

EPTM Tabancası

334921P
TR

Çok Bileşenli, Çarpma Karıştırmalı, Mekanik Püskürtmeli Döküm Tabancası

Açık hazne döküm uygulamalarında alev almayan köpükle kullanım için. Avrupa'da patlayıcı hava ortamının bulunduğu yerlerde kullanım için onaylanmamıştır.

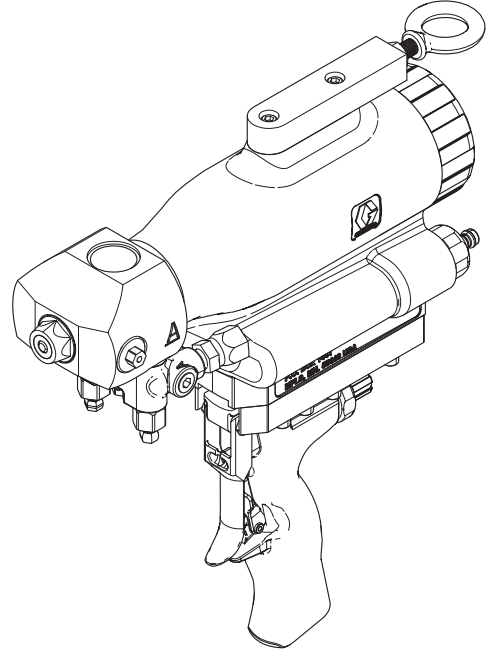
257999, 24C932 Modelleri

3000 psi (20,7 MPa, 207 bar) Maksimum Sıvı Çalışma Basıncı
80-100 psi (0,55-0,69 MPa, 5,5-6,9 bar) Hava Girişi Basınç Aralığı
180°F (82°C) Maksimum Sıvı Sıcaklığı



Önemli Güvenlik Talimatları

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



ti19547a

İçindekiler

İlgili Kılavuzlar	3	Onarım	32
Modeller	4	Gereken Aletler	32
Çıkış Ağız Akış Alanı Oranı Çizelgesi	4	Yağlama	32
Sabit Çıkış Ağız Akış Hızı Verileri	5	Kartuş Değişirme	32
Değişken Çıkış Ağız Akış Hızı Verileri	6	Ön Kısmı Çıkarma	33
Uyarılar	9	Ön Kısmın Parçalarını Ayırma	34
Önemli İzosiyanat (ISO) Bilgisi	11	Ön Kısmın Parçalarını Takma	34
Materyalin kendinden tutuşması	12	Ön Kısmı Takma	35
A ve B Bileşenlerini Ayrı Tutun	12	Pistonlar ve Bölme Perdesi	36
İzosiyanatların Neme Duyarlılığı	12	Püskürtme Mili	37
245 fa Üfleme Maddeleriyle Köpük Reçineleri .	13	Solenoid Valf	38
Materyalleri Değişirme	13	Sorun Giderme	39
Boğaz Contası Sıvısı	14	Elektrik Şeması	41
Topraklama	14	Parçalar	42
Piston Emniyet Kilidi	14	Setler	45
Tetik Kilidi	14	A ve B Serileri Setleri	45
Hava Basıncı Kaybı	15	Tüm Serilerin Setleri	47
Destek Halkası	15	C Serisi Setleri	51
Parça Tanımlaması	18	Çıkış Ağız Setleri	52
Kesit Görünüm	19	Matkap Ucu Setleri	53
Çalışma Teorisi	20	Komple O-halkası Değişirme Kılavuzu	54
Tetik Çekili (Sıvı Akıtma)	20	Aksesuarlar	55
Tabanca Tetiği Bırakılmış	20	Tabanca Montaj Yağı	55
Kurulum	21	Sıvı Girişi Tapası	55
Çıkış Ağızlarını Ayarlama	22	Tabanca Temizleme Seti	55
İsteğe Bağlı Hortum Pozisyonu	23	Yıkama Manifoldu	55
Basınç Tahliye Prosedürü	24	15B817 Manifold Bloğu	55
Kapatma	25	Devridaim Manifoldu	55
Kısa Süreli Kapatma	25	Reactor® IP Donanımı	55
Uzun Süreli Kapatma	25	Sinyal Kablosu Uzatmaları	55
Bakım	26	Yıkama Solvent Tüpü Seti	56
Verilen Alet Seti	26	Solvent Yıkama Kovası Seti	56
Yağlama	26	Tabanca Kapatma Gres Kartuşu	56
Tabancayı Gresleme	26	Teknik Veriler	57
Tabancayı Yıkama	27	Boyutlar	58
Tabancanın Dışını Temizleme	28	Standart Graco Garantisi	60
Havalandırma Tapasını Temizleme	28		
Sıvı Manifoldunu Temizleme	28		
Çek Valfleri Temizleme	29		
Sıvı Kovanı Kanallarını Temizleme	30		
Çıkış Ağızını Temizleme	31		
Karıştırma Bölmesini ve Ön Contayı Değişirme	31		

İlgili Kılavuzlar

Kılavuzlar www.graco.com adresinden bulunabilir.

Amerikan İngilizcesi Parça Kılavuzları:

Power-Lock™ Isıtmalı Hortum	
Parça	Açıklama
309572	Talimatlar - Parçalar
Yıkama Solvent Seti	
Parça	Açıklama
309963	Talimatlar - Parçalar
Devridaim Manifold Seti	
Parça	Açıklama
309818	Talimatlar - Parçalar
Isıtmalı Hortumlar ve Aplikatör Setleri	
Parça	Açıklama
3A0237	Talimatlar - Parçalar

Modeller

Parça	Püskürtme Mili Çapı inç (mm)	Çıkış Ağız Boyutu inç (mm)	Kullanım Türü
257999	0,250 (6,35)	0,031 (0,79)	El İle
24C932	0,250 (6,35)	0,031 (0,79)	Otomatik

Çıkış Ağız Akış Alanı Oranı Çizelgesi

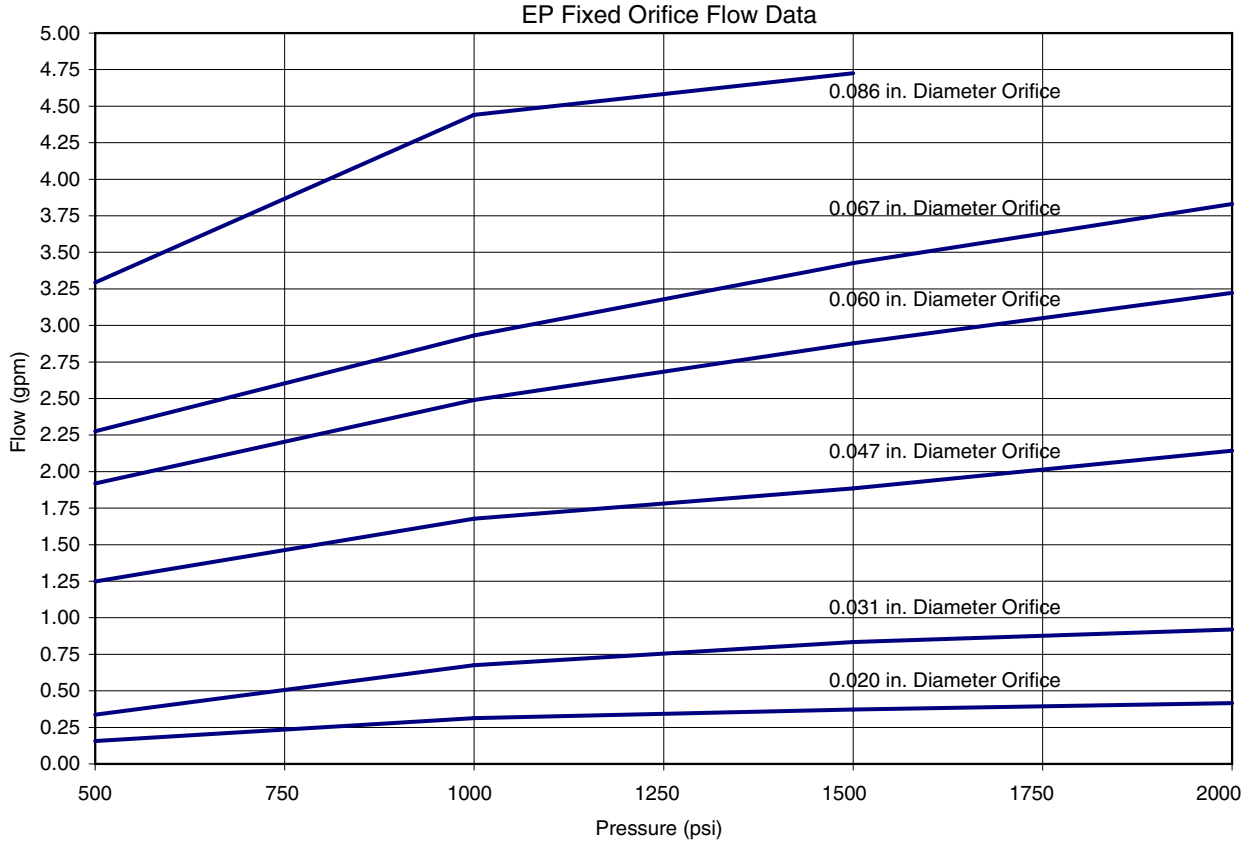
Genel olarak sıvı akış oranı, malzeme oranına eşit olmalıdır fakat malzeme viskozitesi buna etki eder. İdeal akış alanı oranı akış hızına, malzeme viskozitesine ve malzeme oranına bağlıdır. Oranlayıcıdaki sıvı basınçlarını eşitlemek için çıkış ağız boyutlarını doğru seçin.

Kullanılabilecek Çıkış Ağız Akış Alanı Oranları																
Çap	0,016	0,020	0,024	0,028	0,031	0,035	0,039	0,042	0,047	0,052	0,055	0,060	0,063	0,067	0,073	0,086
0,016	1,0	1,6	2,3	3,1	3,8	4,8	5,9	6,9	8,6	10,6	11,8	14,1	15,5	17,5	20,8	28,9
0,020	1,6	1,0	1,4	2,0	2,4	3,1	3,8	4,4	5,5	6,8	7,6	9,0	9,9	11,2	13,3	18,5
0,024	2,3	1,4	1,0	1,4	1,7	2,1	2,6	3,1	3,8	4,7	5,3	6,3	6,9	7,8	9,3	12,8
0,028	3,1	2,0	1,4	1,0	1,2	1,6	1,9	2,3	2,8	3,4	3,9	4,6	5,1	5,7	6,8	9,4
0,031	3,8	2,4	1,7	1,2	1,0	1,3	1,6	1,8	2,3	2,8	3,1	3,7	4,1	4,7	5,5	7,7
0,035	4,8	3,1	2,1	1,6	1,3	1,0	1,2	1,4	1,8	2,2	2,5	2,9	3,2	3,7	4,4	6,0
0,039	5,9	3,8	2,6	1,9	1,6	1,2	1,0	1,2	1,5	1,8	2,0	2,4	2,6	3,0	3,5	4,9
0,042	6,9	4,4	3,1	2,3	1,8	1,4	1,2	1,0	1,3	1,5	1,7	2,0	2,3	2,5	3,0	4,2
0,047	8,6	5,5	3,8	2,8	2,3	1,8	1,5	1,3	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8	2,0	2,4	3,3
0,052	10,6	6,8	4,7	3,4	2,8	2,2	1,8	1,5	1,2	1,0	1,1	1,3	1,5	1,7	2,0	2,7
0,055	11,8	7,6	5,3	3,9	3,1	2,5	2,0	1,7	1,4	1,1	1,0	1,2	1,3	1,5	1,8	2,4
0,060	14,1	9,0	6,3	4,6	3,7	2,9	2,4	2,0	1,6	1,3	1,2	1,0	1,1	1,2	1,5	2,1
0,063	15,5	9,9	6,9	5,1	4,1	3,2	2,6	2,3	1,8	1,5	1,3	1,1	1,0	1,1	1,3	1,9
0,067	17,5	11,2	7,8	5,7	4,7	3,7	3,0	2,5	2,0	1,7	1,5	1,2	1,1	1,0	1,2	1,6
0,073	20,8	13,3	9,3	6,8	5,5	4,4	3,5	3,0	2,4	2,0	1,8	1,5	1,3	1,2	1,0	1,4
0,086	28,9	18,5	12,8	9,4	7,7	6,0	4,9	4,2	3,3	2,7	2,4	2,1	1,9	1,6	1,4	1,0

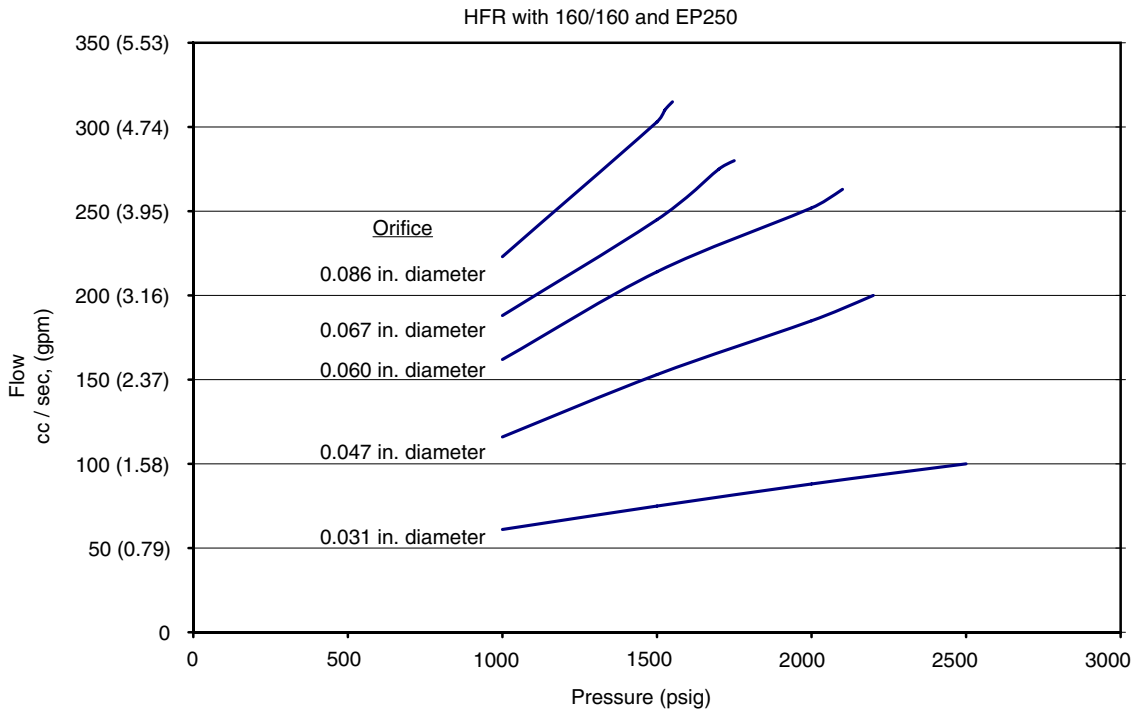
Çap Arttıkça Akış Hızı Artar=>

Çap Arttıkça Akış Hızı Artar=>

Sabit Çıkış Ağız Akış Hızı Verileri

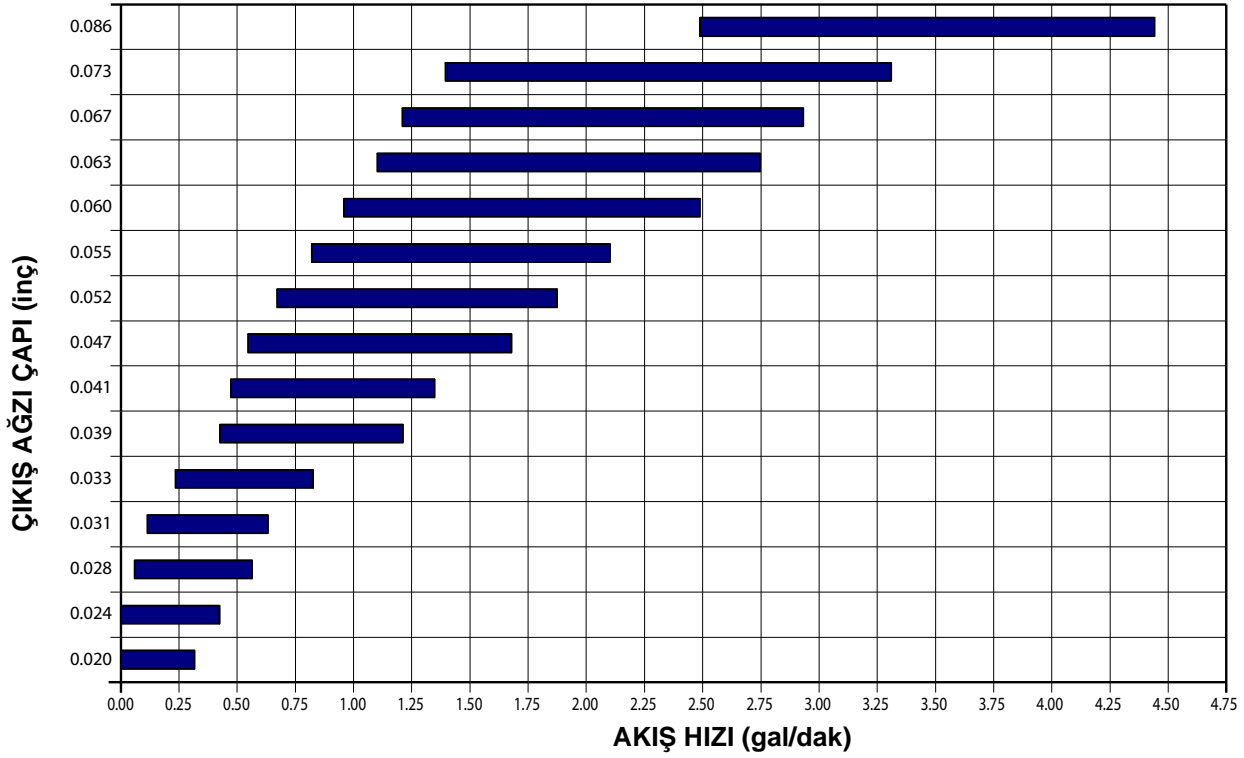


2 lb Köpükle Test Edilmiş EP Tabancası Akış Hızı Verileri



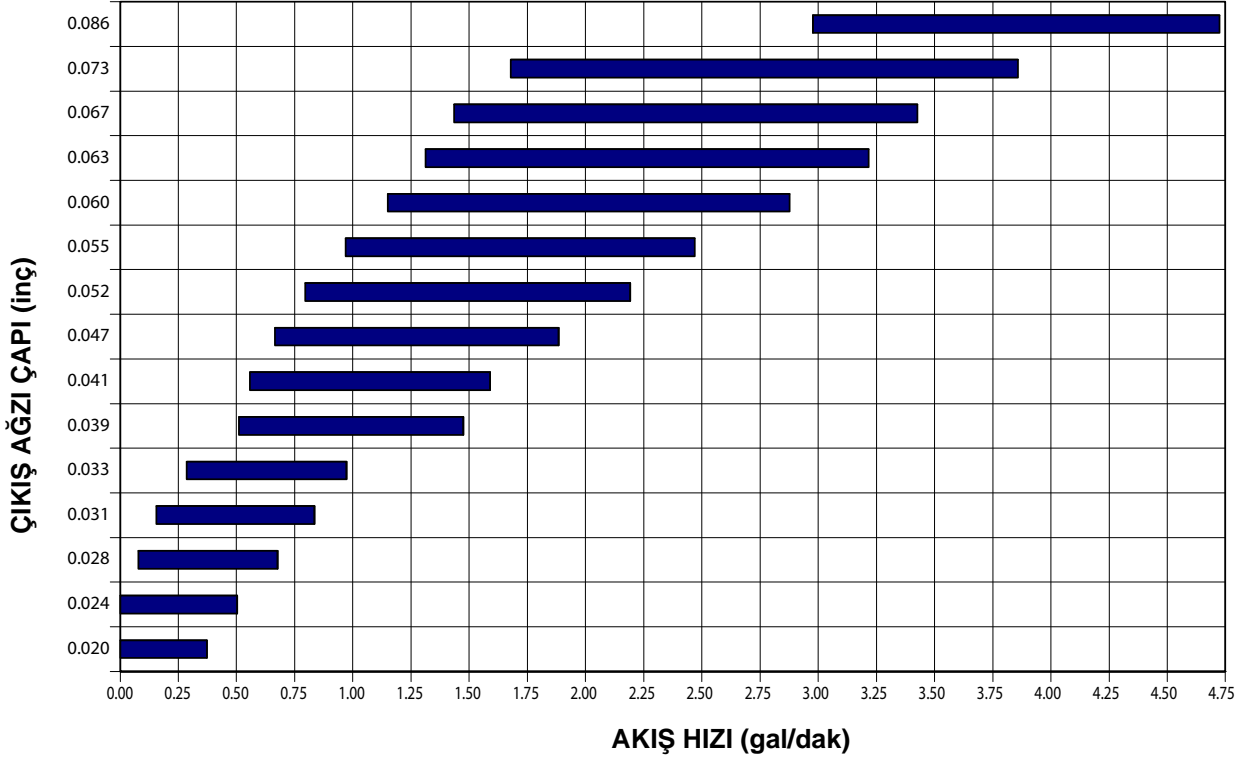
Değişken Çıkış Ağzı Akış Hızı Verileri

DEĞİŞKEN ÇIKIŞ AĞZI AKIŞ HIZI VERİLERİ (1000 PSI)



