklık olacaktır.

Açık



TI2410A

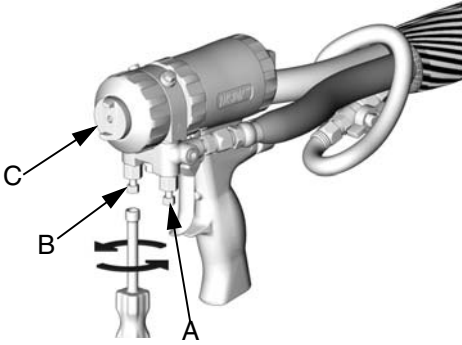
Hava Başığının Döndürülmesi

UYARI



Uyarıları okuyun, sayfa 7.

- 1. Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 17'te verilen talimatları takip edin.
- 2.** Hava başlığını (C) döndürmeden önce akışkan valflerini (A ve B) kapatın.

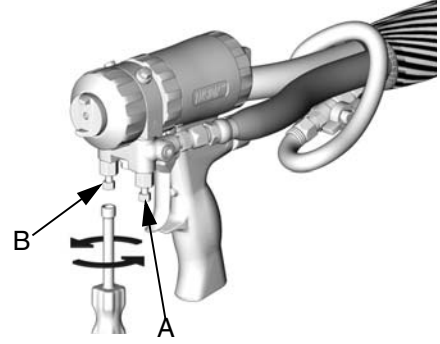


T12421A

Hava Basıncı Kaybı

Hava basıncının kaybedilmesi durumunda, tabanca püskürtme yapmaya devam edecektir. Tabancayı kapatmak için, aşağıdakilerden birini yapın.

- Piston emniyet kilidini itin, bkz. sayfa 12.
- A ve B sıvı valflerini kapatın.



T12421A

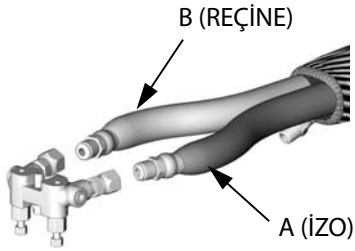
Ayar

1. A ve B sıvı valflerini kapatın.



TI2411A

2. A (İZO) ve B (REÇİNE) akışkan hortumlarını akışkan manifolduna bağlayın.



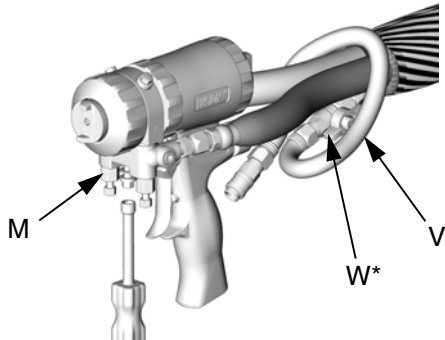
TI2417A

3. Piston emniyet kilidini kapatın, sayfa 12.




TI2409A

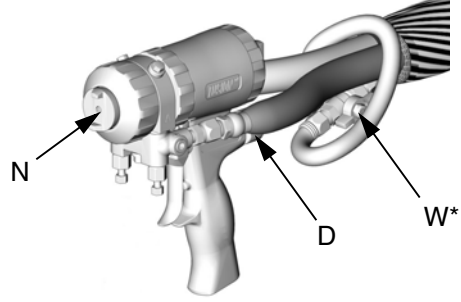
4. Tabanca havası serbest hortumunu (V) ve hava valfini (W*) ana hava hortumuna bağlayın. Akışkan manifoldunu (M) tabancaya bağlayın.




TI2554A

 Akışkan manifoldunun konumunu değiştirmek veya opsiyonel akışkan girişlerini kullanmak için, bkz. sayfa 18 ve 18.

5. Hızlı kablörü (D) bağlayın. Havayı açın. Hava valfini (W*) açın. Hava, memeden (N) akmalıdır.



TI2414-1A

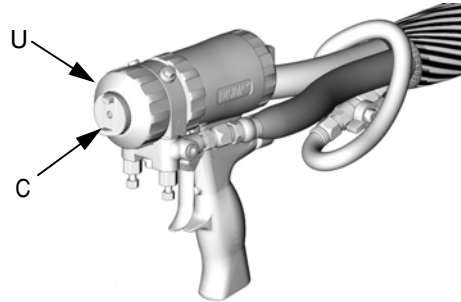
 Opsiyonel hava girişini kullanmak için, bkz. sayfa 18.

6. Piston emniyet kilidini açın, sayfa 12.



TI2410A

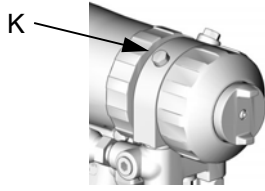
7. Karışım bölmesinin tam hareket ettiğini kontrol etmek için tabancanın tetiğine basın. Hava başlığının (C) ön tarafı, ön tutma halkası (U) ile yaklaşık olarak aynı hizada olmalıdır.



TI2414-1A

* (W) Sıçratma paternli tabancaya dahil değildir.

8. Temizleme havası valfini (K) 1/4-1/2 tr açın ve temizleme havasının akıp akmadığını kontrol etmek için tabancanın tetiğine basın. Gereken miktarda ayarlayın. Bu işlem 248408 püskürtme tabancası için geçerli değildir.



TI2413A

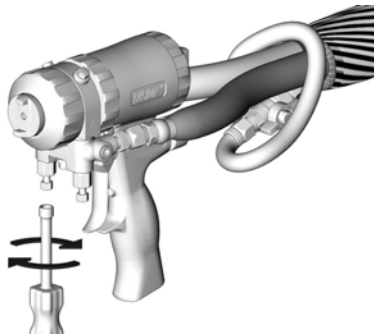
9. Piston emniyet kilidini kapatın, sayfa 12.



TI2409A

10. Oranlayıcıyı açın.

11. B (REÇİNE) akışkan valfini açın (yaklaşık üç yarım tur). Sonra, A (İZO) akışkan valfini açın.



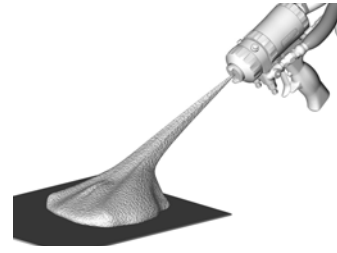
TI2414A

12. Piston emniyet kilidini açın, sayfa 12.



TI2410A

13. Karton üzerine püskürterek test edin. İstenen sonuçları elde etmek için basıncı ve sıcaklığı ayarlayın.



TI2645A

14. Püskürtme artıklarının oluşmasını önlemek ve sökme kolaylığı için, tabancanın ön kısmı ve tespit halkası üzerine yağlama maddesi sürün ya da tabanca örtüsü kullanın. Yağlayıcı ve tabanca kapağı siparişi için bkz. sayfa 45.

15. Tabanca, püskürtme yapmaya hazırdır.

DİKKAT

Tabancanın çalışması için hava tedariki gereklidir. Sıvı basıncı tahliye edilene kadar tabancaya hava beslenmesini kesmeyin, sayfa 17.

Kapatma

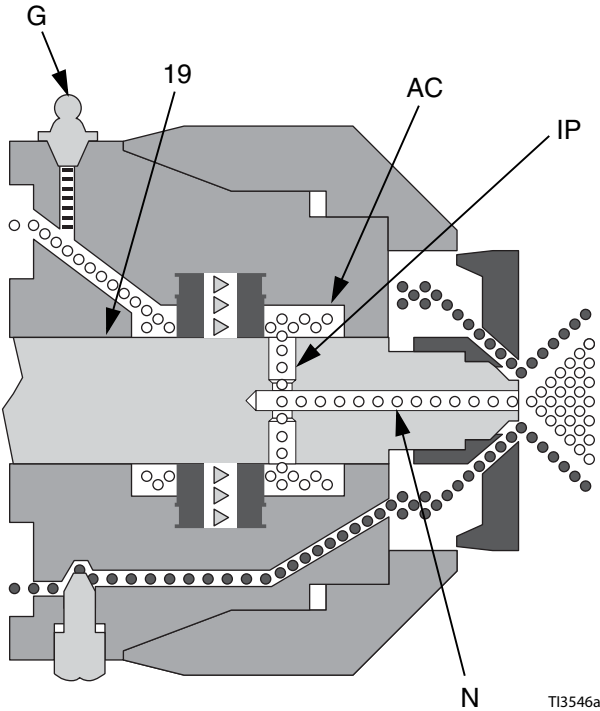
Gecelik kapatma için:

1. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 17'te verilen talimatları takip edin.
2. Havayı açık ve tabancayı tetiğine basılmamış durumda bırakın.

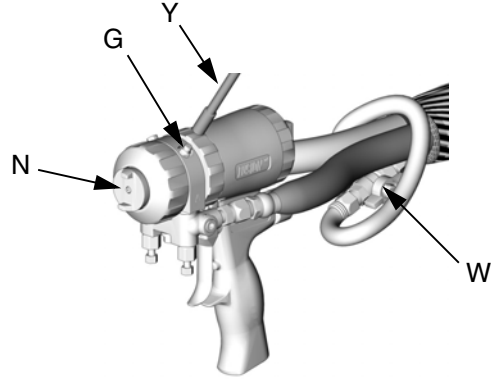
2 bileşenin kurumasını önlemek ve akışkan geçitlerini temiz tutmak için tabancayı günlük olarak gresleyin. Boşaltma havası, gres buharını hava bölümüne (AC), çarpışma deliklerine (IP) ve karışım bölümüne (N) dışarı taşıyarak tüm yüzeylerin kaplanmasını sağlar. Graco 117773 Gresini kullanın, bkz. sayfa 45.

ANAHTAR	
Boşaltma Havası	○ ○ ○ ○ ○
Akışkan	▶ ▶ ▶ ▶ ▶
Temizleme Havası	● ● ● ● ●
Gres	■ ■ ■ ■ ■

TI3547a



3. Gres bağlantı kapağını çıkarın. Gres tabancasını (Y) kullanarak, karışım bölümüne (N) gres buharı püskürene dek raketin (G) içine gres basın. Aşırı greslemeyin, en fazla 2 basım gres sıkın. Gres buharını, püskürtme yapılan malzemenin üzerine püskürtmeyin.



4. Gres başlığını takın.
5. *Sadece yuvarlak ve düz paternli tabancalar:* Hava valfini kapatın (W).
Sadece sıçratma paternli tabanca: Ana hava beslemesini kapatın.

Basınç Tahliye Prosedürü

UYARI



Uyarıları okuyun, sayfa 7. Tabancayı temizlemeden ya da onarmadan önce basıncı tahliye edin.

1. Piston emniyet kilidini kapatın, sayfa 12.

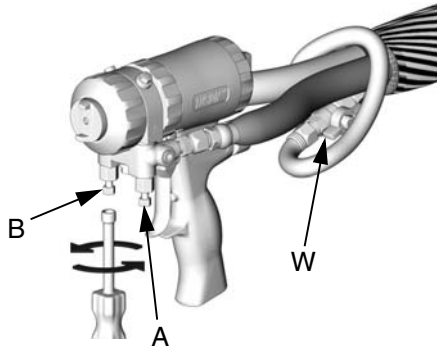


TI2409A

DİKKAT

Tabancanın çalışması için hava tedariki gereklidir. Sıvı basıncı tahliye edilene kadar tabancaya hava beslenmesini kesmeyin.

2. A ve B akışkan valflerini kapatın. Hava valfini (W) açık bırakın.



TI2421A

3. Piston emniyet kilidini açın, sayfa 12.



TI2410A

4. Basıncı tahliye etmek için tabancayı bir kartonun üzerine ya da bir atık kabına tutarak tetiğine basın.



TI4722a

5. Piston emniyet kilidini kapatın, sayfa 12.



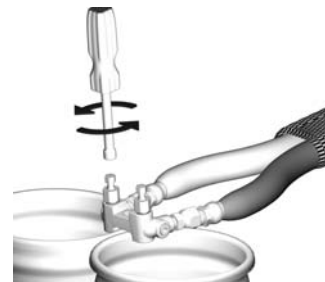
TI2409A

UYARI



Hortumdaki ve dozaj sistemindeki akışkan hala basınç altındadır. Dozaj sistemi kılavuzunda yer alan Basınç Tahliye Prosedürünü uygulayın.

Tabanca söküldükten sonra hortumdaki basıncı tahliye etmek için, akışkan manifoldunu kapların üzerine, size dönük olmayacak şekilde yerleştirin. Akışkan valflerini son derece dikkatle açın. Sıvı yüksek basınç altında sıvı deliklerinden yanlara doğru püskürecektir.



TI2484A

Opsiyonel Konfigürasyonlar

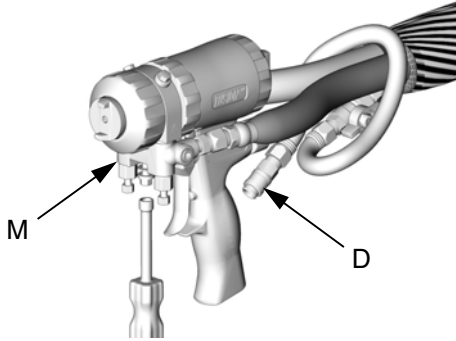
Opsiyonel Akışkan Manifoldu Konumu

Akışkan manifoldu, tabancanın arkasındaki operatör konumundan bakıldığında A tarafı solda olacak şekilde tabancanın alt kısmına monte edilmiştir. İstenirse, manifold tabancanın üst kısmına taşınabilir. Bunun yapılması, A tarafı parçalarının (akışkan girişi döner rakoru, çek valf, yan sızdırmazlık kartuşları ve karışım bölmesi) sağ tarafta yeniden konumlandırılmasını gerektirecektir.

DİKKAT

Tabancanın ıslanan parçalarının birbirini kirletmesini önlemek için A bileşeni (izosiyanat) ve B bileşeni (reçine) parçalarını birbirinin yerine kullanmayın.

1. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 17'te verilen talimatları takip edin.
2. Havayı (D) ayırın ve akışkan manifoldunu (M) sökün.



