Extrudeuse 1/1

3A5350A
FR

Système d'alimentation, de dosage et de distribution par seaux de 20 litres (5 gallons). Pour un usage professionnel uniquement.

Pas homologué pour une utilisation dans des endroits avec une atmosphère explosive en Europe.

Référence 25C861

Extrudeuse 1/1 de caoutchouc silicone liquide

Référence 25C862

Extrudeuse 1/1 d'acier au carbone

Référence 25C863

Extrudeuse 1/1 d'acier inoxydable

Pression de service maximale : 20,7 MPa (207 bars ; 3000 psi)

Instructions de sécurité importantes

Lire tous les avertissements et toutes les instructions dans ce manuel, ainsi que dans tous les manuels afférents. Conserver ces instructions.

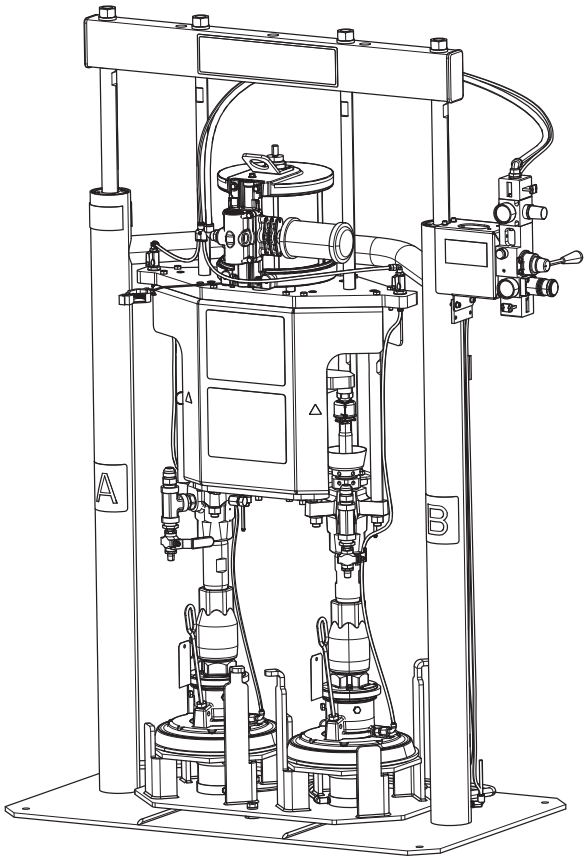


Table des matières

Modèles 3
Manuels afférents 3
Avertissements 4
De produits à deux composants 6
Tenir les composants A et B séparés 6
Changement de produits 6
Composants A (rouge) et B (bleu) 6
Identification des composants 8
Installation 9
Emplacement 9
Mise à la terre 9
Réglage 10
Rinçage de l'équipement 10
Fonctionnement 11
Mise en marche 11
Amorçage 12
Distribution de produit mélangé 13
Changement de seaux 13
Arrêt 14
Procédure de décompression 14
Entretien 15
Dépannage 16
Pièces 17
Dimensions 23
Graphique des performances 24
Spécifications techniques 25
Garantie standard de Graco 26

Modèles

Référence	Pression de service maximale MPa (bar ; psi)	Description	Homologations
25C861	20,7 MPa (207 bars ; 3000 psi)	Extrudeuse 1/1 de caoutchouc silicone liquide, 5/5 gallons	CE
25C862	20,7 MPa (207 bars ; 3000 psi)	Extrudeuse 1/1 d'acier au carbone, 5/5 gallons	
25C863	20,7 MPa (207 bars ; 3000 psi)	Extrudeuse 1/1 d'acier inoxydable, 5/5 gallons	

Manuels afférents

Manuels de l'élévateur	
313526	Fonctionnement des systèmes d'alimentation
313527	Systèmes d'alimentation, Réparation – Pièces
Manuels de la pompe	
312375	Pompes à piston Check-Mate®, Instructions – Pièces
312376	Ensembles de pompe Check-Mate® – Instructions – Pièces
Manuels du moteur pneumatique	
3A1211	Instructions sur les moteurs pneumatiques SaniForce® – Pièces
Manuels des commandes pneumatiques	
312374	Commandes pneumatiques – Instructions – Pièces

Avertissements

Les avertissements suivants concernent la mise en place, l'utilisation, la mise à la terre, l'entretien et la réparation de cet équipement. Le symbole du point d'exclamation représente un avertissement général et le symbole de danger fait référence aux risques particuliers liés à certaines procédures. Lorsque ces symboles apparaissent dans le texte du présent manuel, ou sur les étiquettes d'avertissement, se reporter à ces avertissements. Les symboles de danger et avertissements spécifiques au produit qui ne sont pas mentionnés dans cette section pourront, le cas échéant, apparaître dans le texte du présent manuel.

⚠ AVERTISSEMENTS

RISQUE D'INJECTION SOUS-CUTANÉE

Le liquide sous haute pression s'échappant par une fuite dans un tuyau ou par des pièces brisées peut transpercer la peau. Une telle blessure par injection peut ressembler à une simple coupure, mais il s'agit en fait d'une blessure grave qui peut même nécessiter une amputation. **Consulter immédiatement un médecin pour une intervention chirurgicale.**

- Ne pas pointer le distributeur vers quiconque ou quelque partie du corps que ce soit.
- Ne pas mettre la main sur la sortie du liquide.
- Ne pas arrêter ou dévier les fuites avec la main, le corps, un gant ou un chiffon.
- Exécuter la **Procédure de décompression** lors de l'arrêt de la distribution et avant le nettoyage, une vérification ou l'entretien de l'équipement.
- Serrer tous les raccords de produit avant de mettre l'équipement en marche.
- Vérifier les tuyaux et raccords tous les jours. Immédiatement remplacer les pièces usées ou endommagées.

RISQUE LIÉ AUX PIÈCES EN MOUVEMENT

Les pièces en mouvement peuvent pincer, couper ou amputer des doigts ou d'autres parties du corps.

- Se tenir à l'écart des pièces en mouvement.
- Ne pas faire fonctionner l'équipement si des écrans de protection ou des couvercles ont été enlevés.
- Un équipement sous pression peut se mettre en marche sans prévenir. Avant de faire une vérification de l'appareil, avant de le déplacer et avant de faire un entretien sur l'appareil, exécuter la **Procédure de décompression** et débrancher toutes les sources d'alimentation électrique.

AVERTISSEMENTS

RISQUE D'INCENDIE ET D'EXPLOSION

Les vapeurs inflammables, telles que les vapeurs de solvant et de peinture, dans la **zone de travail** peuvent s'enflammer ou exploser. La circulation de la peinture ou du solvant dans l'appareil peut produire de l'électricité statique et des étincelles. Pour éviter d'avoir un incendie ou une explosion :

- Utiliser l'équipement uniquement dans des locaux bien aérés.
- Supprimer toutes les sources d'incendie, telles que les veilleuses, cigarettes, lampes de poche et bâches en plastique (risque d'étincelles d'électricité statique).
- Raccorder à la terre tous les appareils de la zone de travail. Voir les instructions du chapitre **Mise à la terre**.
- Ne jamais pulvériser ou rincer du solvant sous haute pression.
- Veiller à toujours garder la zone de travail propre, sans déchets, y compris sans solvants, sans chiffons et sans essence.
- En présence de vapeurs inflammables, ne pas raccorder/débrancher des cordons d'alimentation électrique, ne pas allumer/éteindre des interrupteurs électriques ou des lampes.
- Utiliser uniquement des tuyaux mis à la terre.
- Lors de la pulvérisation dans un seau, bien tenir le pistolet contre la paroi du seau. Ne pas utiliser de couvertures de seau, sauf si celles-ci sont antistatiques ou conductrices.
- En cas d'étincelles d'électricité statique, **cesser immédiatement d'utiliser l'équipement** au risque de recevoir une décharge**.** Ne pas utiliser cet équipement tant que le problème n'a pas été identifié et résolu.
- La présence d'un extincteur en ordre de marche est obligatoire dans la zone de travail.

RISQUES LIÉS AUX PRODUITS ET VAPEURS TOXIQUES

Les produits ou vapeurs toxiques peuvent causer de graves blessures, voire la mort, en cas de projection dans les yeux ou sur la peau, d'inhalation ou d'ingestion.

- Consulter la fiche technique santé-sécurité (FTSS) pour prendre connaissance des risques spécifiques des produits utilisés.
- Entreposer les produits dangereux dans des récipients homologués et les jeter en observant les recommandations en la matière.

ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE

Porter un équipement de protection approprié dans la zone de travail pour réduire le risque de blessures graves, notamment aux yeux, aux oreilles (perte auditive) ou par brûlure ou inhalation de vapeurs toxiques. Cet équipement de protection comprend ce qui suit, mais sans s'y limiter :

- Des lunettes de protection et une protection auditive.
- Les masques respiratoires, vêtements et gants de protection recommandés par le fabricant de produits et de solvants.

RISQUES LIÉS À UNE MAUVAISE UTILISATION DE L'ÉQUIPEMENT

Une mauvaise utilisation peut causer de graves blessures, pouvant entraîner la mort.

- Ne pas utiliser l'appareil lorsque l'on est fatigué ou sous l'influence de médicaments, de drogues ou d'alcool.
- Ne pas dépasser la pression de service maximale ni les valeurs limites de température spécifiées pour le composant le plus faible de l'équipement. Consulter le chapitre **Spécifications techniques** de tous les manuels des équipements.
- Utiliser des produits et solvants compatibles avec les pièces en contact avec le produit. Consulter le chapitre **Spécifications techniques** de tous les manuels des équipements. Lire les avertissements du fabricant des produits et solvants. Pour plus d'informations sur le produit de pulvérisation utilisé et le solvant utilisé, demander la fiche technique santé-sécurité (FTSS) au distributeur ou au revendeur.
- Ne pas quitter la zone de travail tant que l'équipement est sous tension ou sous pression.
- Éteindre tous les équipements et exécuter la **Procédure de décompression** lorsque ces équipements ne sont pas utilisés.
- Vérifier quotidiennement l'équipement. Réparer ou remplacer immédiatement toute pièce usée ou endommagée, et ce, uniquement par des pièces d'origine du fabricant.
- Ne pas altérer ou modifier l'équipement. Toute altération ou modification peut annuler les homologations et entraîner des risques liés à la sécurité.
- Veiller à ce que l'équipement soit adapté et homologué pour l'environnement dans lequel il est utilisé.
- Utiliser l'équipement uniquement aux fins auxquelles il est prévu. Pour plus d'informations, contacter son distributeur.
- Éloigner les tuyaux et câbles électriques des zones de circulation, des bords coupants, des pièces en mouvement et des surfaces chaudes.
- Ne pas tordre ou trop plier les tuyaux, ne pas utiliser les tuyaux pour soulever ou tirer l'équipement.
- Tenir les enfants et animaux à distance de la zone de travail.
- Observer toutes les consignes de sécurité en vigueur.