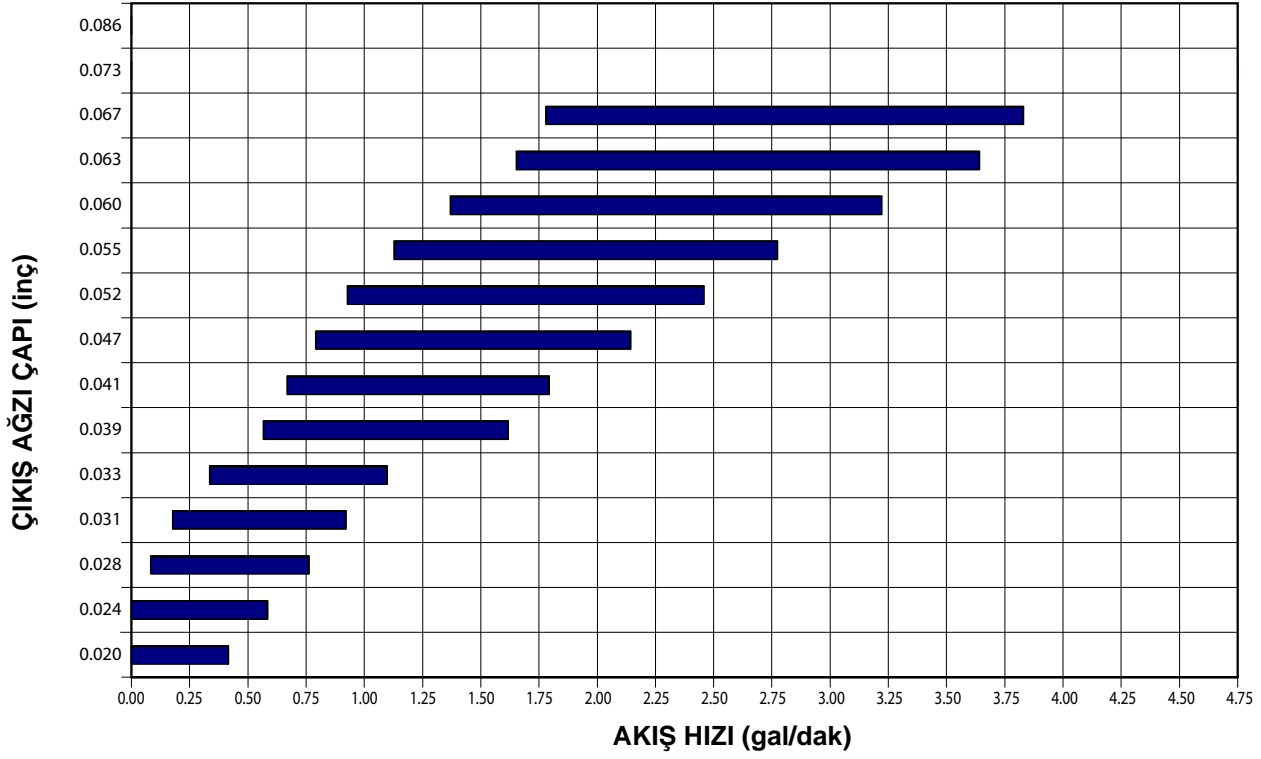
* Akışı lb/dak olarak hesaplamak için gal/dak oranını 10 ile çarpın. Örnek: 2 gal/dak x 10 = 20 lb/dak

DEĞİŞKEN ÇIKIŞ AĞZI AKIŞ HIZI VERİLERİ (1500 PSI)



* Akışı lb/dak olarak hesaplamak için gal/dak oranını 10 ile çarpın. Örnek: 2 gal/dak x 10 = 20 lb/dak









DEĞİŞKEN ÇIKIŞ AĞZI AKIŞ HIZI VERİLERİ (2000 PSI)



* Akışı lb/dak olarak hesaplamak için gal/dak oranını 10 ile çarpın. Örnek: 2 gal/dak x 10 = 20 lb/dak

Uyarılar

Aşağıdaki uyarılar bu cihazın kurulumu, kullanımı, topraklanması, bakımı ve onarımı içindir. Ünlem işareti simgesi genel bir uyarıyı, tehlike simgesi prosedüre özel riskleri gösterir. Bu uyarıları her zaman göz önünde bulundurun. Ürüne özel ilave uyarılar, gerekli oldukça, bu kılavuzun ilgili bölümlerinde yer almaktadır.

 UYARI	
 	<p>ZEHİRLİ SIVI VEYA BUHAR TEHLİKESİ</p> <p>Zehirli sıvılar ya da buhar, göze ya da cilde sıçramaları, yutulmaları ya da solunmaları durumunda ciddi yaralanmalara ya da 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, ekipman üzerinde bakım işlemi uygulama esnasında veya çalışma alanı içine girildiğinde bu alanı her zaman havadar tutun ve uygun kişisel koruyucu ekipman giyin. Bu kılavuzdaki Kişisel Koruyucu Ekipman uyarılarına başvurun. • Tehlikeli sıvıları onaylı kaplarda muhafaza edin ve yürürlükteki mevzuata göre bunları bertaraf edin.
	<p>KİŞİSEL KORUYUCU EKİPMAN</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 ekipman, aşağıdakileri kapsar ancak bunlarla 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>DERİYE ENJEKSİYON TEHLİKESİ</p> <p>Püskürtme cihazından, hortumdaki deliklerden veya delinmiş parçalardan fışkıran yüksek basınçlı sıvı, deriyi parçalayarak içine nüfuz eder. Bunlar sadece bir kesik olarak görünebilir ancak uzuvların kesilmesine yol açabilecek ciddi yaralanmalardır. Derhal tıbbi müdahaleye başvurun.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Püskürtmediğiniz zamanlarda tetik kilidini kapatın. • Püskürtme cihazını bir başkasına ya da vücudun herhangi bir kısmına doğrultmayın. • Elinizi sıvı çıkışının üzerine koymayın. • Sızıntıları elinizle, vücudunuzla, eldivenle ya da bez parçalarıyla durdurmaya ya da yönünü değiştirmeye çalışmayın. • Püskürtme işlemini bitirdiğinizde ve cihazınızda temizlik, kontrol veya bakım yapmadan önce bu kılavuzda yer alan Basınç Tahliye Prosedürü'nü uygulayın. • Ekipmanı çalıştırmadan önce tüm sıvı bağlantılarını sıkıştırın. • Hortumları ve kaplinleri her gün kontrol edin. Aşınmış ya da hasarlı parçaları derhal değiştirin.
	<p>YANIK TEHLİKESİ</p> <p>Ekipman yüzeyleri ve ısıtılan akışkan, çalışma sırasında çok ısınabilir. Ciddi yanıkları önlemek için:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Sıcak sıvıya ve ekipmana temas etmeyin.

! 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 havalandırılan alanlarda kullanın.
- Pilot alevler, sigara, taşınabilir elektrikli lambalar, yere serilen naylon türü örtüler (potansiyel statik ark) gibi ateşleme kaynaklarını ortadan kaldırın.
- Çalışma alanını solvent, paçavra ve benzin dahil her tür kirlilikten temizleyin.
- Ortamda yanıcı buharlar varsa fişi prize takmayın/prizden çıkarmayın ve cihazı veya ışıkları açmayın/kapatmayın.
- Çalışma alanındaki tüm ekipmanları topraklayın. Bkz. **Topraklama** talimatları.
- Sadece topraklanmış hortumlar kullanın.
- Kovanın içine tetiklerken tabancayı topraklanmış metal kovanın kenarına sıkıca bastırın.
- Statik kıvılcım oluşursa veya elektrik çarpması hissederseniz **derhal çalışmayı durdurun**. Sorunu bulana ve giderene kadar ekipmanı kullanmayın.
- Çalışma alanında çalışan bir yangın söndürücü bulundurun.



EKİPMANIN YANLIŞ KULLANILMA TEHLİKESİ

Yanlış kullanım ölüme ya da ciddi yaralanmalara yol açabilir.

- Yorgun olduğunuzda veya ilaç ya da alkolün etkisi altındayken üniteyi kullanmayın.
- En düşük değerli sistem bileşeninin maksimum çalışma basıncını veya sıcaklık değerini aşmayın. Bkz. tüm ekipman kılavuzlarında **Teknik Veriler**.
- Ekipmandaki ıslanan parçalarla uyumlu sıvılar ve solventler kullanın. Bkz. tüm ekipman kılavuzlarında **Teknik Veriler**. Sıvı ve solvent üreticilerinin uyarılarını okuyun. Malzemeniz hakkında tam olarak bilgi edinmek için dağıtıcınızdan veya satıcınızdan ilgili Malzeme Güvenliği Veri Sayfası'nı isteyin.
- Ekipmanda enerji veya basınç varken çalışma alanını terk etmeyin. Ekipman kullanımda değilken tüm cihazları kapatın ve **Basınç Tahliye Prosedürü**'nü okuyun.
- Ekipmanı her gün kontrol edin. Aşınmış veya hasarlı parçaları sadece orijinal üreticinin yedek parçalarını kullanarak hemen onarın veya değiştirin.
- Ekipman üzerinde değişiklik ya da modifikasyon yapmayın.
- Ekipmanı sadece tasarlandığı amaç için kullanın. Bilgi için dağıtıcınızı arayın.
- Hortumları ve kabloları kalabalık yerlerin, keskin kenarların, hareketli parçaların ve sıcak yüzeylerin uzağından geçirin.
- Hortumları bükmeyin ve aşırı kıvrımayın ya da ekipmanı çekmek için hortumları kullanmayın.
- Çocukları ve hayvanları çalışma alanından uzak tutun.
- Geçerli tüm güvenlik düzenlemelerine uyun.



BASINÇ ALTINDAKİ ALÜMİNYUM PARÇA TEHLİKESİ

Basınçlı ekipmanda alüminyum ile uyumsuz sıvıların kullanımı ciddi kimyasal reaksiyonlara ve ekipmanın bozulmasına neden olabilir. Bu uyarının göz ardı edilmesi, ölümler, ciddi yaralanmalarla ya da maddi hasarlarla sonuçlanabilir.

- 1,1,1-trikloreten, metilen klorür, diğer halojenli hidrokarbon solventleri ya da bu tür solventleri içeren sıvılar kullanmayın.
- Başka birçok sıvı alüminyum ile tepkimeye girebilecek kimyasallar içerebilir. Uyumluluk için malzeme sağlayıcınıza danışın.

Önemli İzosiyanat (ISO) Bilgisi

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 uyarılarına ve Güvenlik Verileri Formunu (SDS) okuyun ve benimseyin.
- İzosiyanatların kullanımı potansiyel olarak tehlikeli prosedürleri gerektirmektedir. Bu konuda eğitimli, 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



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 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.
- 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.

Materyalin kendinden tutuşması



Bazı materyaller çok kalın uygulandığı takdirde kendinden tutuşabilir hale gelebilir. Materyal üreticisinin uyarılarını ve Güvenlik Verileri Formunu (SDS) okuyun.

A ve B Bileşenlerini Ayrı Tutun



Sıvı hatlarına işlenmiş materyalde çapraz bulaşma oluşarak ciddi yaralanmalara veya ekipmanın hasar görmesine neden olabilir. Çapraz bulaşma riskini önlemek için:

- A ve B ile ıslanmış parçaları kendi aralarında **hiçbir zaman** değiştirmeyin.
- Bir taraftan bulaşma olmuşsa diğer tarafta hiçbir zaman solvent kullanmayın.

İzosiyanatların Neme Duyarlılığı

Neme maruz kalma izosiyanatın kısmen işlenmesine, sıvı içinde asılı kalabilecek küçük, sert, aşındırıcı kristallerin oluşmasına yol açar. Doğal olarak yüzeyde bir film oluşur ve izosiyanatın viskozitesi artarak jel haline gelmeye başlar.

NOT

Kısmen işlenmiş izosiyanat ıslak parçaların performansını ve ömrünü azaltır.

- Her zaman hava atmosferi içeren, içinde nem alıcı kurucu bulunan sızdırmaz bir kap veya nitrojen atmosferi içeren bir kap kullanın. İzosiyanatı **hiçbir zaman** açık bir kapta muhafaza etmeyin.
- İzosiyanat pompası ıslak haznesini veya (varsa) deposunu uygun yağlayıcıyla dolu olarak muhafaza edin. Yağlayıcı, izosiyanat ile atmosfer arasında bir bariyer oluşturur.
- Sadece izosiyanata uygun nem korumalı hortumlar kullanın.
- Nem içermesi muhtemel olan eski solventleri hiçbir zaman 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.



Materyalleri Değiştirme

NOT




Ekipmanınız içinde kullanılan materyali değiştirme ekipmanın 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. Epoksilerde genelde B (sertleştirici) tarafında aminler bulunur. Poliürelerde genelde B (reçine) tarafında aminler bulunur.

Boğaz Contası Sıvısı

						
Boğaz Contası Sıvısı'na ilişkin özel tehlikeleri ve önlemleri öğrenmek için malzemeye ait MSDS'yi okuyun.						

Topraklama





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

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

Dökme tabancasını Graco onaylı topraklanmış bir sıvı besleme hortumuna bağlayarak topraklayın. Yıkarken her zaman tabancayı topraklayın.

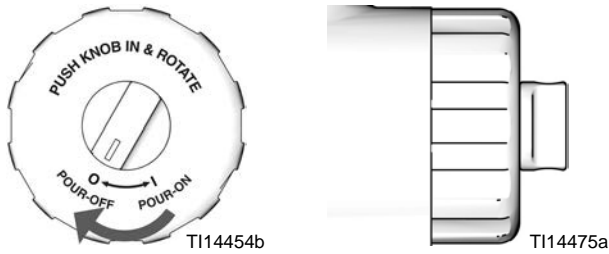
Piston Emniyet Kilidi

Dökümü her durdurduğunuzda, kazara tetiğe basılmasını ve ciddi yaralanmaları önlemek için piston emniyet kilidini kapatın.

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

Kilidi Kapatma

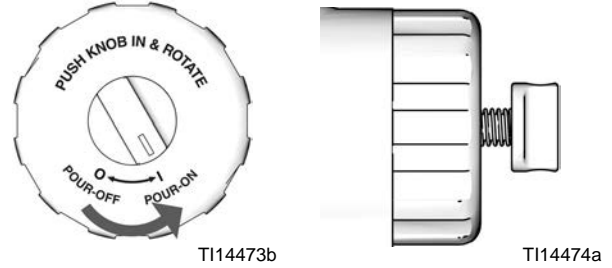
Piston emniyet kilidini kapatmak için düğmeyi içeri doğru bastırıp saat yönünde çevirin. Kapalı olduğundan tabanca püskürtmez.



ŞEKİL 1: Piston Emniyet Kilidi Kapalı

Kilidi Açma

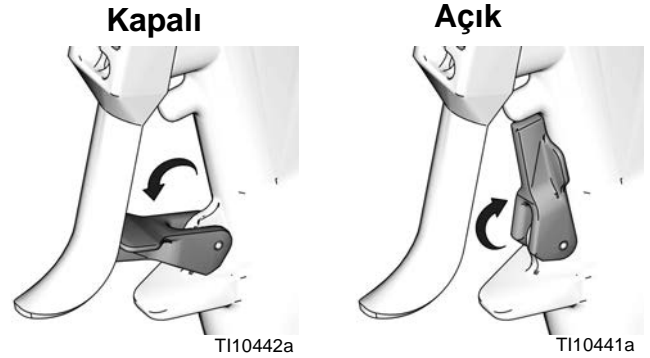
Piston emniyet kilidini açmak için düğmeyi içeri doğru bastırıp dışarı atana kadar saatin tersi yönünde çevirin. Düğme ile tabanca gövdesi arasında bir açıklık olacaktır.



ŞEKİL 2: Piston Emniyet Kilidi Açık

Tetik Kilidi

Dökümü her durdurduğunuzda kazara tetiğe basılmasını önlemek için tetik kilidini kapatın. Piston emniyet kilidiyle birlikte kullanılmalıdır.

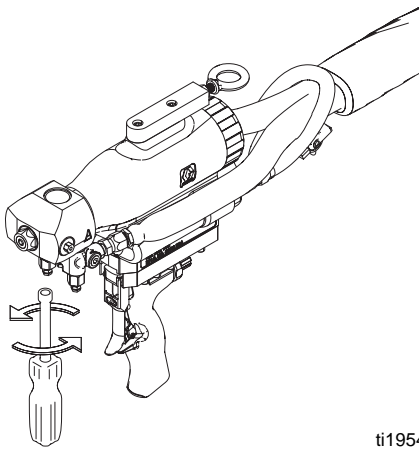


Hava Basıncı Kaybı



Püskürtme mili hava basıncıyla çalıştırılır. Hava basıncı kaybı durumunda püskürtme mili geri çekilir, çarpıştırma delikleri açık kalır ve tabanca döküme devam eder. Dökümü durdurmak için aşağıdakilerden birini yapın:

- Piston emniyet kilidini kapatın, bkz. **Piston Emniyet Kilidi** bölümü
- A ve B sıvı valflerini kapatın, bkz. **ŞEKİL 3**

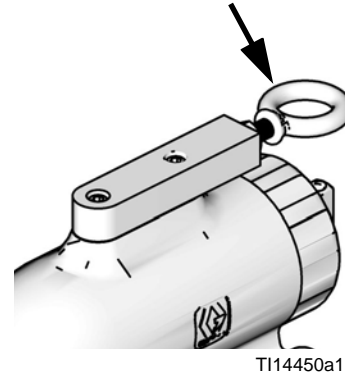


ti19549a

ŞEKİL 3

Destek Halkası

Gerekirse, ağırlığı desteklemek için tabancanın üstündeki destek halkasını kullanın. Tabancanın ağırlığını desteklemesi için kalın bir ipi veya zinciri halkadan geçirip diğer ucunu da bir desteğe bağlayın. Bu, kullanıcının tabancayı, ağırlığını kaldırmadan kullanmasına olanak sağlar.

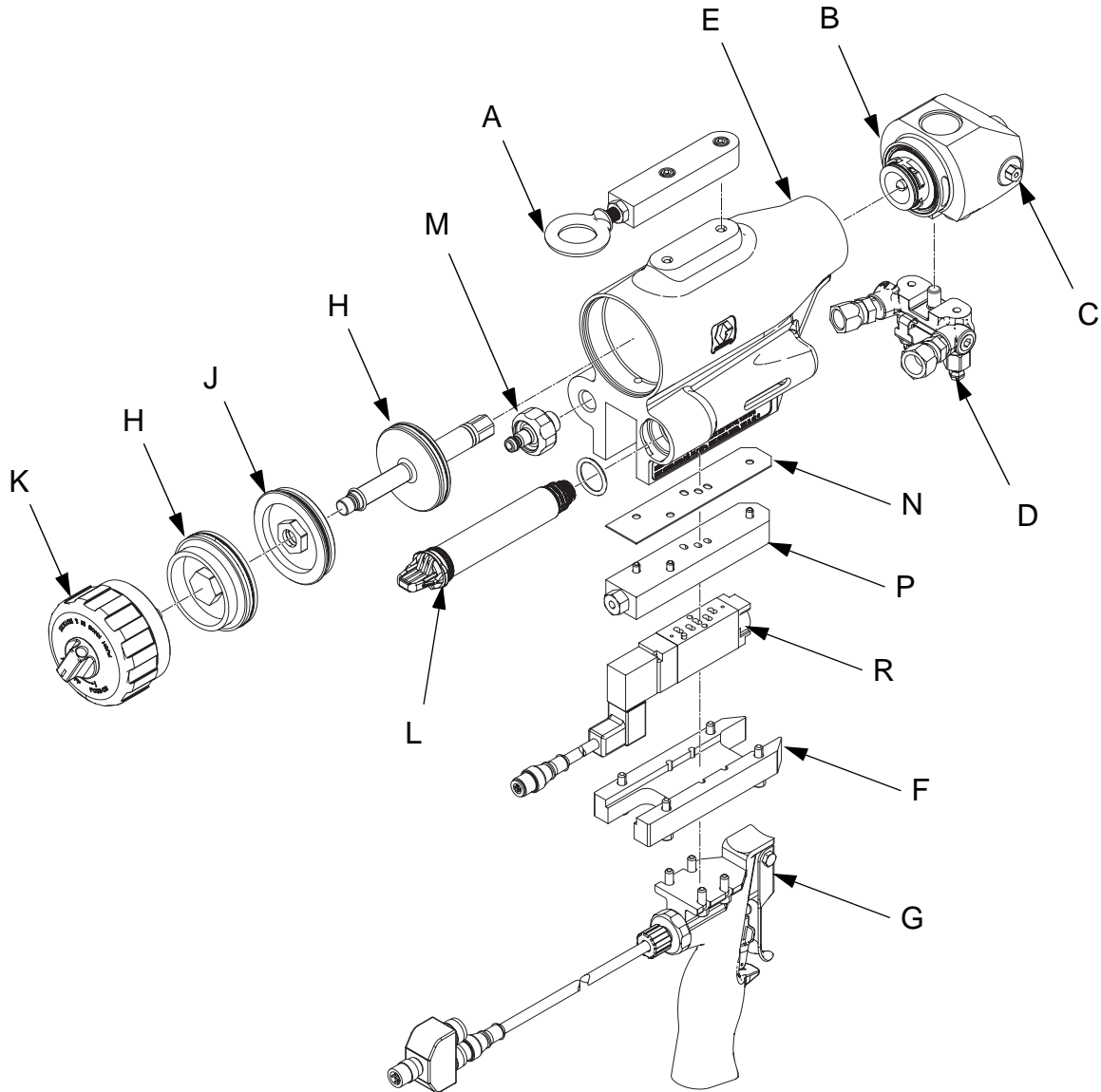


TI14450a1

A series of horizontal lines for writing.