TI2554A

3. **Ön Kısım Çıkarma**, sayfa 28.
4. Akışkan muhafazasını 180° döndürün.
5. **Ön Kısım Takma**, sayfa 29.
6. Akışkan manifoldunu bağlayın. Havayı bağlayın. Tabancayı tekrar hizmete alın.

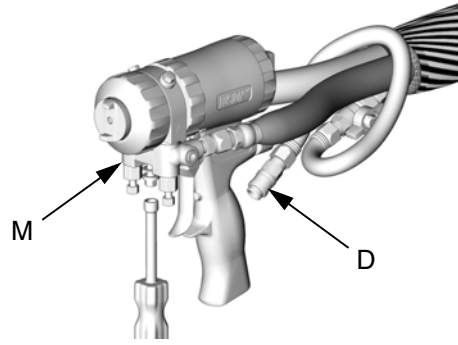
İsteğe Bağlı Hortum Pozisyonu

Akışkan girişi döner rakorları ve hava hızlı sökme rakoru arkaya dönüktür. İstenirse, hortumların aşağı doğru hareket etmesi için bu konumlar değiştirilebilir.

DİKKAT

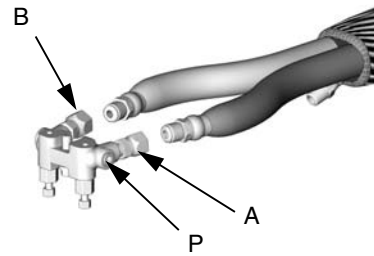
Tabancanın ıslanan parçalarının birbirini kirletmesini önlemek için A bileşeni (izosiyanat) ve B bileşeni (reçine) parçalarını birbirinin yerine kullanmayın.

1. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 17'te verilen talimatları takip edin. Ayrıca sistem basıncını tahliye edin, dozaj sistemi kılavuzuna bakın.
2. Havayı (D) ayırın ve akışkan manifoldunu (M) sökün.




TI2554A

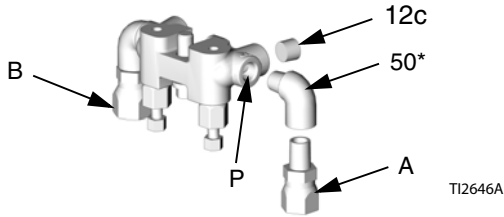
3. Akışkan hortumlarını giriş döner rakorlarından (A, B) ayırın. Döner rakorları sökün. Opsiyonel girişlerdeki (P) tapaları sökün.



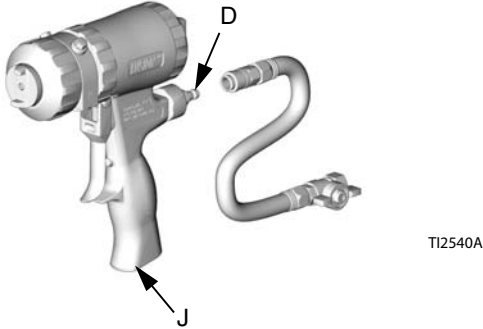
TI2417A

4. Tapalara (12c), dirseklere (50*) ve döner rakorların (A, B) erkek dişlerine dış sızdırmazlık maddesi sürün. Dirsekleri (50*) opsiyonel girişlere (P) aşağı dönük olacak şekilde takın. Döner rakorları (A; B) dirseklere takın. A döner rakorunu (daha küçük) A tarafında taktığınızdan emin olun. Tapaları, döner rakorların önceden oldukları yerlere takın. Bütün parçaları 235-245 inç-lb (26,6-27,7 N•m) torkla sıkın.

 Dirsekler (50*) sıçratma paternli boya tabancasına dahil değildir.



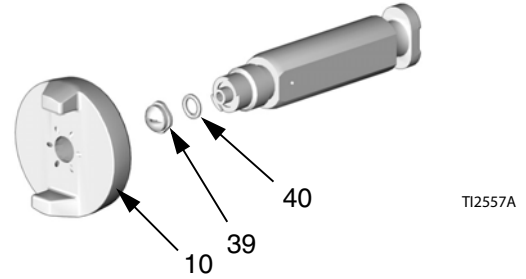
5. A ve B hortumlarını, A ve B döner rakorlarına bağlayın.
6. Rakoru (D) ve tapayı (J) sökün. Konumlarını tersine çevirin. Dış sızdırmazlık maddesi uygulayın ve 125-135 inç-lb (14-15 N•m) torkla sıkın.




7. Akışkan manifoldunu bağlayın. Havayı bağlayın. Tabancayı tekrar hizmete alın.

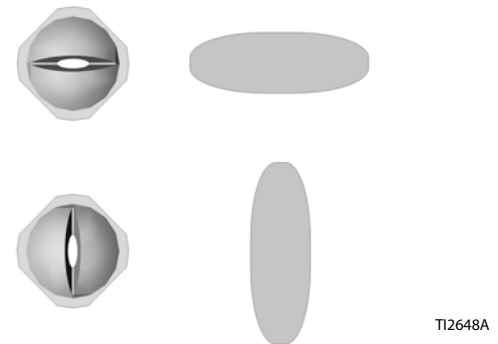
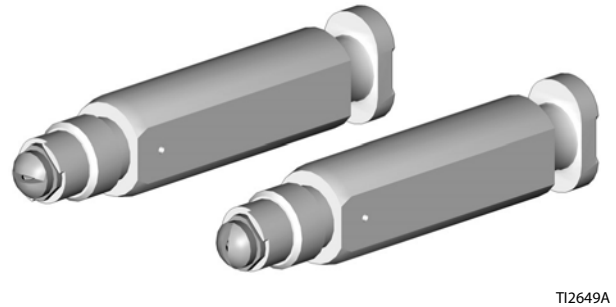
Düz Püskürtme Uçları


1. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 17'te verilen talimatları takip edin.
2. Hava başlığını (10) ve düz püskürtme meme ucunu (39) sökün. Halka contayı (40) kontrol edin.



 Eğer meme ucu sıkışmışsa, küçük bir tornavida ile kanırtın ya da pense ile çekin. Meme ucu, hasara karşı dayanıklı olması için sertleştirilmiştir.

3. Temizlemek için, ucu uygun bir solvent içine koyun, bkz. sayfa 21. Ucu 15D234 uç temizleme aleti yardımıyla nazikçe temizleyin, sayfa 45, uç konfigürasyonuna göre.
4. Meme ucunu dikey ya da yatay olarak yeniden yerleştirin ya da farklı ebatta bir meme ucu takın.



 Meme uçlarının arkasında parça numarasının son 3 hanesi bulunur. Bkz. **Düz Uç Parça No. Referans Kılavuzu**, sayfa 40.

5. Hava başlığını elinizle sıkarak tekrar takın. Temizleme deliğinin meme ucuna göre hizalanması önemli değildir.

Bakım

Verilen Alet Seti

- Altıgen Somun Anahtarı; 5/16"
- Tornavida; 1/8 düz ağızlı
- Meme Matkap Uçları; meme ebadına bağlı olarak farklı ebatlar. Bkz. TABLO 1, sayfa 22.
- Çarpışma Deliği Matkap Ucu; delik ebadına bağlı olarak farklı ebatlar. Bkz. TABLO 3, sayfa 23.
- 117661 Pim Mengenesi; ikili ters çevrilebilir bağlama kovanı



- 551189 Gres Tabancası; 3 ons gresle
- 15B817 Yıkama Manifoldu
Sıçratma paternli boya tabancasına dahil değildir.

Tabancanın Temiz Tutulması

Aksesuar tabanca kapağı ile tabancayı temiz tutun, sayfa 42.

İnce bir yağlama maddesi tabakası uygulanması, temizlemeyi kolaylaştıracaktır.

Gerektiğinde

1. **Tabancanın Dışını Temizleme**, sayfa 21.
2. **Karışım Bölmesi Memesini Temizleme**, sayfa 22, en az günde bir kez.
3. **Hava Başlığını Temizleme**, sayfa 21.
4. **Susturucuyu Temizleme**, sayfa 21.
5. **Akışkan Manifoldunu Temizleme**, sayfa 21.
6. **Geçitleri Temizleme**, sayfa 22.
7. **Çarpıştırma Deliklerini Temizleme**, sayfa 22.

Günlük


Kapatma, sayfa 16'te verilen talimatları takip edin.

Haftalık İla Aylık

1. Temizleyin: **Karışırma Bölmesi ve Yan Yalıtma Kartuşları**, sayfa 30. Halka-contaları kontrol edin.
2. Temizleyin: **Çek Valfler**, sayfa 32. Halka-contaları ve filtreleri kontrol edin.


Tabancayı Yıkama

Tabancanın yıkanması gerekiyorsa, aşağıdaki prosedürü kullanın.

<p>UYARI</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;">   </div>
<p>Uyarıları okuyun, sayfa 8.</p>

- Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 17'te verilen talimatları takip edin.
- Topraklanmış metal bir kovanın içine doğru, akışkan manifoldunun metal bir parçasını kovanın kenarına sıkıca bastırarak, uyumlu bir solvent ile yıkayın. Yıkama sırasında mümkün olan en düşük akışkan basıncını kullanın.

- Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 17'te verilen talimatları takip edin.

 Daha kapsamlı bir yıkama için, Solvent Yıkama Seti 218669 aksesuar olarak mevcuttur. Bu set, Yıkama manifoldu 15B817'ye bağlanır.

Tabancanın Dışını Temizleme

Tabancanın dışını uyumlu bir solvent ile silin.

Sertleşmiş malzemeyi yumuşatmak için N Metil Pirrolidon (NMP), Dynasolve CU-6, Dzolva ya da eşdeğerlerini kullanın.

DIKKAT
Bu solventler yıkama için önerilmemektedir.

Hava Başlığını Temizleme

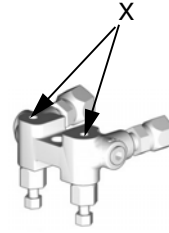
Hava başlığını uyumlu bir solvente batırın. Delikleri, #58 (.042) matkap ucu ile temizleyin.

Susturucuyu Temizleme

Susturucuyu sökün ve uyumlu bir solvent ile temizleyin.

Akışkan Manifoldunu Temizleme

Tabancadan her söküldüğünde, akışkan manifoldu sızdırmazlık yüzeylerini uyumlu bir solvent ve bir fırça ile temizleyin. Üst karşılıklı yüzeydeki iki akışkan deliğinin (X) temizlediğinizden emin olun. Düz sızdırmazlık yüzeylerine zarar vermeyin. Nemden korumak için, açıkta bırakılmaları durumunda gres ile kaplayın.



TI2411-1A

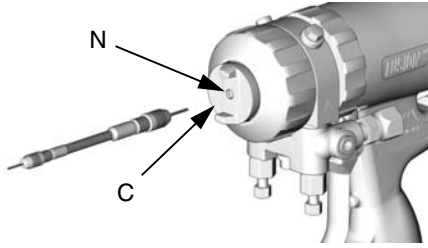
Karışım Bölmesi Memesini Temizleme

1. Piston emniyet kilidini kapatın, sayfa 12.



TI2409A

2. Bkz. TABLO 1. Ayrıca **Matkap Ucu Setleri** altında tanımlama tablosuna bakın, bkz. 41. Karışım bölgesi memesini (N) temizlemek için uygun ebatlarda bir matkap ucu kullanın. Gerekliyse, hava başlığını (C) sert bir fırçayla yavaşça temizleyin.



TI2418A

Tablo 1: Meme Matkap Ucu Ebatları

Yuvarlak Püskürtme		Düz Püskürtme	
Karışım Bölmesi Parça No.	Delik Boyutu inç (mm)	Karışım Bölmesi Parça No.	Delik Boyutu inç (mm)
AR2020	#58; 0,042 (1,00)	AF2020	3/32; 0,094 (2,35)
AR2929	#55; 0,052 (1,30)	AF2929	3/32; 0,094 (2,35)
AR3737	#55; 0,052 (1,30)		
AR4242	#53; 0,060 (1,50)	AF4242	3/32; 0,094 (2,35)
AR4747	1/16; 0,0625 (1,59)		
AR5252	#50; 0,070 (1,75)	AF5252	3/32; 0,094 (2,35)
AR6060	#44; 0,086 (2,15)		
AR7070	3/32; 0,094 (2,35)		
AR8686	#32; 0,116 (2,90)		

Yuvarlak Püskürtme		Düz Püskürtme	
Karışım Bölmesi Parça No.	Delik Boyutu inç (mm)	Karışım Bölmesi Parça No.	Delik Boyutu inç (mm)
AR2237	0,47 (1,2)	AF2033	3/32; 0,094 (2,35)
AR2924	#55; 0,052 (1,30)	AF2942	3/32; 0,094 (2,35)
AR3729	#55; 0,052 (1,3 mm)		

Geçitleri Temizleme

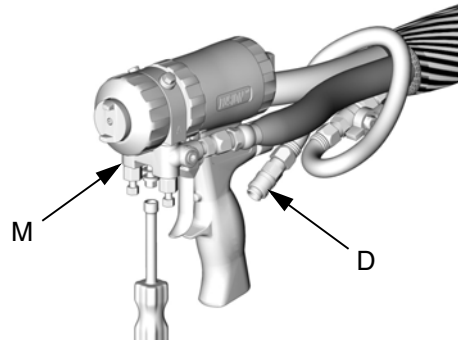
Gerekliyse, akışkan kovanındaki ve kabzadaki geçitleri matkap uçları ile temizleyin. Geçitlerin çapları ve yerleri için TABLO 2 ve **Kesit Görünüm**, sayfa 27 kısımlarına bakınız. Tüm matkap uçları, bir aksesuar setinde mevcuttur. Hava Boşaltma Kabza Matkap Ucu Seti için 248969 kitini sipariş edin, bkz. sayfa 42.

