

FUSION™

310628ZAA

DE

Spritzpistole mit Aufprallschlitten und mechanischer Ausblaseung für Mehrkomponentenmaterialien

Für nicht entflammaren Schaum und Polykarbamid.

Nicht zum Einsatz in explosiven Umgebungen geeignet.

Anwendung nur durch geschultes Personal.

Zulässiger Betriebsüberdruck: 24,2 MPa (242 bar)

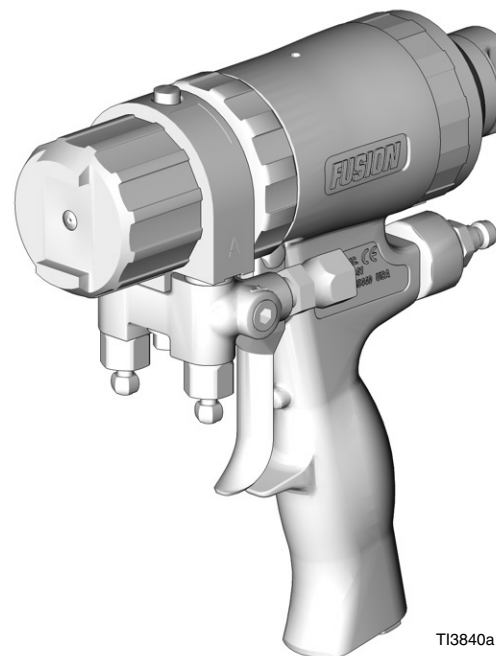
Eingangsluftdruckbereich: 0,55 - 0,9 MPa (5,5 - 9,1 bar)

Maximale Materialtemperatur: 94° C



Wichtige Sicherheitshinweise

Diese Betriebsanleitung aufmerksam lesen und zum späteren Nachschlagen aufbewahren.



T13840a






Inhaltsverzeichnis

Konventionen in dieser Betriebsanleitung	3	Austausch der CeramTip-Düse	38
Modelliste/Auswahlübersicht	4	Zerlegen des vorderen Pistolenendes	39
Standard-Pistolen mit rundem Spritzbild	4	Zusammenbau des vorderen Pistolenendes	40
Standard-Pistolen mit flachem Spritzbild	5	Slip-Fit-Polycarballoy-Mischmodul	42
Aufprallschlitz-Pistolen mit rundem Spritzbild	6	Hintere Stangendichtung	44
Aufprallschlitz-Pistolen mit flachem Spritzbild	7	Rückschlagventile	45
Aufprallschlitz-Pistolen mit flachem Spritzbild	8	Kolben und Reinigungsstange	46
Pistole für vier Schläuche	8	Kolbensperre	48
Gesamtansicht	11	Luftventil	48
Wichtige Informationen zu Isocyanat (ISO)	12	Teile	50
Selbstentzündung des Materials	13	Slip-Fit-Polycarballoy-Mischmodulsätze	52
Halten Sie die Komponenten A und B getrennt	13	CeramTip-Düsensätze	54
Feuchtigkeitsempfindlichkeit von Isocyanaten	14	Bohrersätze	55
Schaumharze mit 245 fa Treibmitteln	14	Pistolenreparatursätze	56
Materialwechsel	14	Rückschlagventil-Filtersiebsätze (10 pro Satz)	56
Erdung	14	Zubehör	57
Kolbensperre	15	Pistolenschutz	57
Luftdruckverlust	15	Pistolen Fusion- Schmiermittelsatz	57
Einrichtung	16	Düsenreinigungswerkzeug	57
Einstellung der Reinigungsstange	18	Pistolenreinigungssatz	57
Einstellung flacher CeramTip-Düsen	19	Umlaufverteiler	57
Gerät abschalten	20	Spülverteiler	57
Tägliche Abschaltung	20	Lösungsmittelspülsätze	57
Abschaltung für mehr als einen Tag	20	Eimersatz zum Spülen mit Lösungsmittel	58
Druckentlastung	21	Schlauchadaptersätze	58
Alternative Konfigurationen	22	Schüttdüsensatz	58
Alternative Materialverteilerposition	22	Pistolengriffe	58
Alternative Schlauchposition	23	Technische Daten	59
Wartung	24	Graco Standard-Garantie	60
Mitgelieferter Werkzeugsatz	24	Graco Information	60
Pistole sauber halten	24		
Nach Bedarf	24		
Täglich	24		
Wöchentlich bis monatlich	24		
Spülen der Pistole	25		
Reinigung der Pistole von außen	25		
Reinigung der Luftkappe	25		
Reinigung des Schalldämpfers	25		
Reinigung des Materialverteilers	25		
Reinigung des Slip-Fit-Polycarballoy- Mischmoduls	26		
Reinigung von CeramTip-Düsen	29		
Festsitzende Reinigungsstange	31		
Säuberung der Reinigungsstange	31		
Einstellung der vorderen Stangendichtung	32		
Einstellung der hinteren Stangendichtung	33		
Fehlersuche	34		
Funktionsweise	36		
Schnittansicht	37		
Reparatur	38		
Erforderliche Werkzeuge	38		
Schmierung	38		

Konventionen in dieser Betriebsanleitung


Achtung

 ACHTUNG  
Ein Warnsymbol warnt vor möglichen schweren oder tödlichen Verletzungen bei Missachtung dieser Anweisungen.
Verschiedene Symbole, wie zum Beispiel "Material-einspritzung" (Abbildung), warnen vor bestimmten Gefahren und weisen den Leser darauf hin, die angegebenen Warnhinweise auf den Seiten 9-10 zu beachten.

Vorsicht


VORSICHT
Ein Vorsicht-Symbol weist auf die Gefahr von Gerätebeschädigungen oder andere Zerstörungen bei Missachtung der Anweisungen hin.

Hinweis

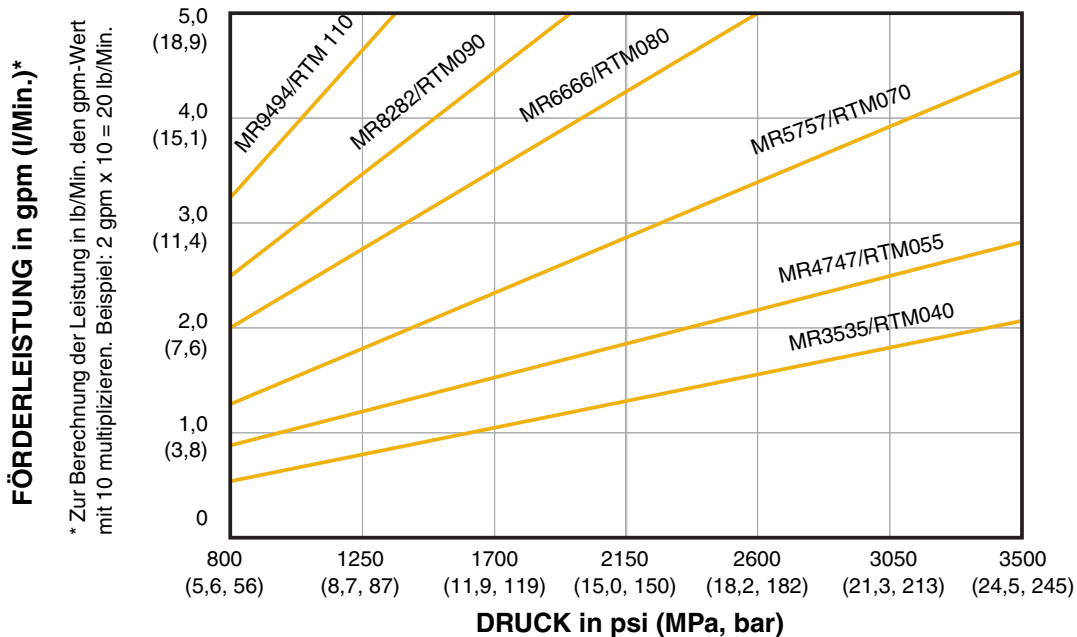
 Ein Hinweis-Symbol weist auf Text hin, der zusätzliche hilfreiche Informationen enthält.

Modellliste/Auswahlübersicht


Standard-Pistolen mit rundem Spritzbild

 Nur diese Mischmodul-/Düsen-Kombinationen verwenden.

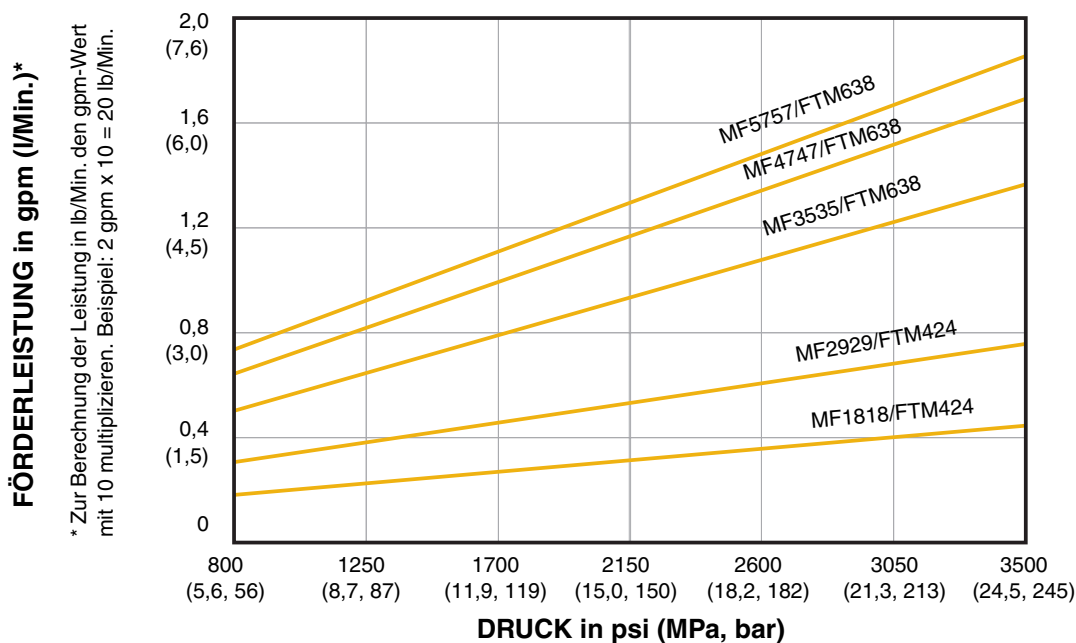
Pistolen-Teilnr., Serie	Slip-Fit™-Polycarballoy™-Mischmodul, Teilnr., siehe Seite 52 zum Teilenummerncode	Runde CeramTip™-Düse, Teilnr., siehe Seite 54 zum Teilenummerncode
247211, A	MR3535	RTM030
247212, A	MR3535	RTM040
247213, A	MR3535	RTM055
247218, A	MR4747	RTM040
247219, A	MR4747	RTM055
247225, A	MR5757	RTM055
247226, A	MR5757	RTM070
247231, A	MR6666	RTM070
247232, A	MR6666	RTM080
247233, A	MR6666	RTM090
247239, A	MR8282	RTM090
247240, A	MR8282	RTM100
247245, A	MR9494	RTM100
247246, A	MR9494	RTM110



Standard-Pistolen mit flachem Spritzbild

 Nur diese Mischmodul-/Düsen-Kombinationen verwenden.