Parça Tanımlaması

Parça numaraları ve diğer parçaları tanımlamak için bkz. **Parçalar** sayfa 42.



tı19550a

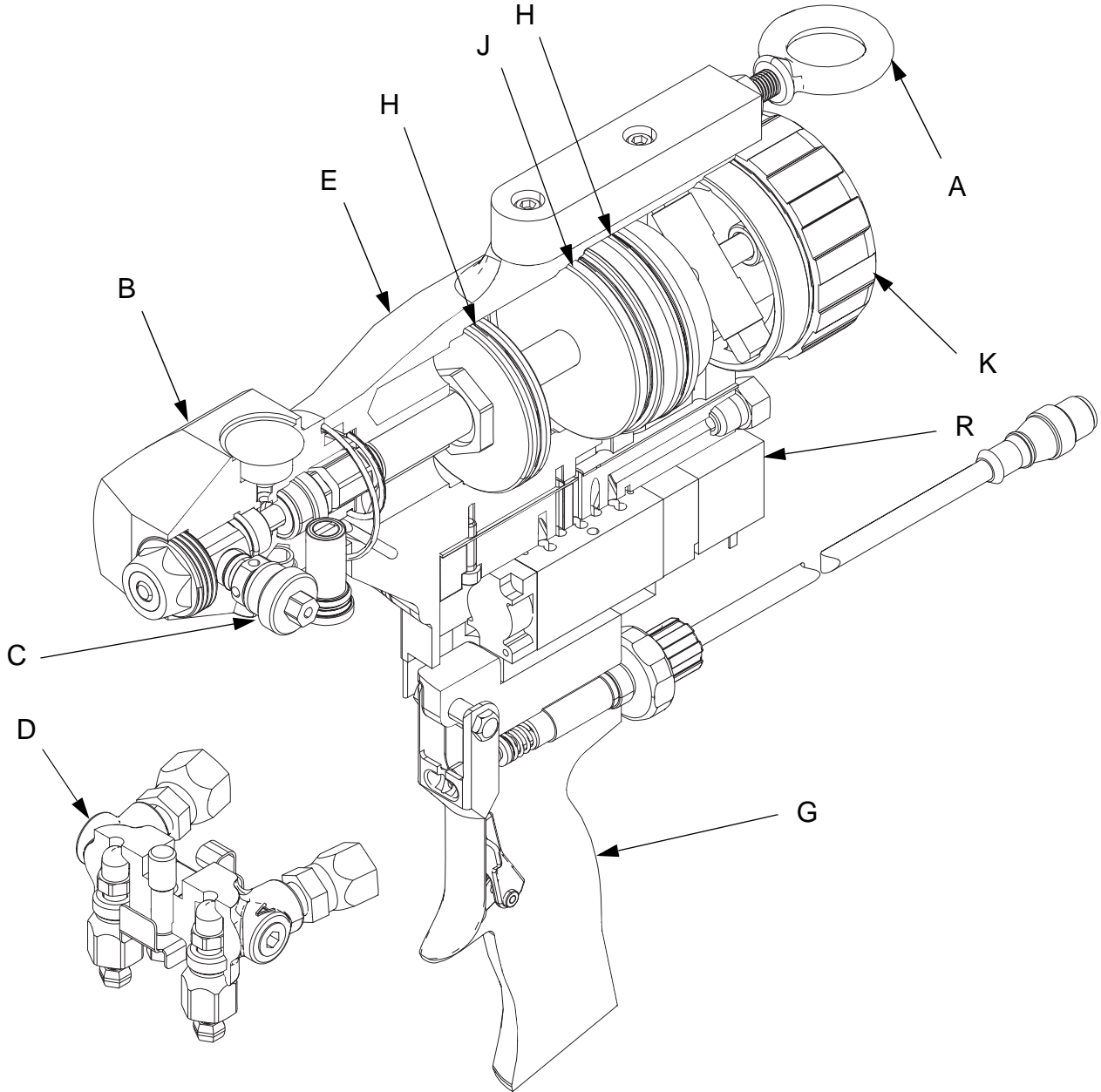
ŞEKİL 4

Anahtar:

- A Destek Halkası
- B Sıvı Kovanı
- C Çıkış Ağızı
- D Sıvı Manifoldu
- E Hava Silindiri, Tabanca Gövdesi
- F Montaj Plakası
- G Elektrikli Tetik Kabzası (isteğe bağlı)

- H Çift Piston
- J Bölme Perdesi
- K Piston Emniyet Kilidi
- L Kartuş
- M Hava Hattı Donatısı
- N Solenoid Valf Contası
- P Solenoid Valf Montaj Plakası
- R Solenoid Valf

Kesit Görünüm

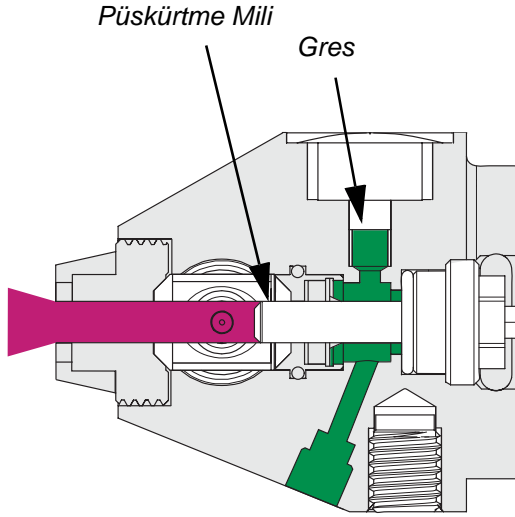


ti19551a

Çalışma Teorisi

Tetik Çekili (Sıvı Akıtma)

Püskürtme mili geri çekilerek çarpıştırma deliklerini açar ve sıvının karışarak püskürtme memesinden akmasını sağlar.

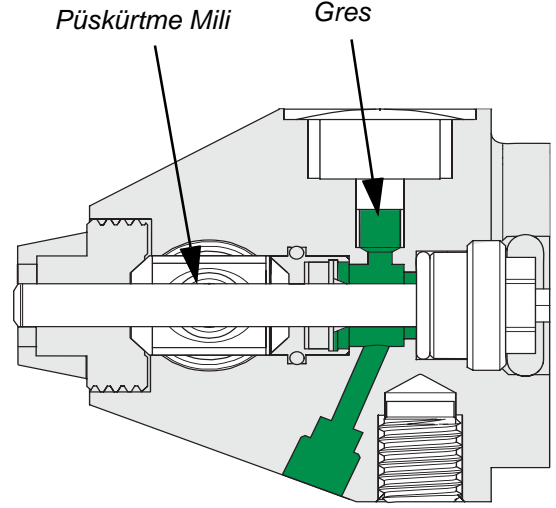


Yandan Görünüm

ti19552a

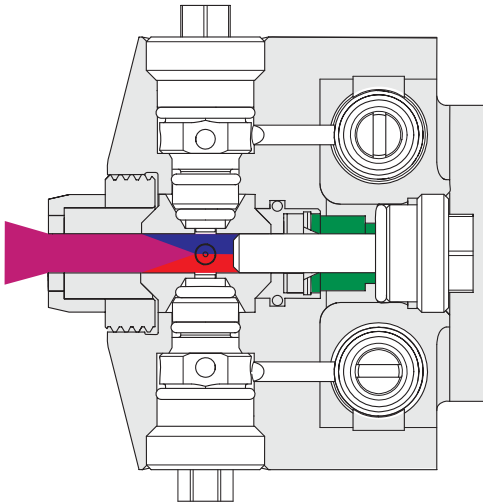
Tabanca Tetiği Bırakılmış

Püskürtme mili ileri çıkarak çarpıştırma deliklerini kapatır ve sıvı akışını durdurur.



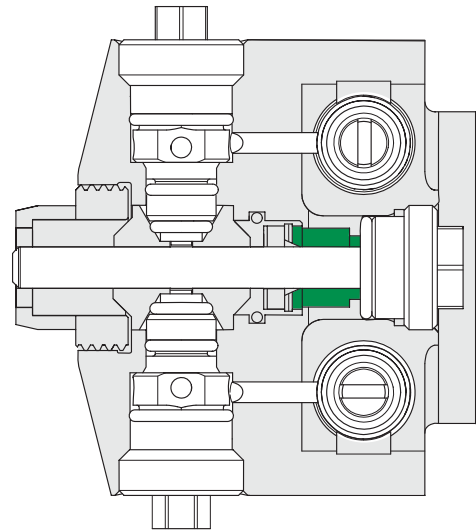
Yandan Görünüm

ti19553a



Üstten Görünüm

ti19554a



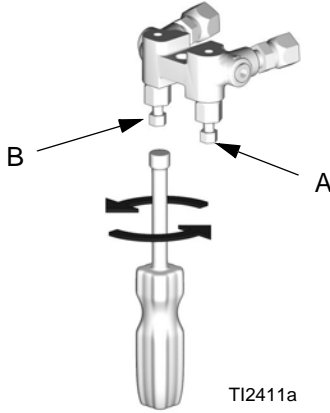
Üstten Görünüm

ti19555a

Kurulum

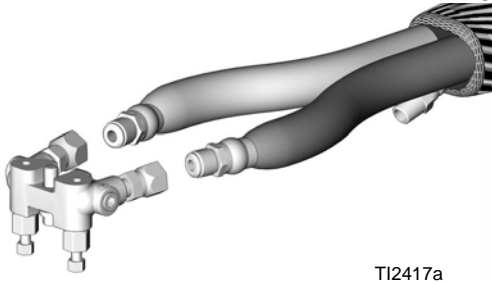
Döküm tabancasını çalışmaya hazırlamak için bu kurulum prosedürünü uygulayın.

1. A ve B sıvı valflerini kapatın.



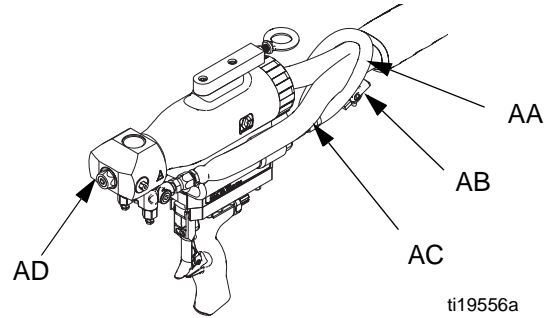
ŞEKİL 5

2. A ve B sıvı hortumlarını sıvı manifolduna bağlayın.



3. Piston emniyet kilidini kapatın. Bkz. sayfa 14.
4. Tabanca basınçlı hava hortumunu (AA) ve hava valfini (AB) ana hortuma bağlayın. Bkz. ŞEKİL 6. Hava valfinin kapalı olduğunu doğrulayın.
5. Sıvı manifoldunu (AD) elle tabancaya takın ve sonra 5/16 inçlik somun anahtarıyla civatayı 20-30 inç-lb (2,26-3,39 N•m) tork değerine sıkıştırın. Bkz. ŞEKİL 6.

6. Tabanca basınçlı hava hortumunu (AA) çabuk bağlantı donatısına (AC) bağlayın. Havayı açın. Hava valfini açın (AB). Bkz. ŞEKİL 6.

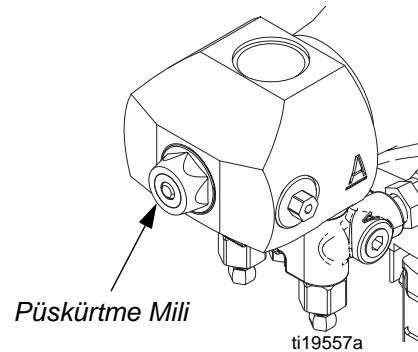


ŞEKİL 6

7. Sinyal kablosunu solenoid valfe bağlayın.
8. **Kabızlı modeller**, sinyal kablosunu kabzaya bağlayın.
9. Piston emniyet kilidini açın. Bkz. sayfa 14.

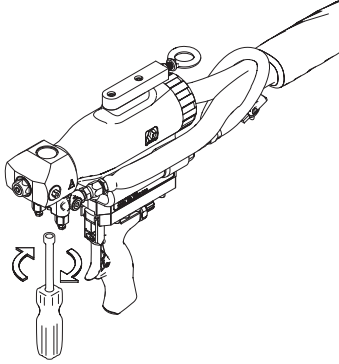
<p>Aşağıdaki adımda tabancayı kendinize doğru tutmayın. Gerekirse, püskürtme milinin hareketini doğrulamak için ayna kullanın. Tabancayı kendinize veya başkasına doğru tutmanız, kendinize veya diğer kişiye kazara sıvı püskürtmenize neden olabilir. Püskürtme mili doğru monte edilmediyse tabanca çalıştırıldığında namludan dışarı fırlayıp ciddi yaralanmaya neden olabilir.</p>					

10. Sıvı valflerinin kapalı olduğunu doğrulayın, bkz. ŞEKİL 5, sonra püskürtme mili hareketini kontrol etmek için tabancayı tetikleyin.



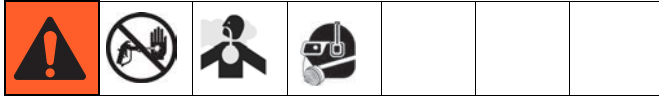
ŞEKİL 7

11. Piston emniyet kilidini kapatın. Bkz. sayfa 14.
12. Oranlayıcıyı açın. Bkz. oranlayıcı kılavuzu.
13. A ve B sıvı valflerini açın.

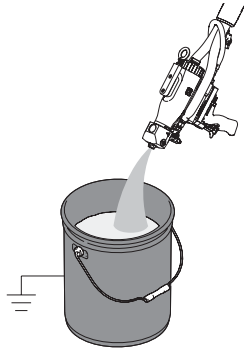


ŞEKİL 8

14. Piston emniyet kilidini açın. Bkz. sayfa 14.



15. Bir atık kabına denen dökümü yapın. İstenen sonuçları elde etmek için basıncı ve sıcaklığı ayarlayın, bkz. oranlayıcı kılavuzu. Ayrıca bkz. **Çıkış Ağzılarını Ayarlama.**



ŞEKİL 9

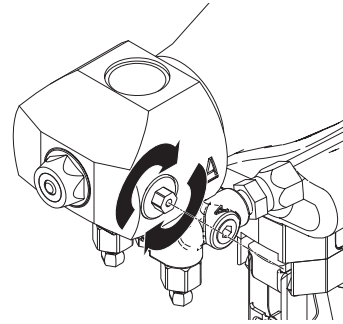
Çıkış Ağzılarını Ayarlama

Basıncı A ve B bileşenleri arasında ayarlamak için çıkış ağzlarındaki iğnelerin ayarlanması gerekebilir. Çıkış ağzılarını ayarlamadan önce oranlayıcıda gereken bütün ayarların yapıldığından emin olun, bkz. oranlayıcı kılavuzu.

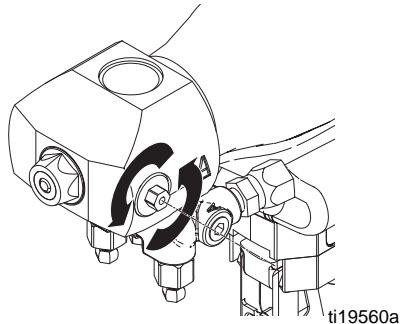
Basınçlar ayarlandıktan sonra çıkış ağzlarının ikisinde de basınç istenen düzeyde değilse, her iki çıkış ağzı daha büyük veya küçük boyutuyla değiştirilmelidir. Daha küçük çıkış ağzının daha yüksek, daha büyük çıkış ağzının ise daha düşük basınç sağlayacağını unutmayın.

Basınçları ayarlamayı denedikten sonra aradaki basınç farkı 500 psi üzerindeyse, çıkış ağzlarından birinin başka bir boyutla değiştirilmesi gerekir. Bu durum söz konusu olduğunda çıkış ağzlarındaki iğneleri sonuna kadar açıp (saatin tersi yönde) basıncı izleyin. Basıncı istenen değerden en fazla farklılık gösteren çıkış ağzı değiştirilmelidir. Daha küçük çıkış ağzının daha yüksek, daha büyük çıkış ağzının ise daha düşük basınç sağlayacağını unutmayın.

1. Çıkış ağzının altıgen ucundaki deliğe 5/64 inç'lik altıgen anahtar (birlikte verilir) yerleştirin.
2. **Basıncı yükseltmek için** iğneyi saat yönünde çevirin.



Basıncı düşürmek için iğneyi saatin tersi yönde çevirin.



İsteğe Bağlı Hortum Pozisyonu

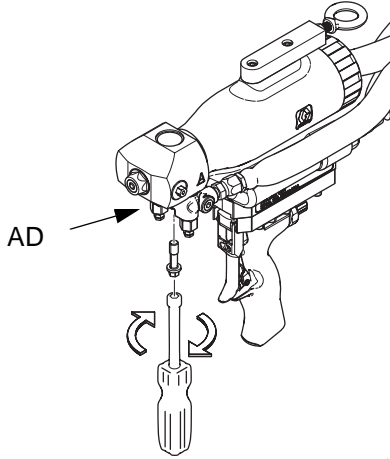


Teslim edildiğinde sıvı girişi döner donatıları tabancanın arkasına doğrudur. İstenilirse, sıvı girişi döner donatıları aşağıdaki prosedür kullanılarak aşağı doğru çevrilebilir.

UYARI

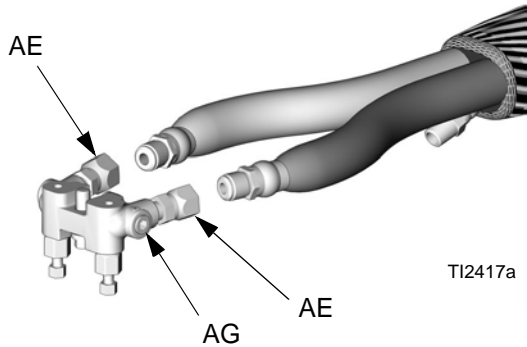
Tabancanın ıslanan parçalarının birbirini kirletmesini önlemek için A bileşeni (izosiyanat) ve B bileşeni (reçine) parçalarını birbirinin yerine kullanmayın.

1. **Basınç Tahliye Prosedürü**'nü uygulayın, sayfa 24.
2. Çabuk hava bağlantısını çıkarın. Sıvı manifoldunu (AD) çıkarmak için altıgen somun anahtarını kullanın.



ti19562a

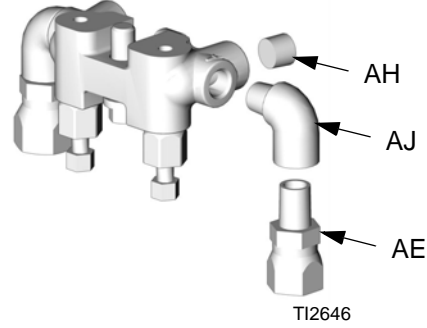
3. Sinyal kablosunu çıkarın.
4. Hortumların ucuna birer tapa yerleştirin. Sıvı hortumlarını giriş döner bağlantılarından çıkarın (AE). İsteğe bağlı girişlerdeki (AG) tapaları çıkarın.