Tablo 2: Geçit Çapları

Geçit Açıklaması	Ref. Harf (sayfa 27)	Çap, inç (mm)
Opsiyonel Hava Girişi	C	7/16; 1/8 (11,0; 3,1)
Boşaltma Havası	D	1/8 (3,1)
Piston Havası	E, F	1/8 (3,1)
Hava Çıkışı	G	11/32; 1/8 (8,7; 3,1)
Hava Valfi Deliği	H	9/32 (7,1)
Temizleme Havası	Gösterilmemiştir	3/32 (2,35)
Çek Valf Delikleri	Gösterilmemiştir	3/32 (2,35)
Gres	Gösterilmemiştir	3/32 (2,35)

Çarpıştırma Deliklerini Temizleme

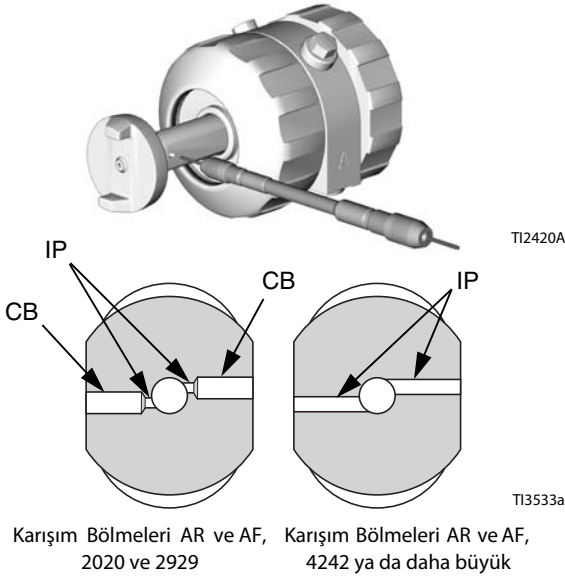
1. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 17'te verilen talimatları takip edin.
2. Havayı (D) ayırın ve akışkan manifoldunu (M) sökün.



TI2554A

3. **Tabancayı Yıkama**, sayfa 21. Tabanca yıkamıyorsa, bkz. sayfa 30.

4. **Ön Kısım Çıkarma**, sayfa 28.
5. Karışım bölmesini, çarpışma delikleri (IP) görünene dek öne itin. Delikleri temizlemede uygun ucu öğrenmek için bkz. TABLO 3. Ayrıca **Matkap Ucu Setleri** altında tanımlama tablosuna bakın, bkz. 41. Bazı karışım bölmeleri havşalı deliklere (CB) sahiptir ve çarpışma deliklerinin tamamen temizlenmesi için iki farklı matkap ebadı gerektirirler.

**Tablo 3: Çarpışma Deliği Matkap Ucu Ebatları**

Karışım Bölmesi Parça No.	Çarpışma Deliği (IP) Matkap Ucu Boyutu inç (mm)	Havşa (CB) Matkap Ucu Boyutu inç (mm)
AR2020	#76; 0,020 (0,50)	#53; 0,060 (1,50)
AR2929	#69; 0,029 (0,70)	#53; 0,060 (1,50)
AR3737	#63; 0,037 (0,94)	YOK
AR4242	#58; 0,042 (1,00)	YOK
AR4747	#56; 0,0165 (1,18)	YOK
AR5252	#55; 0,052 (1,30)	YOK
AR6060	#53; 0,060 (1,50)	YOK
AR7070	#50; 0,070 (1,75)	YOK
AR8686	#44; 0,086 (2,15)	YOK
AF2020	#76; 0,020 (0,50)	#53; 0,060 (1,50)
AF2929	#69; 0,029 (0,70)	#53; 0,060 (1,50)
AF4242	#58; 0,042 (1,00)	YOK
AF5252	#55; 0,052 (1,30)	YOK
1:1 Oranlı Olmayan Karışım Setleri		
Karışım Bölmesi Parça No.	Çarpışma Deliği (IP) Matkap Ucu Boyutu inç (mm)	Havşa (CB) Matkap Ucu Boyutu inç (mm)
AR2232	#74; 0,023 (0,59) #61; 0,032 (0,81)	#53; 0,060 (1,50)
AR2942	#58; 0,042 (1,07) #69; 0,029 (0,74)	#53; 0,060 (1,50)
AR3729	#63; 0,037 (0,94) #69; 0,029 (0,74)	#53; 0,060 (1,50)
AF2033	#76; 0,020 (0,50) #66; 0,033 (0,84)	#53; 0,060 (1,50)
AF2942	#69; 0,029 (0,74) #58; 0,042 (1,07)	#53; 0,060 (1,50)

6. Karışım bölmesini geri, yerine itin.
7. **Ön Kısım Takma**, sayfa 29.
8. Akışkan manifoldunu bağlayın. Havayı bağlayın. Tabancayı tekrar hizmete alın.

Sorun Giderme

1. Tabancayı kontrol etmeden veya onarmadan önce **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 17 prosedürünü uygulayın.
2. Tabancayı sökmeden önce olası tüm sorunları ve nedenlerini kontrol edin.

DİKKAT

Tabancanın ıslanan parçalarının karşılıklı kirlenmesini önlemek için, A bileşeni (izosiyanat) ve B bileşeni (reçine) parçalarını birbirleri ile değiştirmeyin.

SORUN	NEDEN	ÇÖZÜM
Tabanca, tetiğe basıldığında tam olarak devreye girmiyor.	Emniyeti kilitli kapalı.	Emniyet kilidini açın, sayfa 12.
	Sustrucu (22) tıkalı.	Temizleyin, sayfa 21.
	Hasarlı hava valfi halka-contaları (24).	Değiştirin, sayfa 34.
Tabanca tamamen devreye girdiğinde akışkan püskürmüyor.	Kapalı akışkan valfleri (12b).	Açın.
	Çarpışma delikleri tıkalı.	Temizleyin, sayfa 22.
	Çek valfler (26) tıkalı.	Temizleyin, sayfa 32.
Tabanca yavaş devreye giriyor.	Sustrucu (22) tıkalı.	Temizleyin, sayfa 21.
	Hasarlı piston halka-contaları (16, 17).	Değiştirin, sayfa 33.
	Kirli hava valfi ya da hasarlı halka-contalar (24).	Hava valfini temizleyin veya halka contaları değiştirin, sayfa 34.
Tabanca gecikme yapıyor, sonra aniden devreye giriyor.	Yan sızdırmazlık kartuşlarının (18) etrafında sertleşmiş malzeme.	Yan sızdırmazlık kartuşları (18c) ve karışım bölgesinde (19) çizik olup olmadığını kontrol edin. Değiştirin, sayfa 30.
	Tutma halkası (9) dibe kadar otmuyor.	Tutma halkasını (9) dibe otrana kadar sıkın.
Yuvarlak patern oluşmuyor.	Kirli karışım bölgesi memesi.	Temizleyin, sayfa 22.
Düz patern oluşmuyor.	Püskürtme ucu (3) tıkalı.	Uygun bir solventle temizleyin, sayfa 19.
	Aşınmış meme ucu.	Değiştirin, sayfa 19.
	Kirli karışım bölgesi memesi.	Temizleyin, sayfa 22.
Düz meme ucu ve karışım bölgesi arasında sızıntı.	Meme ucu düzgün otmamış.	Tekrar birleştirin, sayfa 19.
	Hasarlı/kayıp halka-conta (40).	Değiştirin, sayfa 19.
Basınç dengesizliği.	Çarpışma delikleri tıkalı.	Temizleyin, sayfa 22.
	Çek valfler (26) tıkalı.	Temizleyin, sayfa 32.
	Viskoziteler eşit değil.	Dengelemek için sıcaklığı ayarlayın.

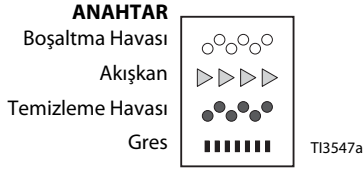
SORUN	NEDEN	ÇÖZÜM
Tabanca hava kısmında A ve/veya B akışkanı.	Hasarlı yan sızdırmazlık kartuşları (18c).	Değiştirin, sayfa 30.
	Hasarlı karışım bölmesi (19).	Değiştirin, sayfa 30.
	Hasarlı yan sızdırmazlık halka-contaları (18d, 18e).	Değiştirin, sayfa 30.
	Akışkan valfleri (12b) açıkken hava başlığının sıkılması.	Önce valfleri kapatın.
Karışım bölmesi ya da hava başlığından akışkan buharı geliyor.	Hasarlı yan sızdırmazlık kartuşları (18c).	Değiştirin, sayfa 30.
	Hasarlı yan sızdırmazlık halka-contaları (18d, 18e).	Değiştirin, sayfa 30.
	Hasarlı karışım bölmesi (19).	Değiştirin, sayfa 30.
Aşırı püskürtme.	Çok fazla temizleme havası.	Azaltın, sayfa 15.
Hava başlığında hızlı malzeme birikimi.	Tikalı hava başlığı delikleri.	Temizleyin, sayfa 21.
	Çok az temizleme havası.	Arttırın, sayfa 15.
	Hasarlı/kayıp akışkan kovanı halka-contası (23).	Değiştirin, sayfa 30.
	Hasarlı ön halka-conta (3).	Değiştirin, sayfa 30.
Temizleme havası azalmış.	Hasarlı ön halka-conta (3).	Değiştirin, sayfa 30.
Akışkan valfleri kapalıyken ve tabancanın tetiğine basıldığından aşırı temizleme havası.	Hasarlı/kayıp akışkan kovanı halka-contası (23).	Değiştirin, sayfa 30.
Akışkan valfleri kapatıldığında akışkan kesilmiyor.	Hasarlı akışkan valfleri (12b).	Değiştirin.
Tabancanın tetiğine basıldığında sustrucudan ani hava boşalması.	Normal.	Herhangi bir işlem gerekmez.
Sustrucudan sürekli hava sızıntısı.	Hasarlı hava valfi halka-contaları (24).	Değiştirin, sayfa 34.
	Hasarlı piston halka-contaları (16, 17).	Değiştirin, sayfa 33.
Ön hava valfinden hava sızıntısı.	Hasarlı hava valfi halka-contaları (24).	Değiştirin, sayfa 34.
Tespit halkası etrafında hava sızıntısı.	Hasarlı halka conta (21).	Değiştirin, sayfa 30.
Tutma halkası (9) dibe otrana kadar sıkılamıyor.	Hava başlığını (10), tutma halkasından (9) önce takılmış.	İlk olarak tutma halkasını (9) takın, sonra hava kapağını (10), sayfa 31.

Çalışma Teorisi

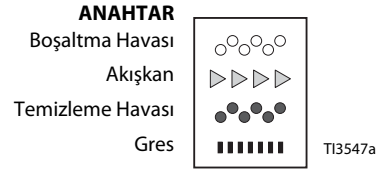
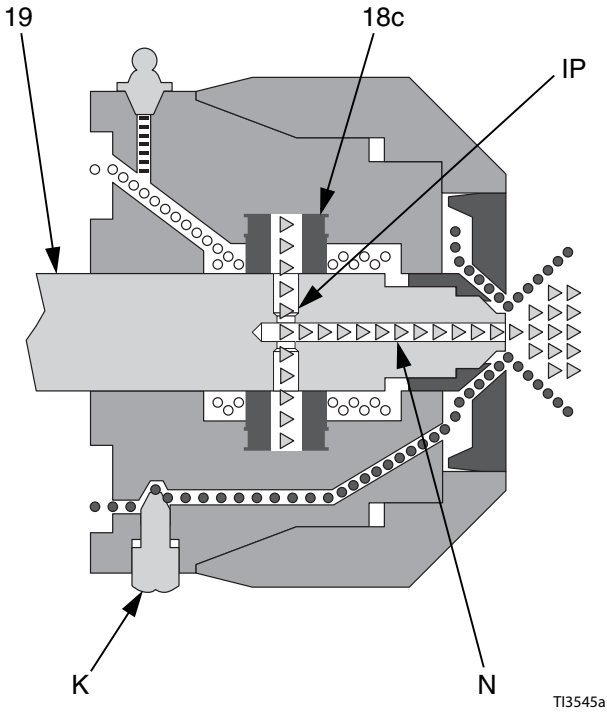
Tabancanın Tetiği Basılı (Akışkan Püskürtülüyor)

Karışım bölmesi (19) geriye hareket ederek boşaltma havası akışını kapatır. Çarpışma delikleri (IP), yan sızdırmazlık kartuşlarının (18c) akışkan delikleri ile aynı hizaya gelerek akışkanın karışım bölmesi memesinden (N) akmasına izin verir.

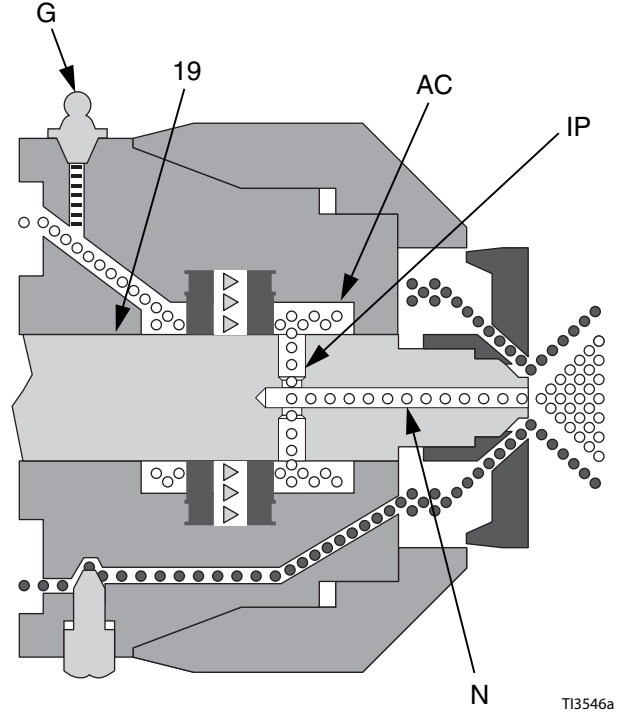
Temizleme havası valfi (K) ayarı için bkz. sayfa 15.



Akış yolları, anlaşılabilmesi için ölçüğe uygun gösterilmemiştir.



Akış yolları, anlaşılabilmesi için ölçüğe uygun gösterilmemiştir.