Pistolen-Teilenr., Serie	Slip-Fit™-Polycarballoy™-Mischmodul, Teilernr., siehe Seite 52 zum Teilenummerncode	Flache CeramTip™-Düse, Teilernr., siehe Seite 54 zum Teilenummerncode
247257, A	MF1818	FTM317
247258, A	MF1818	FTM424
247265, A	MF2929	FTM424
247266, A	MF2929	FTM438
247267, A	MF2929	FTM624
247273, A	MF3535	FTM438
247274, A	MF3535	FTM624
247275, A	MF3535	FTM638
247281, A	MF4747	FTM624
247282, A	MF4747	FTM638
247283, A	MF4747	FTM838
247289, A	MF5757	FTM638
247290, A	MF5757	FTM838
247291, A	MF5757	FTM848

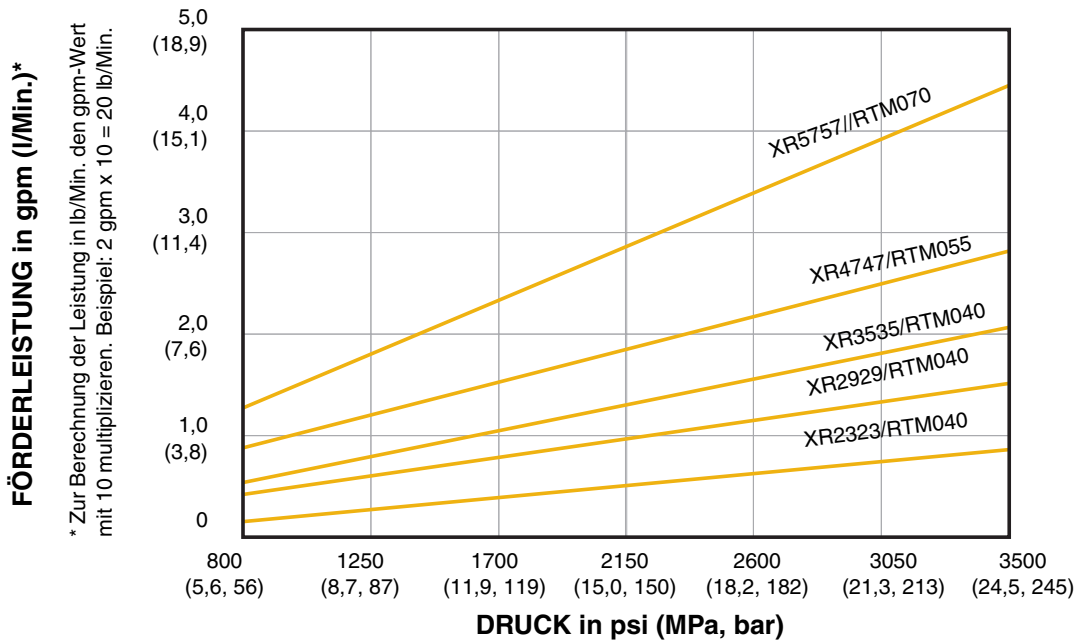


Aufprallschlitz-Pistolen mit rundem Spritzbild



Nur diese Mischmodul-/Düsen-Kombinationen verwenden.

Pistolen-Teilenr., Serie	Slip-Fit™-Polycarballoy™-Mischmodul, Teilenr., siehe Seite 52 zum Teilenummerncode	Runde CeramTip™-Düse, Teilenr., siehe Seite 54 zum Teilenummerncode
247003, A	XR2323	RTM040
247006, A	XR2929	RTM030
247007, A	XR2929	RTM040
247011, A	XR3535	RTM030
247012, A	XR3535	RTM040
247013, A	XR3535	RTM055
247018, A	XR4747	RTM040
247019, A	XR4747	RTM055
247025, A	XR5757	RTM055
247026, A	XR5757	RTM070



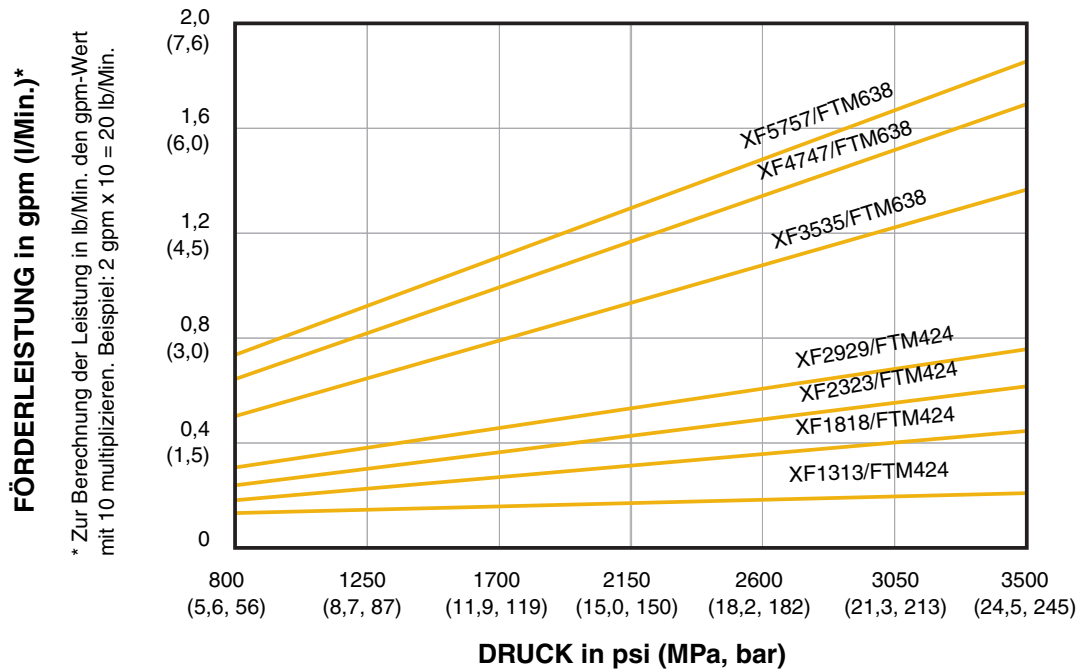
Aufprallschlitz-Pistolen mit flachem Spritzbild



Nur diese Mischmodul-/Düsen-Kombinationen verwenden.

Pistolen-Teilnr., Serie	Slip-Fit™-Polycarballoy™-Mischmodul, Teilnr., siehe Seite 52 zum Teilenummerncode	Flache CeramTip™-Düse, Teilnr., siehe Seite 54 zum Teilenummerncode
247050, A	XF1313	FTM317
247051, A	XF1313	FTM424
247057, A	XF1818	FTM317
247058, A	XF1818	FTM424
247061, A	XF2323	FTM424
247062, A	XF2323	FTM438
247063, A	XF2323	FTM624
247065, A	XF2929	FTM424
247066, A	XF2929	FTM438
247067, A	XF2929	FTM624
247073, A	XF3535	FTM438
247074, A	XF3535	FTM624
247075, A	XF3535	FTM638
247081, A	XF4747	FTM624
247082, A	XF4747	FTM638
247083, A	XF4747	FTM838
247089, A	XF5757	FTM638
247090, A	XF5757	FTM838
247091, A	XF5757	FTM848
247163, A	XF2332	FTM438

Aufprallschlitz-Pistolen mit flachem Spritzbild







Pistole für vier Schläuche

Pistole mit breitem Rundspritzbild mit Zirkulationsverteiler mit vier Schläuchen

Pistolen-Teilernr., Serie	Slip-Fit™ Polycarballoy™ Mischmodul-Teilenummer, Nummerncode: siehe Seite 52	Flache CeramTip™ Teilenummer, Nummerncode: siehe Seite 54
249815, A	XF2323	FTM438


ACHTUNG

	<p>SCHUTZAUSRÜSTUNG</p> <p>Immer angemessene persönliche Schutzausrüstung tragen und darauf achten, dass beim Spritzen, bei der Gerätewartung oder bei Aufenthalt im Arbeitsbereich die Haut vollständig abgedeckt ist. Durch Schutzausrüstung können schwere Verletzungen wie Langzeiteinwirkungen, Einatmung giftiger Dämpfe, allergische Reaktionen, Verbrennungen, Augenverletzungen und Hörverlust vermieden werden. Der Umgang mit diesem Gerät erfordert unter anderem folgende Schutzvorrichtungen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Eine gut sitzende Atemmaske, eventuell mit einem zusätzlichen Beatmungsgerät, chemikalienundurchlässige Handschuhe, Schutzkleidung und Sicherheitsschuhe entsprechend den Empfehlungen des Materialherstellers und der örtlichen Behörden. • Schutzbrille und Gehörschutz.
	<p>GEFAHR DURCH GIFTIGE FLÜSSIGKEITEN ODER DÄMPFE</p> <p>Giftige Flüssigkeiten oder Dämpfe können schwere oder tödliche Verletzungen verursachen, wenn sie in die Augen oder auf die Haut gelangen oder geschluckt oder eingeatmet werden.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Das Sicherheitsdatenblatt (SDS) für Anweisungen zur Handhabung und Informationen zu speziellen Gefahren – z. B. Langzeiteinwirkungen – der verwendeten Materialien lesen. • Beim Spritzen, bei der Gerätewartung oder bei Aufenthalt im Arbeitsbereich darauf achten, dass der Arbeitsbereich gut belüftet ist, und immer angemessene persönliche Schutzausrüstung tragen. Siehe Warnhinweise Persönliche Schutzausrüstung in diesem Handbuch. • Gefährliche Flüssigkeiten nur in dafür zugelassenen Behältern lagern und die Flüssigkeiten gemäß den zutreffenden Vorschriften entsorgen.
	<p>GEFAHR DURCH MATERIALEINSPRITZUNG</p> <p>Eine mit Hochdruck aus Pistolen, Löchern im Schlauch oder gerissenen Komponenten austretende Flüssigkeit kann in die Haut eindringen. Eine derartige Verletzung kann zwar wie ein gewöhnlicher Schnitt aussehen. Tatsächlich handelt es sich dabei jedoch um eine schwere Verletzung, die eine Gliedmaßenamputation zur Folge haben kann. Sofort einen Arzt aufsuchen.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pistole niemals gegen Personen oder Körperteile richten. • Nicht die Hand über die Spritzdüse legen. • Undichte Stellen nicht mit der Hand, dem Körper, einem Handschuh oder Lappen zuhalten oder ablenken. • Material nicht “zurückspritzen”; dies ist kein Luftspritzsystem. • Bei Beenden der Spritzarbeiten sowie vor dem Reinigen, Überprüfen oder Warten von Geräten die Schritte im Abschnitt Druckentlastung auf Seite 21 ausführen. • Beim Spülen, Entlüften sowie bei der Fehlersuche stets den niedrigst möglichen Druck verwenden. • Die Kolbensperre aktivieren, wenn nicht gespritzt wird. • Vor Inbetriebnahme des Geräts alle Materialanschlüsse festziehen. • Schläuche, Rohre und Kupplungen täglich überprüfen. Verschlossene oder beschädigte Teile sofort austauschen. Hochdruckschläuche können nicht repariert werden, sondern müssen im Ganzen ausgetauscht werden.
	<p>BRANDGEFAHR</p> <p>Geräteoberflächen und erwärmtes Material können während des Betriebs sehr heiß werden. Zur Vermeidung schwerer Verbrennungen keine heißen Materialien oder Geräte berühren, sondern abwarten, bis sich das Gerät/Material vollständig abgekühlt hat.</p>