TI2417a

ŞEKİL 10

5. Tapalara (AH), dirseklere (AJ) ve döner donatıların erkek dişlerine (AE) sızdırmazlık malzemesi sürün. Dirsekleri (AJ) aşağıya bakacak şekilde isteğe bağlı girişlere takın. Bkz. ŞEKİL 11. Dirseklerle döner donatıları takın. A döner parçasını A tarafına takmaya dikkat edin. Döner parçaların (AH) olduğu yerlere tapaları takın. Bütün parçaları 235-245 inç-lb (26,6-27,7 N•m) torkla sıkın.

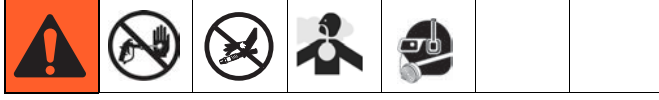


TI2646

ŞEKİL 11

6. A hortumunu A döner parçasına, B hortumunu B döner parçasına bağlayın.
7. Sıvı manifoldunu (AD) tabancaya takın. Sıvı manifoldu civatasını 20-30 inç-lb (2,26-3,39 N•m) torkla sıkın.
8. Çabuk hava bağlantısını (AC) takın.

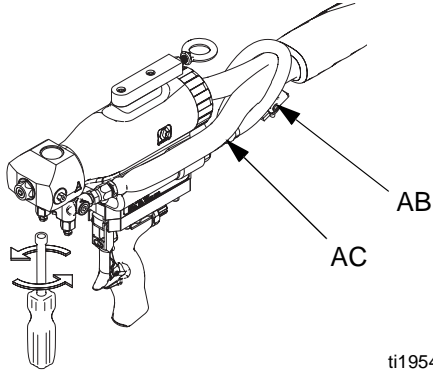
Basınç Tahliye Prosedürü



1. Piston emniyet kilidini kapatın. Bkz. sayfa 14.

NOT: Püskürtme milinin çalışması için hava beslenmesi gerekir. Sıvı basıncı tahliye edilene kadar tabancaya hava beslenmesini kesmeyin.

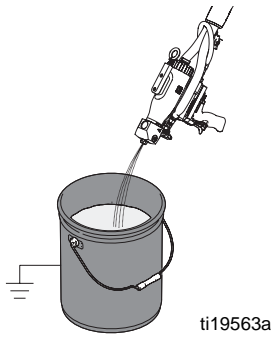
2. A ve B sıvı valflerini kapatın. Hava valfini (AB) açık bırakın.



ti19549a

ŞEKİL 12

3. Piston emniyet kilidini açın. Bkz. sayfa 14.
4. Basıncı tahliye etmek için tabancayı bir kartonun üzerine ya da bir atık kabına tutarak tetiğine basın.



ti19563a

ŞEKİL 13

5. Çabuk hava bağlantısını (AC) çıkarın. Bkz. ŞEKİL 12.
6. Piston emniyet kilidini kapatın. Bkz. sayfa 14.

7. Sistem basıncını tahliye edin. Bkz. Basınç Tahliye Prosedürü, oranlayıcı kılavuzu.

8. Sıvı valflerinin kapalı olduğundan emin olduktan sonra sıvı manifoldunu çıkarın.

9. Sıvı manifoldunu atık kaplarının üstüne, sizin aksi yönünüze bakacak şekilde yerleştirin.



10. Sıvı valflerini çok yavaş açın. Sıvı yüksek basınç altında sıvı deliklerinden yanlara doğru püskürecektir.



T12484a

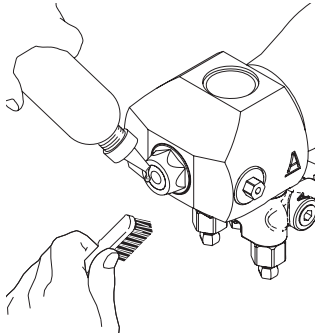
Kapatma



Kısa Süreli Kapatma

Tabanca bir saatten fazla kullanılmayacaksa Kısa Süreli Kapatma prosedürünü uygulayın.

1. **Basınç Tahliye Prosedürü**'nü uygulayın, sayfa 24.
2. Piston emniyet kilidini kapatın.
3. Püskürtme milini geri çekmek için tabancanın tetiğine basın.
4. Püskürtme mili geri çekilirken ön dökme ağzında ve ön salmastrada birikmiş olabilecek malzemeyi temizleyin.



ti19564a

5. Püskürtme mili geri çekilirken ön uca Boğaz Contası Yağı (TSL) püskürtün.
6. Püskürtme milinde malzeme birikmediğinden emin olmak için tabancayı beş kere tetikleyin.
7. Tabanca tetiğini ve havayı açık bırakın.
8. **Tabancayı Gresleme** prosedürünü uygulayın, sayfa 26.

Uzun Süreli Kapatma

Tabanca 48 saatten fazla kullanılmayacaksa Uzun Süreli Kapatma prosedürünü uygulayın.

1. **Kısa Süreli Kapatma** prosedürünü uygulayın.
2. **Tabancayı Yıkama**, bkz. sayfa 27.

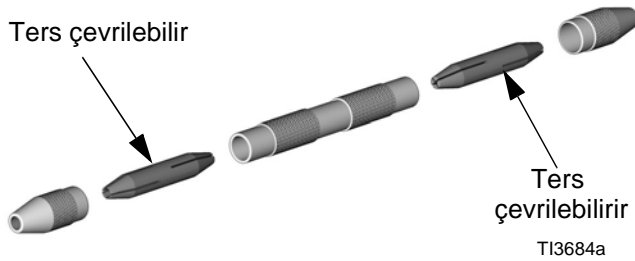
Bakım

Prosedür	Zamanlama
Tabancayı Gresleme, sayfa 26	Günlük
Karıştırma Bölmesini ve Ön Contayı Değiştirme, bkz. sayfa 31	2-4 Haftada Bir
Çek Valfleri Temizleme, sayfa 29	Aylık
Tabancanın Dışını Temizleme, sayfa 28	Gerektiğinde
Havalandırma Tapasını Temizleme, sayfa 28	Gerektiğinde
Sıvı Manifoldunu Temizleme, sayfa 28	Gerektiğinde
Sıvı Kovanı Kanallarını Temizleme, sayfa 30	Gerektiğinde
Çıkış Ağzını Temizleme, sayfa 31	Gerektiğinde

Verilen Alet Seti

Alet resimleri için bkz. **Parçalar** sayfa 42.

- Altıgen Somun Anahtarı; 5/16"
- Tornavida; 1/8 düz ağızlı
- Çarpıştırma Deliği Matkap Ucu; deliğe bağlı olarak farklı boyutlarda
- 117661 Pim Mengene; ters çevrilebilir çift kovan, bkz. ŞEKİL 14
- 117773 Fusion® gres
- 117792 Gres Tabancası
- 100633 Alyan Anahtarı; 5/32



ŞEKİL 14: Pim Mengene

Yağlama

Yağ siparişi için bkz. **Aksesuarlar** sayfa 55. Tüm halka contaları, contaları ve dişleri bolca yağlayın.

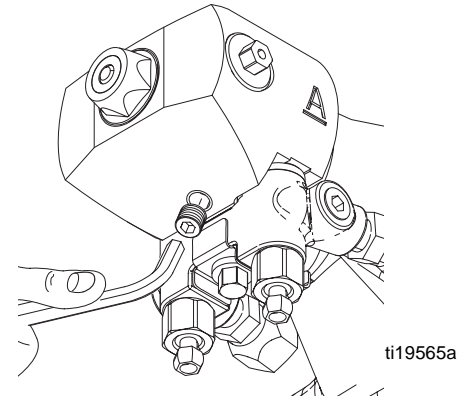
UYARI

O-halkalarda, contalarda ve kartuş dişlerinde yalnızca Boğaz Conta Sıvısı kullanın. Fusion gresi veya diğer petrol bazlı ya da bitki bazlı yağlar, kartuşun o-halkalarının ve contalarının şişip yapışmasına neden olur.

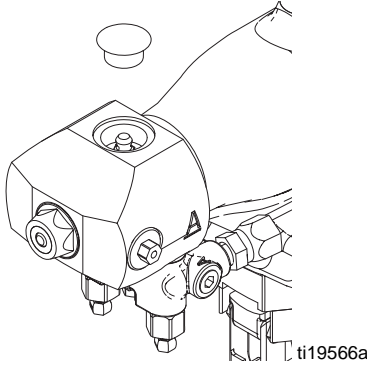
Tabancayı Gresleme



1. Basınç tahliye prosedürü uygulayın. Bkz. **Basınç Tahliye Prosedürü** sayfa 24.
2. Kısa süreli kapatma prosedürünü uygulayın. Bkz. **Kısa Süreli Kapatma** sayfa 25.
3. Drenaj tapasını çıkarmak için 5/32 inçlik alyan anahtarını kullanın.



4. Tabanca gövdesini temizlemek için gres drenaj deliğinden yabancı madde olmaksızın akana kadar belirtilen sentetik gres parça no. 117773 ile gres tabancasını kullanın.

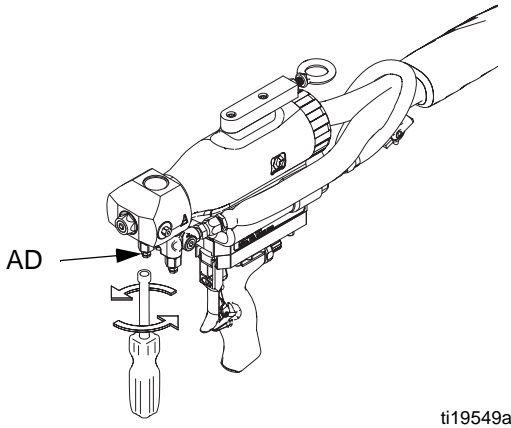


5. Drenaj tapasını yerine takmak için 5/32 inçlik alyan anahtarını kullanın.

Tabancayı Yıkama



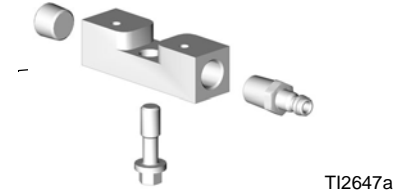
1. **Basınç Tahliye Prosedürü**'nü uygulayın, sayfa 24.
2. Sıvı manifoldunu (AD) çıkarın.



ŞEKİL 15

3. Sinyal kablosunu çıkarın.

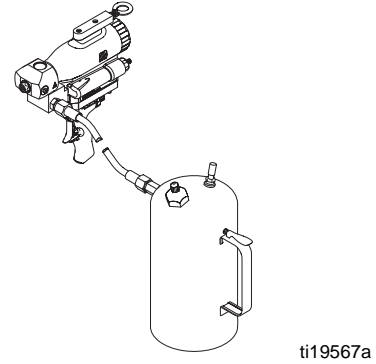
4. Yıkama hortumlarını 15B817 yıkama manifolduna bağlayın. Bkz. ŞEKİL 16. Yıkama manifoldunu tabancaya takın. Yıkama manifoldu civatasını 20-30 inç-lb (2,26-3,39 N•m) torkla sıkın.



ŞEKİL 16: Yıkama Manifoldu

5. Yıkama manifoldunun metal bir kısmını topraklanmış kovanın bir yanına sıkıca bastırarak uygun bir solventle topraklanmış metal kovanın içine yıkayın. Islak parçalarla ilgili bilgi için bkz. **Teknik Veriler**, sayfa 57. Yıkama sırasında mümkün olan en düşük sıvı basıncı kullanın.
6. **Basınç Tahliye Prosedürü**'nü uygulayın, sayfa 24.

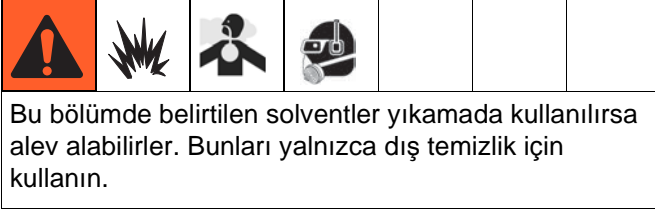
NOT: Daha esaslı bir yıkama için yıkama solvent setleri aksesuar olarak vardır. Bkz. **Aksesuarlar** sayfa 55.



ŞEKİL 17: 248139, Çeyrek Galon (0,95 litre) Solvent Tüpü

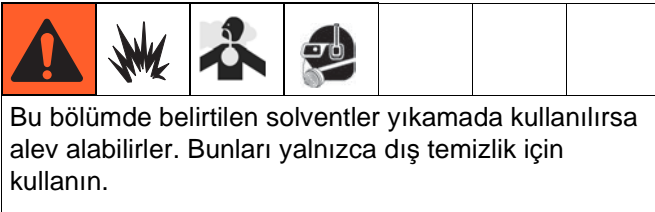
7. Yıkama hortumlarını yıkama manifoldundan çıkarın. Yıkama manifoldunu tabancadan çıkarın.
8. 15C850 Devridaim Bloğunu sıvı manifoldundan çıkarın.
9. Sıvı manifoldunu tabancaya bağlayın. Sıvı manifoldu civatasını 20-30 inç-lb (2,26-3,39 N•m) torkla sıkın.
10. Sinyal kablosunu takın.

Tabancanın Dışını Temizleme

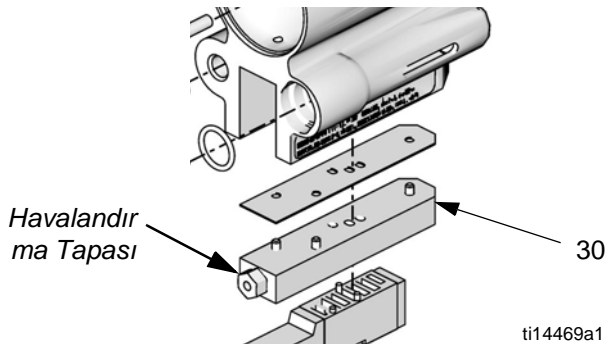


Tabancanın dışını uygun bir solventle silin. Yapı malzemeleriyle ilgili bilgi için bkz. **Teknik Veriler**, sayfa 57. Sertleşmiş malzemeyi yumuşatmak için N-Metilpirolidon (NMP), Dynasolve CU-6, Dzolv veya dengi bir solvent kullanın. İnce bir kat yağ sürülmesi ileride yapılacak temizlikleri kolaylaştırır.

Havalandırma Tapasını Temizleme



Havalandırma tapasını çıkarıp uygun bir solventle temizleyin. Yapı malzemeleriyle ilgili bilgi için bkz. **Teknik Veriler**, sayfa 57. Havalandırma tapası solenoid manifold grubunun parçasıdır (30). Bkz. ŞEKİL 18. Sertleşmiş malzemeyi yumuşatmak için N-Metilpirolidon (NMP), Dynasolve CU-6, Dzolv veya dengi bir solvent kullanın. İnce bir kat yağ sürülmesi ileride yapılacak temizlikleri kolaylaştırır. Havalandırma tapasını 30-40 inç-lb (3,89-4,82 N•m) torkla sıkın.

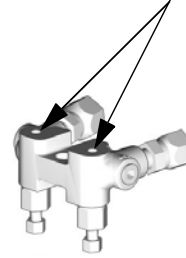


ŞEKİL 18: Havalandırma Tapası

Sıvı Manifoldunu Temizleme



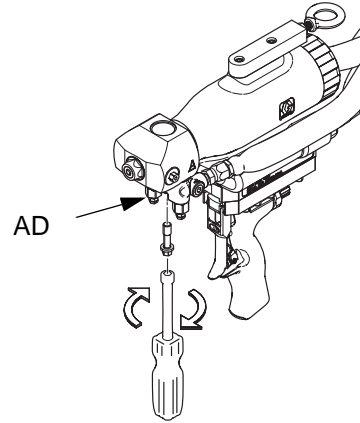
Sıvı Manifoldu Sıvı Delikleri



TI2411a

ŞEKİL 19

1. Basınç Tahliye Prosedürü'nü uygulayın.
2. Sıvı manifoldunu (AD) çıkarmak için 5/16 inçlik altıgen somun anahtarını kullanın.



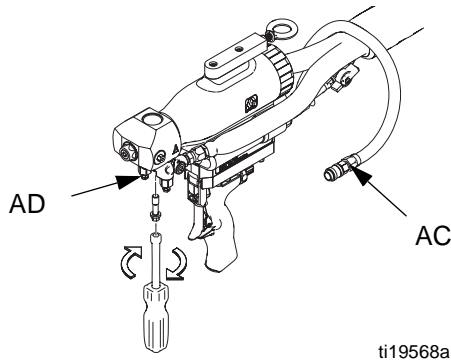
ti19562a

3. Sinyal kablosunu çıkarın.
4. Sıvı manifoldu sıvı deliklerini uygun bir solventle temizleyin ve tabancadan her çıkardığınızda fırçalayın. Yapı malzemeleriyle ilgili bilgi için bkz. **Teknik Veriler**, sayfa 57. Dahili sızdırmazlık yüzeylerine zarar vermemek için sıvı deliklerinin iç yüzeyini temizlemede fırça kullanmayın. Sıvı delikleri dışarıya açık kalırsa nemi önlemek için gresle doldurun. Bkz. ŞEKİL 19.
5. Sıvı manifoldunu monte edin. Sıvı manifoldu civatasını 20-30 inç-lb (2,26-3,39 N•m) torkla sıkın.
6. Sinyal kablosunu takın.

Çek Valfleri Temizleme



1. **Basınç Tahliye Prosedürü'nü** uygulayın, sayfa 24.
2. **Tabancayı Yıkama**, sayfa 27.
3. Çabuk hava bağlantısını (AC) çıkarın. Sıvı manifoldunu (AD) çıkarmak için altıgen somun anahtarını kullanın.



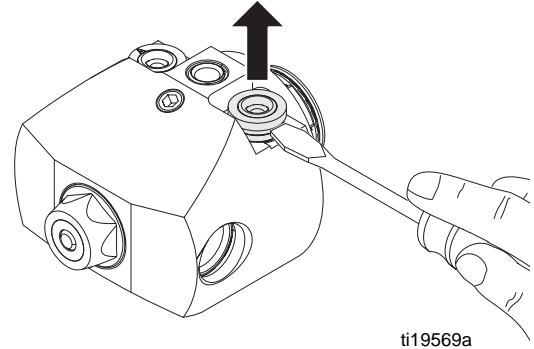
ti19568a

4. Sinyal kablosunu çıkarın.
5. Çek valfin temas yüzeylerini ve sıvı deliklerini temizleyip kontrol edin. Bkz. **Sıvı Manifoldunu Temizleme** sayfa 28.

UYARI

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

6. Çentiklerini kullanarak çek valfleri çıkarmak için düz tornavida kullanın.

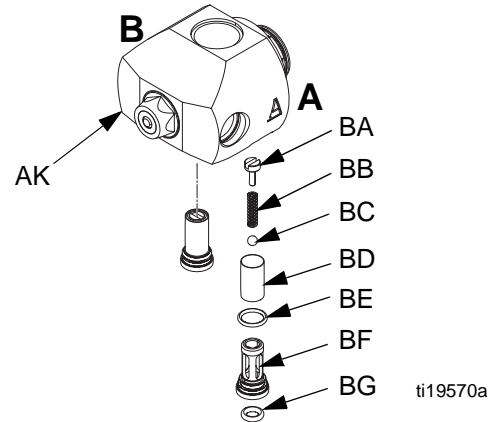


ti19569a



Zarar gören çek valf o-halkaları dışardan sızıntıya neden olabilir. Aşınmış veya zarar görmüşse o-halkalarını değiştirin.

7. Çek valfin yayının çalıştığını ve düzgün hareket ettiğini test etmek için bilyesine (BC) basın. Gerekirse çek valf grubunu değiştirin.
8. Kaydırarak filtreyi (BD) çıkarın. Parçaları temizleyin ve muayene edin. O-halkalarını (BE, BG) iyice kontrol edin. Gerekliyse, vidayı (BA) söküp çek valfin parçalarını ayırın.

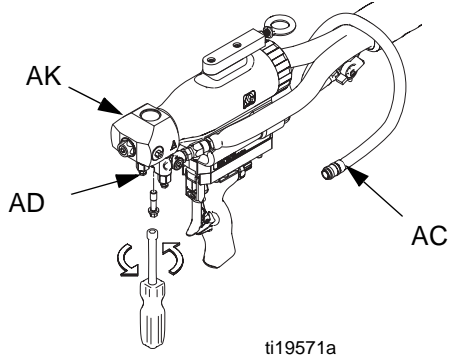


ti19570a

ŞEKİL 20

9. O-halkalarını (BE, BG) bolca yağlayın. Çek valfleri tekrar monte edin. Vida (BA) çek valf yuvası yüzeyi ile aynı hizada olmalıdır (1/16 inç veya 1,5 mm dahilinde).
10. Çek valfleri sıvı kovanına (AK) monte edin.