De produits à deux composants

Tenir les composants A et B séparés

La contamination croisée peut entraîner le durcissement du produit dans les conduites de produit, ce qui peut provoquer des blessures graves ou endommager l'équipement. Pour éviter une contamination croisée :

- Ne jamais interchanger les pièces en contact avec le composant A avec celles en contact avec le composant B.
- Ne jamais utiliser de solvant d'un côté s'il a été contaminé par l'autre côté.

Changement de produits

ATTENTION

Changer le type de produit utilisé dans l'équipement nécessite une attention particulière pour éviter d'endommager l'équipement et réduire le temps d'indisponibilité.

- Lors d'un changement de produit, rincer plusieurs fois l'équipement pour s'assurer qu'il est bien propre.
- Toujours nettoyer les crépines d'admission du produit après le rinçage.
- Vérifier la compatibilité chimique avec le fabricant de produits.
- Lorsque l'on passe d'époxydes à des uréthanes ou des polyrésines, démonter et nettoyer tous les composants au contact du produit et remplacer les tuyaux. Les époxydes contiennent souvent des amines du côté B (durcisseur). Les polyurées contiennent souvent des amines du côté B (résine).

Composants A (rouge) et B (bleu)

REMARQUE : Les fournisseurs de produits peuvent utiliser différentes définitions pour indiquer des produits à plusieurs composants.

Lorsque lorsque l'on se place devant le doseur :

- Le composant A (rouge) est à gauche.
- Le composant B (bleu) est à droite.

Remarques :

Identification des composants

Représentation du 25C861

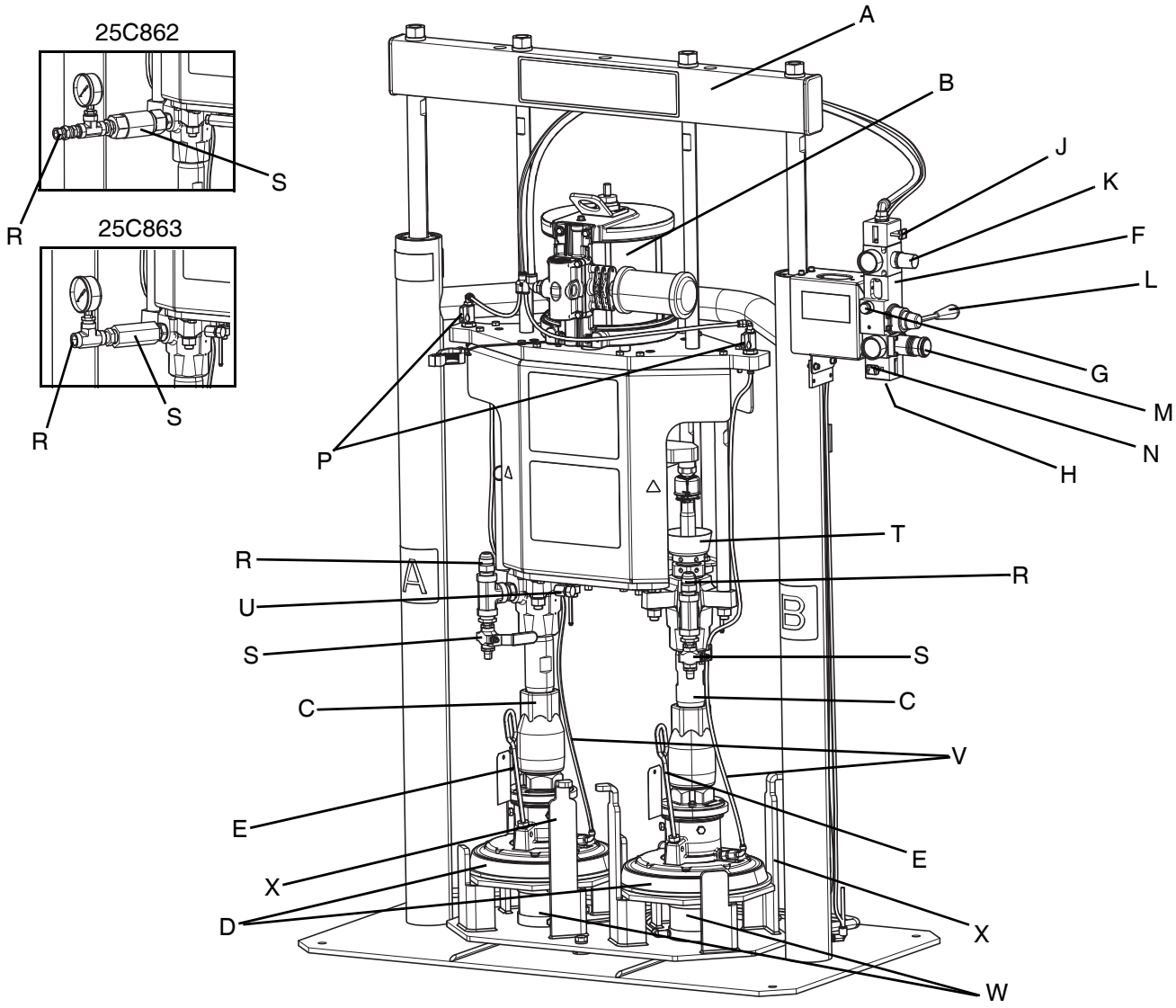


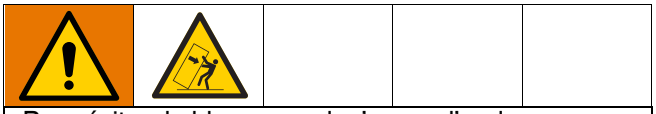
FIG. 1: Composants de l'extrudeuse 1/1

Légende:

A Ensemble de l'élévateur
B Moteur pneumatique
C Pompes à piston
D Plateaux
E Tige de purge du plateau
F Commandes pneumatiques intégrées
G Bouton de vidange
H Entrée d'air
J Vanne coulissante du moteur pneumatique
K Régulateur du moteur pneumatique
L Manette de la vanne de commande de l'élévateur
M Régulateur d'air de l'élévateur
N Vanne d'air coulissante principale
P Vannes de libération de seau
R Raccords de tuyau de produit
S Vanne à bille de sortie de produit (25C861)
Clapet de refoulement du produit (25C862 et 25C863)
T Coupelle de pompe à piston
U Vanne de purge de pompe
V Conduites de purge de l'alimentation d'air
W Niveleurs du seau
X Localisateur du contour du seau

Installation

Emplacement



Pour éviter de blesser quelqu'un ou d'endommager la machine, toujours lever le système d'alimentation aux bons endroits pour le levage. Ne jamais le soulever d'aucune autre manière que celle indiquée.

Attacher une élingue de levage aux endroits prévus pour le levage, voir **Figure 2**. Soulever de la palette à l'aide d'une grue ou d'un chariot élévateur.

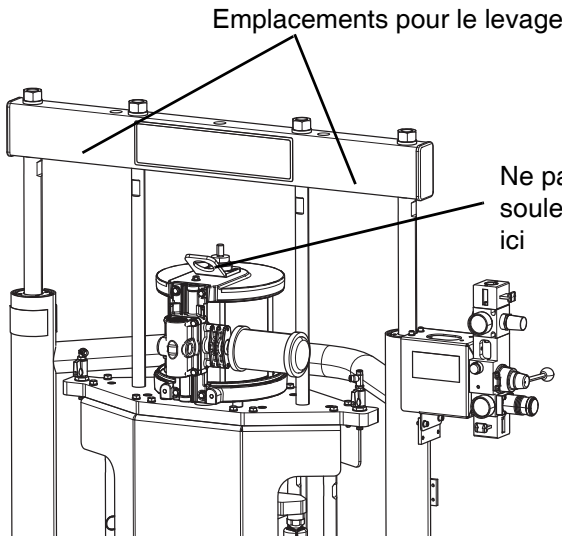


FIG. 2: Levage de la machine

REMARQUE : Ne pas soulever la machine par l'anneau sur le dessus du moteur pneumatique.

Placer la machine de sorte que les commandes pneumatiques soient facilement accessibles. Veiller à ce qu'il y ait suffisamment d'espace au-dessus de l'élévateur (A) pour que celui-ci puisse monter entièrement. Voir **Dimensions,** page **23**.

Percer des trous pour les boulons d'ancrage de 13 mm (1/2 po.) en utilisant comme guide les trous dans le socle de l'élévateur.

Veiller à ce que le socle de l'élévateur soit de niveau dans toutes les directions. Au besoin, mettre le socle de niveau avec des cales en métal. Solidement attache le socle au sol en utilisant des boulons d'ancrage de 13 mm (1/2 po.) assez longs pour éviter que l'élévateur ne puisse basculer.

Mise à la terre

L'équipement doit être mis à la terre afin de réduire le risque d'étincelle d'électricité statique. Les étincelles électriques et d'électricité statique peuvent mettre le feu aux vapeurs ou les faire exploser. La mise à la terre offre un câble échappatoire au courant électrique.

Pompe : utiliser le fil de terre et la pince de terre (pièces fournies). Vérifier si la vis de mise à la terre est solidement attachée et bien vissée sur le bas du moteur pneumatique. Raccorder la pince de mise à la terre à une vraie terre.