ACHTUNG
**BRAND- UND EXPLOSIONSGEFAHR**

Entflammbare Dämpfe wie Lösungsmittel- und Lackdämpfe können explodieren oder sich entzünden. Durch folgende Maßnahmen kann die Brand- und Explosionsgefahr verringert werden:

- Gerät nur in gut belüfteten Bereichen verwenden.
- Mögliche Zündquellen, wie z. B. Dauerflammen, Zigaretten, tragbare Elektrolampen und Plastik-Abdeckfolien (Gefahr der Entstehung von Funkenbildung durch statische Elektrizität) beseitigen.
- Kein Stromkabel ein- oder ausstecken und keinen Lichtschalter betätigen, wenn brennbare Dämpfe vorhanden sind.
- Den Arbeitsbereich frei von Abfall, einschließlich Lösungsmittel, Lappen und Benzin, halten.
- Das Gerät und alle elektrisch leitenden Gegenstände erden. Siehe **Erdung** auf Seite 14.
- Beim Spritzen in einen Eimer die Pistole fest an den geerdeten Eimer drücken.
- Nur geerdete Schläuche verwenden.
- Wird bei Verwendung dieses Geräts statische Funkenbildung wahrgenommen oder ein elektrischer Schlag verspürt, **das Gerät sofort abschalten**. Gerät nicht wieder verwenden, bevor nicht das Problem erkannt und behoben wurde.

**GEFAHR DURCH GERÄTEMISBRAUCH**

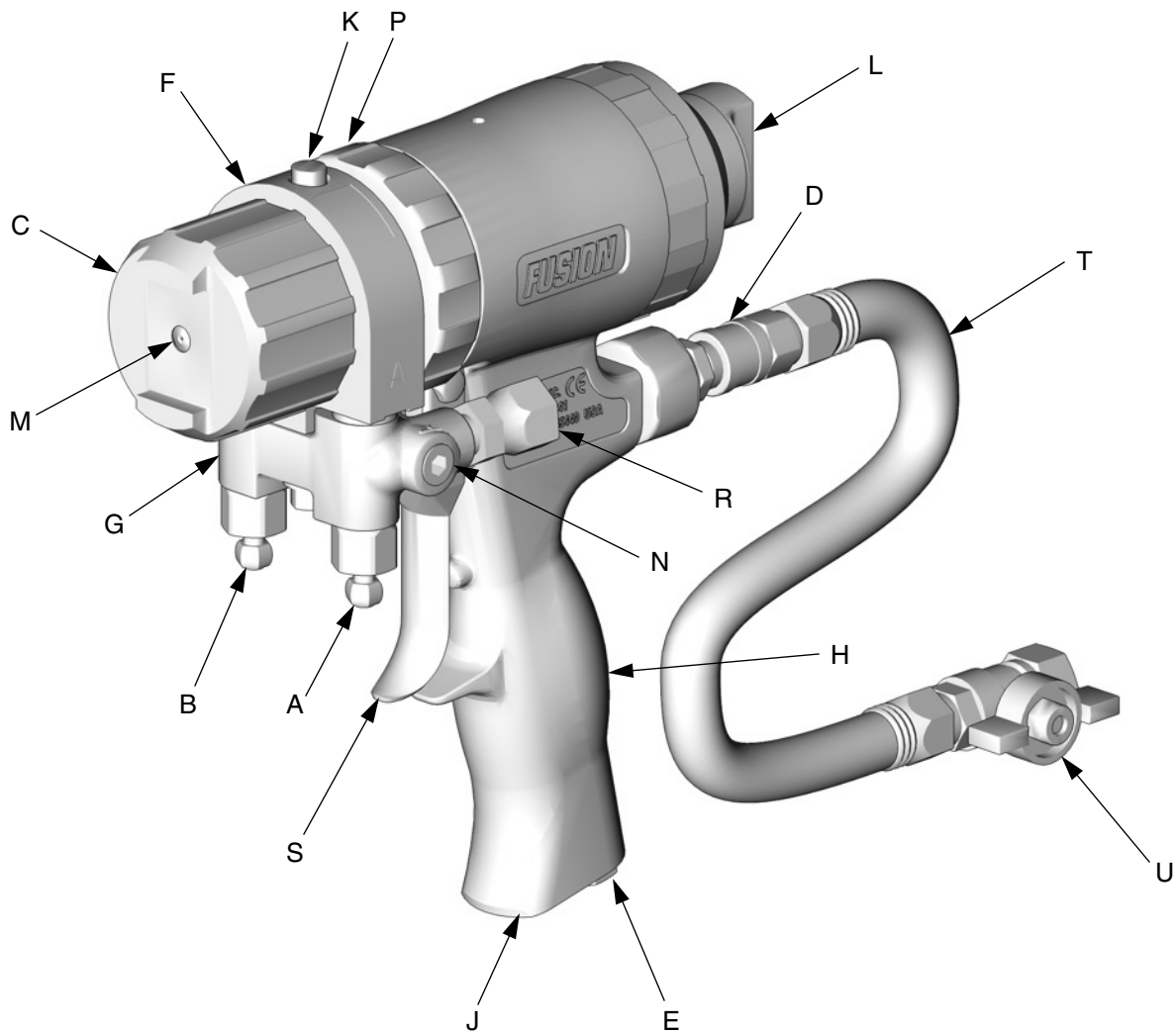
Missbrauch kann schwere oder tödliche Verletzungen verursachen.

- Anwendung nur durch geschultes Personal.
- Das Gerät nur für den vorgesehenen Zweck verwenden. Bei Fragen dazu den Graco-Händler kontaktieren.
- Vor Inbetriebnahme des Geräts alle Betriebsanleitungen, Sicherheitshinweise, Aufkleber und Hinweisschilder lesen. Anweisungen beachten.
- Das Gerät täglich überprüfen. Verschlossene oder beschädigte Teile müssen sofort ausgewechselt oder repariert werden.
- Gerät nicht verändern oder modifizieren. Nur Original-Ersatzteile und Zubehör von Graco verwenden.
- Niemals den zulässigen Betriebsüberdruck oder die zulässige Temperatur der Systemkomponente mit dem niedrigsten Nennwert überschreiten. Beachten Sie den Abschnitt **Technische Daten** in den Betriebsanleitungen der einzelnen Geräte.
- Nur Materialien oder Lösungsmittel verwenden, die mit den benetzten Teilen des Gerätes verträglich sind. Siehe Abschnitt **Technische Daten** in den Betriebsanleitungen aller Geräte. Sicherheitshinweise der Material- und Lösungsmittelhersteller beachten.
- Die Schläuche und Kabel nicht in der Nähe von belebten Bereichen, scharfen Kanten, beweglichen Teilen oder heißen Flächen verlegen.
- Das Gerät niemals mit dem Schlauch ziehen.
- Alle entsprechenden Sicherheitsvorschriften erfüllen.

**GEFAHR DURCH UNTER DRUCK STEHENDE ALUMINIUMTEILE**

Kein 1,1,1-Trichlorethan, Methylenchlorid, andere Halogenkohlenwasserstoff-Lösungsmittel oder Materialien, die solche Lösungsmittel enthalten, in unter Druck stehenden Aluminiumgeräten verwenden, weil derartige Verwendungen starke chemische Reaktionen und Gerätebruch verursachen und zu schweren oder tödlichen Verletzungen und Sachschäden führen können.

Gesamtansicht



TI3840a-1

Legende:

- | | | | |
|---|---|---|--|
| A | Materialventil an der A-Seite (ISOCYANAT) | K | Reinigungsluftventil |
| B | Materialventil an der B-Seite (KUNSTHARZ) | L | Kolbensperre |
| C | Luftkappe | M | CeramTip-Düse (hinter der Luftkappe) |
| D | Luftleitungs-Schnellkupplung | N | Alternative Materialeinlassöffnungen (A-Seite gezeigt) |
| E | Schalldämpfer | P | Feststellung |
| F | Materialgehäuse | R | Materialeinlass-Drehbefestigungen (A-Seite gezeigt) |
| G | Pistolenmaterialverteiler | S | Abzug |
| H | Handgriff | T | Pistolenluftpeitschenende |
| J | Alternativer Lufteinlass | U | Luftventil |

Wichtige Informationen zu Isocyanat (ISO)

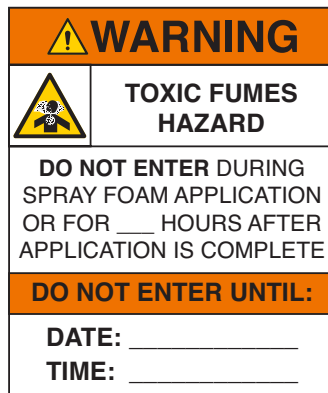
Isocyanate (ISO) sind in Zweikomponentenmaterial eingesetzte Katalysatoren.

Bedingungen bei Isocyanaten







Beim Spritzen oder Verteilen von Isocyanat enthaltenden Flüssigkeiten entstehen potentiell gesundheitsschädliche Dämpfe und feinst verteilte Partikel.

- Lesen Sie die Warnhinweise des Materialherstellers und das Sicherheitsdatenblatt (SDS) genau durch, damit Sie die speziellen Gefahren und Schutzmaßnahmen im Zusammenhang mit Isocyanaten kennen.
- Der Einsatz von Isocyanaten beinhaltet potenziell gefährliche Verfahren. Spritzen Sie nur mit diesem Gerät, wenn Sie geschult, qualifiziert sind und die Informationen in diesem Handbuch und in den Anwendungshinweisen des Materialherstellers und das Sicherheitsdatenblatt gelesen und verstanden haben.
- Die Verwendung von falsch gewarteten oder falsch eingestellten Geräten kann zu nicht ordnungsgemäß ausgehärtetem Material führen, dass Vergasung und unangenehme Gerüche zur Folge haben kann. Geräte müssen sorgfältig nach den Anweisungen im Handbuch gewartet und eingestellt werden.
- Um das Einatmen von Isocyanatdämpfen und Feinstpartikeln zu vermeiden, müssen alle Personen im Arbeitsbereich einen geeigneten Atemschutz tragen. Tragen Sie immer eine richtig sitzende Atemmaske, eventuell mit einem zusätzlichen Beatmungsgerät. Lüften Sie den Arbeitsbereich gemäß der Anleitung des Sicherheitsdatenblatts des Materialherstellers.
- Vermeiden Sie jeglichen Hautkontakt mit Isocyanaten. Alle Personen im Arbeitsbereich müssen chemikalienundurchlässige Handschuhe, Schutzkleidung und Sicherheitsschuhe entsprechend den Empfehlungen des Materialherstellers und der örtlichen Behörden. Befolgen Sie alle Hinweise des Materialherstellers, einschließlich der Hinweise für die Handhabung kontaminierter Kleidung. Waschen Sie nach dem Spritzen die Hände und das Gesicht, bevor Sie essen oder trinken.
- Die Gefahr durch die Isocyanat-Exposition ist nach dem Spritzen nicht vorbei. Jeder, der keine geeignete persönliche Schutzausrüstung hat, muss sich während des Spritzens und nach dem Spritzen während der vom Materialhersteller festgelegten Zeit vom Arbeitsbereich fernhalten. In der Regel beträgt diese Zeit mindestens 24 Stunden.
- Warnen Sie andere, die den aufgrund der Isocyanat-Exposition gefährlichen Arbeitsbereich betreten könnten. Befolgen Sie die Hinweise des Materialherstellers und der örtlichen Aufsichtsbehörde. Es wird empfohlen, ein Plakat wie das folgend außerhalb des Arbeitsbereichs anzubringen:



Für alle Anwendungen mit Ausnahme von Sprühschaum



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

Beim Spritzen oder Verteilen von Isocyanat enthaltenden Flüssigkeiten entstehen potentiell gesundheitsschädliche Dämpfe und feinst verteilte Partikel.