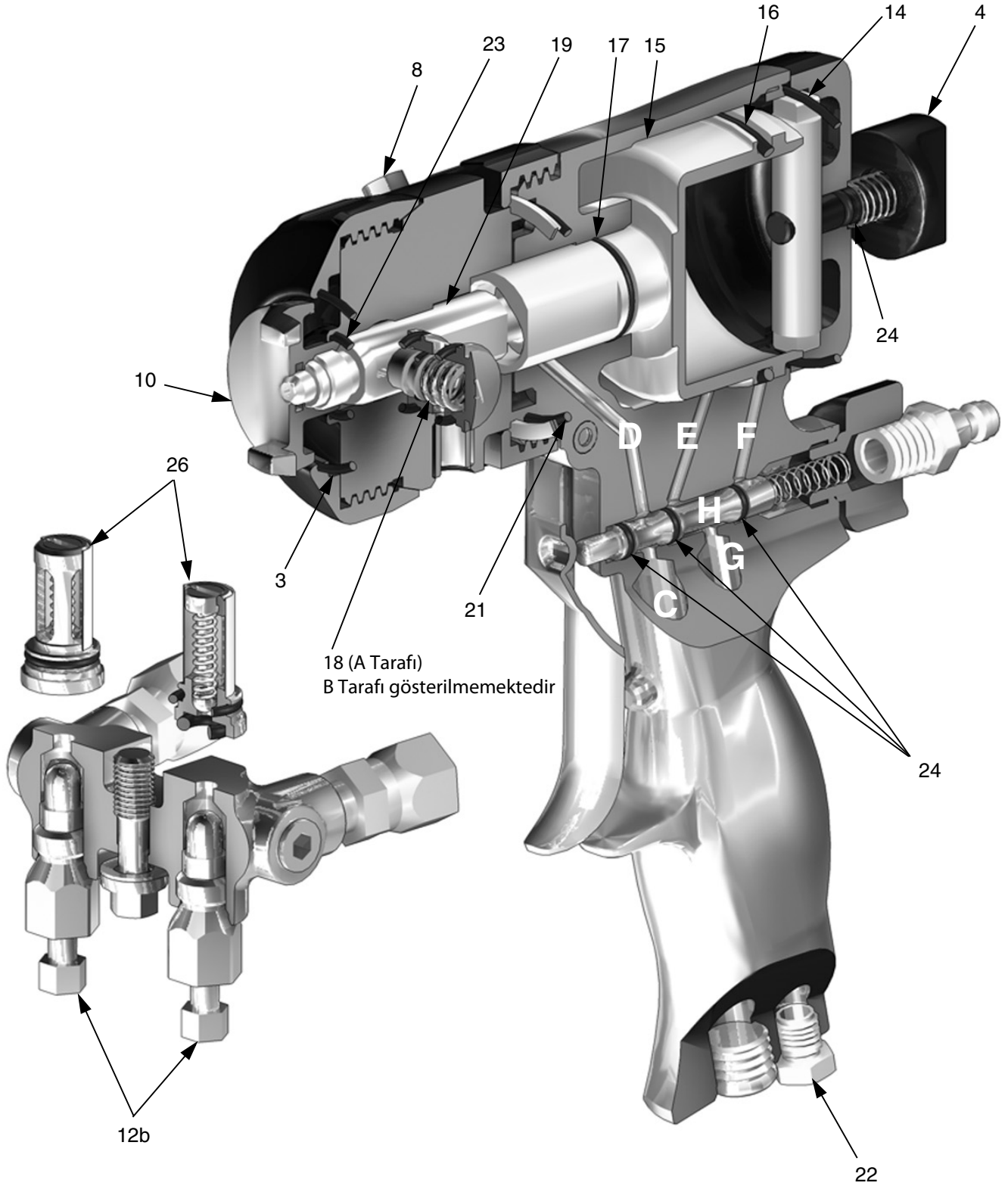


Tabancanın Tetiği Basılı Değil (Hava Boşalıyor)

Karışım bölmesi (19) ileri hareket ederek akışkan akışını kapatır. Çarpışma delikleri (IP) hava bölmesine (AC) açılarak boşaltma havasının karışım bölmesi memesinden (N) akmasına izin verir.

Gres rakorunun (G) kullanımı için sayfa 16'ya bakınız.

Kesit Görünüm



Onarım

Gerekli Aletler

Tabanca onarımını tamamlamak için gerekli aletler:

- ayarlı anahtar
- düz başlı tornavida (verilmektedir)
- 1/8 inç (3 mm) çaplı çubuk
- 5/16 altıgen somun tornavidası (verilmektedir)

Yağlama

Tüm halka contaları, sızdırmazlık elemanlarını ve dişleri bolca yağlayın. Tespit halkasının (11) dişlerini ve dışını yağlayın. Yağlayıcıyı sipariş etmek için, bkz. sayfa 45.

Ön Kısım Çıkarma



UYARI



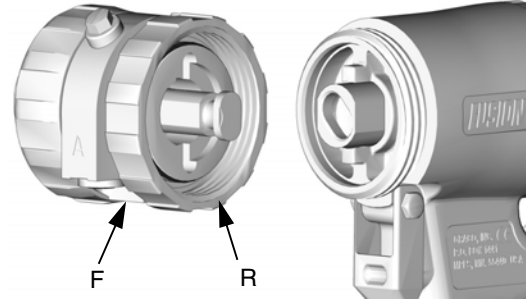
Uyarıları okuyun, sayfa 7. Ön kısmın düzgün takılması çok önemlidir. Ön uç gevşekse ya da tespit halkası kabzaya oturmuyorsa tabancayı çalıştırmayın.

1. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 17'te verilen talimatları takip edin.
2. **Tabancayı Yıkama**, sayfa 21.

DİKKAT

Kilit halkası (R) malzeme birikimi nedeniyle sıkışmışsa, ön ucun tamamını döndürerek halkayı zorlamayın. Yer belirleme çıkıntıları (Z) kırılabilir. Sertleşmiş malzemeyi yumuşatmak ve tespit halkasını çözmek için tabancanın ön tarafını solvente batırın.

3. Tabancanın ön tarafı gevşeyene dek tespit halkasının (R) çevirerek açın. Akışkan muhafazasını (F) saat yönünün tersine 1/8 tr çevirin. Tespit halkası (R) çevirerek tamamen açın ve tabancanın ön tarafını sökün.



T12416A

Ön Kısım Takma

⚠ UYARI



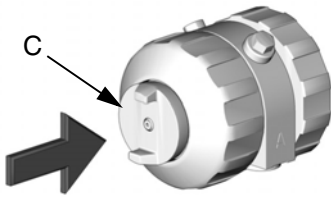
Uyarıları okuyun, sayfa 7. Ön kısmın düzgün takılması çok önemlidir. Ön uç gevşekse ya da tespit halkası kabzaya oturmuyorsa tabancayı çalıştırmayın.

1. Piston emniyet kilidini kapatın, sayfa 12.



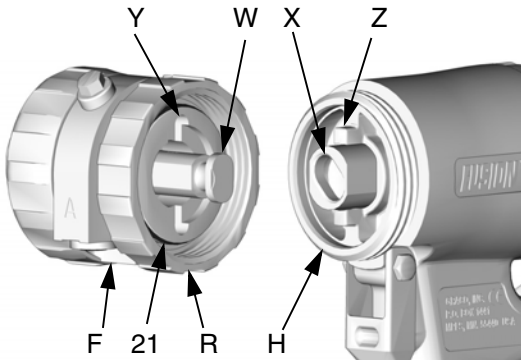
T12409A

2. Hava başlığını (C), tabancanın önü ile aynı hizaya gelene dek itin. Bu, karışım bölmesinin tamamen geri gelmesini sağlar.



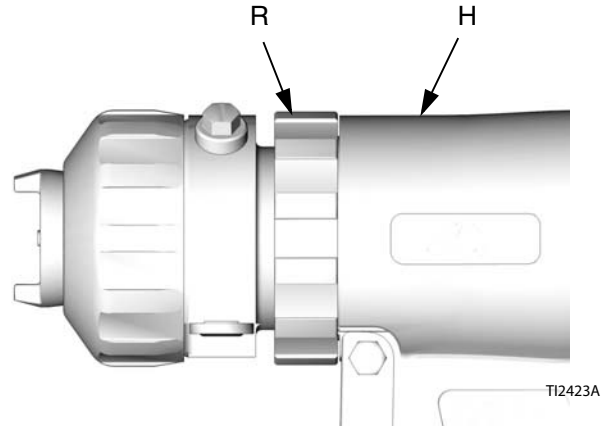
T12422A

3. Halka-contanın (21) yerinde olduğunu kontrol edin. Halka-contayı, tespit halkasının (R) ve kabzanın (H) dişlerini ve tespit halkasının dışını bolca yağlayın. Ön ucu (F), istenen akışkan manifoldu montajı için gereken şekilde yönlendirin (alta montaj gösterilmiştir). Karışım bölmesinin kamalı ucunu (W) sokete (X) geçirin. Tespit halkasını, elle sıkabildiğiniz kadar kabzaya vidalayın.



T12416A

4. Yuvaların (Y) ve çıkıntılarının (Z) birbirlerine geçmesi için akışkan kovanını saat yönünde 1/8 tr döndürün. Düzgün oturduğundan emin olmak için ön ucu itin. Tespit halkasını (R) kabzaya (H) sağlam bir biçimde vidalamaya devam edin. Düzgün olarak monte edildiğinde, tespit halkası kabzaya oturur.

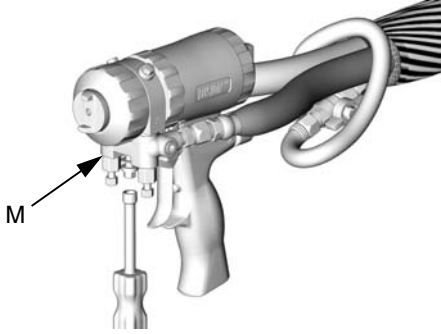


T12423A

Karıştırma Bölmesi ve Yan Yalıtma Kartuşları

Mevcut karıştırma bölgesi boyutları için, bkz. sayfa 3.

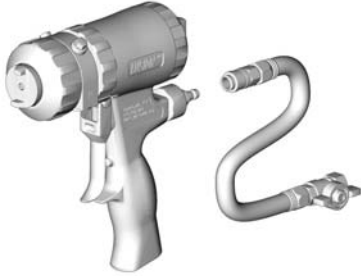
1. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 17'te verilen talimatları takip edin.
2. Akışkan manifoldunu (M) sökün. Havayı bağlı olarak bırakın.



TI2543A

3. A ve B maddelerinden arta kalanları temizlemek için tabancayı yıkayın, sayfa 21. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 17'te verilen talimatları takip edin.

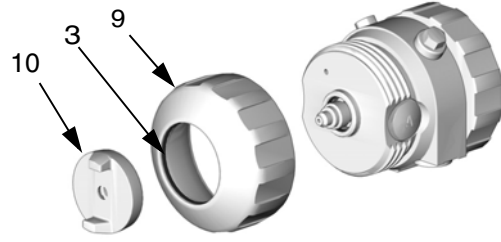
4. Havayı ayırın.



TI2540A

5. **Ön Kısım Çıkarma**, sayfa 28.

6. Hava başlığını (10) ve tutma halkasını (9) sökün. Tutma halkasının içindeki halka contayı (3) kontrol edin.

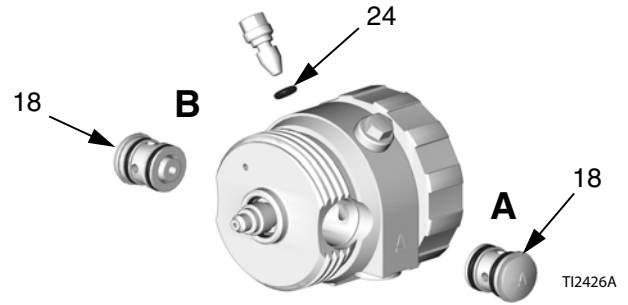


TI2424A

DİKKAT

Yan sızdırmazlık kartuşlarının karşılıklı kirlenmesini önlemek için, A bileşeni ve B bileşeni parçalarını birbirleri ile değiştirmeyin. A bileşeni kartuşu, bir A harfi ile işaretlenmiştir.

7. Yan sızdırmazlık kartuşlarının (18) dışarı çekin. Ayrıca, temizleme havası valfi (8) üzerindeki halka-contayı (24) kontrol edin.



TI2426A

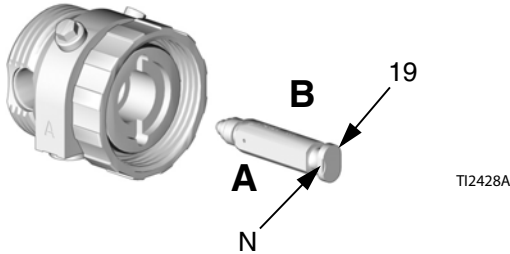
Devamı sayfa 31.

8. Karıştırma odasını (19) akışkan muhafazasının arkasından çekin. Hasar kontrolü yapın ve çıkışları temizleyin, sayfa 22. Akışkan kovanının önündeki halka-contayı (23) kontrol edin.

DİKKAT

Tabancanın ıslanan parçalarının karşılıklı kirlenmesini önlemek için, karışım bölmesi arka kenarda bir A harfi ve bir çentik (N) ile işaretlenmiştir. Karışım bölmesinin A tarafının, tabancanın A tarafında olduğundan emin olun.

9. Karışım bölmesine (19) ince bir tabaka yağlama maddesi sürün. Karışım bölmesini monte edin. İşlenmiş A ve çentik (N) akışkan muhafazasındaki A ile aynı tarafta olmalıdır. Karışım bölmesi, akışkan kovanına geçmesi için kamalıdır.