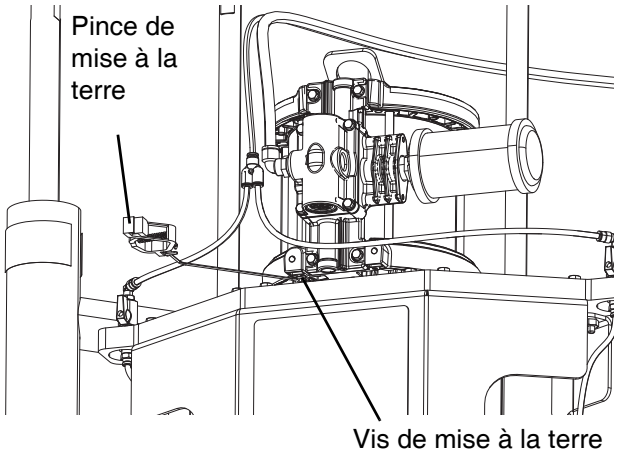


FIG. 3: Raccordement de la mise à terre

Tuyaux d'air et de produit : n'utiliser que des tuyaux conducteurs d'une longueur maximale combinée de 150 m (500 pi.) pour assurer la continuité de la terre. Vérifier la résistance électrique des tuyaux. Si la résistance totale vers la terre dépasse les 29 mégohms, remplacer immédiatement le tuyau.

Compresseur d'air : observer les recommandations du fabricant.

Appareil de distribution : à mettre à la terre en le raccordant à un tuyau de produit et une pompe produit correctement reliés à la terre.

Réservoir d'alimentation en produit : observer les réglementations locales.

Objet pulvérisé : observer les réglementations locales.

Seaux de solvant utilisés pour le rinçage : observer les réglementations locales. Uniquement utiliser des seaux en métal posés sur une surface mise à la terre. Ne jamais poser 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 conserver la continuité de la mise à la terre pendant les opérations de rinçage ou de relâchement de la pression, toujours bien tenir la partie en métal de l'appareil de distribution contre le côté d'un seau en métal mis à la terre, puis appuyer sur la gâchette de l'appareil de distribution.

Réglage

Les pièces en mouvement peuvent de pincer ou sectionner des doigts. Pour éviter toute blessure aux personnes, ne pas alimenter la machine en air lors du raccordement pneumatique. Ne pas mettre le système sous pression tant que l'on n'a pas vérifié que celui-ci est prêt et que la manœuvre ne présente pas de danger.

1. Remplir 2/3 de la coupelle de chaque pompe à piston avec du liquide d'étanchéité pour presse-étoupe Graco (TSL).

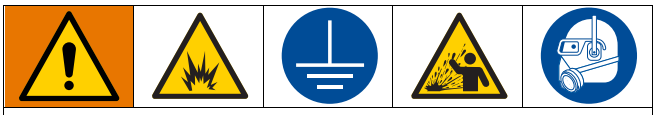
2. Éteindre chacun des régulateurs de débit d'air aux commandes pneumatiques intégrées (F) en les tournant entièrement dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour que les vannes d'air coulissantes soient chacune en position fermée, puis fermer toutes les vannes d'arrêt sur la machine.

3. Raccorder un tuyau d'air de 12,7 mm (1/2 po.) entre une source d'air et le raccord (H) de l'entrée d'air principale sur la commande de l'air.

REMARQUE : L'extrudeuse 1/1 fait échapper de l'air comprimé. Veiller à ce que la source d'air ne contienne pas de gaz ou d'autres substances dangereuses.

4. Raccorder les tuyaux de produit aux raccords de tuyau (R) sur la machine. Le type de raccord dépend du modèle d'extrudeuse 1/1 utilisé. Pour plus d'informations, voir **Spécifications techniques** à la page **25**.

Rinçage de l'équipement



Toujours mettre l'équipement et le bac de récupération à la terre afin d'éviter un incendie ou une explosion. Rincer toujours à la pression la plus basse possible afin d'éviter toute étincelle statique et toute blessure due à des éclaboussures.

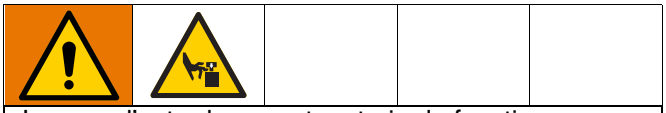
L'équipement a été testé avec une huile légère laissée à l'intérieur des passages de produit pour protéger les pièces. Pour éviter de salir le produit de pulvérisation avec de l'huile, rincer l'équipement avec un solvant compatible avant toute utilisation.

Opérations supplémentaires :

- Rincer l'équipement avant de l'emmagasiner ou avant de le réparer (si nécessaire).
- Rincer à la pression la plus basse possible. Vérifier que les raccords ne présentent aucune fuite, et les resserrer si nécessaire.
- Le rinçage doit s'effectuer avec un produit compatible avec le produit pulvérisé et avec les pièces en contact avec le produit de pulvérisation.

Pour les consignes de rinçage, voir les manuels de pompe indiqués dans **Manuels afférents**, page **3**.

Fonctionnement



Lorsque l'extrudeuse est en train de fonctionner, tenir les mains, les doigts et les outils à l'écart du piston d'amorçage et de l'ensemble du bloc-support, ainsi que lorsque les pressions de produit et d'air dans la pompe n'ont pas entièrement été relâchées.

Chaque fois avant d'utiliser l'appareil, veiller à ce que toutes les protections sur les pièces en mouvement soient mises et que tous les dispositifs de sécurité fonctionnent correctement.

Les pompes reliées mécaniquement peuvent générer une pression excessive de produit si la force maximum du moteur est appliquée uniquement à l'une des pompes à produit. Ne jamais mettre qu'une seule pompe en marche. Ne jamais débrancher une pompe ou laisser fonctionner une pompe sans qu'elle soit alimentée en produit. Le système a été conçu pour que les deux pompes fonctionnent en même temps. Lorsqu'il n'y qu'une seule pompe qui est en marche, cela crée trop de contraintes sur les raccords qui raccordent le u moteur pneumatique aux pompes à piston, de sorte que ces raccords risquent d'être cassés.

ATTENTION

Pour ne pas trop user l'extrudeuse 1/1 et pour veiller à ce qu'elle ne devienne pas trop chaude, ne jamais la faire fonctionner longtemps à un régime supérieur à 30 cycles par minute.

REMARQUE : La manette (L) de la vanne de commande de l'élévateur sert à faire monter et descendre l'élévateur. Mettre la manette en position neutre comme montré sur **Figure 4** pour que l'élévateur arrête de monter ou de descendre et pour aussi éviter qu'il ne bouge lorsqu'il ne faut pas.

Mise en marche

1. Ouvrir l'alimentation en air vers la machine en glissant la vanne d'air coulissante (N) sur la commande pneumatique vers sa position ouverte.

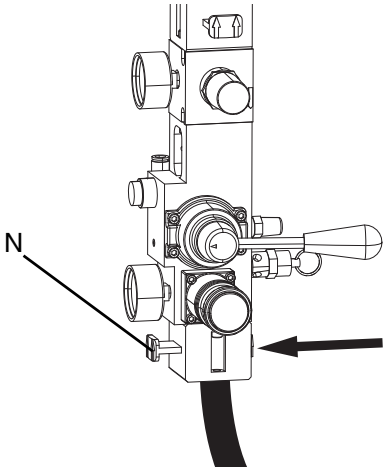


FIG. 4: Ouverture de la vanne d'air coulissante principale

2. Régler le régulateur (M) du débit d'air vers l'élévateur sur la pression de 0,07 MPa (0,7 bar ; 10 psi).

3. Lever la manette (L) de la vanne de commande de l'élévateur jusqu'à ce que l'élévateur soit entièrement en haut et régler au besoin le régulateur d'air de l'élévateur.

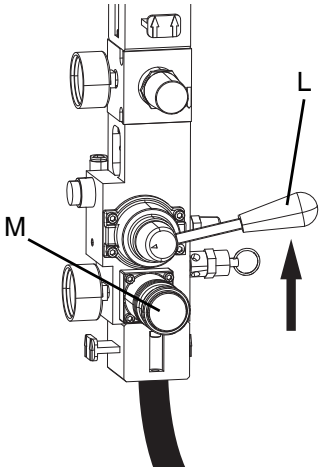


FIG. 5: Faire monter l'élévateur

ATTENTION

Pour ne pas d'endommager les joints du plateau, ne pas utiliser un seau bosselé ou endommagé.

4. Ouvrir un seau de composant A et un seau de composant B. Mettre les seaux dans les supports sur les niveleurs de seau (W). Accrocher la poignée des seaux sur le support (X) des localisateurs de seau.

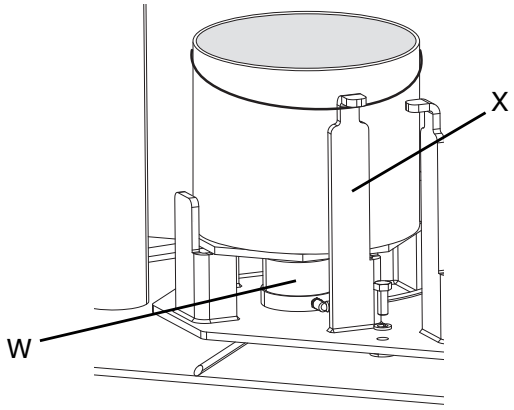


FIG. 6: Localisation d'un seau

5. Lubrifier les joints toriques du plateau de l'élévateur avec du produit dans les seaux que l'on utilise. Faire attention de ne pas mélanger les produits pendant qu'on lubrifie les joints toriques. Utiliser le produit A du côté A et le produit B du côté B.

6. Sortir les tiges de purge de plateau (E) des orifices.

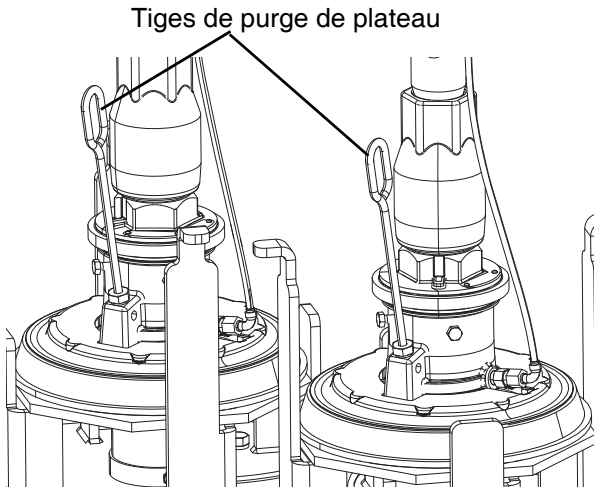


FIG. 7: Tiges de purge de plateau

ATTENTION

Vérifier qu'il n'y ait pas de saletés sur les plateaux afin d'éviter d'endommager le joint de plateau et de mélanger les saletés dans le produit.