11. Sıvı manifoldunu (AD) monte etmek için altıgen somun anahtarını kullanın. Sıvı manifoldu civatasını 20-30 inç-lb (2,26-3,39 N•m) torkla sıkın. Çabuk hava bağlantısını (AC) takın.



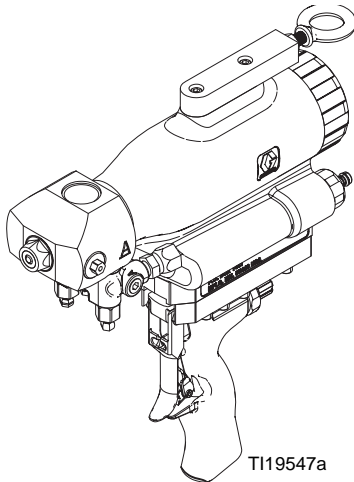
12. Sinyal kablosunu takın.

Sıvı Kovanı Kanallarını Temizleme



Sıvı kovandaki ve tabanca gövdesindeki kanalları temizleme için gerekiyorsa matkap uçları kullanın. Bkz. **Matkap Ucu Setleri**, sayfa 53.

1. **Basınç Tahliye Prosedürü'nü** uygulayın, sayfa 24.



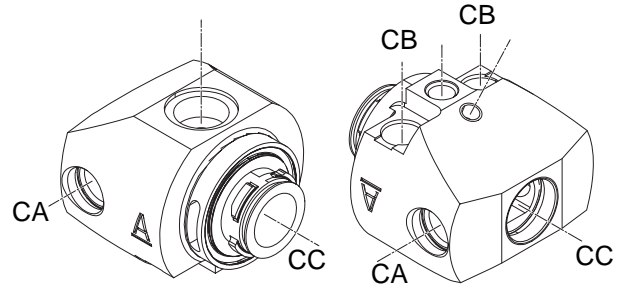
ŞEKİL 21

2. Çıkış ağzlarını (C) çıkarmak için 5/16 inçlik somun anahtarını (birlikte verilir) kullanın. Bkz. ŞEKİL 4, sayfa 18.

UYARI

Çıkış ağzlarının birbirini kirletmesini önlemek için A bileşeni ve B bileşeni parçalarını birbirinin yerine kullanmayın. A bileşeni çıkış ağzı A harfi ile işaretlenmiştir.

3. **Ön Kısım Çıkarma**, bkz. sayfa 33.
4. Kanalların temizlenebilmesi için ön kısımdaki tüm parçaları çıkarın. Bkz. **Ön Kısımın Parçalarını Ayırma**, sayfa 34.
5. Sıvı kovanı kanallarını temizlemek için uygun matkap uçlarını kullanın. Bkz. ŞEKİL 22. Bkz. **Matkap Ucu Setleri**, sayfa 53.



Anahtarları:

- CA Çıkış Ağzı Kanalı
CB Sıvı Girişleri
(sıvı kovasının altında)
CC Püskürtme Memesi

Cleanout Tool:

- 27/64 inçlik matkap ucu
1/8 inçlik matkap ucu
1/4 inçlik matkap ucu

ŞEKİL 22: Sıvı Kovanı Kanalları

6. Bkz. **Ön Kısımın Parçalarını Takma**, sayfa 34.
7. **Ön Kısım Takma**, bkz. sayfa 35.
8. Çıkış ağzlarını monte edin. 20-30 inç-lb (2,26-3,39 N•m) torkla sıkın.

Çıkış Ağzını Temizleme



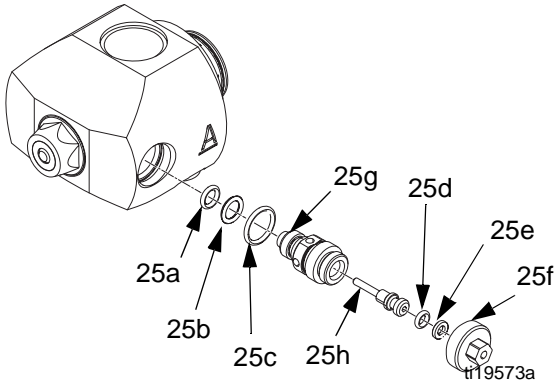
1. **Basınç Tahliye Prosedürü**'nü uygulayın, sayfa 24.
2. Çıkış ağzlarını (C) çıkarmak için 5/16 inçlik somun anahtarı (birlikte verilir) kullanın. Bkz. ŞEKİL 4, sayfa 18.

UYARI

Çıkış ağzlarının birbirini kirlenmesini önlemek için A bileşeni ve B bileşeni parçalarını birbirinin yerine kullanmayın. A bileşeni çıkış ağzı A harfi ile işaretlenmiştir.

NOT: Bu tapa kontra somunla tutturulmuştur.

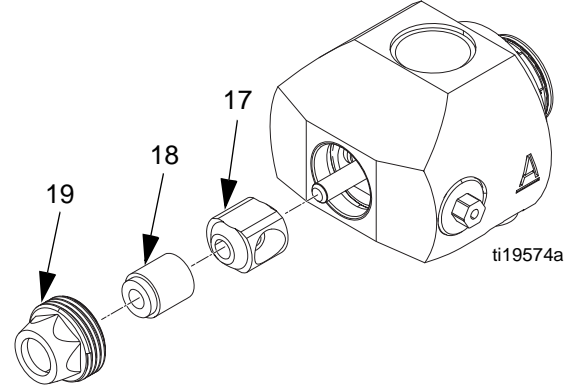
3. Tapayı (25f) çıkış ağzından (25g) çıkarın.



4. İğneyi (25h) çıkış ağzından çıkarın. Tüm o-halkalarını iyice kontrol edin ve gerekiyorsa değiştirin.
5. Gerekiyorsa, çıkış ağzını çıkarmak için aynı boyutlu matkap ucu kullanın. Çıkış ağzının boyutu üstünde yazılıdır.
6. Tüm o-halkaları bolca yağlamak için Fusion gresini kullanın.
7. Ters sırada yeniden monte edin. Çıkış ağzı gövdesini tapaya 60-70 inç-lb (6,78-7,91 N•m) torkla sıkın. Çıkış ağzlarını 20-30 inç-lb (2,26-3,39 N•m) torkla sıvı kovanına yerleştirin.

NOT: Dayanma halkası (25e) iğnedeki o-halkanın (25d) arkasına yerleştirilir.

Karıştırma Bölmesini ve Ön Contayı Değiştirme



1. **Basınç Tahliye Prosedürü**'nü uygulayın, sayfa 24.
2. Çıkış ağzlarını (25, 26, 27) çıkarmak için 5/16 inçlik somun anahtarı (verilir) kullanın.
3. Ön döküm ucunu (19) çıkarmak için 3/4 inçlik anahtar kullanın.
4. Çabuk hava bağlantısını (AC) takın.
5. Karıştırma bölmesini (17) ve ön contayı (18) dışarı itmek için tetiği çekip bırakın ve bunları atın.
6. Çabuk hava bağlantısını (AC) çıkarın.
7. Yeni karıştırma bölmesini ve ön contayı takın
8. Ön döküm ucunu değiştirin ve 60-70 inç-lb (6,78-7,91 N•m) torkla sıkın.

UYARI

Çıkış ağzlarının birbirini kirlenmesini önlemek için A bileşeni ve B bileşeni parçalarını birbirinin yerine kullanmayın. A bileşeni çıkış ağzı A harfi ile işaretlenmiştir.

9. Çıkış ağzlarını değiştirin. 20-30 inç-lb (2,26-3,39 N•m) torkla sıkın.

Onarım

Gereken Aletler

Tabancada bazı onarım prosedürlerini gerçekleştirmek için gereken aletler:

- 15/16 inç anahtar
- düz tornavida (verilir)
- 5/16 altıgen somun anahtarı (verilir)
- 1/2 inç uzun lokma
- 3/4 inç uzun lokma
- 5/64 inç alyan anahtarı (verilir)
- 9/64 inç alyan anahtarı (verilir)
- 5/32 inç alyan anahtarı (verilir)
- Yıldız tornavida

Yağlama

Yağ siparişi için bkz. **Aksesuarlar** sayfa 55. Tüm halka contaları, contaları ve dişleri bolca yağlayın.

UYARI

O-halkalarda, contalarda ve kartuş dişlerinde yalnızca Boğaz Conta Sıvısı kullanın. Fusion gresi veya diğer petrol bazlı ya da bitki bazlı yağlar, kartuşun o-halkalarının ve contalarının şişip yapışmasına neden olur.

Kartuş Değişirme



Kartuş tabancanın düzgün çalışması için gereklidir. Püskürtme milini yağlamada kartuşun değiştirilmesi gerekmez.

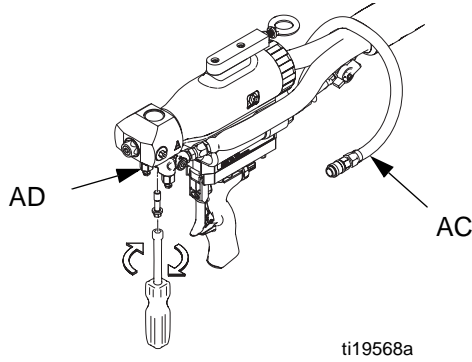
Ön Kısım Çıkarma



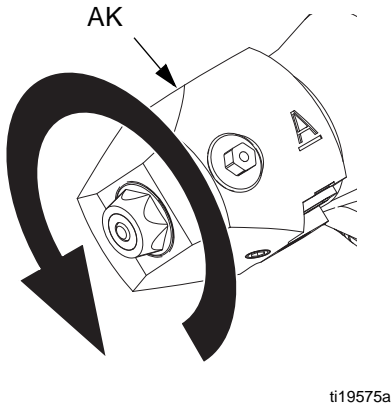
UYARI

Ön kısmın düzgün takılması çok önemlidir. Ön kısım gevşekse veya gövdeye tam yapışmıyorsa tabancayı çalıştırmayın. Doğru takılmaması hafif sızıntılara neden olabilir.

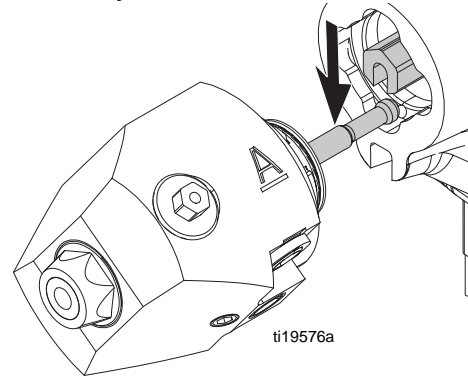
1. **Basınç Tahliye Prosedürü'nü** uygulayın, sayfa 24.
2. **Tabancayı Yıkama**, bkz. sayfa 27.
3. Çabuk hava bağlantısını (AC) çıkarın. Sıvı manifoldunu (AD) çıkarmak için altıgen somun anahtarını kullanın.



4. Sinyal kablosunu çıkarın.
5. Sıvı kovani deliklerini ayırmak için sıvı kovani (AK) 45 derece saatin tersi yönde çevirin.



6. Çıkarmak için sıvı kovani tabancanın gövdesinden dışarı doğru itin. Sıvı kovani çıkmıyorsa aşağıdaki adımları izleyin.
 - a. Çabuk hava bağlantısını takın.
 - b. Tetiği çekip bırakın veya solenoid valfin üzerindeki kırmızı düğmeye basıp bırakın.
 - c. Sıvı kovani çıkarın.
 - d. Çabuk hava bağlantısını çıkarın.
7. Püskürtme milini piston şaftındaki mafsallı yuvasından çıkarın.



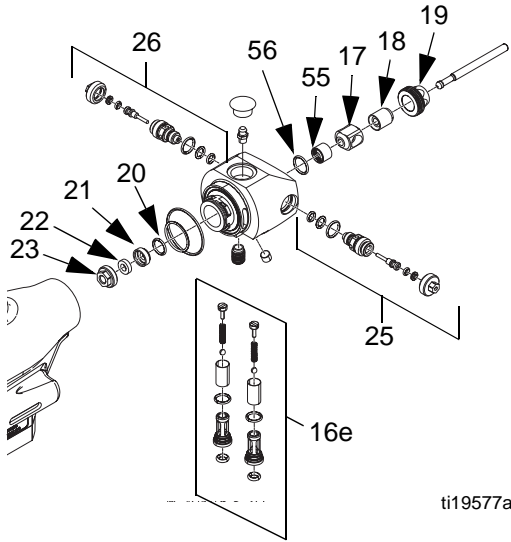
8. Sıvı kovani o-halkalarını aşınma ve hasar için kontrol edin. Gerekirse değiştirin.

Ön Kısımın Parçalarını Ayırma



UYARI

Ekipmanın ıslanan parçalarının birbirlerini kirlitmesini önlemek için bileşen A (izosiyanat) ile bileşen B (reçine) parçalarını **hiçbir zaman** birbirinin yerine kullanmayın. Tabanca, A tarafı solda olacak şekilde teslim edilir. A tarafındaki sıvı manifoldu, sıvı kovani, yan sızdırmazlık grubu, çek valf kartuşu ve karıştırma bölgesi işaretlenmiştir.



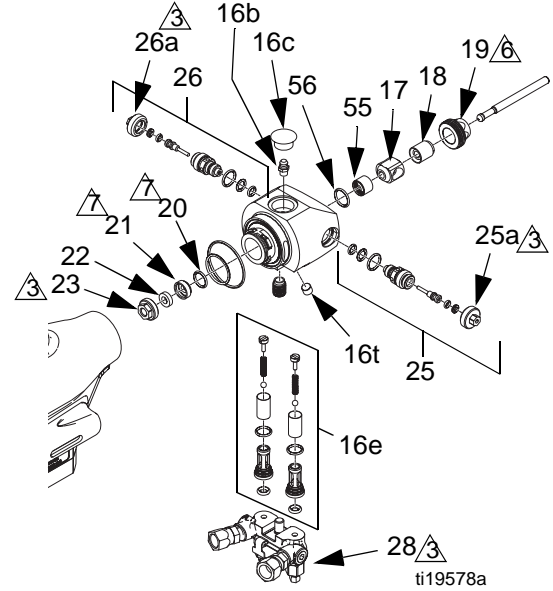
1. **Ön Kısım Çıkarma**, bkz. sayfa 33.
2. Çek valf grubunu çıkarın (16e).
3. Çıkış ağzını çıkarın (25). Aynısını diğer taraf için de yapın.
4. Döküm ucunu çıkarın (19).
5. Ön üniteyi (18), karıştırma modülünü (17), kazıyıcı grubunu(55) ve o-halkayı (56) çıkarın.
6. Arka salmastra somununu (23), contayı (22), arka salmastra kovani (21) ve o-halkayı (20) çıkarın.

Ön Kısımın Parçalarını Takma



UYARI

Ekipmanın ıslanan parçalarının birbirlerini kirlitmesini önlemek için bileşen A (izosiyanat) ile bileşen B (reçine) parçalarını **hiçbir zaman** birbirinin yerine kullanmayın. Tabanca, A tarafı solda olacak şekilde teslim edilir. A tarafındaki sıvı manifoldu, sıvı kovani, yan sızdırmazlık grubu, çek valf kartuşu ve karıştırma bölgesi işaretlenmiştir.



⊗ 20-30 inç-lb (2,26-3,39 N•m) torkla sıkın

⊗ 60-70 inç-lb (6,78-7,91 N•m) torkla sıkın

1. O-halkayı (20), arka ünite kovani (21), contayı (22) ve arka ünite somununu (23) takın. Arka ünite somununu 20-30 inç-lb (2,26-3,39 N•m) torkla sıkın.
2. O-halkayı(56), kazıyıcı grubunu(55), karıştırma modülünü (17) ve sonra ön üniteyi (18) takın.
3. Döküm ucunu takın (19) elle sıkıştırın.
4. Püskürtme milini sıvı kovani (21) önüne takın. Püskürtme milini, mafsal yuvası ucu ŞEKİL 23'de gösterildiği gibi sıvı kovani (21) içine 3/4 inç kadar kovani içine itin.

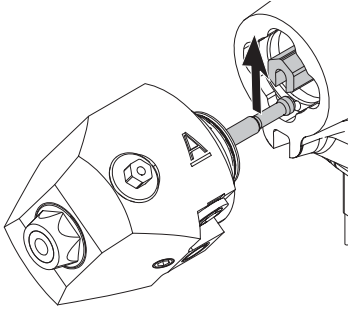
5. Çek valf grubunu takın. Ayrıntılı takma talimatları için bkz. **Çek Valfleri Temizleme** sayfa 29.
6. Çıkış ağız parçalarını takın (25). Çıkış ağız tapasını (25a) takın ve 20-30 inç-lb (2,26-3,39 N•m) torkla sıkın. Aynısını diğer taraf için de yapın.
7. Bkz. **Ön Kısım Takma** prosedürü.

Ön Kısım Takma

UYARI

Ön kısmın düzgün takılması çok önemlidir. Ön kısım gevşekse veya gövdeye tam yapışmıyorsa tabancayı çalıştırmayın. Doğru takılmaması hafif sızıntılara neden olabilir.

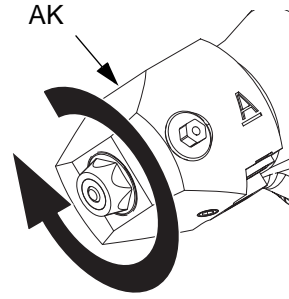
1. Piston emniyet kilidini kapatın.
2. O-halkaları bolca yağlayın ve sıvı kovanına (AK) takın.
3. Püskürtme miline ince bir kat TSL sürün.
4. Sıvı kovanını püskürtme miline takın.
5. Püskürtme milinin ucunu piston şaftındaki mafsal yuvasına yerleştirin.



ti19579a

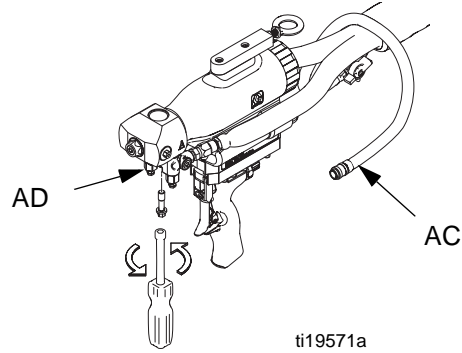
ŞEKİL 23

6. Sıvı kovanını tabanca gövdesine tam yapışacak şekilde itin. Sıvı kovanı deliklerini yerine getirmek için sıvı kovanını 45 derece saat yönünde çevirin.



ti19580a

7. Döküm ucunu (19) 60-70 inç-lb (6,7-9,1 N•m) torkla sıkın.
8. Sıvı manifoldunu (AD) monte etmek için altıgen somun anahtarını kullanın. Sıvı manifoldu civatasını 20-30 inç-lb (2,26-3,39 N•m) torkla sıkın. Çabuk hava bağlantısını (AC) takın.



ti19571a

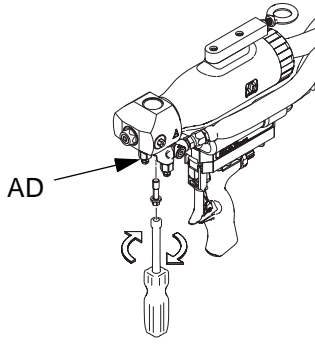
9. Sinyal kablosunu takın.

Pistonlar ve Bölme Perdesi



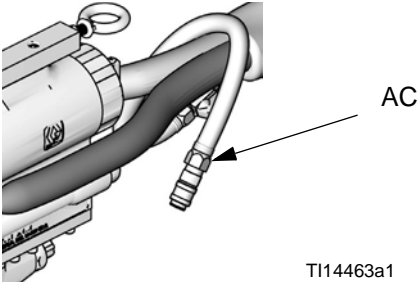
Kullanıcı bu prosedürü uygulamadan önce 24D312 piston keçesi setini hazır bulundurmalıdır.

1. **Basınç Tahliye Prosedürü**'nü uygulayın, sayfa 24.
2. Sıvı manifoldunu (AD) çıkarmak için altıgen somun anahtarını kullanın.