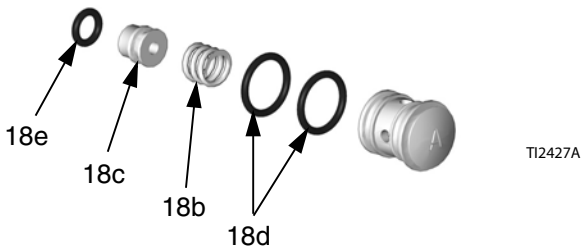


TI2428A

DİKKAT

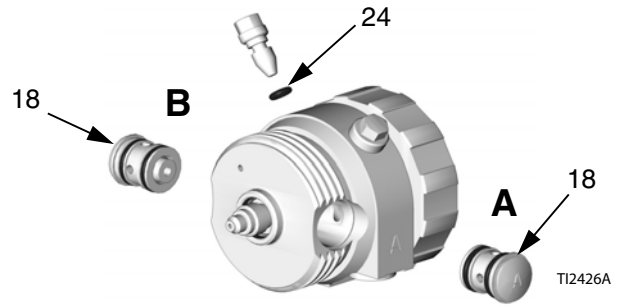
Yan sızdırmazlık kartuşlarının karşılıklı kirlenmesini önlemek için, A bileşeni ve B bileşeni parçalarını birbirleri ile değiştirmeyin. A bileşeni kartuşu, bir A harfi ile işaretlenmiştir.

10. Yan sızdırmazlık kartuşu halka-contalarını ve yüzeylerini dikkatle inceleyin. Aşınmış ya da hasarlı parçaları değiştirin. Halka-contaları (18d, 18e) bolca yağlayın ve tekrar takın. Yayın (18b) düzgün işlediğini kontrol etmek için yan sızdırmazlık kartuşunun (18c) üzerine bastırın.



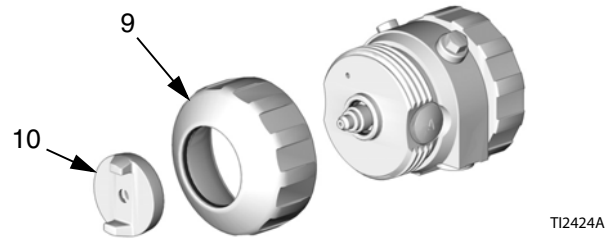
TI2427A

11. Yan sızdırmazlık kartuşlarını (18) bolca yağlayın ve tekrar takın.



TI2426A

12. Tüm dişleri yağlayın ve tutma halkasını (9) geri takın. Hava başlığını (10) takın.



TI2424A

13. **Ön Kısım Takma**, sayfa 29.

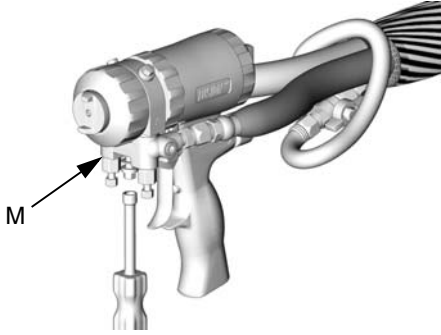
14. Havayı bağlayın ve sızıntı kontrolü yapmak için tabancanın tetiğine birkaç kez basın. Çek valflerden herhangi birisi oturma konumundan dışarı atarsa, karışım çemberinin ya da yan sızdırmazlık kartuşu bileşenlerinin o tarafındaki akışkan sızdırmazlığı zayıftır. Akışkan manifoldunu bağlamadan önce sorunu giderin.

15. Akışkan manifoldunu bağlayın. Havayı bağlayın. Tabancayı tekrar hizmete alın.

Çek Valfler

✎ Sökmeden önce, çek valfinin düzgün hareket ettiğini ve yayın hareketini kontrol etmek için bilyanın (26c) bastırın.

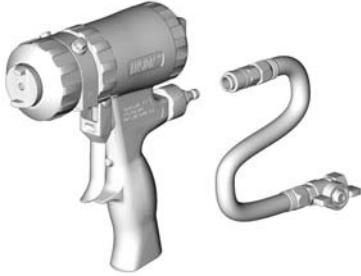
1. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 17'te verilen talimatları takip edin.
2. Akışkan manifoldunu (M) sökün. Havayı bağlı olarak bırakın. **Akışkan Manifoldunu Temizleme**, sayfa 21.



TI2543A

3. A ve B maddelerinden arta kalanları temizlemek için tabancayı yıkayın, sayfa 21. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 17'te verilen talimatları takip edin.

4. Havayı ayırın.



TI2540A

DİKKAT

Çek valflerin birbirini kirletmesini önlemek için A bileşeni ve B bileşeni parçalarını birbirleriyle değiştirmeyin. A bileşeni çek valfi, bir A harfi ile işaretlenmiştir.

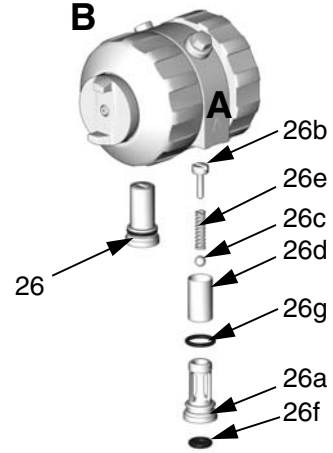
5. Çek valfleri (26) çentikten kanırtarak çıkarın.

UYARI



Uyarıları okuyun, sayfa 7. Hasarlı çek valf halka-contaları (26f, 26g), dış sızıntıya neden olabilir. Herhangi bir hasar görülürse halka contayı değiştirin.

6. Filtreyi (26d) kaydırarak çıkarın. Parçaları temizleyin ve muayene edin. Halka-contaları (26f, 26g) iyice kontrol edin. Gerekliyorsa vidayı (26b) sökün ve çek valfin tamamını demonte edin.

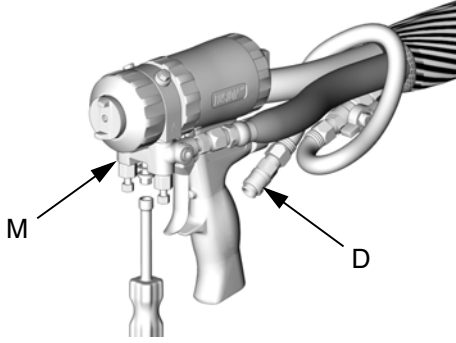


TI2429A

7. Çek valfleri tekrar monte edin. Vida (26b) muhafaza (26a) yüzeyiyle aynı düzlemde (1/16 inç veya 1,5 mm) olmalıdır. Halka-contaları (26f, 26g) bolca yağlayın ve akışkan kovanına dikkatle tekrar monte edin.
8. Akışkan manifoldunu bağlayın. Havayı bağlayın. Tabancayı tekrar hizmete alın.

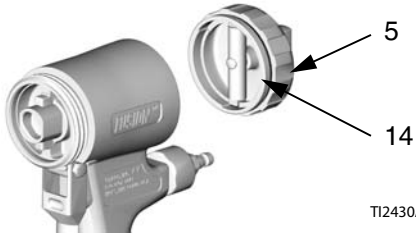
Piston

1. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 17'te verilen talimatları takip edin.
2. Havayı (D) ayırın ve akışkan manifoldunu (M) sökün.



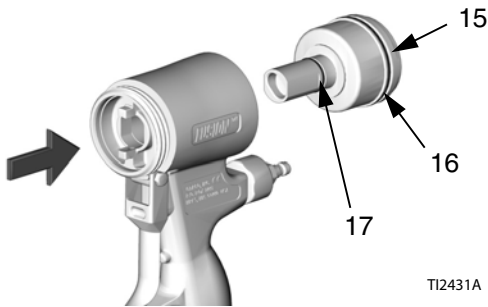
TI2554A

3. **Ön Kısım Çıkarma**, sayfa 28.
4. Silindir başlığını (5) sökün ve halka-contayı (14) kontrol edin.



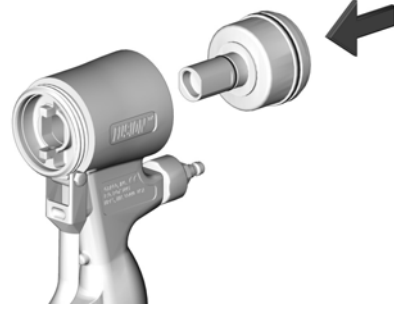
TI2430A

5. Pistonu (15) sökmek için piston milini itin. Piston halka-contasını (16) ve mil halka-contasını (17) kontrol edin.



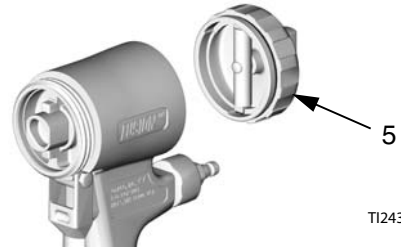
TI2431A

6. Piston halka-contalarını bolca yağlayın. Pistonu tekrar monte edin. Mil, düzgün monte edilmesi için kamalıdır. Pistonu, oturtmak için iyice itin.



TI2432A

7. Silindir başlığını (5) monte edin.

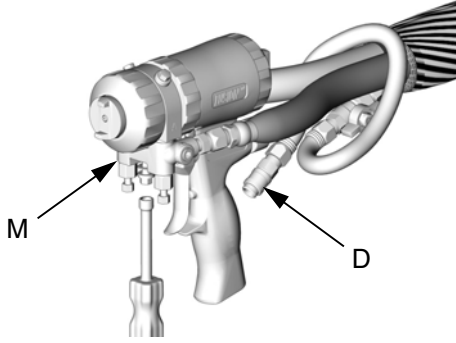


TI2430A

8. **Ön Kısım Takma**, sayfa 29.
9. Akışkan manifoldunu bağlayın. Havayı bağlayın. Tabancayı tekrar hizmete alın.

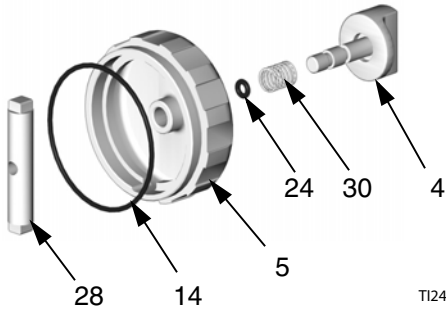
Piston Emniyet Kilidi

1. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 17'te verilen talimatları takip edin.
2. Havayı (D) ayırın ve akışkan manifoldunu (M) sökün.



TI2554A

3. Silindir başlığını (5) sökün. Piston durdurucuyu (28) anahtar ile tutun ve emniyet kilidinden (4) sökün. Yayı (30) ve halka-cantaları (14, 24) kontrol edin.

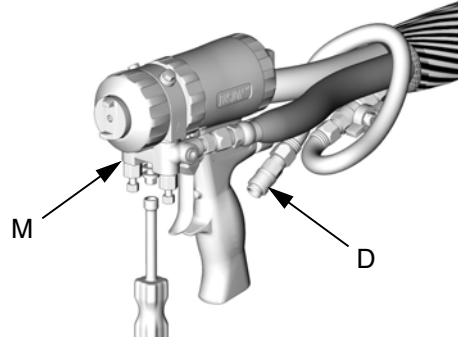


TI2433A

4. Halka-cantaları bolca yağlayın ve tekrar takın. Dişleri solvent ya da alkol ile temizleyin. Orta kuvvette Loctite® veya muadilini duran dişlere uygulayın (28) ve geri takın.
5. Akışkan manifoldunu bağlayın. Havayı bağlayın. Tabancayı tekrar hizmete alın.

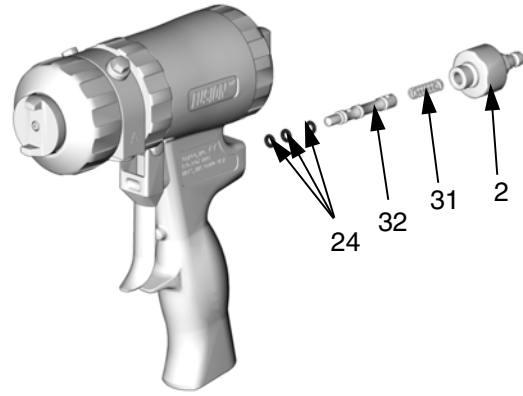
Hava Valfi

1. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 17'te verilen talimatları takip edin.
2. Havayı (D) ayırın ve akışkan manifoldunu (M) sökün.



TI2554A

3. Hava valfi tapasını (2) sökün ve yayı (31) çıkarın. Küçük çaplı bir alet kullanarak, makarayı (32) önden dışarı itin. Halka-cantaları (24) kontrol edin.