- Lesen Sie die Warnhinweise des Materialherstellers und das Sicherheitsdatenblatt (SDS) genau durch, damit Sie die speziellen Gefahren und Schutzmaßnahmen im Zusammenhang mit Isocyanaten kennen.
- Der Einsatz von Isocyanaten beinhaltet potenziell gefährliche Verfahren. Spritzen Sie nur mit diesem Gerät, wenn Sie geschult, qualifiziert sind und die Informationen in diesem Handbuch und in den Anwendungshinweisen des Materialherstellers und das Sicherheitsdatenblatt gelesen und verstanden haben.
- Die Verwendung von falsch gewarteten oder falsch eingestellten Geräten kann zu nicht ordnungsgemäß ausgehärtetem Material führen. Geräte müssen sorgfältig nach den Anweisungen im Handbuch gewartet und eingestellt werden.
- Um das Einatmen von Isocyanatdämpfen und Feinstpartikeln zu vermeiden, müssen alle Personen im Arbeitsbereich einen geeigneten Atemschutz tragen. Tragen Sie immer eine richtig sitzende Atemmaske, eventuell mit einem zusätzlichen Beatmungsgerät. Lüften Sie den Arbeitsbereich gemäß der Anleitung des Sicherheitsdatenblatts des Materialherstellers.




Vermeiden Sie jeglichen Hautkontakt mit Isocyanaten. Alle Personen im Arbeitsbereich müssen chemikalienundurchlässige Handschuhe, Schutzkleidung und Sicherheitsschuhe entsprechend den Empfehlungen des Materialherstellers und der örtlichen Behörden. Befolgen Sie alle Hinweise des Materialherstellers, einschließlich der Hinweise für die Handhabung kontaminierter Kleidung. Waschen Sie nach dem Spritzen die Hände und das Gesicht, bevor Sie essen oder trinken.

Selbstentzündung des Materials

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

Einige Materialien können sich selbst entzünden, wenn sie zu dick aufgetragen werden. Lesen Sie die Warnhinweise des Materialherstellers und das Sicherheitsdatenblatt (SDS).

Halten Sie die Komponenten A und B getrennt

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

Kreuzkontamination kann gehärtetes Material in Flüssigkeitsleitungen zur Folge haben, das zu schweren Verletzungen oder Beschädigungen des Geräts führen kann. Um eine Kreuzkontamination zu vermeiden:

- Vertauschen Sie **niemals** mit Komponente A und Komponente B benetzte Teile.
- Verwenden Sie niemals ein Lösemittel, wenn es durch die andere Seite verschmutzt wurde.

Feuchtigkeitsempfindlichkeit von Isocyanaten

Die Einwirkung von Feuchtigkeit (wie zum Beispiel Luftfeuchtigkeit) führt dazu, dass das ISO teilweise aushärtet und kleine, harte, abrasive Kristalle bildet, die in der Flüssigkeit suspendiert werden. Es bildet sich möglicherweise ein Film auf der Oberfläche und das ISO beginnt zu gelieren und dadurch nimmt die Viskosität zu.

ARMATUR

Teilweise ausgehärtetes ISO verringert die Leistung und Lebensdauer aller benetzten Teile.

- Verwenden Sie immer einen versiegelten Behälter mit einem Adsorptionstrockner in der Belüftungsöffnung oder eine Stickstoffatmosphäre. Lagern Sie ISO **niemals** in einem offenen Behälter.
- Achten Sie darauf, dass der Feuchtbereich der ISO-Pumpe oder der Behälter (falls montiert) immer mit dem geeigneten Schmiermittel gefüllt sind. Das Schmiermittel erzeugt eine Barriere zwischen dem ISO und der Atmosphäre.
- Verwenden Sie nur feuchtigkeitsbeständige und ISO-kompatible Schläuche.
- Verwenden Sie niemals regenerierte Lösemittel, die Feuchtigkeit enthalten können. Achten Sie darauf, dass Lösemittelbehälter immer geschlossen sind, wenn sie nicht in Gebrauch sind.
- Schmieren Sie Gewindeteile bei der Montage immer mit einem geeigneten Schmiermittel.

HINWEIS: Das Maß der Filmbildung und die Kristallisationsrate sind je nach ISO-Mischung, Feuchtigkeit und Temperatur unterschiedlich.

Schaumharze mit 245 fa Treibmitteln

Einige Schaumtreibmittel schäumen bei Temperaturen über 90°F (33°C), wenn sie nicht unter Druck stehen, vor allem wenn sie geschüttelt werden. Minimieren Sie die Vorwärmung im Zirkulationssystem, um die Schaumbildung zu verringern.

Materialwechsel

ARMATUR

Ein Wechsel der in Ihrem Gerät verwendeten Materialien erfordert besondere Aufmerksamkeit, um Schäden und Ausfallzeiten der Geräte zu vermeiden.

- Beim Materialwechsel muss das Gerät mehrmals gespült werden, um sicherzustellen, dass es gründlich sauber ist.
- Reinigen Sie nach dem Spülen immer die Flüssigkeits-Eingangssiebe.
- Überprüfen Sie zusammen mit Ihrem Materialhersteller die chemische Kompatibilität.
- Beim Wechsel zwischen Epoxiden und Urethanen oder Polyharnstoffe zerlegen und reinigen Sie alle Flüssigkeitskomponenten und ersetzen Sie die Schläuche. Epoxidharze besitzen auf der B-Seite (Härter) oft Amine. Polyharnstoffe besitzen auf der B-Seite (Harz) oft Amine.

Erdung

⚠ ACHTUNG



Die Warnhinweise auf Seite 10 lesen.

Eine detaillierte Erdungsanleitung entnehmen Sie bitte den örtlichen Bestimmungen zur Anwendung elektrischer Geräte oder der Dosiergeräte-Betriebsanleitung.

Die Spritzpistole durch Anschluss an einen von Graco zugelassenen, geerdeten Materialzufuhrschlauch erden.

Kolbensperre

Immer die Kolbensperre verriegeln, wenn mit dem Spritzen aufgehört wird, um ein versehentliches Abziehen der Pistole zu verhindern.

⚠ ACHTUNG



Die Warnhinweise auf Seite 9 lesen.

Zum Einrasten der Kolbensperre: Den Knopf herindrücken und im Uhrzeigersinn drehen. Wenn die Kolbensperre eingerastet ist, lässt sie der Reinigungsstange eine gewisse Bewegungsfreiheit, blockiert aber den Materialfluss und verhindert so, dass die Pistole spritzen kann.



TI3850a

Zum Lösen der Kolbensperre: Den Knopf herindrücken und im Gegenuhrzeigersinn drehen, bis er herauspringt.

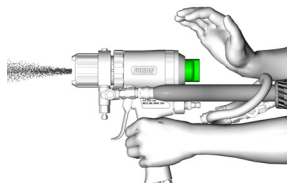


TI3849a

Luftdruckverlust

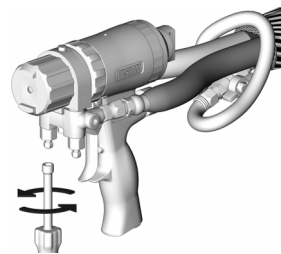
Bei Luftdruckverlust bei abgezogener Pistole spritzt die Pistole weiter. Zum Abstellen der Pistole eine der folgenden Maßnahmen durchführen:

- Zur Aktivierung der Kolbensperre fest auf die Sperre drücken oder auf das Ende der Sperre schlagen.



TI4022a

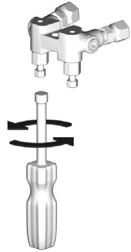
- Die Materialventile A und B schließen.



TI3837a

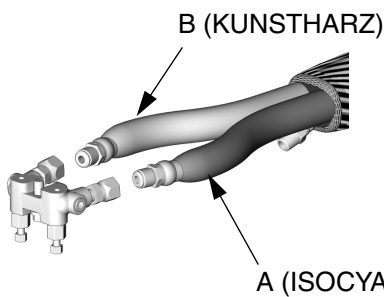
Einrichtung

- 1.** Die Materialventile A und B schließen.



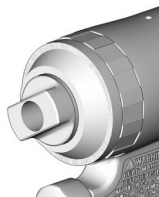
TI2411A

- 2.** Die Materialschläuche A (ISOCYANAT) und B (KUNSTHARZ) an den Materialverteiler anschließen.



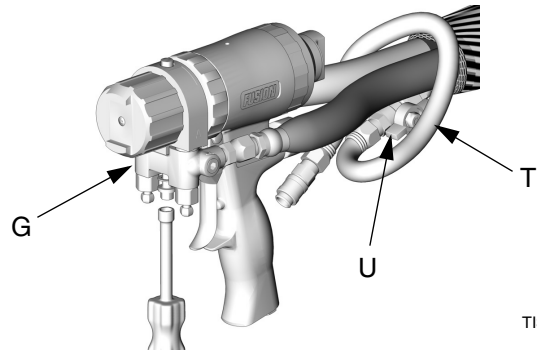
TI2417A

- 3.** Die Kolbensperre aktivieren, Seite 15.




TI3850a

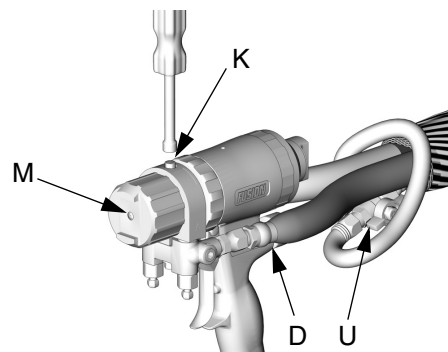
- 4.** Pistolenluftpeitschenende (T) und Luftventil (U) an den Hauptluftschlauch anschließen. Den Materialverteiler (G) an der Pistole befestigen.




TI3830a

 Zur Änderung der Materialverteilerposition oder zur Verwendung alternativer Materialeinlassöffnungen siehe Seite 22 und 23.

- 5.** Die Luftleitung an der Schnellkupplung (D) anschließen. Luftzufuhr aufdrehen. Luftventil (U) öffnen. Aus der Luftkappe sollte Luft um die CeramTip-Düse (M) herum strömen. Das Reinigungsluftventil (K) um ca. 1/4 bis 1/2 Umdrehung öffnen. Dann die Luftströmung nach Bedarf regeln.