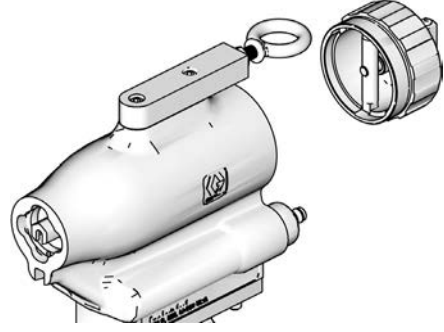
ti19562a

3. Sinyal kablosunu çıkarın.
4. **Ön Kısım Çıkarma**, bkz. sayfa 33.
5. Çabuk hava bağlantısını (AC) çıkarın.



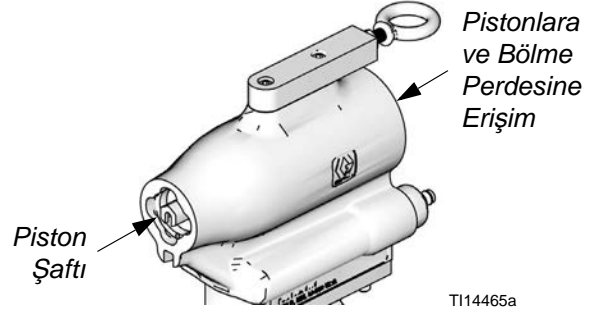
T114463a1

6. Piston emniyet kilidi grubu vidasını açarak çıkarın. O-halkasını kontrol edin ve gerekiyorsa değiştirin.



T114465a

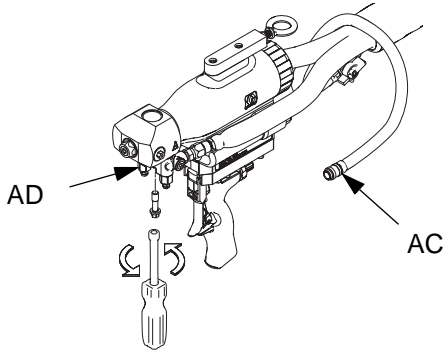
7. 1/2 inçlik lokmayı tabanca gövdesinin önünden piston şaftını yerleştirin. Tabanca gövdesinin arkasından girerek uzantılı 3/4 inçlik lokmayı arka pistonu yerleştirin. Piston şaftını yerinde tutarak arka pistonu çıkarın. Arka piston o-halkasını kontrol edin ve gerekiyorsa değiştirin.



T114465a

8. Tabanca gövdesinin arkasından girerek uzantılı 3/4 inçlik lokmayı bölme perdesine yerleştirin. Bölme perdesini çıkarın. Bölme perdesi o-halkalarını kontrol edin ve gerekiyorsa değiştirin.
9. Ön pistonu ve piston şaftını tabanca gövdesinden çıkarmak için piston şaftını tabancanın arkasında doğru itin.
10. Ön pistonu piston şaftından çıkarmak için piston şaftında 1/2 inçlik lokma, ön pistonu 15/16 inçlik anahtar kullanın.
11. O-halkaları kontrol edin. Aşınmış veya hasarlıysa değiştirin. O-halkaları bolca yağlayın ve yeniden takın.
12. Dişleri orta kuvvette sıkın ve sonra ön pistonu piston şaftına takın. 100-110 inç-lb (11,3-12,4 N•m) torkla sıkın. Bkz. **Parça Tanımlaması** sayfa 18.
13. Piston şaftını ve piston grubunu tabanca gövdesine takın. Bkz. **Parça Tanımlaması** sayfa 18.

14. Bölme perdesini piston şaftına takın. 100-110 inç-lb (11,3-12,4 N•m) torkla sıkın. Bkz. **Parça Tanımlaması** sayfa 18.
15. Dişleri orta kuvvette sıkın ve sonra arka pistonu piston şaftına takın. 100-110 inç-lb (11,3-12,4 N•m) torkla sıkın. Bkz. **Parça Tanımlaması** sayfa 18.
16. Piston emniyet kilidini takın. Bkz. **Parça Tanımlaması** sayfa 18.
17. **Ön Kısım Takma**, bkz. sayfa 35.
18. Sıvı manifoldunu (AD) monte etmek için altıgen somun anahtarını kullanın. Sıvı manifoldu civatasını 20-30 inç-lb (2,26-3,39 N•m) torkla sıkın. Çabuk hava bağlantısını (AC) takın.



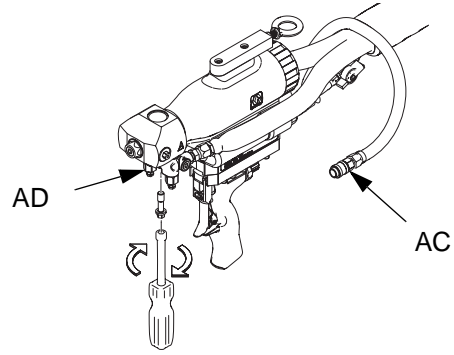
ti19571a

19. Sinyal kablosunu takın.

Püskürtme Mili



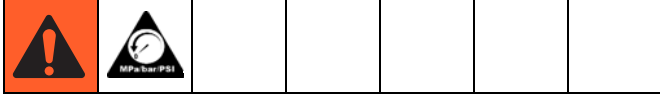
1. **Tabancayı Yıkama**, sayfa 27.
2. **Basınç Tahliye Prosedürü**'nü uygulayın, sayfa 24.
3. Çabuk hava bağlantısını (AC) çıkarın. Sıvı manifoldunu (AD) çıkarmak için altıgen somun anahtarını kullanın.



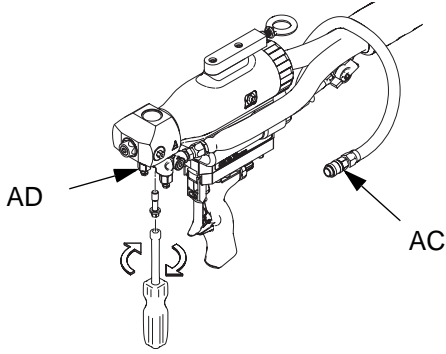
ti19568a

4. Sinyal kablosunu çıkarın.
5. **Ön Kısım Çıkarma**, bkz. sayfa 33. Püskürtme milini aşınma ve hasar için kontrol edin. Gerekliyse değiştirin.
6. Ön ucu gevşetmek için 3/4 inçlik anahtar kullanın. Püskürtme milini TSL ile kapladıktan sonra yerine yerleştirin.
7. **Ön Kısım Takma**, bkz. sayfa 35.
8. Çabuk hava bağlantısını tam olarak çıkarılmış püskürtme miline takın. Ön ucu 60-70 inç-lb (6,78-7,91 N•m) torkla sıkın
9. Sıvı manifoldunu monte edin. Sıvı manifoldu civatasını 20-30 inç-lb (2,26-3,39 N•m) torkla sıkın.
10. Sinyal kablosunu takın.

Solenoid Valf



1. **Basınç Tahliye Prosedürü'nü** uygulayın, sayfa 24.
2. Çabuk hava bağlantısını (AC) çıkarın. Sıvı manifoldunu (AD) çıkarmak için altıgen somun anahtarını kullanın.



ti19568a

3. Solenoid valften ve kabzadan (takılıysa) elektrik kablolarını çıkarın.
4. Kabza montaj plakası vidalarını çıkarmak için 5/32 inçlik alyan anahtarını kullanın. Kabza montaj plakasını ve kabzayı çıkarın. Bkz. **Parça Tanımlaması** sayfa 18.
5. Solenoid valfi çıkarmak için yıldız tornavida kullanın. Kontrol edin ve gerekirse değiştirin. Solenoid valfin altındaki contayı kontrol edin ve gerekiyorsa değiştirin. Bkz. **Parça Tanımlaması** sayfa 18.
6. Solenoid valfi montaj plakasını ve contasını çıkarmak için 9/64 inçlik alyan anahtarını kullanın. Contayı kontrol edin ve gerekirse değiştirin. Bkz. **Parça Tanımlaması** sayfa 18.
7. Ters sırada monte edin. Sıvı manifoldu civatasını 20-30 inç-lb (2,26-3,39 N•m) torkla sıkın. Kabzayı gövdeye bağlayan vidaları 20-30 inç-lb (2,26-3,39 N•m) torkla sıkın. Bkz. **Parça Tanımlaması** sayfa 18.

Sorun Giderme

						
Tabancayı kontrol etmeden veya onarmadan önce Basınç Tahliye Prosedürü 'nü uygulayın, sayfa 24.						

UYARI

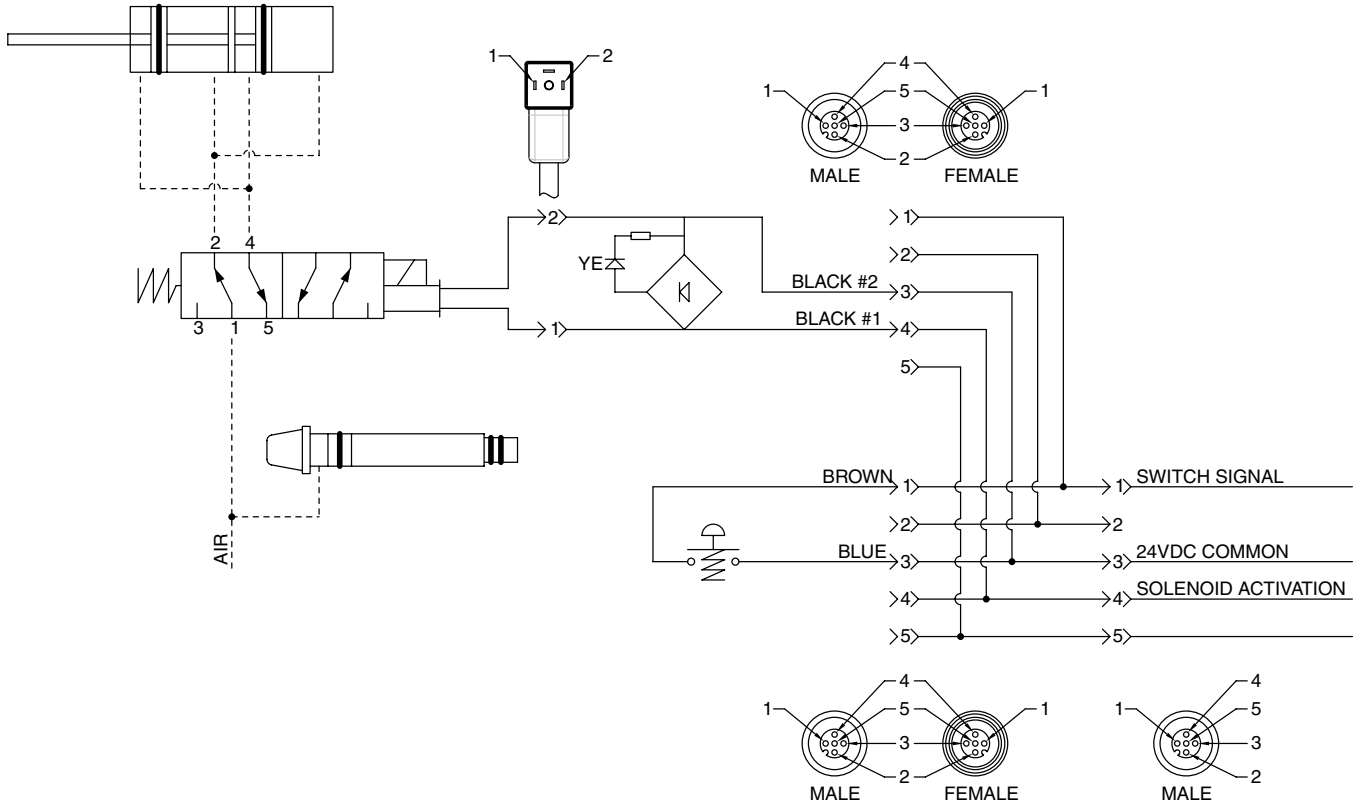
Ekipmanın ıslanan parçalarının birbirlerini kirlletmesini önlemek için bileşen A (izosiyanat) ile bileşen B (reçine) parçalarını **hiçbir zaman** birbirinin yerine kullanmayın. Tabanca, A tarafı solda olacak şekilde teslim edilir. A tarafındaki sıvı manifoldu, sıvı kovarı, yan sızdırmazlık grubu, çek valf kartuşu ve karıştırma bölmesi işaretlenmiştir.

Tabancayı parçalarına ayırmadan önce olası tüm sorunları ve nedenlerini kontrol etmek için aşağıdaki tabloyu kullanın. Göndermede bulunan prosedürler için bkz. **Bakım** sayfa 26 ve **Onarım** sayfa 32.

Sorun	Neden	Çözüm
Tabanca, tetiğe basıldığında tam olarak devreye girmiyor	Emniyet kilidi kapalı	Piston emniyet kilidini açın
	Tıkalı havalandırma tapası	Havalandırma tapasını temizleyin
	Hasarlı hava valfi	Gerekirse değiştirin
Tabanca tam olarak kullanıldığında sıvı dökülüyor	Sıvı valfleri kapalı	Valfleri açın.
	Çıkış ağzı delikleri tıkalı	Çıkış ağzı deliklerini temizleyin
	Çek valfler tıkalı	Çek valfleri temizleyin
	Emniyet kilidi kapalı	Piston emniyet kilidini açın
Tabanca yavaş çalışıyor	Tıkalı havalandırma tapası	Havalandırma tapasını temizleyin
	Hasarlı piston o-halkaları	Hava pistonu o-halkalarını değiştirin
	Hasarlı hava contası	Değiştirin
	Kirli veya hasarlı hava valfi	Temizleyin veya değiştirin
Tabancada gecikme oluyor, sonra aniden çalışıyor	Püskürtme milinin etrafında sertleşmiş malzeme	Püskürtme milini, karıştırma modülünü ve çıkış ağzılarını kontrol edin. Gerekirse değiştirin
Tabanca tetiğe basıldığında çalışmıyor	Tabancaya hava beslemesi kapalı	Hava beslemesini açın
	Ön ucun etrafında köpük birikmesi	1) Ön ucu temizleyin. 2) Ön ucu gevşetmek için 3/4 inçlik anahtar kullanın 1/8 döndürün ve yeniden sıkın.
	Sinyal kablosu bağlantısı yok	Sinyal kablosunu takın
Basınç dengesizliği	Çıkış ağzı delikleri tıkalı	Çıkış ağzı deliklerini temizleyin
	Çek valfler tıkalı	Çek valfleri temizleyin
	Viskoziteler eşit değil	Karşılması için sıcaklığı veya çıkış ağzı iğnesini ayarlayın
	Tıkalı sıvı filtreleri	Filtreleri temizleyin
Sıvı valfleri kapatılınca sıvı kesilmiyor	Hasarlı sıvı valfleri	Değiştirin

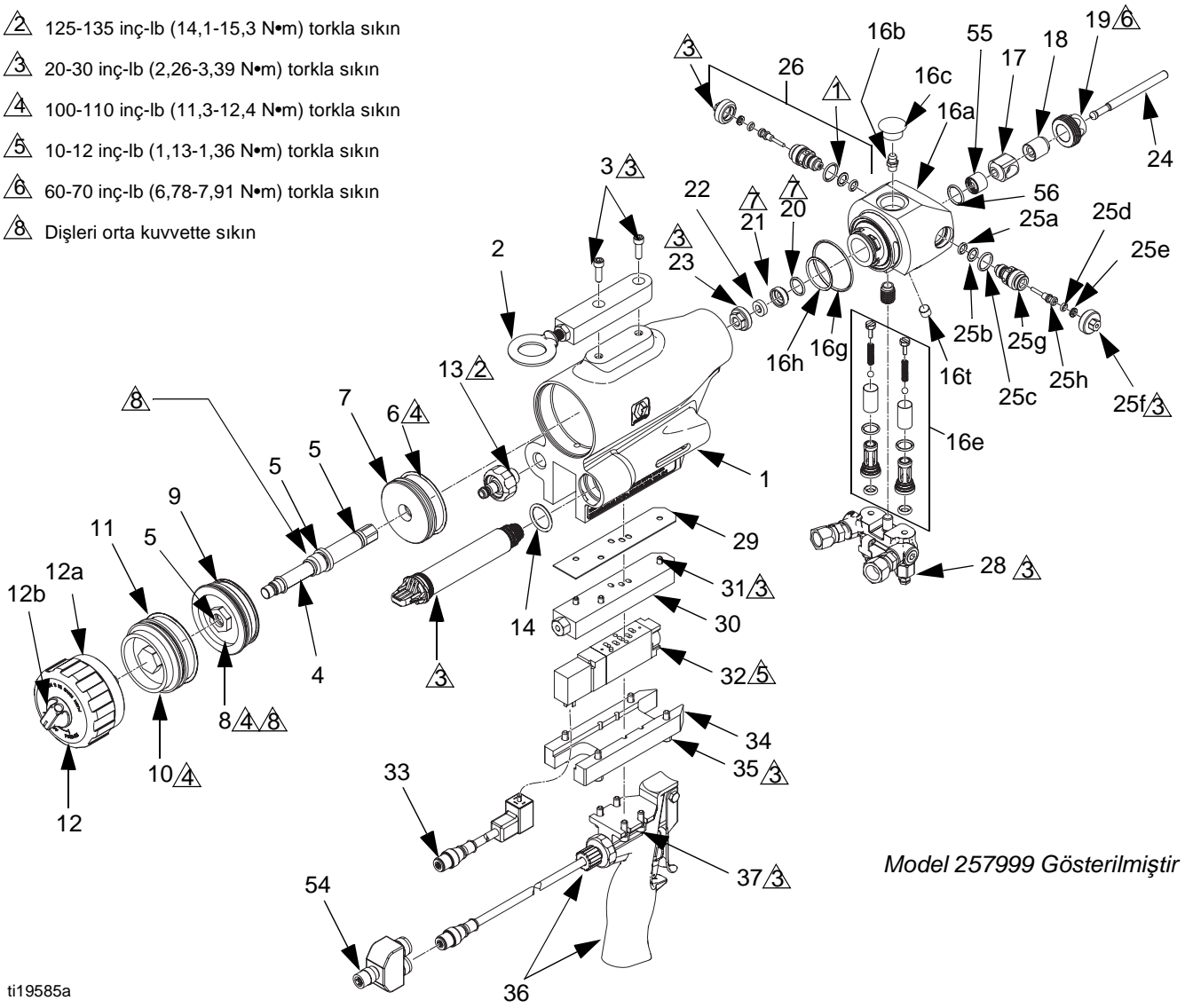
Sorun	Neden	Çözüm
Tabancanın tetiğine basıldığında ses emiciden ani hava boşalması	Normal	Bir işlem gerekmez
Ses emiciden sürekli hava sızıntısı	Hasarlı hava valfi	Değiştirin
	Hasarlı hava contası	Değiştirin
	Hasarlı piston o-halkaları	Değiştirin
Hava silindiriyle sıvı kovanı arasından sızıntı	Hasarlı o-halka	Değiştirin
Hava silindirinin yanında sıvı kovanındaki drenaj deliklerinden malzeme sızıyor	Karıştırma modülü ve arka conta aşınması	Karıştırma modülünü ve arka contayı kontrol edip değiştirin, sıvı kovanını temizleyin
Püskürtme memesinden malzeme akıyor	Akış hızı çok yüksek	Dakikada 10 - 15 lb.'lik akış hızını elde etmek için aşağıdaki değişkenlerden birini veya ikisini de değiştirin <ul style="list-style-type: none"> • Çıkış ağzı boyutu • Malzeme Sıcaklığı

Elektrik Şeması



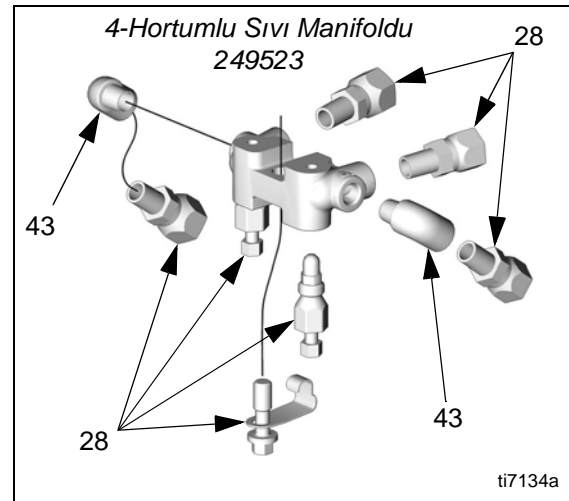
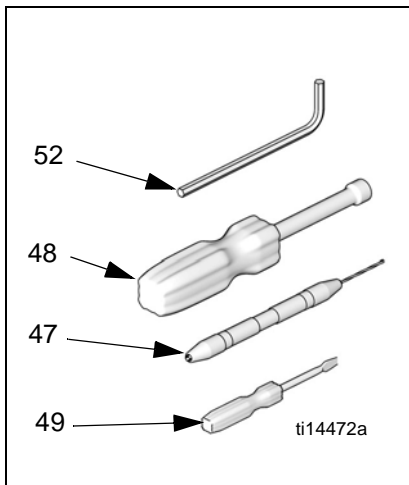
Parçalar

- △2 125-135 inç-lb (14,1-15,3 N•m) torkla sıkın
- △3 20-30 inç-lb (2,26-3,39 N•m) torkla sıkın
- △4 100-110 inç-lb (11,3-12,4 N•m) torkla sıkın
- △5 10-12 inç-lb (1,13-1,36 N•m) torkla sıkın
- △6 60-70 inç-lb (6,78-7,91 N•m) torkla sıkın
- △8 Dişleri orta kuvvette sıkın