7. Rester à distance des pompes. Abaisser la manette (L) de la vanne de commande de l'élévateur pour que les plateaux (D) puissent descendre dans les seaux de produit.

8. Lorsque l'air s'est échappé et que du produit commence à sortir des orifices de purge, remettre les tiges de purge à leur place et nettoyer le produit sorti par ces orifices.

9. Au besoin, régler la pression d'air de l'élévateur.

Amorçage

REMARQUE : Vérifier si les tuyaux sont raccordés aux raccords des tuyaux de produit et que toutes les vannes, sauf la vanne d'air coulissante principale sur la machine, sont fermées avant de commencer cette procédure. Consulter la **Figure 1**, page **8**.

1. Régler le régulateur (K) du moteur pneumatique sur la pression de 0,07 MPa (0,7 bar ; 10 psi).

2. Ouvrir la vanne coulissante (J) du moteur pneumatique sur la commande pneumatique.

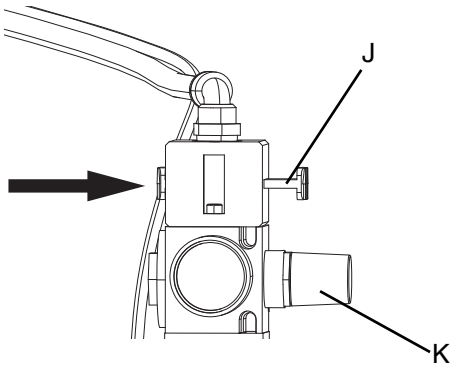


FIG. 8: Commandes du moteur pneumatique

3. Augmenter progressivement la pression jusqu'à ce que les pompes commencent de bouger.

4. Mettre des récipients vides sous les vannes à bille (S) de sortie de produit et à l'extrémité des tuyaux de produit. Lorsque les pompes sont amorcées et qu'elles commencent de remplir les tuyaux, ouvrir les vannes de sortie produit (uniquement pour 25C861).

REMARQUE : Pour les modèles 25C862 et 25C863, utiliser les vannes de purge de pompe (U) pour les étapes 4–6.

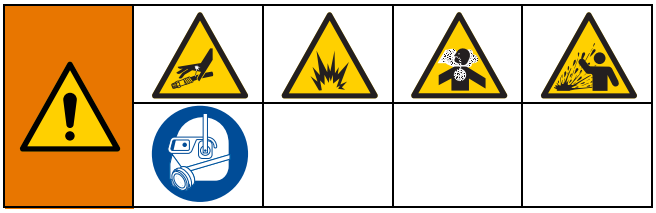
5. Laisser couler le produit dans les récipients vides jusqu'à ce que l'écoulement soit constant et régulier sans contenir de l'air emprisonné dans la conduite concernée.

6. Fermer les vannes à bille de sortie produit.

7. Au besoin, laisser le produit s'écouler des tuyaux dans les récipients jusqu'à ce que le produit ne contient plus d'huile des essais.

8. Fermer la vanne coulissante du moteur pneumatique.

Distribution de produit mélangé



1. Placer un appareil de distribution ou mélangeur selon ce dont on a besoin. Se reporter aux instructions fournies avec ces appareils.

2. Ouvrir la vanne coulissante (J) du moteur pneumatique.

3. Ouvrir l'appareil de distribution. Régler le régulateur (K) du moteur pneumatique sur une pression de 0,14–0,7 MPa (1,4–7 bars ; 20–85 psi) jusqu'à ce l'on obtient le débit souhaité.

Changement de seaux

1. F la vanne coulissante (J) du moteur pneumatique.

2. Avec le régulateur (M) du débit d'air vers l'élévateur, lentement augmenter la pression d'air et placer la manette (L) de la vanne de commande de l'élévateur sur la commande de l'air en position haute.

REMARQUE : Utiliser une quantité minimale de pression d'air nécessaire pour pousser le plateau hors du fût.

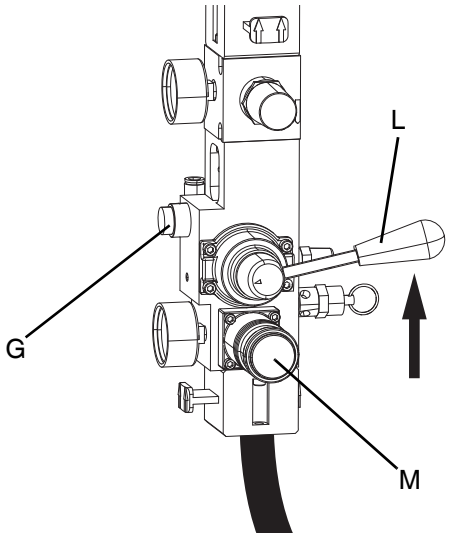


FIG. 9: Commandes pneumatiques pour un changement de seaux

3. Ouvrir les vannes de libération de seau (P) du côté A et du côté B.

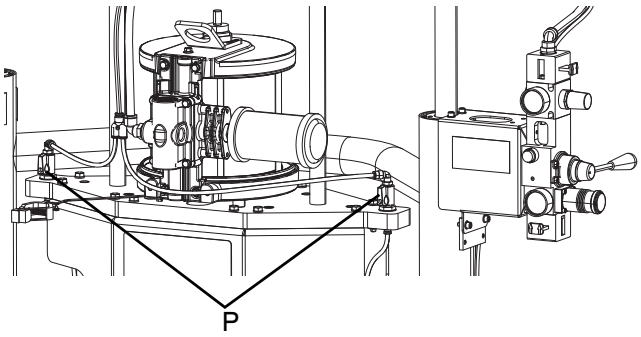


FIG. 10

4. Appuyer et maintenir le bouton de purge (G) sur la commande de l'air jusqu'à ce que les plateaux (D) soient entièrement sortis des seaux. Voir **Figure 9**.

REMARQUE : Si un des plateaux sort de son seau avant l'autre, fermer la vanne de libération de seau sur celui qui est déjà sorti pour que l'autre plateau puisse aussi sortir de son seau.

5. Lorsque les plateaux sont sortis des seaux, fermer les deux vannes de libération de seau. Lever l'élévateur jusqu'à ce qu'il y ait suffisamment de place pour enlever les seaux.

6. Vérifier le plateau et, si nécessaire, enlever les restes de produit dessus.

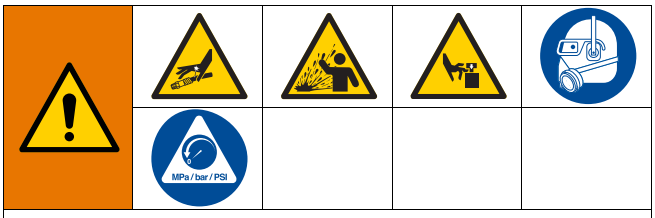
7. Mettre de nouveaux seaux sur le socle de l'élévateur et exécuter les étapes dans **Mise en marche**, page **11**.

Arrêt

1. Mettre la manette (L) de la vanne de commande de l'élévateur en position basse.
2. Exécuter la **procédure de décompression**.
3. Suivre les instructions de l'arrêt de la pompe comme cela est décrit dans les manuels de pompe indiqués dans **Manuels afférents**, page **3**.

Procédure de décompression

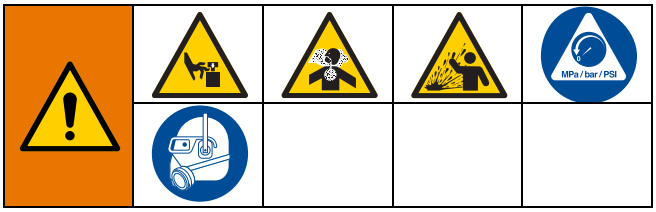
Exécuter la **procédure de décompression** chaque fois que l'on voit ce symbole.



Cet équipement reste sous pression tant que la pression n'a pas été relâchée manuellement. Pour éviter de sérieuses blessures causées par du produit sous pression (comme des injections sous-cutanées), des éclaboussures de produit et des pièces en mouvement, exécuter la **procédure de décompression** lorsque l'on arrête de pulvériser et avant un nettoyage, une vérification ou un entretien de l'équipement.

1. Verrouiller la gâchette de l'appareil de distribution.
2. Fermer la vanne coulissante (J) du moteur pneumatique, puis fermer la vanne d'air coulissante principale.
3. Mettre la manette (L) de la vanne de commande de l'élévateur en position basse. L'élévateur va descendre lentement.
4. Lever et abaisser plusieurs fois d'affilée la manette pour purger l'air dans les cylindres de l'élévateur.
5. Déverrouiller la gâchette.
6. Bien tenir une partie en métal de l'appareil de distribution contre un seau en métal relié à la terre. Actionner la gâchette de l'appareil pour relâcher la pression.
7. Verrouiller la gâchette.
8. Mettre des récipients à déchets pour récupérer les produits qui s'écoulent, puis ouvrir les vannes de purge (U) des pompes. Laisser les vannes ouvertes jusqu'à ce que l'on recommencera de distribuer.
9. Si l'on soupçonne que la buse de l'appareil de distribution est bouchée (ou qu'un tuyau l'est) ou que la pression n'a pas été complètement relâchée après les opérations décrites plus haut, très lentement desserrer l'écrou de fixation du garde-buse ou le raccord du tuyau pour relâcher progressivement la pression, puis le desserrer complètement. Déboucher le tuyau ou la buse.

Entretien



Veiller à ce que les coupelles (T) de chaque pompe à piston restent remplies à 2/3 avec du liquide d'étanchéité pour presse-étoupe Graco (TSL).

Une fois par semaine, vérifier les joints des pompes et les resserrer au besoin. Pour plus d'informations, voir le manuel 312376, *Ensembles de pompe Check-Mate®, Instructions – Pièces*.

Le cas échéant, se reporter au manuel spécifique des composants pour des informations plus précises sur la maintenance. Voir **Manuels afférents**, page **3**.

Entretien des plateaux

Si un plateau (D) ne sort pas facilement du seau quand on soulève la pompe, il est possible que le tuyau d'air comprimé de commande ou le clapet anti-retour soit bouché. Une vanne bouchée empêche l'arrivée de l'air sous le plateau qui devrait aider à la sortie du seau.