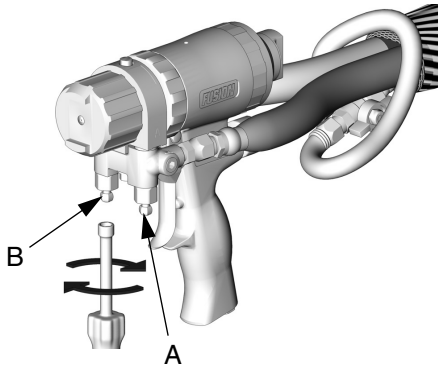
TI3839a

 Zur Verwendung der alternativen Lufteinlassöffnung siehe Seite 23.

- 6.** Die Reinigungsstange einstellen, Seite 18.

- 7.** Das Dosiergerät anstellen.

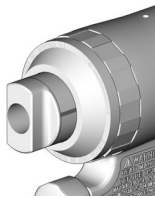
- 8.** Materialventil B (KUNSTHARZ) öffnen (ca. drei halbe Umdrehungen). Dann Materialventil A (ISOCYANAT) öffnen.



TI3838a

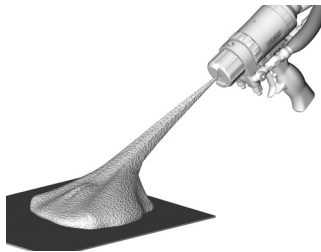
- 12.** Die Pistole ist bereit zum Spritzen.

- 9.** Die Kolbensperre lösen, Seite 15.



TI3849a

- 10.** Zum Test ein Stück Pappe bespritzen. Druck und Temperatur so einstellen, dass das gewünschte Resultat erzielt wird.



TI3861a

- 11.** Eine Schicht Schmiermittel über vorderem Pistolende und Sicherungsring auftragen oder die Pistolenabdeckung verwenden, um den Aufbau von Overspray zu vermeiden und das Zerlegen zu erleichtern. Zur Bestellung von Pistolen Fusion-Schmiermittel und Pistolenabdeckung siehe Seite 57.

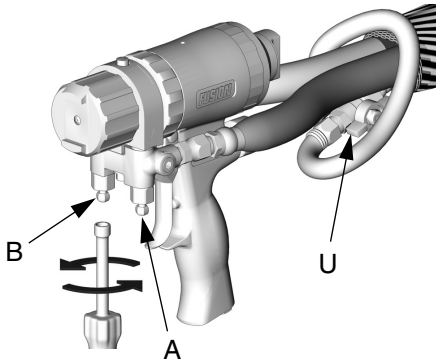
Einstellung der Reinigungsstange

- 1.** Die Kolbensperre aktivieren, Seite 15.



TI3850a

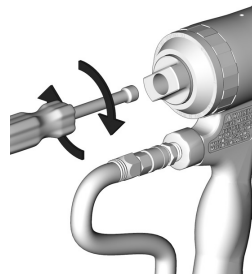
- 2.** Die Materialventile A und B schließen.



TI3837a

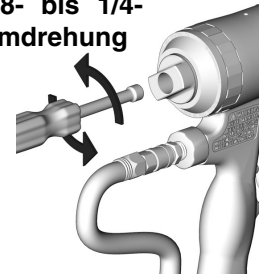
- 3.** Die Luftzufuhr anschließen und das Luftventil (U) öffnen.

- 4.** Die Reinigungsstange mit einem Mutternschlüssel im Uhrzeigersinn so einstellen, dass sie gerade die CeramTip-Düse berührt, und dann um 1/8- bis 1/4-Umdrehung zurückdrehen.



TI3829a

**1/8- bis 1/4-
Umdrehung**



TI3828a



Die Reinigungsstange muss um 1 - 2 Umdrehungen zurückgedreht werden, bevor CeramTip-Düsen oder Mischmodule ausgetauscht werden. Nach Austausch von CeramTip-Düsen bzw. Mischmodulen muss die Reinigungsstange neu eingestellt werden.

Einstellung flacher CeramTip-Düsen

⚠ ACHTUNG



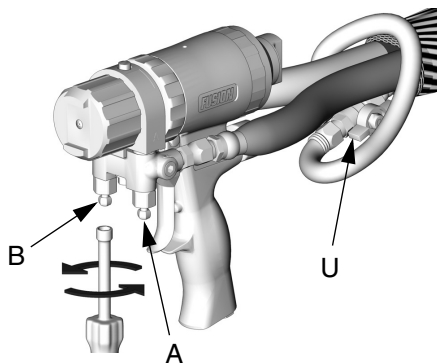
Die Warnhinweise auf Seite 9 lesen.

1. Die Kolbensperre aktivieren, Seite 15.



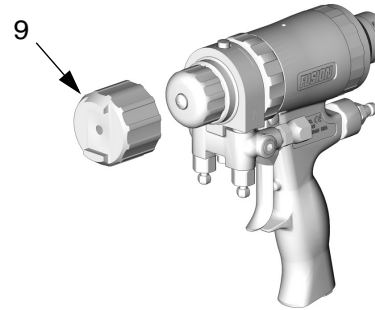
T13850a

2. Die Materialventile A und B schließen.



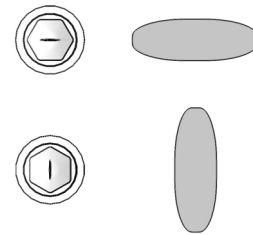
T13837a

3. Die Luftkappe (9) abnehmen.



T13854a

4. Mit einem Mutternschlüssel die CeramTip-Düse nach Bedarf positionieren.



T13867a

5. Die Luftkappe (9) mit der Hand anbringen.

Gerät abschalten

Tägliche Abschaltung

Die **Druckentlastung** auf Seite 21 ausführen.

Abschaltung für mehr als einen Tag

- 1.** Spülen der Pistole, Seite 25.
- 2.** Die **Druckentlastung** auf Seite 21 ausführen.

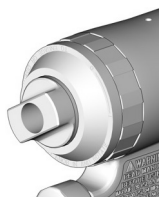
Druckentlastung

⚠ ACHTUNG



Die Warnhinweise auf Seite 9 lesen. Den Druck ablassen, bevor die Pistole gereinigt oder repariert wird.

1. Die Kolbensperre aktivieren, Seite 15.

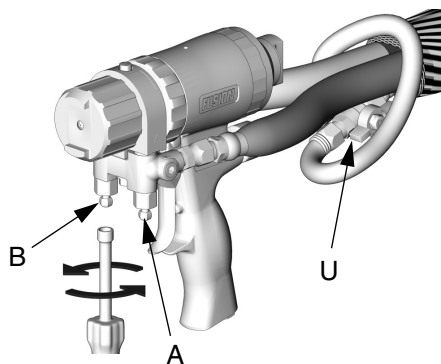


TI3850a



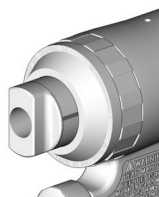
Zur Pistolenbetätigung ist Luftzufuhr erforderlich. Die Luftzufuhr zur Pistole darf nicht abgetrennt werden, solange der Materialdruck nicht abgelassen worden ist.

2. Die Materialventile A und B schließen. Das Luftventil (U) offen lassen.



TI3837a

3. Die Kolbensperre lösen, Seite 15.



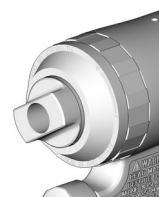
TI3849a

4. Die Pistole auf ein Stück Pappe oder in einen Abfallbehälter abziehen, um den Druck abzulassen.



TI4243a

5. Die Kolbensperre aktivieren, Seite 15.



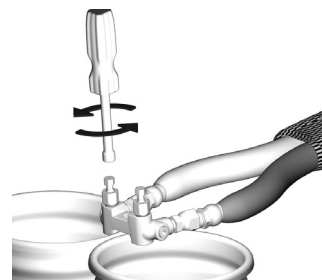
TI3850a

⚠ ACHTUNG



Wenn das Material in Schlauch und Dosiergerät noch unter Druck steht, die Druckentlastung wie in der Betriebsanleitung zum Dosiergerät beschrieben durchführen.

Um den Druck im Schlauch abzulassen, nachdem die Pistole abgenommen worden ist, den Materialverteiler so über Auffangbehälter halten, dass er nicht auf Personen gerichtet ist. Dann die Materialventile sehr vorsichtig öffnen. Unter hohem Druck spritzt das Material seitwärts aus den Öffnungen heraus.



TI2484A

Alternative Konfigurationen

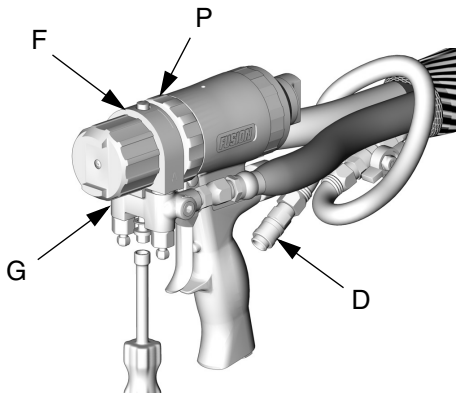
Alternative Materialverteilerposition

Der Materialverteiler ist an der Unterseite der Pistole angebracht. Dabei befindet sich die A-Seite von der Bedienerposition an der Pistolenrückseite aus gesehen links. Der Verteiler kann auch an der Oberseite der Pistole befestigt werden. Dadurch werden die Teile der A-Seite (Materialeinlass, Rückschlagventil und Materialgehäuse-A-Seite) nach rechts verlegt.

VORSICHT

Um gegenseitige Verschmutzung der benetzten Pistolenteile zu vermeiden, keine A-Komponenten- (Isocyanat) und B-Komponententeile (Kunstharz) untereinander austauschen.

1. Die **Druckentlastung** auf Seite 21 ausführen.
2. Den Luftschlauch (D) abnehmen und den Materialverteiler (G) entfernen.



T13837a

3. Den Feststerring (P) losschrauben, bis das vordere Pistolende lose ist.
4. Das Materialgehäuse (F) um 180° drehen und den Feststerring wieder sehr sicher festziehen.
5. Den Materialverteiler befestigen. Luft anschließen. Die Pistole wieder in Betrieb nehmen.

Alternative Schlauchposition

Materialeinlass-Drehbefestigungen und Luft-Schnellkuppungsanschluss zeigen nach hinten. Nach Wunsch können diese Positionen geändert werden, damit die Schläuche nach unten laufen.

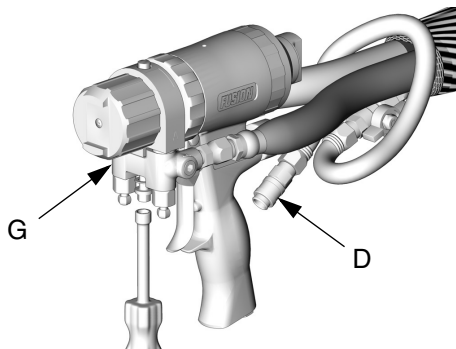
Materialschläuche

VORSICHT

Um gegenseitige Verschmutzung der benetzten Pistolenteile zu vermeiden, keine A-Komponenten-(ISOCYANAT) und B-Komponententeile (KUNSTHARZ) untereinander austauschen.