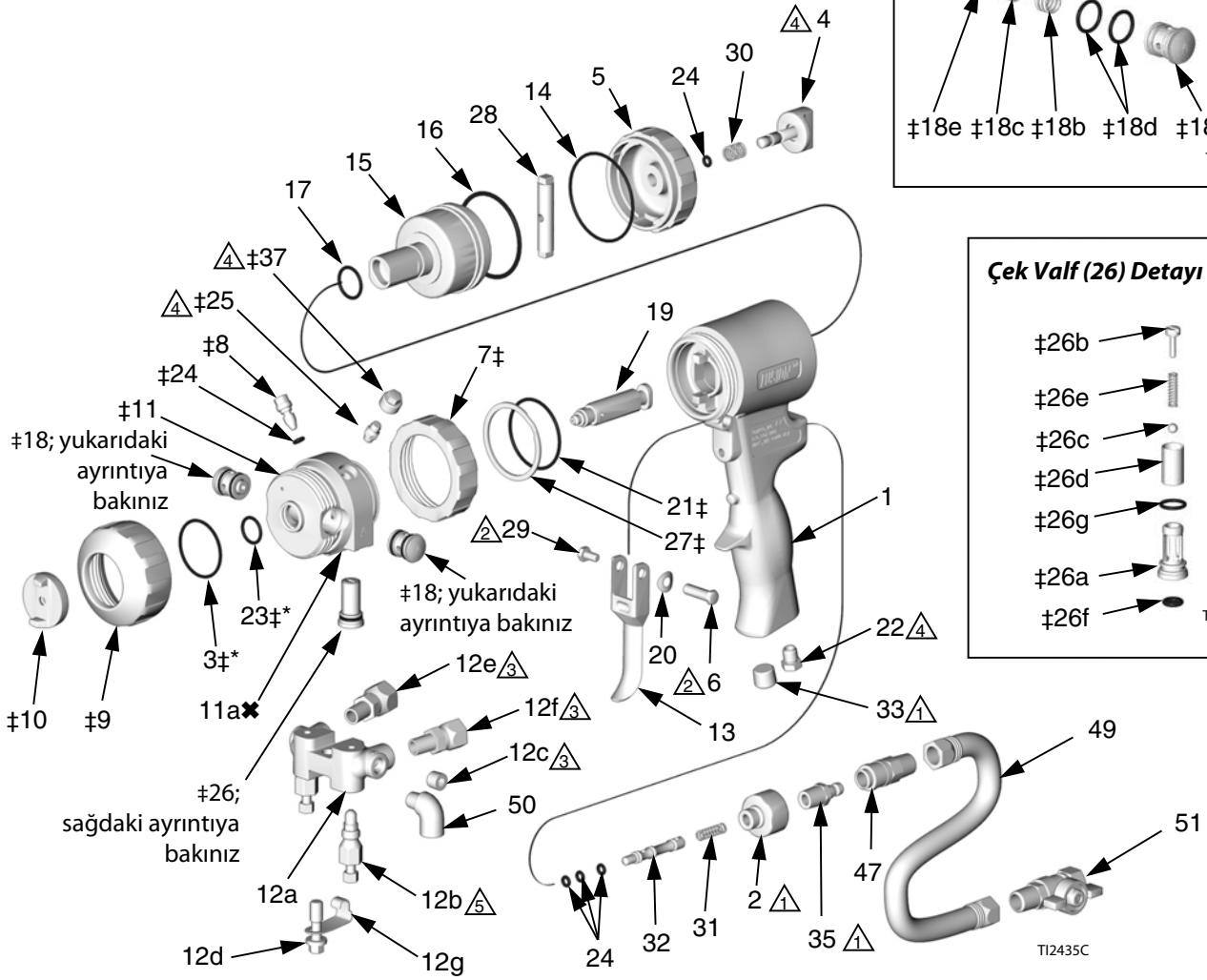


TI2434A

4. Halka-cantaları bolca yağlayın ve tekrar takın. Tapayı (2) 125-135 inç-lb (14-15 N·m) torkla sıkın.
5. Akışkan manifoldunu bağlayın. Havayı bağlayın. Tabancayı tekrar hizmete alın.

Parçalar

Yuvarlak Paternli Tabanca gösterilmektedir; ilave parçalar ve ayrıntılı görünüm için bkz. sayfa 38



- △1 125-135 inç-lb (14-15 N·m) tokla sıkın.
- △2 20-30 inç-lb (2,3-3,4 N·m)'ye torklayın.
- △3 235-245 inç-lb (26,6-27,7 N·m)'ye torklayın.
- △4 35-45 inç-lb (4-5 N·m)'ye torklayın.
- △5 32-40 ft-lb (43-54 N·m)'ye torklayın.

Ref. No.	Parça No.	Açıklama	Miktar	Ref. No.	Parça No.	Açıklama	Miktar
1	15K365	KOL	1	21#*	248132	HALKA-CONTA; 6'lı paket	1
2	15B208	TAPA, hava valfi	1	22	119626	SUSTURUCU	1
3#	248137	O-HALKASI; PTFE; 6'lu paket	1	23#*	248131	HALKA-CONTA; 6'lı paket	1
4★	15B206	KİLİT, emniyet	1	24#*★	246354	HALKA-CONTA; 6'lı paket	1
5★	15B204	BAŞLIK, silindir	1	25#	100846	RAKOR, gres	1
6	192272	PİM	1	26#	246731	VALF, çek, A tarafı; 26a-26g'yi içerir	1
7#	15B215	HALKA, tespit	1	26#	246352	VALF, çek, B tarafı; 26a-26g'yi içerir	1
8#	15B223	VALF, temizleme havası	1	26a#†		. GÖVDE	1
9#	15B211	HALKA, tutucu	1	26b#†	15B214	. VİDA; 5/16-18 x 1/2 inç (13 mm)	1
10#	15B210	HAVA BAŞLIĞI; yuvarlak paternli tabancalar için	1	26c#	257420	. BİLYA; karbid; 10'lu paket	1
	15B801	HAVA KAPAĞI; düz paternli tabancalar için; 246361 Ön Kısım Değişim Setine dahil değildir; bkz. Ayrıntılı Görünümler , sayfa 38	1	26d#		. ELEK; bkz. sayfa 40	1
◆	15D973	HAVA KAPAĞI; sıçratmalı paternli tabancalar için; 246361 Ön Kısım Değişim Setine dahil değildir; bkz. Ayrıntılı Görünümler , sayfa 38	1	26e#	117490	. YAY	1
11#	246491	KOVAN, akışkan	1	26f#*	248133	. HALKA-CONTA; çek valf yüzü; 6'lı paket	1
11a#	248860	. SET, dış geçme, füzyon	1	26g#*	248129	. HALKA-CONTA; çek valf muhafazası; 6'lı paket	1
12	246012	MANİFOLD, akışkan, 2 hortumlu; 12a-12g dahildir	1	27#	116550	HALKA, tutucu	1
	249523	MANİFOLD, akışkan, 4 hortumlu; 12a, 12b, 12d-12g dahildir, 50; bkz. Ayrıntılı Görünümler , sayfa 38	1	28★	15B205	DURDURUCU, piston	1
12a†		. MANİFOLD	1	29	203953	VİDA; 10-24 x 3/8 inç (10 mm)	1
12b	246356	. VALF, akışkan	2	30★	114070	YAY	1
12c	100139	. TAPA, boru; 1/8-27 npt	2	31	117485	YAY	1
12d	15B221	. CIVATA; 5/16-24	1	32	15B202	MAKARA, valf	1
12e	117634	. DÖNER RAKOR, B tarafı; 1/8 npt(m) x no. 6 JIC(f); 2 hortumlu manifold için	1	33	100721	TAPA, boru; 1/4-18 npt; sadece yuvarlak ve düz paternli tabancalar	1
	117634	. DÖNER RAKOR, B tarafı; 1/8 npt(m) x no. 6 JIC(f); 4 hortumlu manifold için; bkz. Ayrıntılı Görünümler , sayfa 38	2	35	117509	HIZLI-AYIRMA, erkek, hava; 1/4 npt(m); sadece yuvarlak ve düz paternli tabancalar	1
12f	117635	. DÖNER RAKOR, A tarafı; 1/8 npt(m) x no. 5 JIC(f); 2 hortumlu manifold için	1	36▲	222385	KART, uyarı; gösterilmemiştir	1
	117635	. DÖNER RAKOR, A tarafı; 1/8 npt(m) x no. 5 JIC(f); 4 hortumlu manifold için; bkz. Ayrıntılı Görünümler , sayfa 38	2	37#	15B689	KAPAK, gres rakoru	1
12g	15B993	. YAY, halka, kilit	1	39	FTxxxx	UÇ, düz; bkz. Düz Uç Setleri , sayfa 40	1
13	15B209	TETİK	1	40*	246360	HALKA-CONTA; PTFE; sadece düz meme uçlu modeller; 3'lü paket; Bkz. Düz Paternli Tabancalar , sayfa 39	1
14*★	248136	HALKA-CONTA; silindir kapağı; 6'lı paket	1	43	117661	MENGENE, pim; ters çevrilebilir çift kovan; bkz. Temin Edilen Aletler , sayfa 38	1
15	15B203	PİSTON	1	46	117792	GRES TABANCASI; gösterilmemiştir	1
16*	248135	HALKA-CONTA; piston; 6'lı paket	1	47	117510	KUPLÖR, hava hattı	1
17*	248134	HALKA-CONTA; piston mili; 6'lı paket	1	49	15B772	HORTUM, hava; 1/4 npsm (fbc); 18 in. (0.46 m)	1
18#	246349	KARTUŞ, sızdırmazlık, A tarafı, SST; 18a-18e dahildir	1	50	112307	DİRSEK, cadde; 1/8 npt (m x f); sadece yuvarlak ve düz paternli tabancalar	2
	246350	KARTUŞ, sızdırmazlık, B tarafı, SST; 18a-18e dahildir	1	51	15B565	VALF, bilya; 1/4 npt (m x f); sadece yuvarlak ve düz paternli tabancalar	1
18a†		. KARTUŞ GÖVDESİ	1				
18b	117491	. YAY	1				
18c*†		. SIZDIRMAZLIK SETİ; bkz. sayfa 43	1				
18d*	248130	. HALKA-CONTA; kartuş gövdesi; 6'lı paket	1				
18e*	248128	. HALKA-CONTA; yan yalıtım; 6'lı paket	1				
19		ODA, karıştırma, yuvarlak; bkz. Yuvarlak Paternli Tabancalar , sayfa 39	1				
		ODA, karıştırma, düz; bkz. Düz Paternli Tabancalar , sayfa 39	1				
20	15C480	RONDELA, dalgalı	1				



İlave parçalar için bkz. **Ayrıntılı Görünümler**, sayfa 38.

* Bu parçalar sadece onarım setlerinde mevcuttur.

Bir set seçmek için, bkz. sayfa 40.

† Bu parçalar tek olarak mevcut değildir.

Ön Kısım Onarım Seti 246361'e dahildir.

✘ Tarih kodu B17 ve öncesiyse, bkz. kılavuz 310767.

★ Güvenlik Stopu Montajı 248064'e dahildir (24 öğeden 1'ini içerir).

▲ Yedek Tehlike ve Uyarı levhaları, etiketler ve kartlar ücretsiz temin edilebilir.

◆ Sıçratma Ucu Seti 248414'e dahildir (bkz. sayfa 38).

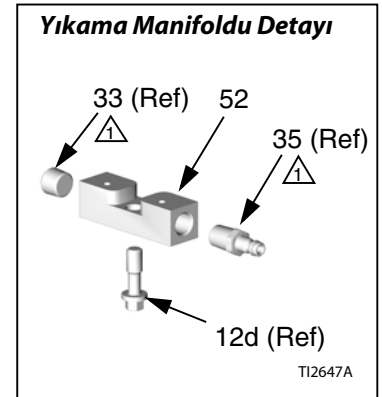
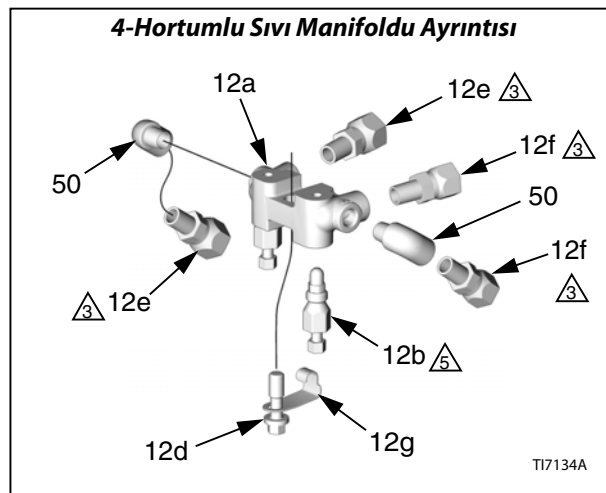
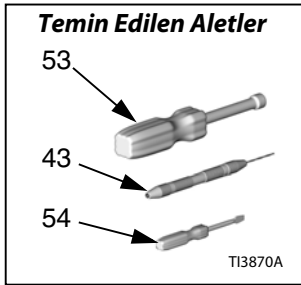
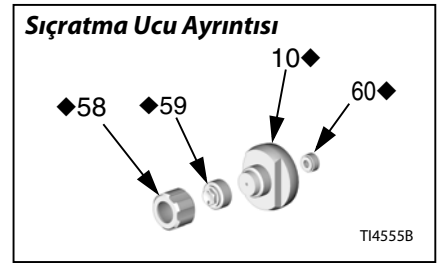
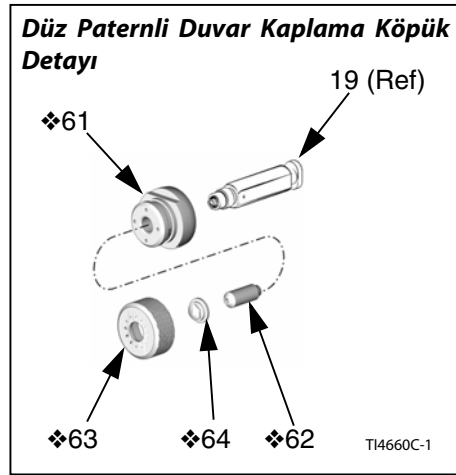
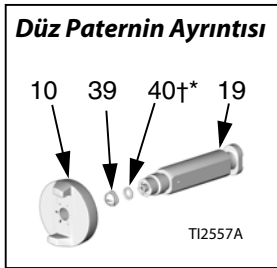
Ref. No.	Parça No.	Açıklama	Miktar	Ref. No.	Parça No.	Açıklama	Miktar
52	15B817	MANİFOLD, tabanca yıkama; sadece yuvarlak ve düz paternli tabancalar	1	58◆	15D972	TUTUCU, uç; sadece sıçratma paternli tabanca	1
53	117642	SOMUN TORNAVİDASI, altıgen; 5/16	1	59◆	15D971	MEME UCU; sadece sıçratma paternli tabanca	1
54	118575	TORNAVİDA; 1/8 bıçak	1	60◆	248019	CONTA, 5'li paket; sadece sıçratma paternli tabanca.	1
55▲	172479	LEVHA, uyarı; gösterilmemiştir	1	61❖	15F240	ADAPTÖR, duvar kaplama	1
56▲	15D235	İŞARET, talimat; gösterilmemiştir	1	62❖	15F854	KEÇE, meme ucu; duvar kaplama	1
57	117773	GRES KARTUŞU; 3 oz; gösterilmemiştir; MSDS kağıdı www.graco.com adresinde mevcuttur	1	63❖	15F241	BAŞLIK, hava; duvar kaplama	1
				64❖	FTM979	MEME UCU, düz; duvar kaplama	1

▲ Yedek Tehlike ve Uyarı levhaları, etiketler ve kartlar ücretsiz temin edilebilir.