Model 257999 Gösterilmiştir

ti19585a



Ref.	Parça	Açıklama	Miktar	
			257999, EP Tabancası, 250, 0,031 inç çıkış ağzı, Ei ile	24C932, EP Tabancası, 250, 0,031 inç çıkış ağzı, Otomatik
1	24D682	SİLİNDİR, makinede işlenmiş	1	1
2	24F033	HALKA, dikey asma düzeneği	1	1
3	113003	VIDA, lokma başlı	2	2
4	24E864	ŞAFT, piston, çift	1	1
5	◆	SALMASTRA, o-halka	3	3
6	24E972	PISTON, ön	1	1
7	◆	SALMASTRA, o-halka	1	1
8	24E973	BÖLME PERDESİ, aplikatör	1	1
9	◆	SALMASTRA, o-halka	1	1
10	24E974	PISTON, arka	1	1
11	◆	O-HALKA	1	1
12	24D295	DURDURMA, grup, emniyet	1	1
13	15T897	TAPA, hava valfi	1	1
14	188554	SALMASTRA, o-halka	1	1
15		PİM, yuvarlak	1	1
16a	⌘	KOVAN, sıvı, grup, 250	1	1
16b	295229⌘	DONATI, gres, 1/4-28	1	1
16c	1704-2⌘	TAPA, delik DP-750	1	1
16e	⌘*⌘	VALF, çek	1	1
16g	248132⌘	O-HALKASI, dış muhafaza	1	1
16h	256773⌘	SALMASTRA, o-halka 022	1	1
16t	⌘	TAPA, boru	1	1
17	*†⌘	MODÜL, karıştırma, 250 çubuk	1	1
18	16P943*†⌘	SALMASTRA, ön, 250 çubuk	1	1
19	16T794⌘	UÇ, dökme, 250 çubuk	1	1
20	***⌘	SALMASTRA, o-halka	6	6
21	15Y980⌘	KOVAN, salmastra, arka, 250 çubuk	1	1
22	***†⌘	CONTA	6	6
23	24D678⌘	SOMUN, salmastra, arka, 250	1	1
24	24D317⌘	MİL, püskürtme, 250	1	1
25	†	SINIRLAYICI, ayarlanabilir, 250, 031	2	2
26	†	SINIRLAYICI, ayarlanabilir, iso, 250, 031	2	2
28	246012	MANIFOLD, sıvı	1	1
29	24D315	CONTA, solenoid, manifold	1	1
30	24E975 ★	MANIFOLD, solenoid, manifold	1	1
31	106245	VIDA, lokma başlı	3	3
32	24M121 ★	VALF, solenoid, 4 yollu	1	1
33	24M122 ★	KABLO SETİ, avro/erkek, din/dişi	1	1
34	24E865 ★	PLAKA, adaptör, kabza	1	1
35	101888 ★	VIDA, lokma başlı	4	4

Ref.	Parça	Açıklama	Miktar	
			257999, EP Tabancası, 250, 0,031 inç çıkış ağızı, EI ile	24C932, EP Tabancası, 250, 0,031 inç çıkış ağızı, Otomatik
36	24D073	KABZA, 2k püskürtme	1	
37	C19980	VIDA, lokma başlı	4	
41	172479 ▲	ETIKET, uyarı	1	1
43	112307	DIRSEK, dış	2	2
44	117510	BAĞLANTI, hat, hava, 1/4 npt	1	1
45	15B772	HORTUM, hava, 18 inç	1	1
46	15B565	VALF, küresel	1	1
47	117661	PİM, mengene	1	1
48	117642	ALET, somun anahtarı	1	1
49	118575	ALET, tornavida, 1/8 düz ağızlı	1	1
51	222385 ▲	ETIKET, uyarı		1
52	295598	ALET, anahtar, altıgen	1	1
54	24D320	BAĞLANTI, ayırıcı	1	
55	**†	KAZIYICI, grup	1	1
56	115719**†	SALMASTRA, o-halka, 015	1	1

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

* 16T549 Setine dahil parçalar.

** 16T531 Setine dahil parçalar.

*** 24E252 Setine dahil parçalar.

◆ 24D312 Setine dahil parçalar.

❖ 24D313 Setine dahil parçalar.

✿ 246352 Setine dahil parçalar.

* 246731 Setine dahil parçalar.

✘ 16T553 Setine dahil parçalar.

† Bkz. **Çıkış Ağız Setleri** bölümü sayfa 51 ve devamı.

‡ Önerilen yedekler. Arıza süresini kısa tutmak için bu parçalar hazır bulundurulmalıdır. 24D321, 246731, 246352 setleri de hazır bulundurulmalıdır. Her setin içeriği için bkz. **Setler** sayfa 45 ve devamı.

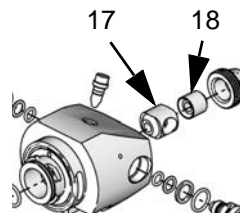
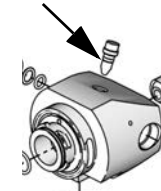
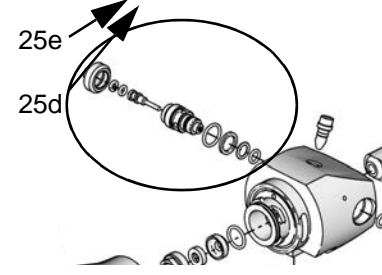
★ Monte edilen tabanca parçaları Ekim 2011 öncesiyse, parça değiştirme sırasında 24M123 seti gerekir.

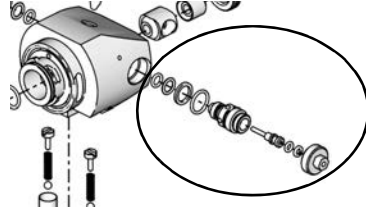
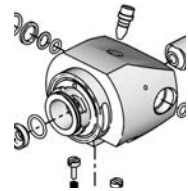
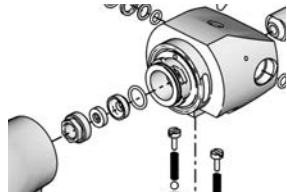
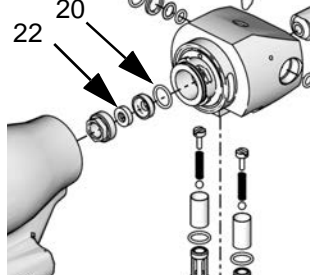
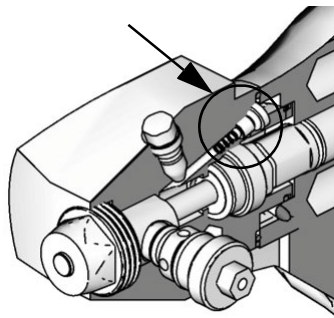
Setler

Setlerin doğru montaj talimatları için bkz. **Bakım** sayfa 26 ve **Onarım** sayfa 32. O-halkası tanıma yardımı için bkz. **Komple O-halkası Değişirme Kılavuzu** sayfa 54.

A ve B Serileri Setleri

Aşağıdaki setler yalnızca seri A ve B tabancaları içindir. Seri A ve B tabancaları püskürtme milinin yağlamasında TSL kartuşlarını kullanır ve ön kafa grubunda kazıyıcı bulunmaz.

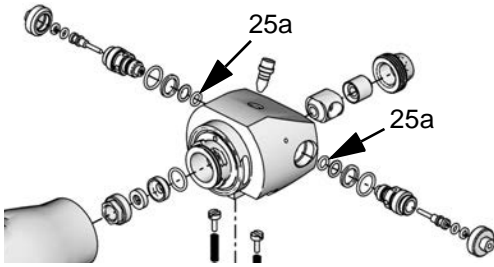
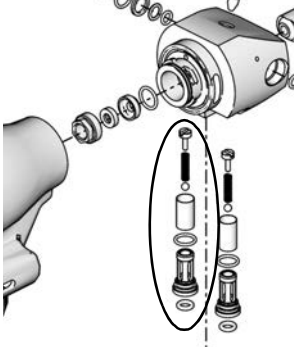
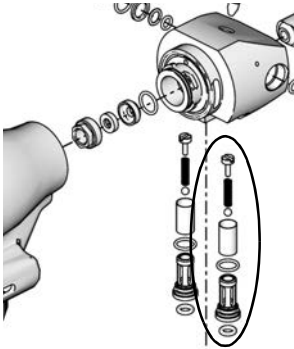
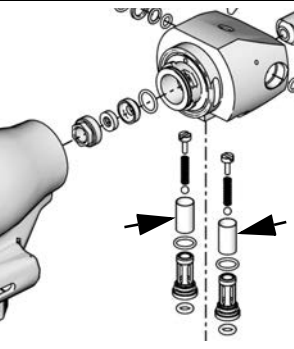
Set Açıklaması	Set Numarası	Sete dahil parçalar		Resim
		Açıklama	Miktar	
250 Karıştırma Bölmesi	24D314	Karıştırma Bölmesi	1	
		Ön Yatak	1	
375 Karıştırma Bölmesi	24D322	Karıştırma Bölmesi	1	
		Ön Yatak	1	
Sıvı Boğaz Contası Hava Alma Çıkışı O-Halka Seti	246354	O-Halka	6	
		O-Halka Takma Aleti	1	
375 İzo Çıkış Ağız	24D239 - 24D254; bkz. Çıkış Ağız Setleri sayfa 52	Çıkış Ağız Kovanı	1	
		O-Halka	1	
		O-Halka	1	
		O-Halka	1	
		İğne	1	
		Dayanma Halkası	1	
		O-Halka	1	
		İzo Çıkış Ağız Tapası	1	
		Çıkış Ağız Ara Parçası	1	
Temizleme Ucu	1			

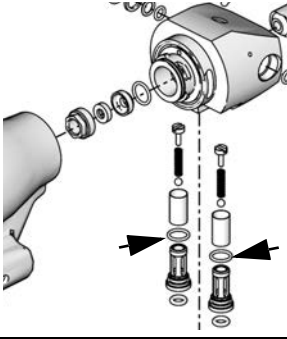
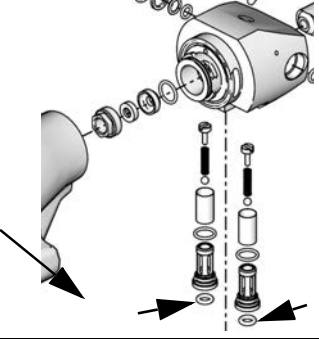
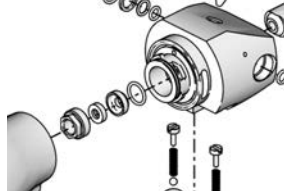
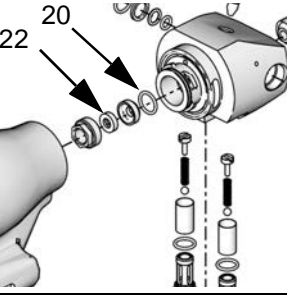
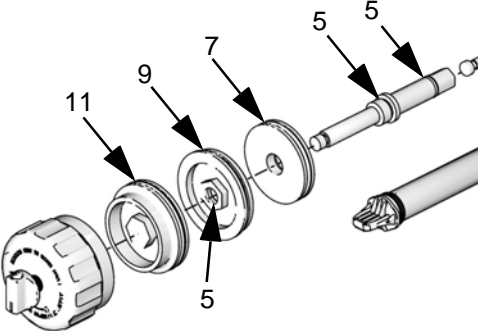
Set Açıklaması	Set Numarası	Sete dahil parçalar		Resim
		Açıklama	Miktar	
375 Çıkış Ağızı	24C761 - 24C766, 24C794 - 24C804; bkz. Çıkış Ağız Setleri sayfa 52	Çıkış Ağızı Kovanı	1	
		O-Halka	1	
		O-Halka	1	
		O-Halka	1	
		İğne	1	
		Dayanma Halkası	1	
		O-Halka	1	
		Çıkış Ağızı Tapası	1	
		Çıkış Ağızı Ara Parçası	1	
		Temizleme Ucu	1	
Sıvı Kovanı Contaları	24D313	Kovan Dış O-Halkası	1	
		Kovan İç O-Halkası	1	
Sıvı Kovanı Dış O-Halkası Seti	24E611	O-Halka	6	
375 Dudak Tipi Keçe	24D325	375 Dudak Tipi Keçe	6	
TSL Çek Valf Seti	24B843	Çek Valf Yatağı	1	
		Bilye	1	
		Yay	1	
		O-Halka	1	

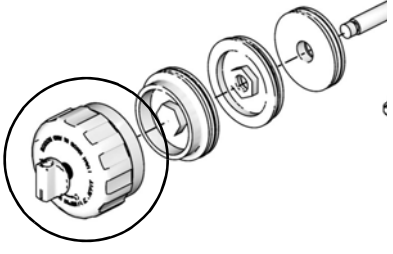
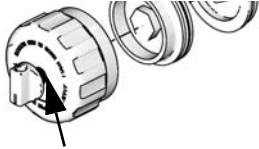
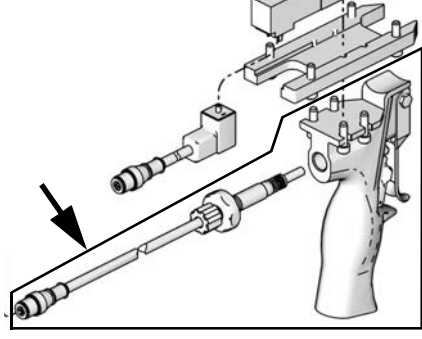
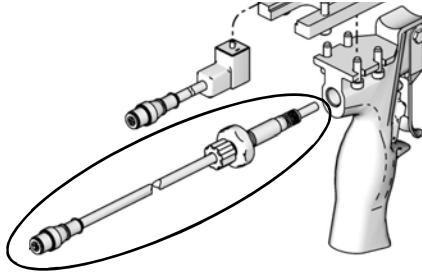
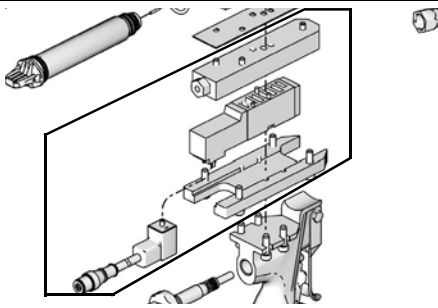
Tüm Serilerin Setleri

Aşağıdaki setler tüm EP tabancası serileri içindir.

Set Açıklaması	Set Numarası	Sete dahil parçalar		Resim
		Açıklama	Miktar	
250 İzo Çıkış Ağızı	24D223 - 24D238; bkz. Çıkış Ağız Setleri sayfa 52	Çıkış Ağızı Kovanı	1	
		O-Halka	1	
		O-Halka	1	
		O-Halka	1	
		İğne	1	
		Dayanma Halkası	1	
		O-Halka	1	
		İzo Çıkış Ağızı Tapası	1	
		Temizleme Ucu	1	
250 Çıkış Ağızı	24C751 - 24C756, 24C805 - 24C815; bkz. Çıkış Ağız Setleri sayfa 52	Çıkış Ağızı Kovanı	1	
		O-Halka	1	
		O-Halka	1	
		O-Halka	1	
		İğne	1	
		Dayanma Halkası	1	
		O-Halka	1	
		Çıkış Ağızı Tapası	1	
		Temizleme Ucu	1	
Çıkış Ağızı O-Halka Seti	24D321	O-Halka	1	
		O-Halka	1	
		O-Halka	1	
		O-Halka	1	
		Dayanma Halkası		
Çıkış Ağızı O-Halka Seti	248130	O-Halka	6	

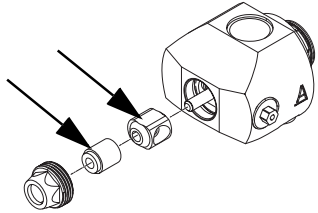
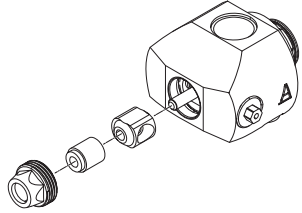
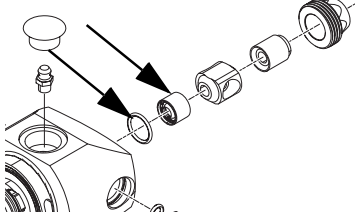
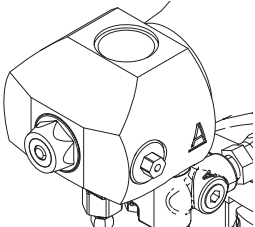
Set Açıklaması	Set Numarası	Sete dahil parçalar		Resim
		Açıklama	Miktar	
Çıkış Ağızı O-Halka Seti	248128	O-Halka	6	
İzo Çek Valfi	246731	Çek Valf Kovanı	1	
		Yaylı Tespit Vidası	1	
		Karbür Bilye	1	
		Filtre	1	
		Çek Valf Yayı	1	
		O-Halka	1	
		O-Halka	1	
Çek Valf	246352	Çek Valf Kovanı	1	
		Yaylı Tespit Vidası	1	
		Karbür Bilye	1	
		Filtre	1	
		Çek Valf Yayı	1	
		O-Halka	1	
		O-Halka	1	
40 Gözenekli Filtre Seti (40 gözenek, 0,015 inç, 375 mikron)	246357	40 Gözenekli Filtre Elemanı	10	
60 Gözenekli Filtre Seti (60 gözenek, 0,010 inç, 238 mikron)	246358	60 Gözenekli Filtre Elemanı	10	
80 Gözenekli Filtre Seti (80 gözenek, 0,007 inç, 175 mikron)	246359	80 Gözenekli Filtre Elemanı	10	

Set Açıklaması	Set Numarası	Sete dahil parçalar		Resim
		Açıklama	Miktar	
Çek Valf O-Halka Seti	248129	O-Halka	6	
Çek Valf Yüzü O-Halka Seti	248133	O-Halka	6	
Sıvı Kovanı İç O-Halkası Seti	256773	O-Halka	6	
250 Dudak Tipi Keçe	24E252	250 Dudak Tipi Keçe	6	
		O-Halka	6	
Piston Keçeleri	24D312	Mil O-Halkası	3	
		Ön Piston O-Halkası	1	
		Bölme Perdesi O-Halkası	1	
		Arka Piston O-Halkası	1	

Set Açıklaması	Set Numarası	Sete dahil parçalar		Resim
		Açıklama	Miktar	
Piston Emniyet Durdurması	24D295	Arka Tapa	1	
		O-Halka	1	
		Piston Durdurma	1	
		Emniyet Durdurması Şaftı	1	
		O-Halka	1	
		Yay	1	
Durdurma Şaftı O-Halka Seti	257425	O-Halka	6	 <i>Arka tapanın içindedir</i>
Kabza	24D073	2K Elektrikli Kabza	1	
		Kabza Montaj Vidası	4	
Tetik Anahtarı Takımı	24D049	Tetik Anahtarı	1	
		Anahtar Ara Parçası	1	
		Hava Valfi Tapası	1	
		Gerilme Önleyici	1	
		Sinyal Kablosu	1	
EP Solenoid Dönüştürme (Ekim 2011 öncesi parçalar için gereklidir)	24M123	Solenoid Valf	1	
		Kablo Seti	1	
		Vida	4	
		Adaptör Plakası	1	
		Solenoid Kaidesi	1	

C Serisi Setleri

Aşağıdaki setler yalnızca C serisi tabancalar içindir. Seri C tabancaları püskürtme milinin yağlamasında TSL kartuşlarını kullanmaz ve ön kafa grubunda kazıyıcı bulunur.

Set Açıklaması	Set Numarası	Sete dahil parçalar		Resim
		Açıklama	Miktar	
250 Karıştırma Bölmesi (Seri A sıvı kovani kullanılıyorsa 16T794 gerekir)	16T549	Karıştırma Bölmesi	1	
		Ön Yatak	1	
Döküm Ucu	16T794	Döküm Ucu	1	
Kazıyıcı Kartuşu	16T531	Kazıyıcı Kartuşu	1	
		O-halka	1	
Sıvı Kovani Seti (Çıkış ağzları ayrı satılır)	16T553	Merkez hattı parçalarıyla Sıvı Kovani	1	
		Gres Tabancası	1	
		Gres	1	
		TSL	1	




















Çıkış Ağız Setleri

Aşağıdaki tabloda gölgeli satırlar genel olarak stokta bulunan ve teslimat süreleri en iyi olan "Süper Standart" parçaları gösterir.