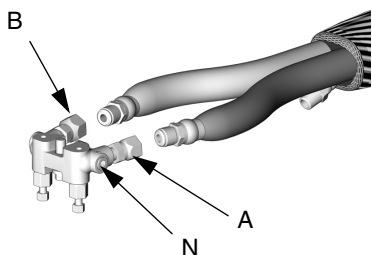
- 1. Druckentlastung** auf Seite 21 befolgen. Außerdem den Systemdruck ablassen, siehe Dosiergeräte-Betriebsanleitung.

- 2.** Den Luftschlauch (D) abnehmen und den Materialverteiler (G) entfernen.



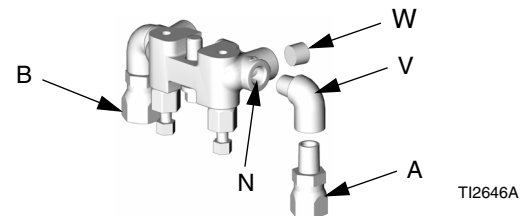
TI3837a

- 3.** Die Materialschläuche von den Einlass-Drehbefestigungen (A, B) lösen. Die Stopfen von den alternativen Einlassöffnungen (N) entfernen.



TI2417A

- 4.** Gewindedichtmittel auf Stopfen (W), Krümmer (V) und Außengewinde der Drehbefestigungen (A, B) geben. Die Krümmer (V) so in den alternativen Einlassöffnungen (N) anbringen, dass sie nach unten zeigen. Die Drehbefestigungen (A, B) in den Krümmern anbringen. Darauf achten, dass die A-Drehbefestigung (kleiner) in der A-Seite angebracht wird. Die Stopfen (W) an den leeren Drehbefestigungspositionen einsetzen. Alle Teile mit 26,6 - 27,7 N•m festziehen.

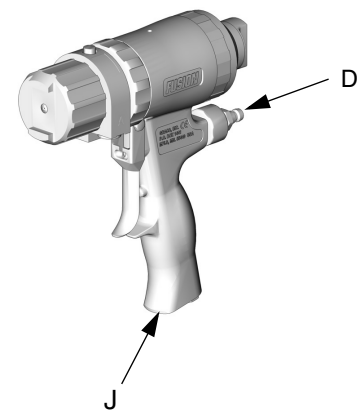


TI2646A

- 5.** Die A- und B-Schläuche an den A- und B-Drehbefestigungen anschließen.

Luftschlauch

- 1.** Nippel (D) und Stopfen (J) entfernen. Die Positionen umkehren. Gewindedichtmittel auftragen und die Teile mit 14 - 15 N•m festziehen.



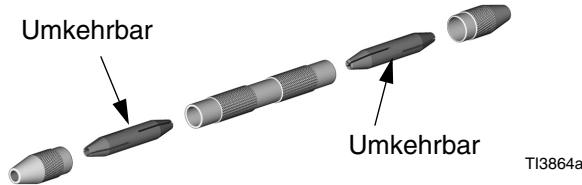
TI3853a

- 2.** Den Materialverteiler befestigen. Luft anschließen. Die Pistole wieder in Betrieb nehmen.

Wartung

Mitgelieferter Werkzeugsatz

- Sechskantmutterenschlüssel; 5/16
- Schraubendreher; 1/8-Blatt
- CeramTip-Bohrer; verschiedene Größen je nach CeramTip-Düsengröße. Siehe TABELLE 2, Seite 29.
- Mischmodul-Bohrer; verschiedene Größen je nach Schlitzgröße. Siehe TABELLE 1, Seite 27.
- Stiftzwinge 117661; doppelte umkehrbare Spannvorrichtung



- Spülverteiler 15B817

Pistole sauber halten

Die Pistole bleibt mit Zubehör-Pistolenabdeckung sauber, Seite 57.

Durch Auftragen einer dünnen Schmiermittelschicht wird die Reinigung erleichtert. Gewinde und Außenseite des Feststellrings (11) schmieren, um das Zerlegen zu erleichtern. Pistolen Fusion-Schmiermittel verwenden, Seite 57.

Nach Bedarf

1. **Reinigung der Pistole von außen**, Seite 25.
2. **Reinigung des Spülverteilers**, Seite 28, mindestens einmal pro Tag.
3. **Reinigung der Luftkappe**, Seite 25.

4. **Reinigung des Schalldämpfers**, Seite 25.

5. **Reinigung des Materialverteilers**, Seite 25.

6. **Reinigung des Slip-Fit-Polycarbally-Mischmoduls**, Seite 26.

Täglich

Die **Gerät abschalten** auf Seite 20 ausführen.

Wöchentlich bis monatlich

1. **Säuberung der Reinigungsstange**, Seite 31.
2. **Rückschlagventile** reinigen, Seite 45. O-Ringe und Filtersiebe überprüfen.
3. Überprüfen, ob der Gewindeanschluss der Kolbensperre fest ist, Seite 48.

Spülen der Pistole

Wenn die Pistole gespült werden muss, ist wie folgt vorzugehen.

 ACHTUNG  
Die Warnhinweise auf Seite 10 lesen.

1. Die **Druckentlastung** auf Seite 21 ausführen.
2. Mit einem verträglichen Lösungsmittel spülen.
3. Die Spülung sollte in einen geerdeten Metallimer erfolgen, wobei ein Metallteil des Materialverteilers fest gegen die Eimerseite gedrückt werden muss. Beim Spülen den kleinstmöglichen Materialdruck verwenden.
4. Die **Druckentlastung** auf Seite 21 ausführen.



Spülverteiler 15B817 liegt der Pistole bei. Den Verteiler anstelle des Materialverteilers anbringen und die Lösungsmittelleitung anschließen, um die Pistole zu spülen.

Lösungsmittel-Spülsätze 248139 und 248229 sind als Zubehör erhältlich. Siehe Seite 57.

Reinigung der Pistole von außen

Die Pistole von außen mit einem verträglichen Lösungsmittel abwischen.

VORSICHT

N-Methyl-Pyrrolidon (NMP), Dynasolve CU-6, Dzolv oder ein ähnliches Mittel verwenden, um bei der Reinigung der Pistole von außen ausgehärtetes Material aufzuweichen. **Diese Mittel nicht zur Spülung verwenden.**

Reinigung der Luftkappe

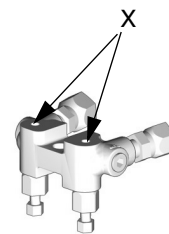
Die Luftkappe in verträgliches Lösungsmittel tauchen und falls nötig vorsichtig mit einer steifen Bürste säubern.

Reinigung des Schalldämpfers

Ein teilweise verstopfter Schalldämpfer verlangsamt die Pistolenauslösung. Den Schalldämpfer abnehmen und mit einem verträglichen Lösungsmittel reinigen.

Reinigung des Materialverteilers

Die Dichtflächen des Materialverteilers jedes Mal mit verträglichem Lösungsmittel und einer Bürste reinigen, wenn der Verteiler von der Pistole abgenommen wird. Darauf achten, dass die beiden Materialöffnungen (X) in der oberen Passfläche gereinigt werden. Nicht die flachen Dichtflächen beschädigen. Wenn die Flächen freiliegen, sollten sie mit Pistolen Fusion-Schmiermittel (Seite 57) beschichtet werden, damit Feuchtigkeit abgehalten wird.



TI2411-1A


Reinigung des Slip-Fit-Polycarballoy-Mischmoduls

1. Die **Druckentlastung** auf Seite 21 ausführen.
2. **Spülen der Pistole**, Seite 25.
3. Das Mischmodul ausbauen, Seite 42.

VORSICHT

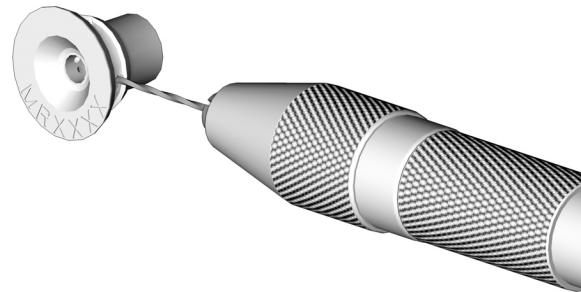
Um eine Beschädigung des Mischmoduls zu vermeiden, bei der Säuberung der Aufprallschlitze keine Kraft auf den Bohrer ausüben. Einige Schlitze sind versetzt oder abgewinkelt.

4. Siehe **ABB. 1** und **ABB. 2**. Die Aufprallschlitze (IP) des Mischmoduls mit einem Bohrer der passenden Größe (mitgeliefert) säubern. Siehe **TABELLE 1**, Seite 27. Siehe auch die Tabelle unter **Bohrersätze**, Seite 55.

 Die Aufprallschlitze für Komponente B (KUNSTHARZ) an der Hinterseite des Mischmoduls sind zur Vorderseite der Pistole hin abgewinkelt. Siehe **ABB. 2**.

Einige Mischmodule haben Schulterbohrungen (CB), und zur vollständigen Säuberung der Aufprallschlitze sind zwei Bohrergrößen erforderlich. Siehe **ABB. 3** und **TABELLE 1**.

5. Neu zusammenbauen, Seite 42.



T13863a

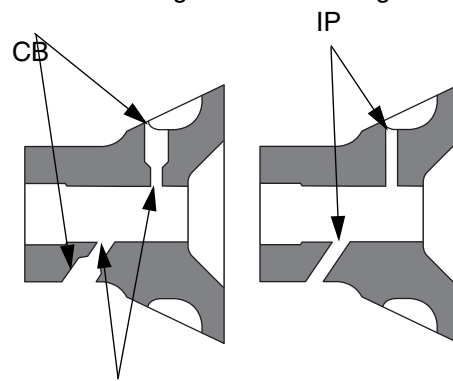
ABB. 1. Säuberung der Schlitze für Komponente A (ISOCYANAT)



T13862a

ABB. 2. Säuberung der Schlitze für Komponente B (Kunstharz)

HINWEIS: Darstellung nicht maßstabsgetreu.