◆ Sıçratma Ucu Seti 248414'e dahildir

❖ Duvar Kaplama Köpüğü Seti 249421'e dahildir

Ayrıntılı Görünümler



△ 1 125-135 inç-lb (14-15 N•m) tokla sıkın.

△ 3 235-245 inç-lb (26,6-27,7 N•m)'ye torklayın.

△ 5 32-40 ft-lb (43-54 N•m)'ye torklayın.

Karışım Bölmesi Setleri

Yuvarlak Paternli Tabancalar

Karışım Bölmesi Seti (matkap uçları dahil)	Meme Deliği Boyutu	Nozul Matkap Ucu Boyutu, inç (mm)	Çarpıştırma Deliği Boyutu	Çarpıştırma Deliği Matkap Ucu Boyutu, inç (mm)	Havşa Boyutu	Havşa Matkap Ucu Boyutu, inç (mm)
AR2020	0,042	#58 (1,00)	0,020	#76 (0,50)	0,060	#53 (1,50)
AR2929	0,052	#55 (1,30)	0,029	#69 (0,70)	0,060	#53 (1,50)
AR3737	0,052	#55 (1,30)	0,037	#63 (0,94)	YOK	YOK
AR4242	0,060	#53 (1,50)	0,042	#58 (1,00)	YOK	YOK
AR4747	0,0635	1/16 (1,59)	0,0469	#56 (1,18)	YOK	YOK
AR5252	0,070	#50 (1,75)	0,052	#55 (1,30)	YOK	YOK
AR6060	0,086	#44 (2,15)	0,060	#53 (1,50)	YOK	YOK
AR7070	0,094	3/32 (2,35)	0,070	#50 (1,75)	YOK	YOK
AR8686	0,116	#32 (2,90)	0,086	#44 (2,15)	YOK	YOK

1:1 Oranlı Olmayan Yuvarlak Karışım Setleri

Karışım Bölmesi Seti (matkap uçları dahil)	Meme Deliği Boyutu	Nozul Matkap Ucu Boyutu, inç (mm)	Çarpıştırma Deliği Boyutu	Çarpıştırma Deliği Matkap Ucu Boyutu, inç (mm)	Havşa Boyutu	Havşa Matkap Ucu Boyutu, inç (mm)
AR2232	0,094"	0,047 (1,2)	0,024" 0,0325"	#74; 0,023 (0,57) #67; 0,032 (0,81)	0,061"	#53; 0,0595 (1,5)
AR2942	0,053"	#55 (1,3)	0,043" 0,031"	#58; 0,042 (1,07) #69; 0,029 (0,74)	0,061"	#53; 0,0595 (1,5)
AR3729	0,053"	#55 (1,3)	0,038" 0,031"	#63; 0,037 (0,94) #69; 0,029 (0,74)	0,061"	#53; 0,0595 (1,5)

Düz Paternli Tabancalar

Karışım Bölmesi Seti (matkap uçları ve halka-conta dahil)	Ref. No. 40†, halka conta	Meme Deliği Boyutu	Nozul Matkap Ucu Boyutu, inç (mm)	Çarpıştırma Deliği Boyutu	Çarpıştırma Deliği Matkap Ucu Boyutu, inç (mm)	Havşa Boyutu	Havşa Matkap Ucu Boyutu, inç (mm)
AF2020	246360	0,094	3/32 (2,35)	0,020	#76 (0,50)	0,060	#53 (1,50)
AF2929	246360	0,094	3/32 (2,35)	0,029	#69 (0,70)	0,060	#53 (1,50)
AF4242	246360	0,094	3/32 (2,35)	0,042	#58 (1,00)	YOK	YOK
AF5252	246360	0,094	3/32 (2,35)	0,052	#55 (1,30)	YOK	YOK

1:1 Oranlı Olmayan Düz Karışım Setleri

Karışım Bölmesi Seti (matkap uçları dahil)	Ref. No. 40†, halka conta	Meme Deliği Boyutu	Nozul Matkap Ucu Boyutu, inç (mm)	Çarpıştırma Deliği Boyutu	Çarpıştırma Deliği Matkap Ucu Boyutu, inç (mm)	Havşa Boyutu	Havşa Matkap Ucu Boyutu, inç (mm)
AF2033	246360	0,094"	3/32 (2,35)	0,035" 0,021"	#66; 0,033 (0,84) #76; 0,020 (0,51)	0,061	#53; 0,0595 (1,50)
AF2942	246360	0,094"	3/32 (2,35)	0,042" 0,031"	#58; 0,042 (1,07) #69; 0,029 (0,74)	0,061	#53; 0,0595 (1,50)

† Sadece düz karışım bölmesi setlerinde veya 246360 çoklu paket setinde sunulur.

Karışım Bölmesi Parça No. Referans Kılavuzu

Örnek parça no. AR4242:

AR	42	42
AR=Hava boşaltma yuvarlak patern	A delik boyutu (0,042 inç)	B delik boyutu (0,042 inç)
AF=Hava boşaltma düz patern		

Düz Uç Setleri

Ref. No. 39, Düz Püskürtme Meme Ucu	Patern Boyutu, inç (mm)
FT0424	düşük akış, 8-10 (203-254)
FT0438	orta akış, 8-10 (203-254)
FT0624	düşük akış, 12-14 (305-356)
FT0638	orta akış, 12-14 (305-356)
FT0838	orta akış, 16-18 (406-457)
FT0848	yüksek akış, 16-18 (406-457)

Düz Uç Parça No. Referans Kılavuzu

Örnek parça no. FT0848:

FT	08	48
FT=Düz Meme Ucu	x2=patern uzunluğu (8x2=16 inç)	Eşdeğer delik çapı boyutu (0,048 inç)

Tabanca Onarım Setleri

Setlerdeki her bir parçanın miktarını bulmak için çizelgeyi soldan sağa ve yukarıdan aşağıya okuyun.

Ref. No.	Toplu Halka-conta Setleri, (mik.)	246347 Yan Sızdırmazlık Kartuşu Halka-Conta Seti	246348 Yan Sızdırmazlık Seti	246351 Çek Valf Halka-Conta Seti	246355 Komple Halka-Conta Seti
3	248137 (6)				1
14	248136 (6)				1
16	248135 (6)				1
17	248134 (6)				1
18c			2		
18d	248130 (6)	4			4
18e	248128 (6)	2	2		2
21	248132 (6)				1
23	248131 (6)				1
24	246354 (6)				5
26f	248133 (6)			2	2
26g	248129 (6)			2	2
40	246360 (3)				

Çek Valf Filtre Eleği Seti

Setler, 10 adet filtre eleği içerir.

80 süzgeç delik büyüklüklü elek tabanca için standarttır.


246357 40 süzgeç delik ebadı (0,015 inç; 375 mikron)

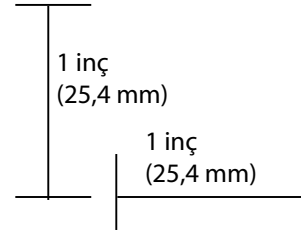
246358 60 süzgeç delik ebadı (0,010 inç; 238 mikron)

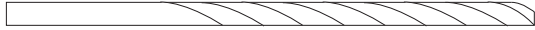
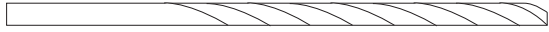
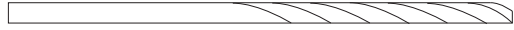
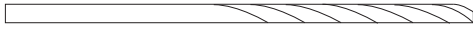
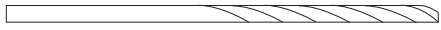

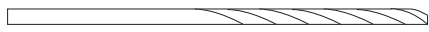
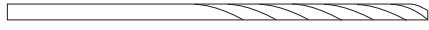


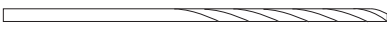


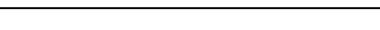
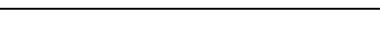
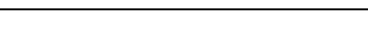
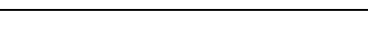
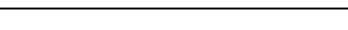
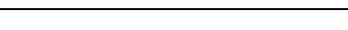
246359 80 süzgeç delik ebadı (0,007 inç; 175 mikron)














Matkap Ucu Setleri

Tabancadaki deliklerin ve orifislerin temizlenmesi için.
Çizimler çap karşılaştırması içindir. Gerçek uzunluk değişikliği gösterebilir.

 Tabancanız için tüm boyutların kullanılması gerekli değildir.



Set Parça No.	Setteki Miktar	Matkap Ucu Boyutu			Resim
		nominal	inç	mm	
249115	6	1/8	0,125	3,18	
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	
248639	6	2.15 mm	0,085	2,15	
249114	6	#45	0,082	2,08	
246811	3	2 mm	0,079	2,00	
246626	6	#50	0,070	1,78	
249113	6	#52	0,64	1,63	
248893	6	1/16	0,062	1,59	
246627	6	#53	0,060	1,52	
249112	6	1.45 mm	0,057	1,45	
246809	6	#54	0,055	1,40	
246628	6	#55	0,052	1,32	
249764	6	1.20 mm	0,047	1,20	
246814	6	#56	0,046	1,18	

Set Parça No.	Setteki Miktar	Matkap Ucu Boyutu			Resim
		nominal	inç	mm	
246629	6	#58	0,042	1,07	
246808	6	#60	0,040	1,02	
248640	6	#61	0,039	0,99	
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	

Matkap Ucu Seti

119386

Set dahilinde #61 ile #80 aralığında ölçülerde 20 temizleme matkap ucu bulunur.

Hava Boşaltma Kabza Temizleme Matkaup Ucu Seti

248969

Bu set, Hava Boşaltmalı tabancanın kabzası ile akışkan kovanında bulunan hava geçitlerinin temizlenmesi için gerekli ekstra uzunlukta 5 matkap ucunun hepsini içerir. Bkz. **Geçitleri Temizleme**, sayfa 22.

Aksesuarlar

Geniş Paternli Karışım Bölmesi Setleri

Bu setler, karışım bölmesini ve matkap uçlarını içerir. Standart karışım bölmelerinden daha geniş çaplı paternlerin püskürtülmesi için.

Set Parça No.	Hedefe 24 inç (609,6 mm) mesafede patern çapı inç (mm)	Karışım bölmesi boyutuna eşdeğer akış	Nozul Matkap Ucu Boyutu in (mm) *	Çarpıştırma Matkap Ucu Boyutu, inç (mm)
AW2222	8 (203,2)	Yok	0,047 (1,20)	#74; 0,022 (0,56)
AW2828	15 (381,0)	Ref. AR2929	1/16; 0,062 (1,59)	#70; 0,028 (0,71)
AW3333	15 (381,0)	Ref. AR3737	#53; 0,060 (1,52)	#66; 0,033 (0,84)
AW3939	16 (406,4)	Ref. AR4242	#50; 0,070 (1,78)	#61; 0,039 (0,99)
AW4646	18 (457,2)	Ref. AR5252	0,085 (2,15)	#56; 0,046 (1,17)
AW5757	18 (457,2)	Ref. AR6060	#43; 0,089 (2,26)	1,45 mm; 0,057 (1,45)
AW6464	22 (563,9)	Ref. AR7070	7/64; 0,109 (2,77)	#52; 0,064 (1,63)
AW8282	24 (609,6)	Ref. AR8686	1/8; 0,125 (3,18)	#45; 0,082 (2,08)

Paslanmaz Çelik Yan Sızdırmazlık Setleri

Bu setler, her bir paslanmaz çelik sızdırmazlık elemanı için bir keçe halka-conta içerir.

Set Parça No.	Açıklama	Her Setteki Sızdırmazlık Elemanı Sayısı
246348	SIZDIRMAZLIK SETİ, SST	2
277299	SIZDIRMAZLIK SETİ, SST	50

Polikarbon Alaşım Yan Sızdırmazlık Setleri

Bu setler, her bir polikarbon alaşım sızdırmazlık elemanı için bir keçe halka-conta içerir. Opsiyonel yüksek aşınma, metalik olmayan polikarbon alaşım sızdırmazlık elemanları, alternatif akışkanlar içindir.

Set Parça No.	Açıklama	Her Setteki Sızdırmazlık Elemanı Sayısı
249990	SIZDIRMAZLIK SETİ, Polikarbon alaşım	2
277298	SIZDIRMAZLIK SETİ, Polikarbon alaşım	50

Uzatma Ucu Setleri

Bu setler uzatmayı, düz meme ucu sızdırmazlık elemanı ve yuvarlak meme ucu sızdırmazlık elemanını, temizleme matkap ucunu ve talimatları içerir.

248020 Uzatma Meme Ucu Hava Başlığı Setini gerektirir (ayrıca sipariş edin).

Set Parça No.	Delik Çapı x Uzunluk, inç (mm)	Önerilen Karışım Bölmeleri	Püskürtme Mesafesi, fit (m) *	Patern Çapı, inç (mm) *
248010	0,042 x 0,50 (1,06 x 12,7)	AR2020/AF2929	15 (4,57)	10 (254)
248011	0,052 x 0,50 (1,32 x 12,7)	AR2929/AF2929	12 (3,66)	10 (254)
248012	0,060 x 0,50 (1,52 x 12,7)	AR4242/AF4242	12 (3,66)	12 (305)
248013	0,070 x 0,50 (1,78 x 12,7)	AR5252/AF5252	8 (2,44)	20 (508)
248014	0,042 x 1,0 (1,06 x 25,4)	AR2020/AF2929	15 (4,57)	10 (254)
248015	0,052 x 1,0 (1,32 x 25,4)	AR2929/AF2929	12 (3,66)	8 (203)
248016	0,060 x 1,0 (1,52 x 25,4)	AR4242/AF4242	12 (3,66)	8 (203)
248017	0,070 x 1,0 (1,78 x 25,4)	AR5252/AF5252	8 (2,44)	8 (203)

* 1200 psi (8,4 MPa; 84 bar) statik basınçta akış merkezinde 8 inçten (203 mm) az düşme ile ölçülmüştür

Uzatma Meme Ucu Sızdırmazlık Setleri

Setler, 5 adet sızdırmazlık elemanı içerir.