1. Exécuter la **procédure de décompression** décrite à la page **14**.
2. Déboucher le tuyau d'air comprimé de commande dans le plateau. Nettoyer toutes les pièces de la vanne et procéder au remontage. Pour plus d'informations sur le démontage et remontage du tuyau et de la vanne, voir le manuel 313527, *Systèmes d'alimentation, Réparation – Pièces*.
3. Enlever la tige de purge (E) du plateau. Pousser la tige de purge au travers des orifices de purge afin d'enlever les restants de produit.

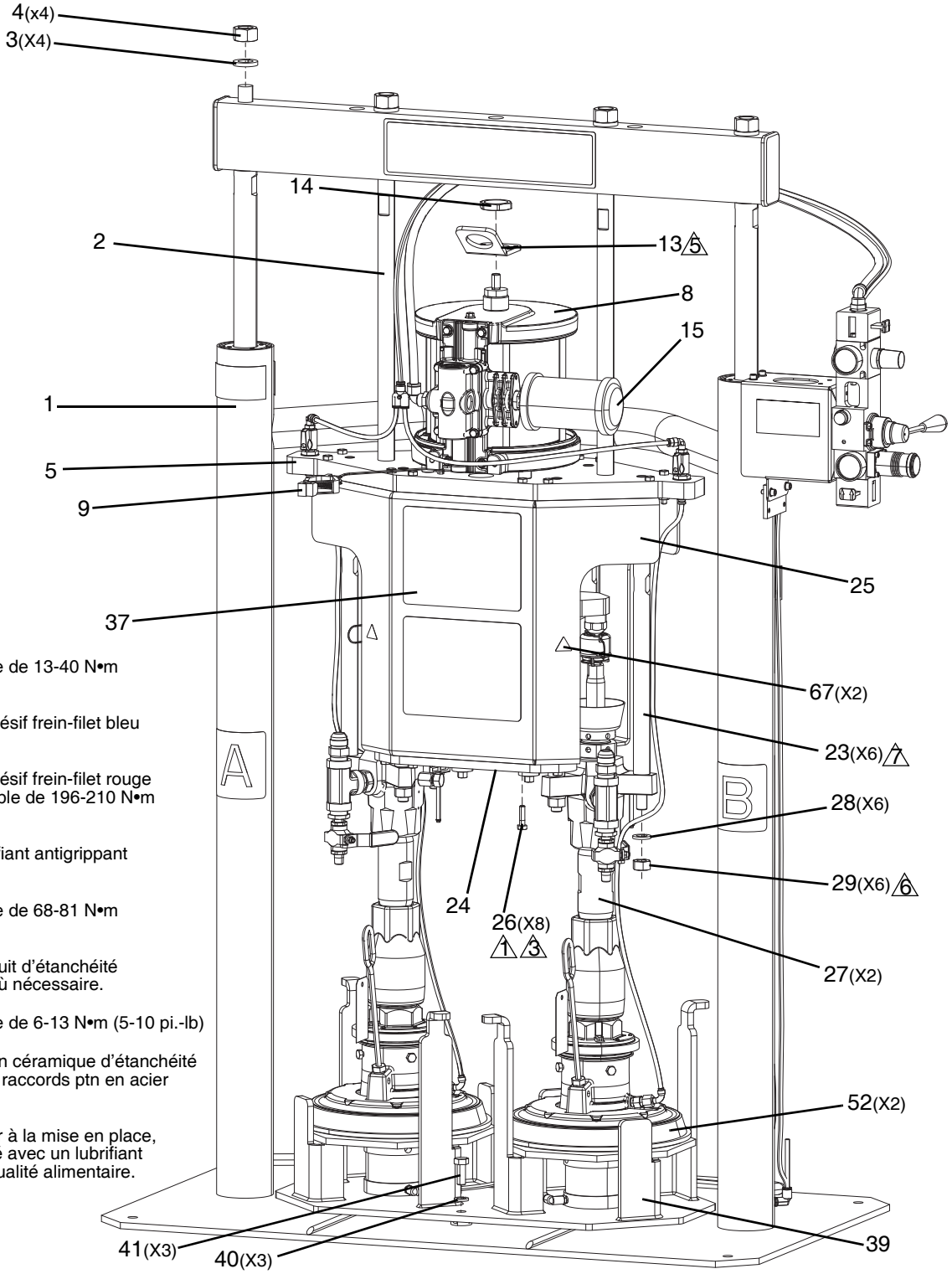
Dépannage

Vérifier tous les problèmes possibles avant de démonter l'élévateur, la pompe ou le plateau. Exécuter la **procédure de décompression** à la page **14** avant de faire une réparation ou de remplacer des pièces. Pour plus d'informations sur la réparation du système, consulter le manuel 313527 *Systèmes d'alimentation, Réparation – Pièces*. Pour procéder au dépannage d'une pompe, consulter le manuel 312376, *Ensembles de pompe Check-Mate*. Voir **Manuels afférents**, page **3**.

Problème	Cause	Solution
L'élévateur ne monte ou ne descend pas.	Vanne d'air fermée ou conduite d'air bouchée.	Ouvrir la vanne d'air ; déboucher la conduite d'air bouchée.
	Pas assez de pression d'air.	Augmenter la pression d'air.
	Piston usé ou endommagé.	Remplacer le piston endommagé. Voir le manuel 313527, *Systèmes d'alimentation, Réparation – Pièces*.
	La manette de la vanne de commande de l'élévateur est fermée ou bouchée.	Ouvrir, déboucher la manette de la vanne. Voir le manuel 313527, *Systèmes d'alimentation, Réparation – Pièces*.
L'élévateur monte et descend trop vite.	La pression d'air est trop élevée.	Réduire la pression d'air.
Fuites d'air autour d'une tige de cylindre.	Le joint de la tige est usé.	Remplacer le joint de la tige. Voir le manuel 313527, *Systèmes d'alimentation, Réparation – Pièces*.
Présence de produit après les racleurs du plateau de l'élévateur.	Pression d'air trop élevée.	Réduire la pression d'air.
	Racleurs usés ou endommagés.	Remplacer les racleurs. Voir le manuel 313527, *Systèmes d'alimentation, Réparation – Pièces*.
La pompe ne s'amorce pas correctement ou elle pompe de l'air.	Vanne d'air fermée ou conduite d'air bouchée.	Ouvrir la vanne d'air ; déboucher la conduite d'air bouchée.
	Pas assez de pression d'air.	Augmenter la pression d'air.
	Piston usé ou endommagé.	Remplacer le piston. Voir le manuel 312376, *Ensembles de pompe Check-Mate*.
	La manette de la vanne de commande de l'élévateur est fermée ou bouchée.	Ouvrir, déboucher la manette de la vanne. Voir le manuel 313527, *Systèmes d'alimentation, Réparation – Pièces*.
	La manette de la vanne de commande de l'élévateur est sale, usée ou endommagée.	Nettoyer et faire l'entretien de la manette de la vanne.
La vanne pneumatique ne tient pas le seau en bas ou pousse le plateau vers le haut.	Vanne d'air fermée ou conduite d'air bouchée.	Ouvrir, déboucher la conduite d'air. Voir le manuel 313527, *Systèmes d'alimentation, Réparation – Pièces*.
	Pas assez de pression d'air.	Augmenter la pression d'air.
	Passage de la vanne bouché.	Nettoyer le passage de la vanne. Voir le manuel 313527, *Systèmes d'alimentation, Réparation – Pièces*.