Mischmodule
XF1313,
XF1818,
MF1818,
XF1318,
XF1824

Alle anderen
Mischmodule

T13876a

ABB. 3. Mischmodul-Querschnitt

Tabelle 1: Bohrergrößen zum Säubern der Aufprallschlitze

Runde Slip-Fit-Polycarballoy-Standard-Mischmodule						
Mischmodul Teilenr.	Anz. der Aufprallschlitze		Aufprallschlitzz Bohrer		Stirnsenker	
	A	B	Bohrergröße (Nenngröße)	Bohrer- durchmesser Inch (mm)	Bohrergröße (Nenngröße)	Bohrer- durchmesser Inch (mm)
MR3535	2	2	#73	0,0240 (0,61)	N/V	N/V
MR4747	2	2	#67	0,0320 (0,81)	N/V	N/V
MR5757	3	3	#67	0,0320 (0,81)	N/V	N/V
MR6666	4	4	#67	0,0320 (0,81)	N/V	N/V
MR8282	4	4	#60	0,0400 (1,02)	N/V	N/V
MR9494	4	4	#56	0,0465 (1,18)	N/V	N/V
Flache Slip-Fit-Polycarballoy-Standard-Mischmodule						
Mischmodul Teilenr.	Anz. der Aufprallschlitze		Aufprallschlitzz Bohrer		Stirnsenker	
	A	B	Bohrergröße (Nenngröße)	Bohrer- durchmesser Inch (mm)	Bohrergröße (Nenngröße)	Bohrer- durchmesser Inch (mm)
MF1818	1	1	#77	0,0180 (0,46)	#67	0,0320 (0,81)
MF2929	1	1	#69	0,0292 (0,74)	N/V	N/V
MF3535	2	2	#73	0,0240 (0,61)	N/V	N/V
MF4747	2	2	#67	0,0320 (0,81)	N/V	N/V
MF5757	3	3	#67	0,0320 (0,81)	N/V	N/V
Runde Slip-Fit-Polycarballoy-Aufprallschlitzz-Mischmodule						
Mischmodul Teilenr.	Anz. der Aufprallschlitze		Aufprallschlitzz Bohrer		Stirnsenker	
	A	B	Bohrergröße (Nenngröße)	Bohrer- durchmesser Inch (mm)	Bohrergröße (Nenngröße)	Bohrer- durchmesser Inch (mm)
XR2323	1	1	#74	0,0230 (0,57)	N/V	N/V
XR2929	1	1	#69	0,0292 (0,74)	N/V	N/V
XR3535	2	2	#73	0,0240 (0,61)	N/V	N/V
XR4747	2	2	#67	0,0320 (0,81)	N/V	N/V
XR5757	3	3	#67	0,0320 (0,81)	N/V	N/V

Flache Slip-Fit-Polycarballoy-Aufprallschlitz-Mischmodule						
Mischmodul Teilenr.	Anz. der Aufprallschlitze		Aufprallschlitzbohrer		Stirnsenker	
	A	B	Bohrergröße (Nenngröße)	Bohrer- durchmesser Inch (mm)	Bohrergröße (Nenngröße)	Bohrer- durchmesser Inch (mm)
XF1313	1	1	#81	0,0130 (0,33)	#67	0,0320 (0,81)
XF1818	1	1	#77	0,0180 (0,46)	#67	0,0320 (0,81)
XR2323	1	1	#74	0,0230 (0,57)	N/V	N/V
XF2929	1	1	#69	0,0292 (0,74)	N/V	N/V
XF3535	2	2	#73	0,0240 (0,61)	N/V	N/V
XF4747	2	2	#67	0,0320 (0,81)	N/V	N/V
XF5757	3	3	#67	0,0320 (0,81)	N/V	N/V
XF1318	1	1	#81	.0130 (0.33)	#67	.0320 (0.81)
	1	1	#77	.0180 (0.46)	#67	.0320 (0.81)
XF1824	1	1	#77	.0180 (0.46)	#67	.0320 (0.81)
	1	1	#74	.0230 (0.57)	N/A	N/A
XF2332	1	1	#74	.0230 (0.57)	N/A	N/A
	1	1	#67	.0320 (0.81)	N/A	N/A

Reinigung von CeramTip-Düsen

Runde CeramTip-Düse

1. Die **Druckentlastung** auf Seite 21 ausführen.
2. Die CeramTip-Düse ausbauen, Seite 38.
3. Die CeramTip-Öffnung mit einem Bohrer der passenden Größe (mitgeliefert) säubern. Siehe TABELLE 2. Siehe auch die Tabelle unter **Bohrersätze** auf Seite 55.

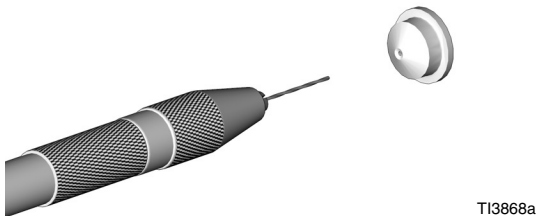


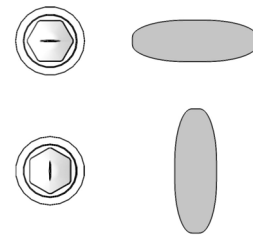
Tabelle 2: Säuberungsbohrergrößen für runde CeramTip-Düsen

Satz für runde CeramTip-Düsen Teilernr.	Bohrergröße (Nenngröße)	Bohrerdurchmesser Inch (mm)
RTM024	#73	0,0240 (0,61)
RTM030	#67	0,0320 (0,81)
RTM040	#60	0,0400 (1,02)
RTM055	#54	0,0550 (1,40)
RTM070	#50	0,0700 (1,78)
RTM080	2,0 mm	0,0787 (2,00)
RTM090	#43	0,0890 (2,26)
RTM100	#39	0,0995 (2,53)
RTM110	7/64	0,1094 (2,78)

4. Die Innenkuppel der CeramTip-Düse mit Düsenreinigungswerkzeug 15D234 reinigen, Seite 57.

Flache CeramTip-Düse

1. Die **Druckentlastung** auf Seite 21 ausführen.
2. Die CeramTip-Düse ausbauen, Seite 38.
3. Die CeramTip-Düse in verträgliches Lösungsmittel tauchen. Vorsichtig mit Düsenreinigungswerkzeug 15D234 reinigen, um sie für die Düsenkonfiguration passend zu machen, Seite 57.
4. Die CeramTip-Düse waagrecht oder senkrecht neu ausrichten.

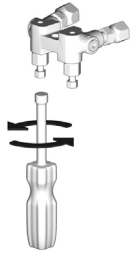


Schnellreinigung für außen

1. Die Kolbensperre aktivieren, Seite 15.

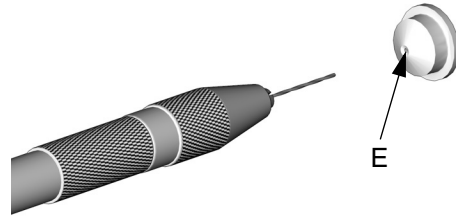


- 2.** Die Materialventile A und B schließen.



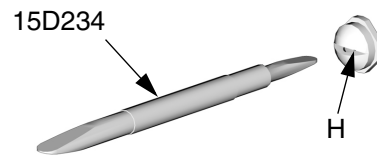
T12411A

- 3.** Die *CeramTip*-Öffnung (E) mit einem Bohrer der passenden Größe (mitgeliefert) säubern. Siehe TABELLE 2. Siehe auch die Tabelle unter **Bohrersätze** auf Seite 55.

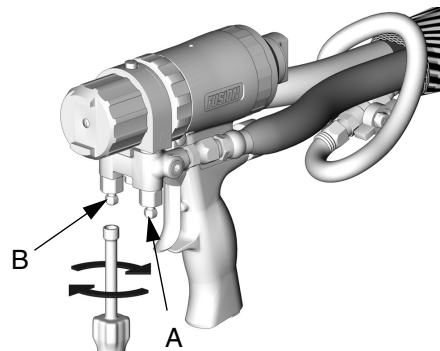


T13868a

Flachdüsenschlitz (H) mit Düsenreinigungswerkzeug 15D234 reinigen (Seite 57).

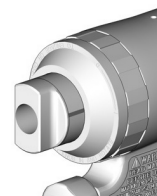


- 4.** Materialventil B (KUNSTHARZ) öffnen (ca. drei halbe Umdrehungen). Dann Materialventil A (ISO-CYANAT) öffnen.



T13838a

- 5.** Die Kolbensperre lösen, Seite 15.



T13849a

Festsitzende Reinigungsstange

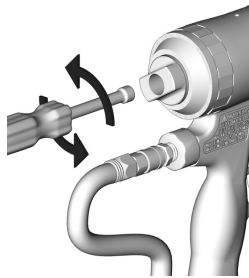
Wenn die Reinigungsstange (31) festsitzt und nicht betätigt werden kann, kann sie mit dem folgenden Verfahren gelöst werden.

1. Die Kolbensperre aktivieren, Seite 15.



TI3850a

2. Pistole abziehen und halten. Die Reinigungsstange im Gegenuhrzeigersinn drehen.



TI3828a

3. Einstellung der Reinigungsstange, Seite 18.

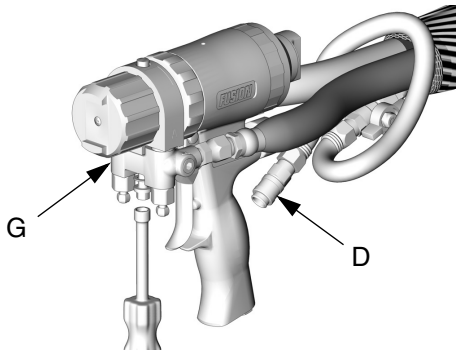
Säuberung der Reinigungsstange

Die Reinigungsstange (31) wöchentlich oder monatlich säubern.

1. Die **Druckentlastung** auf Seite 21 ausführen.

2. **Spülen der Pistole**, Seite 25.

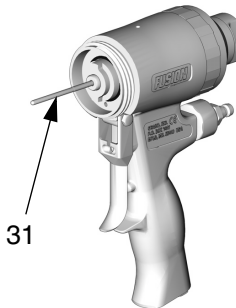
- Den Luftschlauch (D) abnehmen und den Materialverteiler (G) entfernen.



T13837a

- Zerlegen des vorderen Pistolenendes, Seite 39.

- Den freiliegenden Teil der Reinigungsstange (31) säubern. Pistolen Fusion-Schmiermittel auftragen, Seite 57.



T13873a

- Zusammenbau des vorderen Pistolenendes, Seite 40.

- Einstellung der Reinigungsstange, Seite 18.

- Den Materialverteiler befestigen. Luft anschließen. Die Pistole wieder in Betrieb nehmen.

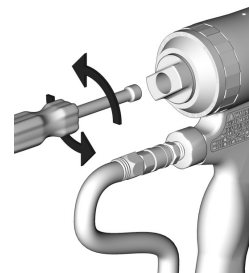
Einstellung der vorderen Stangendichtung

Wenn aus der Düse bei nicht abgezogener Pistole

Materialnebel austritt, kann die Undichtigkeit mit dem folgenden Verfahren vorübergehend gestoppt werden, bis die entsprechenden Teile ausgetauscht worden sind.

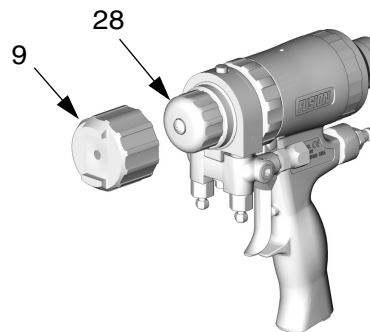
- Die **Druckentlastung** auf Seite 21 ausführen.

- Die Reinigungsstange mit einem Mutternschlüssel um 1 - 2 Umdrehungen zurückdrehen.



T13828a

- Die Luftkappe (9) abnehmen.



T13854a

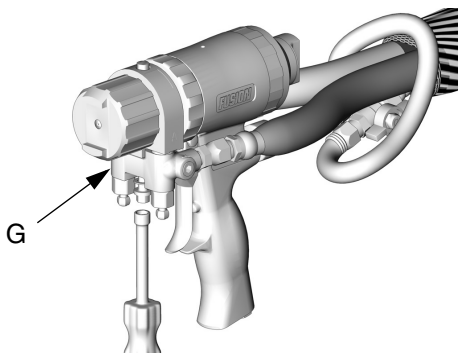
- Die Pistole abziehen und halten. Den Halter (28) um eine weitere Kerbe festziehen, um die vordere Dichtung (46) an der Reinigungsstange (31) zu befestigen.