Set Parça No.	Açıklama
248018	Düz Uzatma Meme Ucu Sızdırmazlık Seti
248019	Yuvarlak Uzatma Meme Ucu Sızdırmazlık Seti

Uzatma Meme Ucu Hava Başlığı Seti

248020

Uzatma meme uçları 248010-248017 ile kullanılan hava başlığını içerir.

Düz Paternli Duvar Kaplama Seti

249421

Yüksek akışlı, düz paternler püskürtmek için. Sadece düz karışım bölmeleri ile kullanım için: AF2929, AF4242, AF5252. Adaptör parçalarını ve temizleme aletini içerir.



- Düz paternli karışım bölgesi dahil değildir. Ayrıca sipariş edin.
- Düşük akış ve daha küçük patern uygulaması için opsiyonel set FTM762 mevcuttur.

Hortum Adaptör Setleri

246944

Graco ürünü olmayan tabancaların Graco ısıtmalı hortumuna bağlanması için.

248029

Graco Fusion tabancanın Graco ürünü olmayan D-tabanca hortum setine bağlanması için.

246945

Graco Fusion tabancalarının Graco ürünü olmayan ısıtmalı hortuma bağlanması için.

Sıçratma Dönüştürme Seti

248414

Fusion hava boşaltmalı tabancanın sadece yuvarlak paternli, büyük damlalı, düşük aşırı püskürtmeli uygulamalarda kullanılmak üzere değiştirilmesi için. Hava başlığı, meme ucu, tutucu, sızdırmazlık elemanı ve temizleme matkap uçlarını içerir.

Dökme Meme Seti

248528

Hava boşaltmalı tabancayı dökme uygulamaları için dönüştürmek için. Meme, sızdırmazlık elemanları, borular ve temizleme matkap uçlarını içerir.

Tabanca Kapağı

244914 Örtüler

Püskürtme sırasında tabancayı temiz tutar. 10'lu paket.

Tabanca Montaj Yağı

248279, 4 ons (113 gram) [10]

Yüksek adhezyonlu, suya dayanıklı, lityum esaslı yağlama maddesi. MSDS sayfasına www.graco.com adresinden ulaşılabilir.

Tabanca Kapatma Gres Kartuşu

248280 Kartuş, 3 ons [10]

Özel olarak formüle edilmiş olan bu düşük viskoziteli gres, tabancanın geçitlerinden kolayca akarak 2 bileşenin kurumasını önler ve akışkan geçitlerini temiz tutar. Bkz. sayfa 16.

Yıkama Manifoldu

15B817 Manifold Bloğu

Bkz. ref. no. 52, sayfa 36.

Yıkama Solvent Tüpü Seti

248139, 1 Çeyrek Galon (0,95 litre) Solvent Tüpü

Tabancayı solventle yıkamak için 15B817 Yıkama Manifoldu ile komplemdir. Uzaktan yıkama için portatif. Bkz. Kılavuz 309963

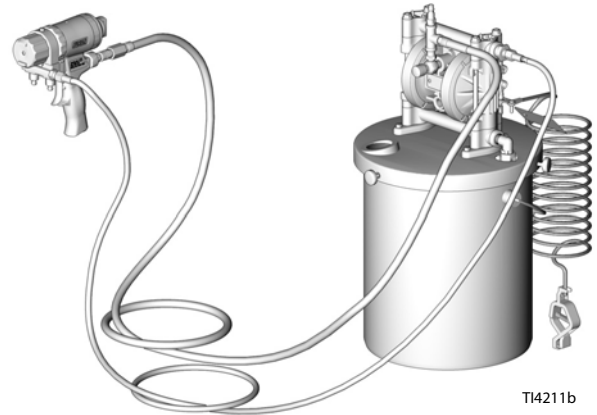


TI4165a

Solvent Yıkama Kovası Seti

248229, 5.0 Galon (19 litre) Kova

Ayrı A ve B kapatma valfleri ve hava regülatörü ile birlikte yıkama manifoldu dahildir. Bkz. Kılavuz 309963



TI4211b

Uç Temizleme Takımı

15D234

CeramTip iç yuvasına ve düz meme ucu yuvasına takılmak üzere tasarlanmıştır.



TI4244a

Tabanca Temizleme Seti

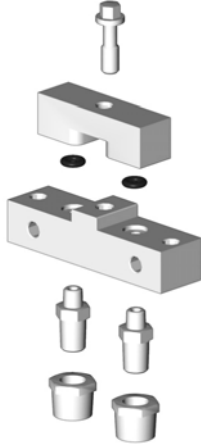
15D546

Set dahilinde 11 alet ve tabanca temizleme fırçaları bulunur.

Devridaim Manifoldu

246362

Hortuma ön-ısıtma yapılabilmesi için tabanca akışkan manifolduna bağlanır. Bkz. Kılavuz 309818



T13877a

Tabanca Kavrama Pedleri

Kullanıcının püskürtme tabancasını kavrama konforu düzeyi köpük püskürtme ve poliüre uygulama süreçlerinin önemli bir kısmıdır. Kullanıcının yorgunluk düzeyi deseni ve projenin verimliliğini ciddi ölçüde etkileyebilir. 3M™ Kavrama Malzemesi Teknolojisi şu amaçlarla geliştirilmiştir:

- Yorulmayı azaltır
- Konfor sunar
- Termik koruma sağlar

Tabanca Kavrama Pedleri Takımı

Graco Tabanca Kavrama Pedleri Fusion® A, CS, veya Probler® P2 Model Tabancalarda kullanılabilir.

Set Parça No.	Setteki Miktar
17G542	10 Paket
17G543	50 Paket
17G544	100 Paket

Teknik Veriler

Kategori	Veri
Maksimum Sıvı Çalışma Basıncı	3500 psi (24,5 MPa; 245 bar)
Minimum Hava Giriş Basıncı	80 psi (0,56 MPa; 5,6 bar)
Maksimum Hava Giriş Basıncı	130 psi (0,9 MPa; 9 bar)
Hava Debi Aralığı	Aşağıdaki çizelgeye bakın
Yuvarlak Paternli Tabancaların Tipik Akış Hızı	Bkz. tablo sayfa 3.
Düz Paternli Tabancaların Tipik Akış Hızı	Bkz. tablo sayfa 6.
Maksimum Akışkan Sıcaklığı	200° F (94° C)
Hava Girişi Boyutu	1/4 npt Hızlı Sökme Nipeli
A Bileşeni (İZO) Giriş Boyutu	-5 JIC; 1/2-20 UNF
B Bileşeni (Reçine) Giriş Boyutu	-6 JIC; 9/16-18 UNF
Ses Basıncı	100 psi'de (0,7 MPa; 7 bar) AR5252 kullanıldığında 81,1 dB(A)
Ses Gücü, ISO 9416-2'ye göre ölçülen	100 psi'de (0,7 MPa; 7 bar) AR5252 kullanıldığında 91,0 dB(A)
Boyutlar	7,5 x 8,1 x 3,3 inç (191 x 206 x 84 mm)
Ağırlık	2,5 lb (1,1 kg)
Islak Parçalar	Alüminyum, paslanmaz çelik, karbon çelik, karbür, kimyasallara dirençli halka contalar

Tüm diğer markalar ve ticari isimler sadece tanımlama amacıyla kullanılmıştır ve sahiplerine aittir

Scfm'deki Hava Akışı (m³/min)

Hava Basıncı (tetik basılı değil) psi (MPa; bar)	Karışım Bölmesi Boyutları							
	AR2020	AR2929	AR3737	AR4242	AR5252	AR6060	AR7070	AR8686
80 (0,56; 5,6)	0,8 (0,022)	1,4 (0,039)	2,0 (0,056)	2,6 (0,073)	3,7 (0,104)	4,6 (0,129)	5,7 (0,160)	7,1 (0,200)
100 (0,7; 7)	0,9 (0,025)	1,7 (0,048)	2,9 (0,081)	3,1 (0,087)	4,6 (0,129)	5,7 (0,160)	7,1 (0,200)	8,8 (0,246)
130 (0,9; 9)	1,2 (0,034)	2,3 (0,064)	3,2 (0,090)	4,1 (0,115)	5,9 (0,165)	7,3 (0,204)	9,2 (0,258)	11,3 (0,316)

Standart Graco Garantisi

Graco, bu belgede başvuruda bulunulmakta olup Graco tarafından üretilmiş ve Graco adını taşıyan tüm ekipmanlarda, kullanım için orijinal alıcıya satıldığı tarih itibarıyla malzeme ve işçilik kusurları bulunmayacağını garanti eder. Graco tarafından yayınlanan her türlü özel, genişletilmiş ya da sınırlı garanti hariç olmak üzere, Graco satış tarihinden itibaren on iki ay süreyle Graco tarafından arızalı olduğu belirlenen tüm ekipman parçalarını onaracak ya da değiştirecektir. Bu garanti yalnızca ekipman Graco'nun yazılı önerilerine uygun biçimde kurulduğunda, kullanıldığında ve bakımı yapıldığında geçerlidir.

Bu garanti genel aşınma ve yıpranmayı veya hatalı kurulum, yanlış uygulama, aşınma, korozyon, yetersiz veya uygun olmayan bakım, ihmal, kaza, tahrif veya Graco'nunkiler haricindeki parçaların kullanılması sonucu ortaya çıkan hiçbir arıza, hasar, aşınma veya yıpranmayı kapsamaz. Graco gerek Graco ekipmanının Graco tarafından tedarik edilmemiş yapılar, aksesuarlar, ekipman veya malzemeler ile uyumsuzluğundan gerekse de Graco tarafından tedarik edilmemiş yapıların, aksesuarların, ekipmanının veya malzemelerin uygunsuz tasarımından, üretiminden, kurulumundan, kullanımından ya da bakımından kaynaklanan arıza, hasar veya aşınmadan sorumlu olmayacaktır.

Bu garanti, kusurlu olduğu iddia edilen ekipmanın, iddia edilen kusurun doğrulanması amacıyla nakliye ücreti önceden ödenmiş olarak yetkili bir Graco dağıtımına iade edilmesini şart koşar. Bildirilen arızanın doğrulanması durumunda, Graco tüm arızalı parçaları ücretsiz olarak onarır ya da değiştirir. Nakliye ücreti önceden ödenmiş ekipman orijinal alıcıya iade edilir. Ekipmanın muayenesi sonucunda malzeme ya da işçilik kusuruna rastlanmazsa, onarım işi parça, işçilik ve nakliye maliyetlerini içerebilecek makul bir ücret karşılığında yapılır.

BU GARANTİ MÜNHASIRDIR VE BELİRLİ BİR AMACA UYGUNLUK GARANTİSİ YA DA TİCARİ ELVERİŞLİLİK GARANTİSİ DAHİL, ANCAK BUNUNLA DA SINIRLI OLMAMAK ÜZERE AÇIKÇA YA DA ZIMNEN BELİRTİLEN DİĞER TÜM GARANTİLERİN YERİNE GEÇER.

Herhangi bir garanti ihlali durumunda Graco'nun yegane yükümlülüğü ve alıcının yegane çözüm hakkı yukarıda belirtilen şekilde olacaktır. Alıcı başka hiçbir çözüm hakkının (arızı ya da sonuç olarak ortaya çıkan kar kayıpları, satış kayıpları, kişilerin ya da mülkün zarar görmesi ya da diğer tüm arızı ya da sonuç olarak ortaya çıkan kayıplar da dahil ama bunlarla sınırlı olmamak üzere) olmadığını kabul eder. Garanti ihlaline ilişkin her türlü işlem, satış tarihinden itibaren iki (2) yıl içinde yapılmalıdır.

GRACO TARAFINDAN SATILAN ANCAK GRACO TARAFINDAN ÜRETİLMİYEN AKSESUARLAR, EKİPMANLAR, MALZEMELER VEYA BİLEŞENLERLE İLGİLİ OLARAK GRACO HİÇBİR GARANTİ VERMEZ VE İMA EDİLEN HİÇBİR TİCARİ ELVERİŞLİLİK VE BELİRLİ BİR AMACA UYGUNLUK GARANTİSİNİ KABUL ETMEZ. Graco tarafından satılan fakat Graco tarafından üretilmeyen bu ürünler (elektrik motorları, şalterler, hortumlar vb.) var ise üreticilerinin garantisine altındadır. Graco, alıcıya bu garantilerin ihlali için her türlü talebinde makul bir şekilde yardımcı olacaktır.

Graco hiç bir durumda, gerek sözleşme ihlali, garanti ihlali ya da Graco'nun ihmali gerekse bir başka nedenden dolayı olsun, Graco'nun işbu sözleşme uyarınca ekipman temin etmesinden ya da bu sözleşme ile satılan herhangi bir ürün ya da diğer malların tedarik edilmesi, performansı ya da kullanımından kaynaklanan dolaylı, arızı, özel ya da sonuç olarak ortaya çıkan zararlardan sorumlu tutulamaz.

Graco Bilgileri

Graco ürünlerine ilişkin en son bilgiler için www.graco.com adresini ziyaret edin
Patent bilgileri için bkz. www.graco.com/patents.

SİPARİŞ VERMEK İÇİN, Graco distribütörünüzle temasa geçin ya da en yakın distribütörü bulmak için arayın.

Telefon: 612-623-6921 veya Ücretsiz Hat: 1-800-328-0211 Faks: 612-378-3505

*Bu belgede yer alan tüm yazılı ve görsel veriler, basıldığı sırada mevcut olan en son ürün bilgilerini yansıtmaktadır.
Graco önceden haber vermeksizin, herhangi bir zamanda değişiklik yapma hakkını saklı tutar.*

Orijinal talimatların çevirisi. This manual contains Turkish. MM 309550

Graco Headquarters: Minneapolis
Uluslararası Ofisler: Belgium, China, Japan, Korea

GRACO INC. AND SUBSIDIARIES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA
Telif Hakkı 2002, Graco Inc. Tüm Graco üretim yerleri ISO 9001 tescillidir.

www.graco.com

Revizyon ZAM, ağustos 2018