Pièces

Représentation du 25C861



1 Serrer à un couple de 13-40 N•m (10-30 pi.-lb).

3 Appliquer de l'adhésif frein-filet bleu sur les attaches.

4 Appliquer de l'adhésif frein-filet rouge et serrer à un couple de 196-210 N•m (124-155 pi.-lb).

5 Appliquer du lubrifiant antigrippant sur les filetages.

6 Serrer à un couple de 68-81 N•m (50-60 pi.-lb).

7 Appliquer du produit d'étanchéité pour filetages là où nécessaire.

8 Serrer à un couple de 6-13 N•m (5-10 pi.-lb)

12 Appliquer du ruban céramique d'étanchéité de filetage sur les raccords ptn en acier inoxydable.

13 Avant de procéder à la mise en place, enduire l'extrémité avec un lubrifiant anti-grippant de qualité alimentaire.

FIG. 11: Vue de face de l'extrudeuse 1/1

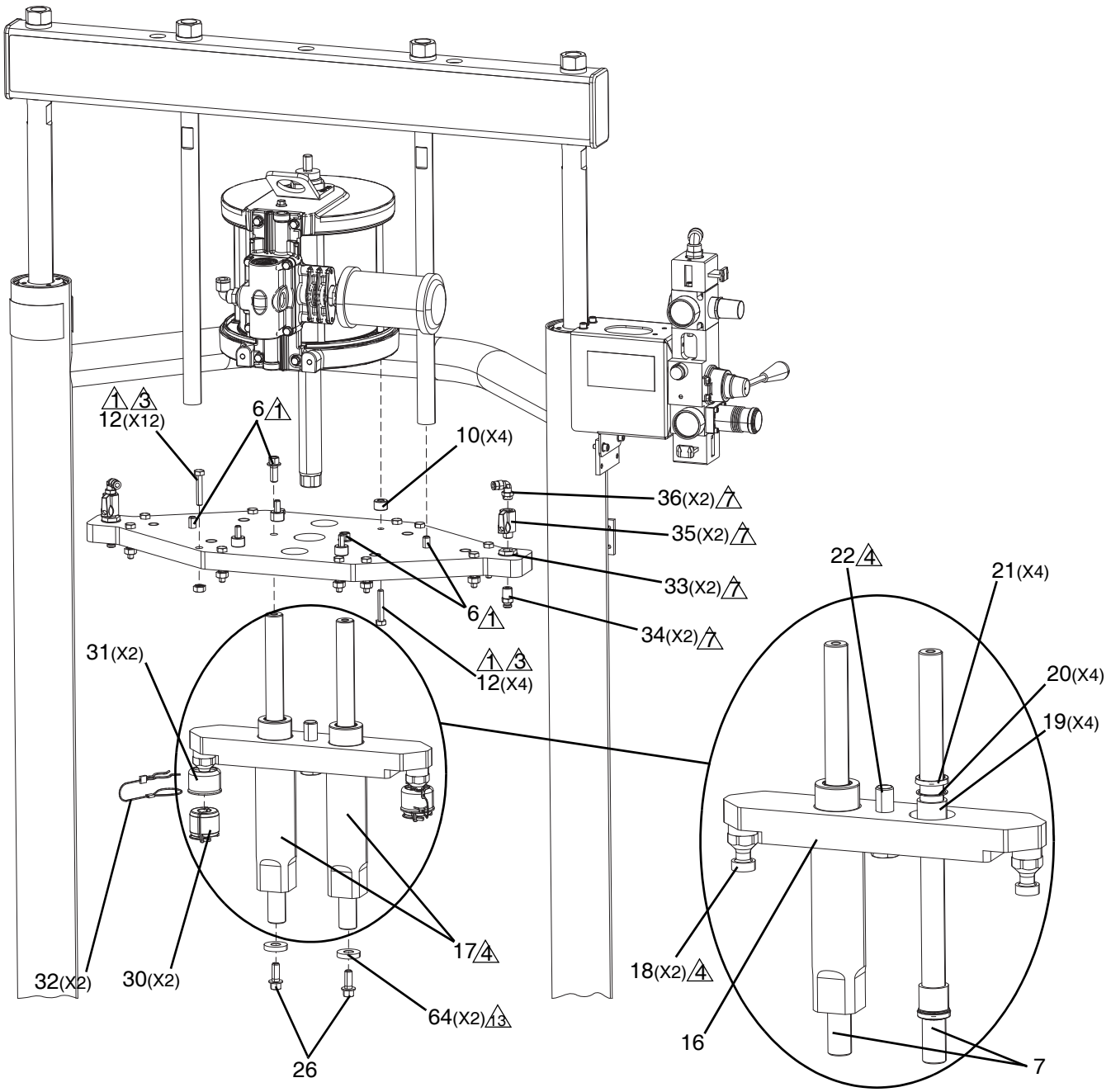


FIG. 12: L'intérieur des protections

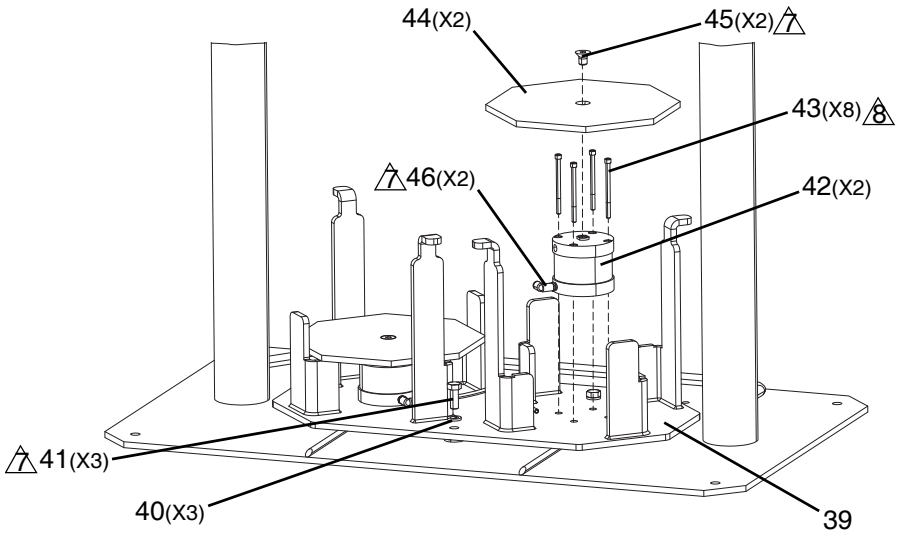


FIG. 13: Socle

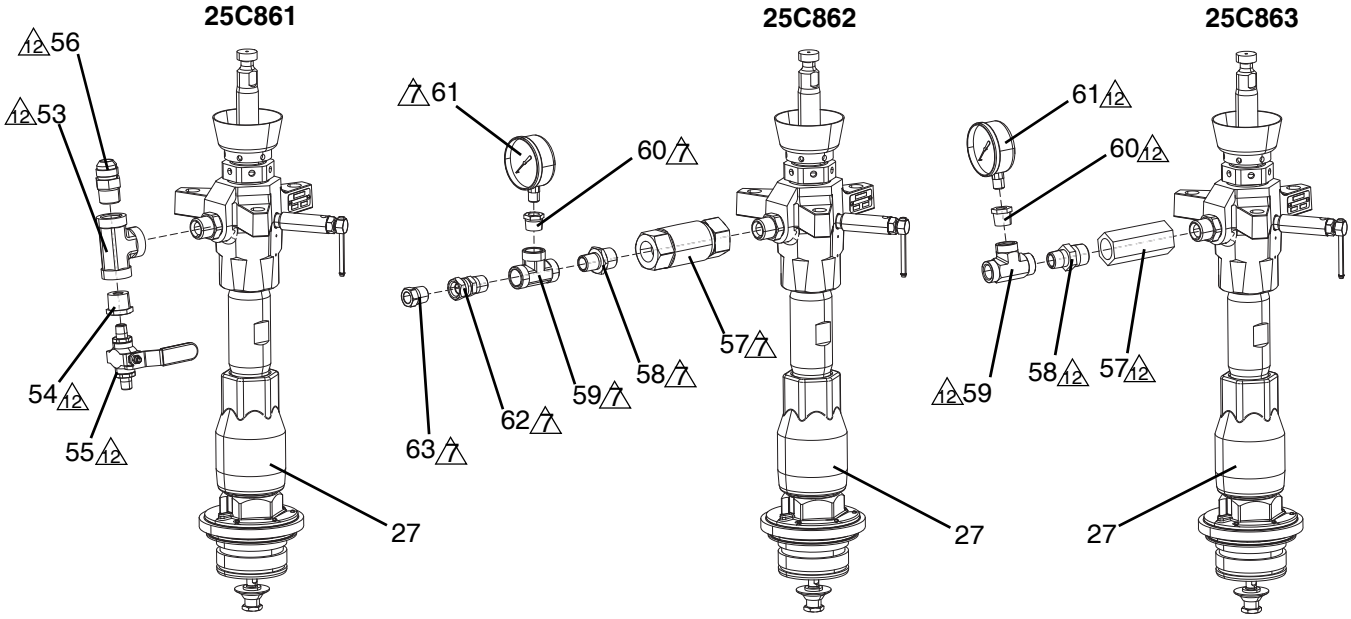


FIG. 14: Pompes

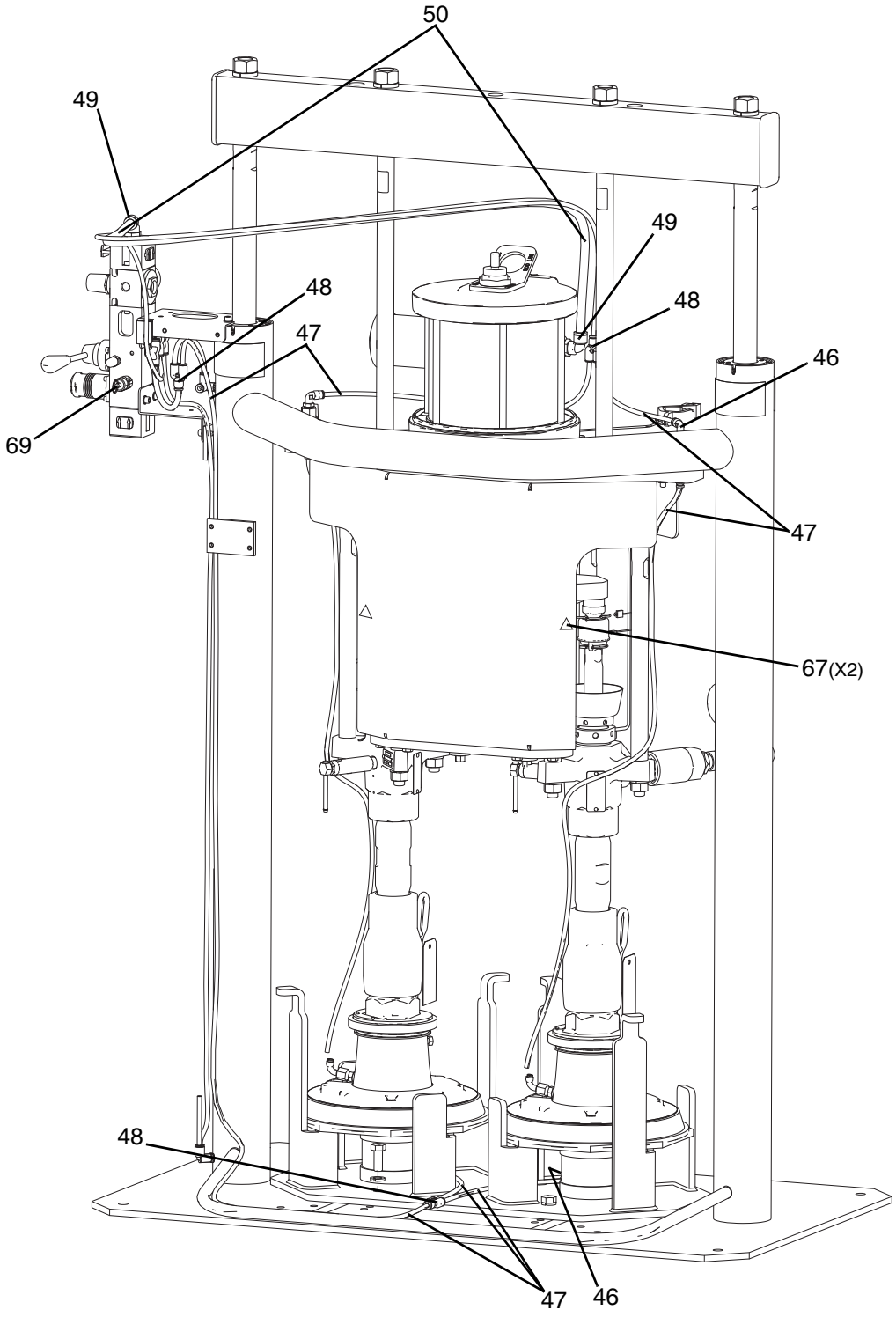


FIG. 15: Vue arrière

Rep.	Réf.	Description	Quantité		
			25C861	25C862	25C863
1	25C899	ÉLÉVATEUR, distr, 0v, extrudeuse, argenté		1	1
	25C900	ÉLÉVATEUR, distr, 0v, extrudeuse, blanc	1		
2	17E142	TIGE, accouplement, cylindre, supérieur, 55/5	2	2	2
3	101533	RONDELLE, frein de ressort	4	4	4
4	101535	ÉCROU, hex. long	4	4	4
5	17S528	PLATEAU, attache, extrudeuse	1	1	1
6	127048	VIS, usinée, hex., à bride, m10 x 1,5 x 2	4	4	4
7	17S898	PALIER d'arbre	2	2	2
8	24R015	MOTEUR, ens., pneumatique, 190,5 mm (7,5 po.), bleu	1	1	1
9	238909	FIL, ensemble de mise à la terre	1	1	1
10	17S572	ENTRETOISE, 3/4 x 1/2, aluminium	4	4	4
12	110036	BOULON	16	16	16
13	15J993	BAGUE, élévateur, plateau	1	1	1
14	188784	CONTRE-ÉCROU, hex	1	1	1
15	102656	SILENCIEUX,	1	1	1
16	17S925	BLOC-SUPPORT, extrudeuse 1/1	1	1	1
17	17S891	COUSSINET, douille	2	2	2
18	15H392	TIGE, adaptateur Xtreme	2	2	2
19	15M311†	PALIER, 25,4 mm (1,0 po.)	4	4	4
20	15M818†	BAGUE, retenue	4	4	4
21	16C897†	JOINT, tige, racleur, diamètre intérieur 1,000	4	4	4
22	130179	VIS, tête hex ; 3/4-16 x 50,8 mm (2,5 po.), acier au carbone	1	1	1
23	257360	TIGE, attache, NXT inférieur	6	6	6
24	17S899	PLATEAU, localisateur	1	1	1
25	17S544	PROTECTION, bloc-support, blanc	2		
	17S545	PROTECTION, bloc-support, argenté		2	2
26	130276	VIS, m8 x 1.25 x 30, acier au carbone	8	8	8
27	L100SS	BAS DE POMPE, ss100, usage industriel, acier inoxydable	2		2
	L100CS	BAS DE POMPE, cm100, usage industriel		2	
28	108098	RONDELLE, sécurité, ressort	6	6	6
29	106166	ÉCROU, mécanique, hex.	6	6	6
30	244819	RACCORDEMENT, ensemble, 145–290 Xtreme	2	2	2
31	197340	COUVERCLE, manchon de raccordement	2	2	2
32	244820	CLIP, épingle (avec cordon)	2	2	2