Çarpıştırma Deligi Boyutu		Set Türü ve Set Numarası	
		250 Model Polyol Çıkış Ağız Seti	250 Model Izo Çıkış Ağız Seti
inç	mm		
0.016	0.41	24C805	24D229
0.020	0.51	24C751	24D223
0.024	0.61	24C806	24D230
0.028	0.71	24C807	24D231
0.031	0.79	24C752	24D224
0.035	0.89	24C808	24D232
0.039	0.99	24C809	24D233
0.042	1.07	24C810	24D234
0.047	1.19	24C753	24D225
0.052	1.32	24C811	24D235
0.055	1.40	24C812	24D236
0.060	1.52	24C754	24D226
0.063	1.60	24C813	24D237
0.067	1.70	24C755	24D227
0.073	1.85	24C815	24D238
0.086	2.18	24C756	24D228
Tüm 250 Süper Standart Çıkış Ağızları		24E250	

Matkap Ucu Setleri

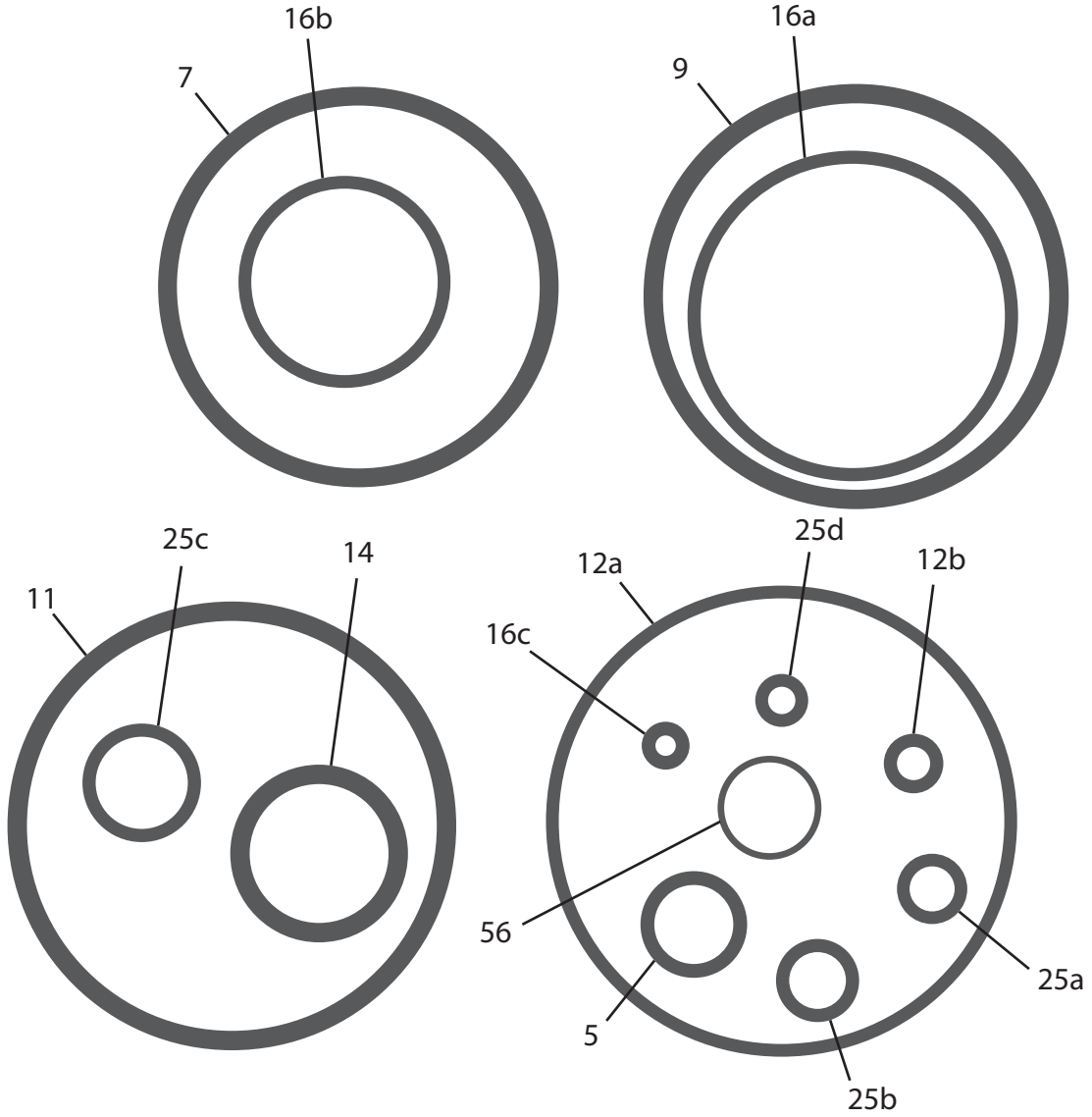
Sıvı kovani kanallarını ve çıkış ağızlarını temizlemek için. Matkap ucu resimleri kıyas için gerçek boyutlarındadır. Bkz. **Sıvı Kovani Kanallarını Temizleme** sayfa 30. Boyutların hepsi tüm tabanca modelleriyle kullanılmaz.

Set Numarası	Matkap Ucu Boyutu	Setteki Miktar	Çıkış Ağızı Boyutu		Resim
			inç	mm	
24D289	#78	6	0,016	0,41	
246631	#76	6	0,020	0,51	
246815	#73	6	0,024	0,61	
248892	#70	6	0,028	0,71	
24D293	#68	6	0,031	0,79	
24D294	#65	6	0,035	0,89	
248640	#61	6	0,039	0,99	
246629	#58	6	0,042	1,07	
249764	#56	6	0,047	1,20	
246628	#55	6	0,052	1,32	
246809	#54	6	0,055	1,40	
246627	#53	6	0,060	1,52	
249113	1/16 inç	6	0,063	1,60	
24D290	#51	6	0,067	1,70	
24D291	#49	6	0,073	1,85	
246625	#44	3	0,086	2,18	
246624	3/32 inç	3	0,094	2,39	
249115	1/8 inç	6	0,125	3,18	
24D327	#15	1	0,180	4,57	

Komple O-halkası Değiştirme Kılavuzu

Aşağıdaki resimde tüm tabanca o-halkaları gerçek boyutlarında gösterilmiştir. Her setteki o-halka miktarları dahil tüm o-halka ayrıntıları için bkz. **Setler** sayfa 45.

Parça referansları yerleri için bkz. **Parçalar** sayfa 42.



Aksesuarlar

Tabanca Montaj Yağı

UYARI

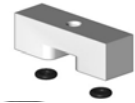
O-halkalarda, contalarda ve kartuş dişlerinde yalnızca Boğaz Conta Sıvısı kullanın. Fusion gresi veya diğer petrol bazlı ya da bitki bazlı yağlar, kartuşun o-halkalarının ve contalarının şişip yapışmasına neden olur.

248279, 4 ons (113 gram) [10]

Yüksek yapışma gücü olan suya dayanıklı, lityum esaslı yağ. MSDS sayfasına www.graco.com adresinden ulaşılabilir.

Sıvı Girişi Tapası

15C850 Devridaim Bloğu



T3877a1

Tabanca Temizleme Seti

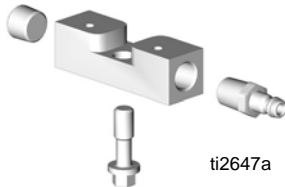
15D546

Sete tabanca herbisi, uç temizleme aracı, o-halka aleti, maket bıçağı ve yedi ayrı fırça dahildir.

Yıkama Manifoldu

15B817 Manifold Bloğu

Yıkama yapılabilmesi için tabanca sıvı manifolduna bağlanır.

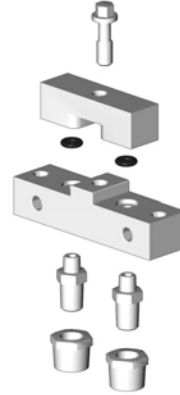


ti2647a

Devridaim Manifoldu

246362

Hortuma önceden ısıtılabilmesi için tabanca sıvı manifolduna bağlanır. Bkz. kılavuz 309818.

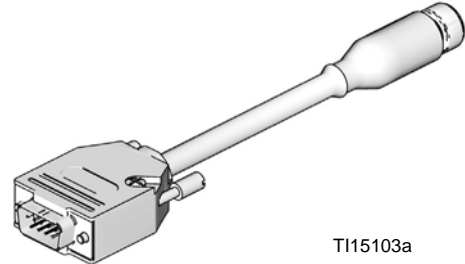


T3877a

Reactor® IP Donanımı

24D679

Reactor IP oranlayıcılarına bağlantı yapılabilmesi için tabancanın sinyal kablosuna bağlanır. 10 ft kablo, erkek 9 pim - dişi 5 pim.



TI15103a

Sinyal Kablosu Uzatmaları

24E898

25 ft uzatma kablosu, erkek 5 pim - dişi 5 pim.

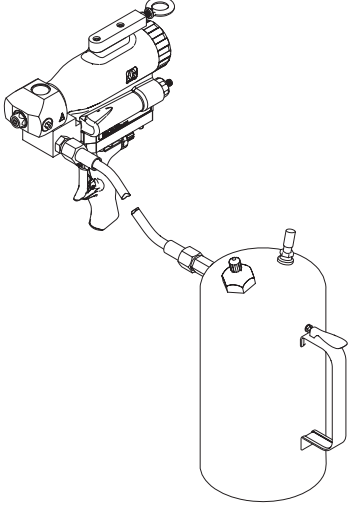
24E897

50 ft uzatma kablosu, erkek 5 pim - dişi 5 pim.

Yıkama Solvent Tüpü Seti

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

Tabancayı solventle yıkamak için yıkama manifoldu dahildir. Uzaktan yıkama için portatif. Bkz. kılavuz 309963.



ti19567a

Tabanca Kapatma Gres Kartuşu

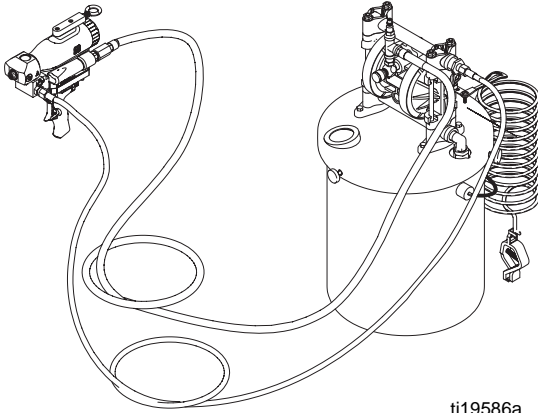
248280 Kartuş, 3 ons [10]

Özel olarak formüle edilmiş olan bu düşük viskoziteli gres, tabanca kanallarından kolayca akarak 2 bileşenin sertleşmesini önler ve sıvı kanallarını temiz tutar.

Solvent Yıkama Kovası Seti

248229, 5 Galon (19 litre) Kova

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

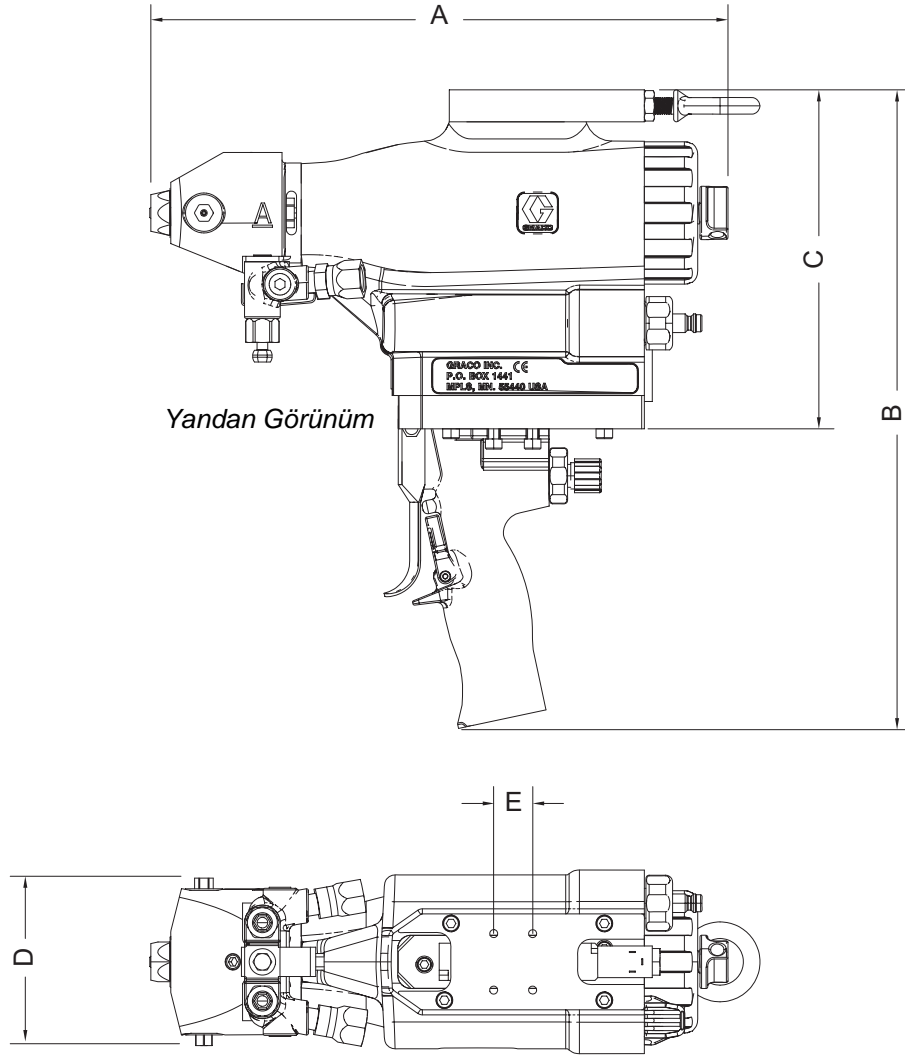


ti19586a

Teknik Veriler

Maksimum Sıvı Çalışma Basıncı	3000 psi (20,7 MPa, 207 bar)
Minimum Hava Giriş Basıncı	80 psi (0,55 MPa, 5,5 bar)
Maksimum Hava Giriş Basıncı	100 psi (0,69 MPa, 6,9 bar)
Maksimum Sıvı Sıcaklığı	180°F (82°C)
Hava Giriş Boyutu	1/4 npt Hızlı Sökme Nipeli
A Bileşeni Giriş Boyutu	-5 JIC, 1/2 - 20 UNF
B Bileşeni Giriş Boyutu	-6 JIC, 9/16 - 18 UNF
Ağırlık	<i>Kabızalı Modeller:</i> 7,4 lb (3,4 kg) <i>Kabızalı Olmayan Modeller:</i> 6,4 lb (2,9 kg)
Ses Basıncı	100 psi (0,7 MPa, 7 bar) değerinde 80,22 dB(A)
Ses gücü, ISO 9416-2'ye göre ölçülen	100 psi (0,7 MPa, 7 bar) değerinde 80,64 dB(A)
Yapı Malzemeleri	Alüminyum, paslanmaz çelik, asetal, kimyasallara dirençli o-halkalar, karbon çeliği, florlu elastomer o-halkalar
Islak parçalar	Alüminyum, paslanmaz çelik, asetal, kimyasallara dirençli o-halkalar

Boyutlar



Altan görünüm

ti19587a

Ref. Boyut, inç (mm)

A	10,8 (274)
B	11,7 (297)
C	6,1 (155)
D	3,1 (79)
E	0,73 (19)
F	1,06 (27); Kaide: 4x 10-24

Standart Graco Garantisi

Graco, bu belgede belirtilen Graco tarafından üretilmiş ve Graco markasını taşıyan tüm ekipmanların, kullanım amacıyla orijinal alıcıya satıldığı tarih itibarıyla malzeme ve işçilik yönünden kusurlu olmadığını garanti eder. Graco tarafından yayınlanan herhangi bir özel, genişletilmiş ya da sınırlı garanti istisna olmak üzere Graco, satış tarihinden itibaren on iki ay süreyle Graco tarafından kusurlu olduğu belirlenen tüm ekipman parçalarını onaracak veya değiştirecektir. Bu garanti yalnızca ekipmanın Graco'nun yazılı önerilerine uygun olarak kurulduğu, çalıştırıldığı ve bakımının yapıldığı durumlarda geçerlidir.

Bu garanti, genel aşınma ve yıpranmayı veya hatalı kurulum nedeniyle oluşan yanlış çalışmayı, zararları, aşınmayı, korozyonu, yetersiz ya da yanlış bakımı, ihmalleri, kazaları, yapılan değişiklikleri veya Graco üretimi olmayan bileşen parçalarının kullanılması sonucu ortaya çıkan arızaları, hasarları veya aşınmaları kapsamaz ve bunlardan Graco sorumlu tutulamaz. Graco gerek Graco ekipmanının Graco tarafından tedarik edilmemiş yapılar, aksesuarlar, ekipman veya malzemeler ile uyumsuzluğundan gerekse de Graco tarafından tedarik edilmemiş yapıların, aksesuarların, ekipmanın veya malzemelerin uygunsuz tasarımından, üretiminden, kurulumundan, kullanımından ya da bakımından kaynaklanan arıza, hasar veya aşınmadan sorumlu tutulamaz.

Bu garanti, kusurlu olduğu iddia edilen ekipmanın, iddia edilen kusurun doğrulanması amacıyla nakliye ücreti önceden ödenmiş olarak ekipmanın yetkili bir Graco dağıtımına iade edilmesi koşuluna bağlıdır. İddia edilen kusurun doğrulanması durumunda Graco tüm kusurlu parçaları ücretsiz olarak onaracak ya da değiştirecektir. Ekipman, nakliye ücreti önceden ödenmiş olarak orijinal alıcıya iade edilir. Ekipmanın muayenesi sonucunda herhangi bir malzeme ya da işçilik kusuru bulunmazsa, onarımlar parça, işçilik ve nakliye maliyetlerini içerebilecek makul bir ücret karşılığında yapılır.

BU GARANTİ ÖZELDİR VE BELİRLİ BİR AMACA UYGUNLUK GARANTİSİ YA DA TİCARİ ELVERİŞLİLİK GARANTİSİ DAHİL OLMAK ÜZERE ANCAK BUNLARLA SINIRLI KALMAMAK KAYDIYLA KOŞULLU VEYA KOŞULSUZ DİĞER TÜM GARANTİLERİN YERİNE GEÇER.

Herhangi bir garanti ihlali durumunda Graco'nun yegane yükümlülüğü ve alıcının yegane tazminatı yukarıda belirtildiği şekilde olacaktır. Alıcı başka hiçbir tazminatın (arızı ya da sonuç olarak ortaya çıkan kâr kayıpları, satış kayıpları, kişilerin ya da mülkün zarar görmesi veya diğer tüm arızı ya da sonuç olarak ortaya çıkan kayıplar dahil olmak üzere ancak bunlarla sınırlı olmamak kaydıyla) 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 HİÇBİR KOŞULSUZ GARANTİYİ, TİCARİ ELVERİŞLİLİK VE BELİRLİ BİR AMACA UYGUNLUK GARANTİSİNİ KABUL ETMEZ. Graco tarafından satılan, ancak Graco tarafından üretilmeyen bu ürünler (elektrik motorları, anahtarlar, hortumlar vb.) var ise kendi üreticilerinin garantisine tabidir. Graco, alıcıya bu garantilerin ihlali için her türlü talebinde makul bir şekilde yardımcı olacaktır.

Graco hiç bir durumda, gerek sözleşme ihlali, gerekse garanti ihlali veya Graco'nun ihmali ya da başka bir nedenden dolayı olsun, işbu sözleşme uyarınca sağladığı ekipman ya da bu sözleşme ile satılan ürünlerin veya diğer malların performansından ya da kullanımından kaynaklanan dolaylı, arızı, özel ya da sonuç olarak ortaya çıkan zararlardan sorumlu tutulamaz.

Graco Bilgileri

Graco ürünleri hakkında en yeni bilgiler için www.graco.com adresini ziyaret edin.

SİPARİŞ VERMEK İÇİN, Graco dağıtımınıza başvurun veya en yakın dağıtımçıyı öğrenmek için şu telefonu arayın.
Telefon: 612-623-6921 veya Ücretsiz Hat: 1-800-746-1334 Faks: 330-966-3006

*Bu belgede yer alan yazılı ve görsel verilerin tümü belgenin basım tarihindeki mevcut en son ürün bilgilerini yansıtmaktadır.
Graco önceden haber vermeksizin herhangi bir sırada değişiklik yapma hakkını saklı tutar.*

Patent bilgileri için bkz. www.graco.com/patents.

Orijinal talimatların çevirisi. This manual contains Turkish. MM 313872

Graco Merkezi: Minneapolis

Uluslararası Ofisler: Belçika, Çin, Japonya, Kore

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

Telif Hakkı 2010, Graco Inc. Tüm Graco üretim tesisleri ISO 9001 tescillidir.

www.graco.com

Revision P, August, 2015