33	104641	RACCORD, passe-cloison	2	2	2
34	116658	RACCORD, tuyau, mâle (1/4 ptn)	2	2	2
35	15B565	VANNE, bille	2	2	2
36	114109	RACCORD COUDÉ, mâle, tournant	2	2	2
37	16D136▲	ÉTIQUETTE, sécurité, avertissement, multiple	1	1	1
39	25C954	CHÂSSIS, localisateur de seau, argenté		1	1
	25C955	CHÂSSIS, localisateur de seau, blanc	1		
40	100018	RONDELLE, sécurité, ressort	3	3	3

41	109012	VIS ; tête hex	3	3	3
42	512004	CYLINDRE, pneumatique, course 50,8 mm (2 po.)	2	2	2
43	113194	VIS, à six pans creux	8	8	8
44	623533	PLATEAU, seau/élévateur	2	2	2
45	512171	VIS, à métaux, tête creuse	2	2	2
46	597151	RACCORD, coudé	2	2	2
47	C12509‡	TUYAU, nylon, rond	7,9 m (26 pi.)	7,9 m (26 pi.)	7,9 m (26 pi.)
48	129574	RACCORD, PTC, raccord-union y, 1/4 t	3	3	3
49	15V204	RACCORD, coude, tuyau 1/2 npt x 1/2	2	2	2
50	061513‡	TUBE, nylon, diam. ext. 12,7 mm (1/2 po.) x diam. int. 9,5 mm (3/8 po.)	1,7 m (5,5 pi.)	1,7 m (5,5 pi.)	1,7 m (5,5 pi.)
51	125871*‡	ACCOUPLEMENT, câble, 7,50 pouces	21	21	21
52	25A206	PLAQUE, seule, acier inoxydable, nit, homologation fda	2		
	257727	PLAQUE, 20 l, un seul racleur, nitrile		2	
	257729	PLAQUE, 20 l, un seul racleur, PTFE			2
53	113833	RACCORD EN T, tuyau, femelle	2		
54	15M861	RACCORD, réducteur, tuyau, 3/4 x 1/4, acier inoxydable	2		
55	239018	VANNE, bille, acier inoxydable	2		
56	15M863	RACCORD, connecteur, mâle	2		
57	16T481	CLAPET, anti-retour		2	
	C59546	CLAPET, anti-retour, 19,05 mm (3/4 po.) ptn, acier inoxydable, 34,4 MPa (344 bars ; 5000 psi)			2
58	157191	RACCORD, adaptateur (1/2 ptn x 3/4 ptn)		2	
	16R883	RACCORD, mamelon, réduction, 19,05 mm (3/4 po.) x 12,7 mm (1/2 po.)			2
59	103475	RACCORD, té, tuyau		2	
	502570	RACCORD, té, 1/2 npt			2
60	100206	DOUILLE, tuyau		2	
	122767	DOUILLE, 1/2 x 1/4 npt, mf, acier inoxydable, 6k, 316			2
61	102814	MANOMÈTRE, pression, produit		2	2
62	156684	RACCORD, raccord, adaptateur		2	
63	158212	DOUILLE,		2	
64	164416	RONDELLE, plate	2	2	2
67	15H108▲	ÉTIQUETTE, sécurité, avertissement, pincement	4	4	4
69	116643	SOUPAPE, sécurité, relâchement, air	1	1	1
90	112887*	OUTIL, clé, plate	1	1	1
91	206995*	LIQUIDE, tsl, 1 qt.	1	1	1

* *Pas montré.*

▲ *Des étiquettes, plaquettes et cartes supplémentaires d'avertissement et de danger peuvent être obtenues gratuitement.*

† *Pièces comprises dans le kit 25D107.*

‡ *Pièces comprises dans le kit 25D108.*

Dimensions

Représentation du 25C861

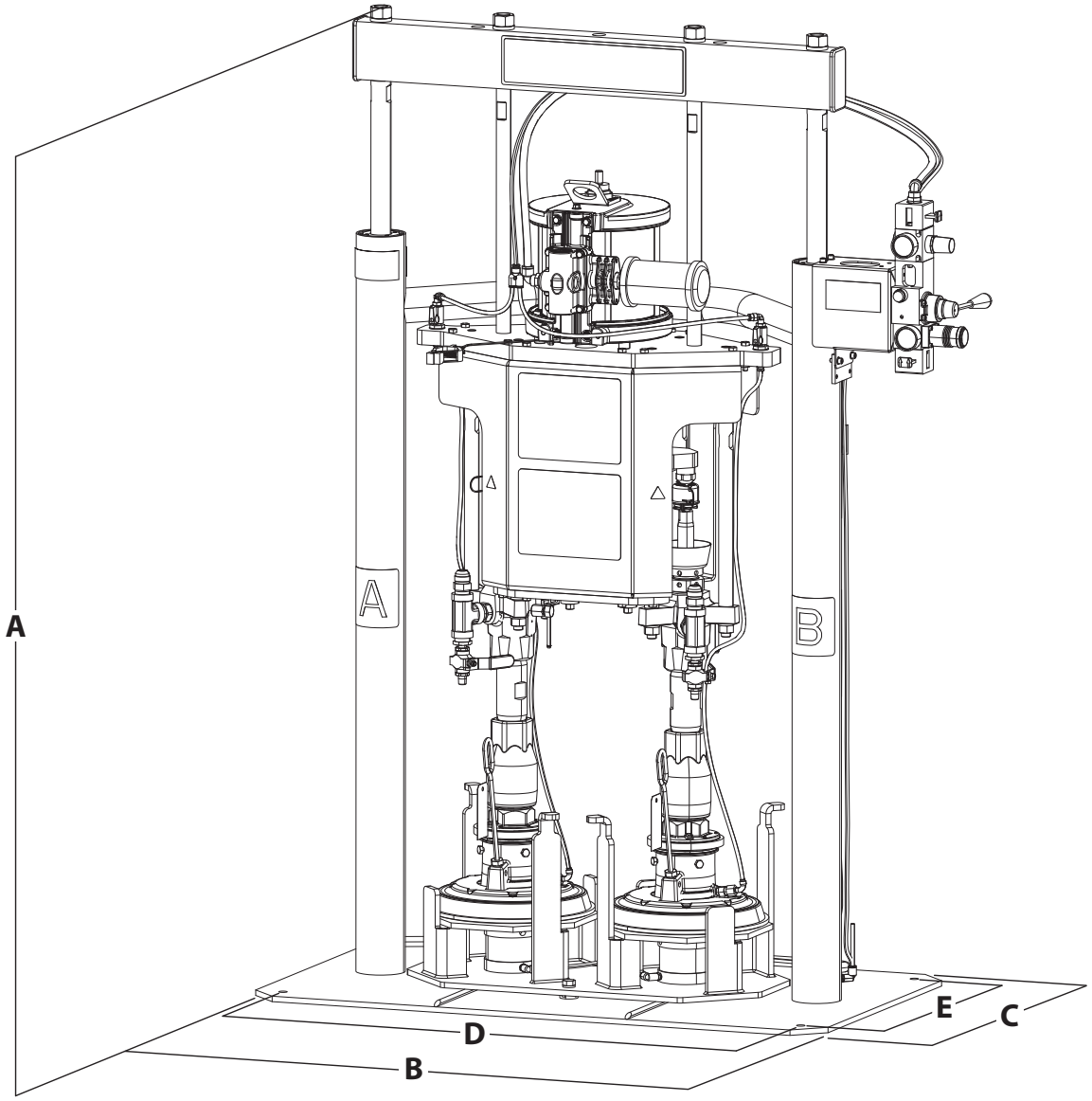


FIG. 16: Dimensions de l'extrudeuse 1/1

Dimensions	Pouces	Millimètres
A (Hauteur) (Hauteur étendue)	68,4 103,2	1737 2621
B (largeur)	42	1067
C (profondeur)	25,2	640
D (Largeur des trous de fixation)	38	965
E (Profondeur des trous de fixation)	21	533

Graphique des performances

Calcul de la pression de sortie du produit

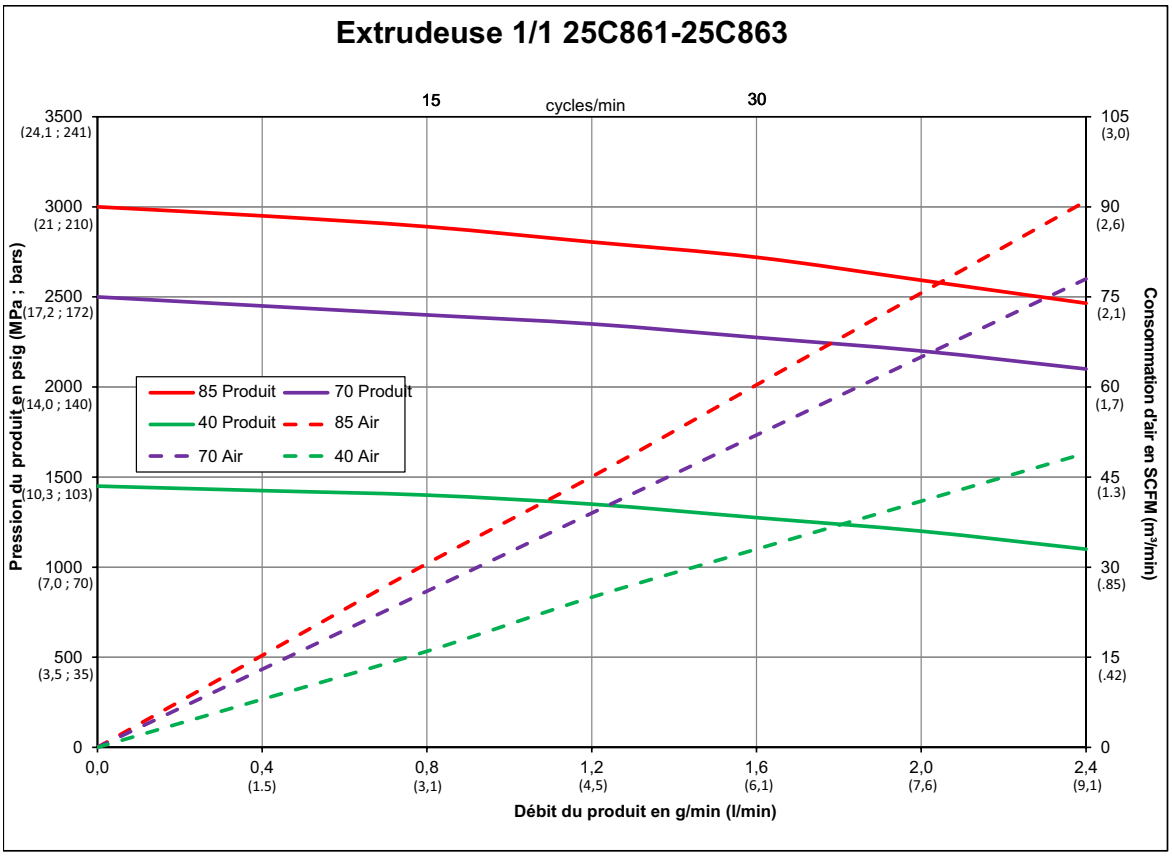
Pour calculer la pression de sortie du produit (MPa/bars/psi) à un débit de produit particulier (l/min ou g/min) et un débit d'air/consommation d'air (MPa/bars/psi), utiliser les instructions suivantes et le graphique de données suivant de la pompe.

1. Trouver le débit voulu au bas du graphique.
2. Suivre la ligne verticale jusqu'à l'intersection avec la courbe de pression sélectionnée de la sortie de produit. Suivre vers la gauche jusqu'à l'échelle pour y lire la pression de sortie du produit.

Calcul du débit et de la consommation d'air de la pompe

Pour calculer le débit d'air et la consommation d'air de la pompe (m^3/min ou scfm) à un débit de produit spécifique (l/min ou g/min) et une pression d'air de service (MPa/bars/psi), utiliser les instructions suivantes et le graphique de données suivant de la pompe.

1. Trouver le débit voulu au bas du graphique.
2. Suivre la ligne verticale jusqu'à l'intersection avec la courbe de débit/consommation d'air sélectionnée. Suivre vers la droite jusqu'à l'échelle pour y lire le débit d'air et la consommation d'air.



REMARQUE : Les prestations ont été mesurées avec de l'huile de grade 10.

REMARQUE : Ce graphique représente un débit combiné de A et B.

Spécifications techniques

Extrudeuse 1/1		
	Impérial	**Métrique**
Pression maximale de sortie de produit	3000 psi	20,7 MPa ; 207 bars
Pression d'air de service maximale du moteur pneumatique	85 psi	0,59 MPa ; 5,9 bars
Pression d'air de service maximale de l'élévateur	100 psi	0,7 MPa ; 7 bars
Poids	626 lb	284 kg
Température de service maximale	Ambiant	
Rapport de mélange par volume	1:1	
Rapport de pression (produit/air)	36:1	
Consommation d'air	Maximum 1,7 m^3/min (60 cfm) à 0,58 MPa (5,8 bars ; 85 psi) à 30 cycles par minute	
Puissance sonore*	77,2 dB(A)	
Pression sonore**	70,5 dB(A)	
Pièces en contact avec le produit◆	**25C861:** Acier inoxydable 304, 316 et 17-4PH ; acétal ; chrome ; UHMWPE ; PTFE rempli au carbone ; PTFE ; FKM ; nitrile blanc conforme FDA **25C862:** Acier allié ETD 150, 41L40 et 4140 ; acier inoxydable 304 et 17-4PH ; acétal ; PTFE rempli au carbone ; acier au carbone ; fonte ductile ; nickel autocatalytique ; zinc, et plaqué au chrome ; polyéthylène de masse moléculaire élevée, FKM, nitrile **25C863:** Acier inoxydable 304, 316 et 17-4PH ; acétal ; chrome ; UHMWPE ; PTFE rempli au carbone ; PTFE ; FKM ; nitrile revêtu de PTFE	
Dimensions des entrées & sorties		
Dimension de l'entrée d'air	12,7 mm (1/2 in) ptn (f)	
Sortie de produit du modèle 25C861	Évasement JIC-12	
Sortie de produit du modèle 25C862	12,7 mm (3/8 in) ptn (f)	
Sortie de produit du modèle 25C863	12,7 mm (1/2 in) ptn (f)	
Remarques		
* *Puissance sonore à 0,48 MPa (4,8 bars ; 70 psi), 20 c/min. Puissance sonore mesurée selon la norme ISO-9614-2.*		
** *Pression sonore mesurée à 1 mètre (3,28 pieds) de l'équipement.*		
◆ *Pour plus d'informations, consulter le manuel concerné des composants.*		

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 l'équipement est installé, utilisé et entretenu conformément aux recommandations écrites de Graco.

Cette garantie ne couvre pas et Graco ne sera pas tenu pour responsable de l'usure et de la détérioration générales ou de tout autre dysfonctionnement, des dégâts ou de l'usure causés par une mauvaise installation, une mauvaise application ou utilisation, une abrasion, de la corrosion, un entretien inapproprié ou incorrect, une négligence, un accident, une modification ou une substitution par des pièces ou composants qui ne portent pas la marque Graco. Graco ne sera également pas tenu pour responsable en cas de mauvais fonctionnement, dommage ou usure dû à l'incompatibilité de l'équipement Graco avec des structures, accessoires, équipements ou matériaux non fournis par Graco ou dû à une mauvaise conception, fabrication, installation, utilisation ou un mauvais entretien desdits structures, accessoires, équipements ou matériels non fournis par Graco.

Cette garantie sera appliquée à condition que l'équipement objet de la réclamation soit retourné en port payé à un distributeur agrée de Graco pour une vérification du défaut signalé. Si le défaut est reconnu, Graco réparera ou remplacera gratuitement toutes les pièces défectueuses. L'équipement sera renvoyé à l'acheteur original en port payé. Si l'examen de l'équipement n'indique 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 ET REMPLACE TOUTE AUTRE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE, COMPRENANT, MAIS SANS SY LIMITER, UNE GARANTIE MARCHANDE OU UNE GARANTIE DE FINALITÉ PARTICULIÈRE.

La seule obligation de Graco et le seul recours de l'acheteur pour toute violation de la garantie seront tels que décrits ci-dessus. L'acheteur convient qu'aucun autre recours (pour, mais sans s'y limiter, des 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 D'ADÉQUATION À UN USAGE PARTICULIER EN RAPPORT AVEC 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, interrupteurs, tuyaux, 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 tenu pour 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 au titre des présentes, que ce soit en raison d'une violation contractuelle, violation de la garantie, négligence de Graco, ou autre.

FOR GRACO CANADA CUSTOMERS
The Parties acknowledge that they have required that the present document, as well as all documents, notices and legal proceedings entered into, given or instituted pursuant hereto or relating directly or indirectly hereto, be drawn up in English. Les parties reconnaissent avoir convenu que la rédaction du présente document sera en Anglais, ainsi que tous documents, avis et procédures judiciaires exécutés, donnés ou intentés, à la suite de ou en rapport, directement ou indirectement, avec les procédures concernées.

Informations concernant Graco

Système de dosage de mastics et colles

Pour les informations les plus récentes sur les produits de Graco, consulter le site Internet www.graco.com.
Pour obtenir des informations sur les brevets, consulter la page www.graco.com/patents

POUR PASSER UNE COMMANDE, contacter son distributeur Graco, visiter le site Internet www.graco.com et sélectionner **« Où acheter ? » en haut sur la barre bleue, ou téléphoner pour savoir où se trouve le distributeur le plus proche.**

Appel depuis les É.U. : **800-746-1334**
Appel depuis l'extérieur des É.U. : **0-1-330-966-3000**

Tous les textes et toutes les figures dans le présent document reflètent les dernières informations disponibles sur le produit au moment de la publication.
Graco se réserve le droit de faire des changements à tout moment et sans préavis.

Traduction des instructions originales. This manual contains French. MM 3A5224
Graco Headquarters: Minneapolis
Bureaux à l'étranger : Belgique, Chine, Japon, Corée

GRACO INC. AND SUBSIDIARIES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA
Copyright 2016, Graco Inc. Tous les sites de fabrication de Graco sont certifiés ISO 9001.

www.graco.com
Révision A, septembre 2017