- Den Pistolenabzug loslassen. Die Luftkappe (9) mit der Hand wieder anbringen.

- Einstellung der Reinigungsstange, Seite 18.

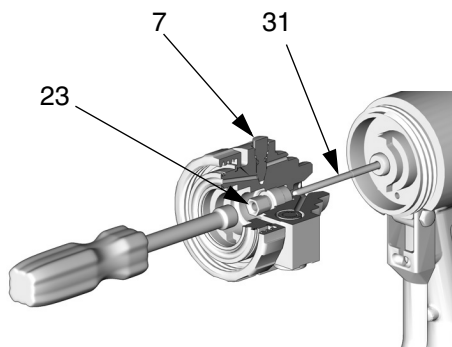
Einstellung der hinteren Stangendichtung

1. Die **Druckentlastung** auf Seite 21 ausführen.
2. **Spülen der Pistole**, Seite 25.
3. Den Materialverteiler (G) abnehmen. Die Luftzufuhr angeschlossen lassen.



TI3852a

4. **Zerlegen des vorderen Pistolenendes**, Seite 39.
5. Das Materialgehäuse (7) rückwärts an der geschmierten Reinigungsstange (31) anbringen. Die Mutter (23) der hinteren Stangendichtung mit einem Mutternschlüssel so einstellen, bis beim Gleiten der Mutter auf der Stange Widerstand spürbar wird.



TI3831a

6. Das Materialgehäuse (7) von der Stange (31) abnehmen.
7. **Zusammenbau des vorderen Pistolenendes**, Seite 40.
8. **Einstellung der Reinigungsstange**, Seite 18.
9. Den Materialverteiler befestigen. Die Pistole wieder in Betrieb nehmen.

Fehlersuche

1. **Druckentlastung** auf Seite 21 befolgen, bevor die Pistole überprüft oder repariert wird.
2. Vor dem Zerlegen der Pistole alle anderen möglichen Ursachen und Probleme prüfen.

VORSICHT

Um gegenseitige Verschmutzung der benetzten Pistolenteile zu vermeiden, keine A-Komponenten- (Isocyanat) und B-Komponententeile (Kunstharz) untereinander austauschen.

PROBLEM	URSACHE	LÖSUNG
Pistole wird bei Abzug nicht vollständig ausgelöst.	Kolbensperre eingerastet.	Die Kolbensperre lösen, Seite 15.
	Schalldämpfer (22) verstopft.	Reinigen, Seite 25.
	Luftventil-O-Ringe (24) beschädigt.	Auswechseln, Seite 48.
Bei voll ausgelöster Pistole wird kein Material verspritzt.	Materialventile (12b) geschlossen.	Öffnen.
	Aufprallschlitze verstopft.	Reinigen, Seite 26.
	Rückschlagventile (36) verstopft.	Reinigen, Seite 45.
Pistole reagiert langsam oder verzögert. Nach dem Loslassen des Abzugs spritzt Materialgemisch aus dem Ende der Pistole.	Schalldämpfer (22) verstopft.	Reinigen, Seite 25.
	Kolben-O-Ringe (16, 19) beschädigt.	Auswechseln, Seite 46.
	Luftventil verschmutzt oder O-Ringe (24) beschädigt.	Luftventil reinigen oder O-Ringe austauschen, Seite 48.
	Mischmodulmutter (25) zu fest angezogen.	Mutter lösen, dann wieder festziehen, Seite 41.
	Reinigungsstange falsch eingestellt.	Einstellung der Reinigungsstange , Seite 18.
Reinigungsstange reagiert nicht.	Feststellring (11) lösen.	Festziehen, bei Bedarf Werkzeug verwenden. Einstellung der Reinigungsstange , Seite 18.
	Kein Luftdruck.	Luftzufuhr anschließen.
	Zu niedriger Luftdruck.	Den Luftdruck über 0,56 MPa (5,6 bar) einstellen.
Verlust des runden Spritzbilds.	Rückstände an der Reinigungsstange (31).	Siehe Säuberung der Reinigungsstange auf Seite 31.
	CeramTip-Düse (40) verschmutzt.	Reinigen, Seite 28.
	Zu wenig Reinigungsluft.	Nachstellen, Seite 16.

PROBLEM	URSACHE	LÖSUNG
Verlust des flachen Spritzbilds.	CeramTip-Düse (40) verstopft.	In verträglichem Lösungsmittel reinigen.
	CeramTip-Düse (40) verschlissen.	Auswechseln, Seite 38.
Druck unausgeglichen.	Aufprallschlitze verstopft.	Reinigen, Seite 26. Mischmodul wieder anbringen, Seite 42.
	Rückschlagventile (36) verstopft.	Reinigen, Seite 45.
	Viskositäten nicht gleich.	Temperatur zur Kompensierung einstellen.
Materialnebel aus CeramTip-Düse.	Mischmodul (39) verschlissen.	Auswechseln, Seite 42.
	Vordere Stangendichtung (46) verschlissen.	Auswechseln, Seite 44.
Zu viel Overspray.	Zu viel Reinigungsluft.	Reduzieren, Seite 16.
Schneller Materialaufbau an Luftkappe.	Zu wenig Reinigungsluft.	Erhöhen, Seite 16.
Materialfluss hört nicht auf, wenn Materialventile geschlossen sind.	Beschädigte Materialventile (12b).	Auswechseln.
Reduzierte Reinigungsluft.	Verstopfter Luftkanal.	Öffnen.
Luftaustritt am Materialgehäuse.	Beschädigter oder fehlender O-Ring (20).	Auswechseln.
Luftaustritt aus der Kolbensperre.	Beschädigte oder fehlende O-Ringe (18).	Auswechseln, Seite 46.
Luftschwall aus Schalldämpfer bei Abzug der Pistole.	Normal.	Keine Maßnahme erforderlich.
Stetiger Luftaustritt aus Schalldämpfer.	Luftventil-O-Ringe (24) beschädigt.	Auswechseln, Seite 48.
	Kolben-O-Ringe (16, 19) beschädigt.	Auswechseln, Seite 46.
Luftaustritt aus vorderem Luftventil.	Luftventil-O-Ringe (24) beschädigt.	Auswechseln, Seite 48.
Austritt von Komponente B (Kunstharz) aus Materialgehäuse.	Verschlossene hintere Stangendichtung.	Einstellung der hinteren Stangendichtung , Seite 33.

Funktionsweise

Pistole abgezogen (Verspritzung von Material)

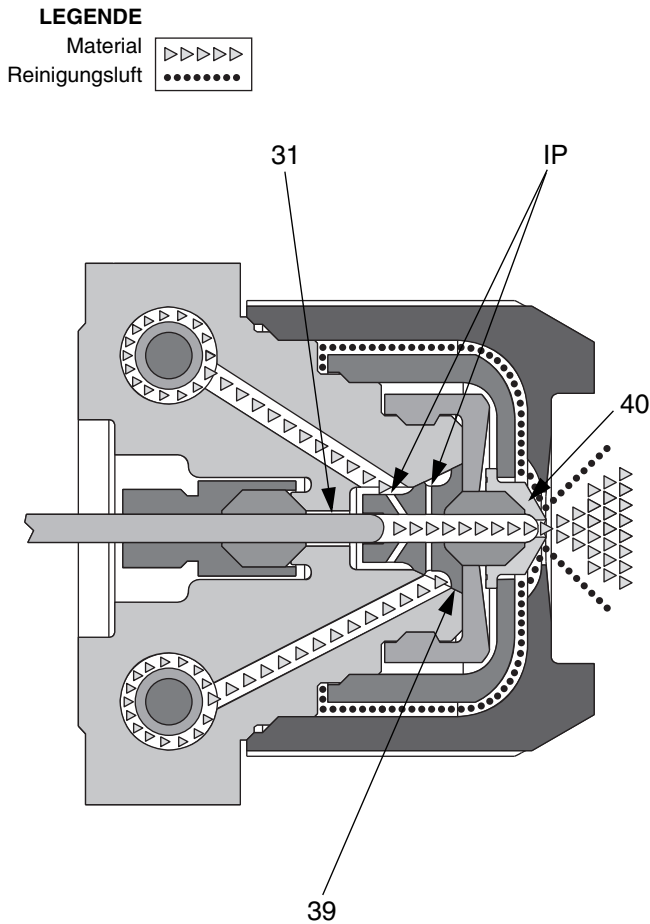
Die Reinigungsstange (31) bewegt sich zurück und öffnet die Aufprallschlitze (IP). Die Komponenten A und B werden im Mischmodul (39) miteinander kombiniert. Material spritzt aus der CeramTip-Düse (40).

Reinigungsluft strömt, ob die Pistole abgezogen ist oder nicht. Zur Einstellung siehe Seite 16.

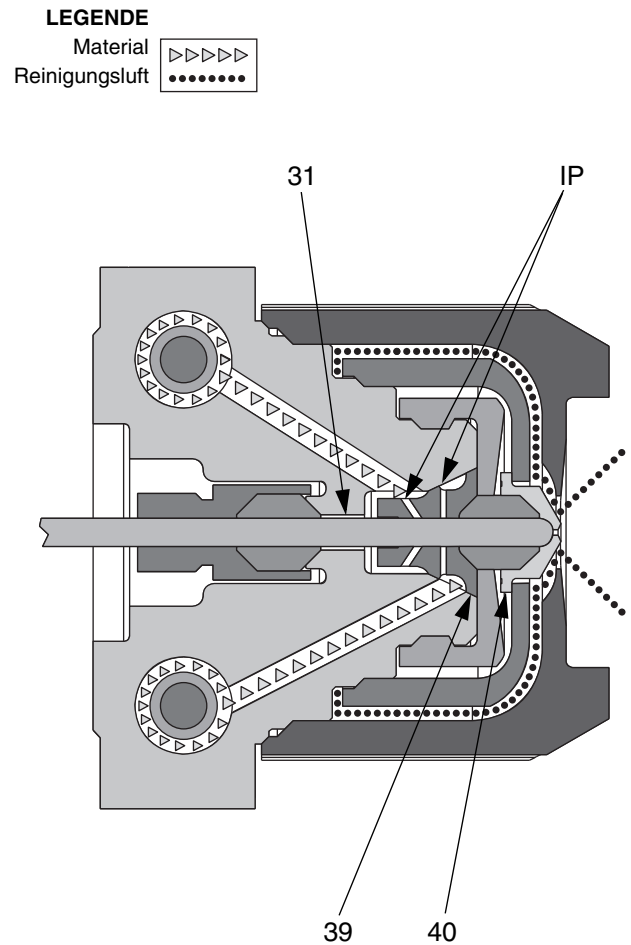
Pistole nicht abgezogen (mechanische Ausblasung)

Die Reinigungsstange (31) bewegt sich vor, schließt die Aufprallschlitze (IP) und sperrt den Materialfluss. Die Stange geht durch das Mischmodul (39), stößt an die CeramTip-Düse (40), drückt überschüssiges Material heraus und stellt den richtigen Düsendurchmesser wieder her.

Reinigungsluft strömt, ob die Pistole abgezogen ist oder nicht. Zur Einstellung siehe Seite 16.

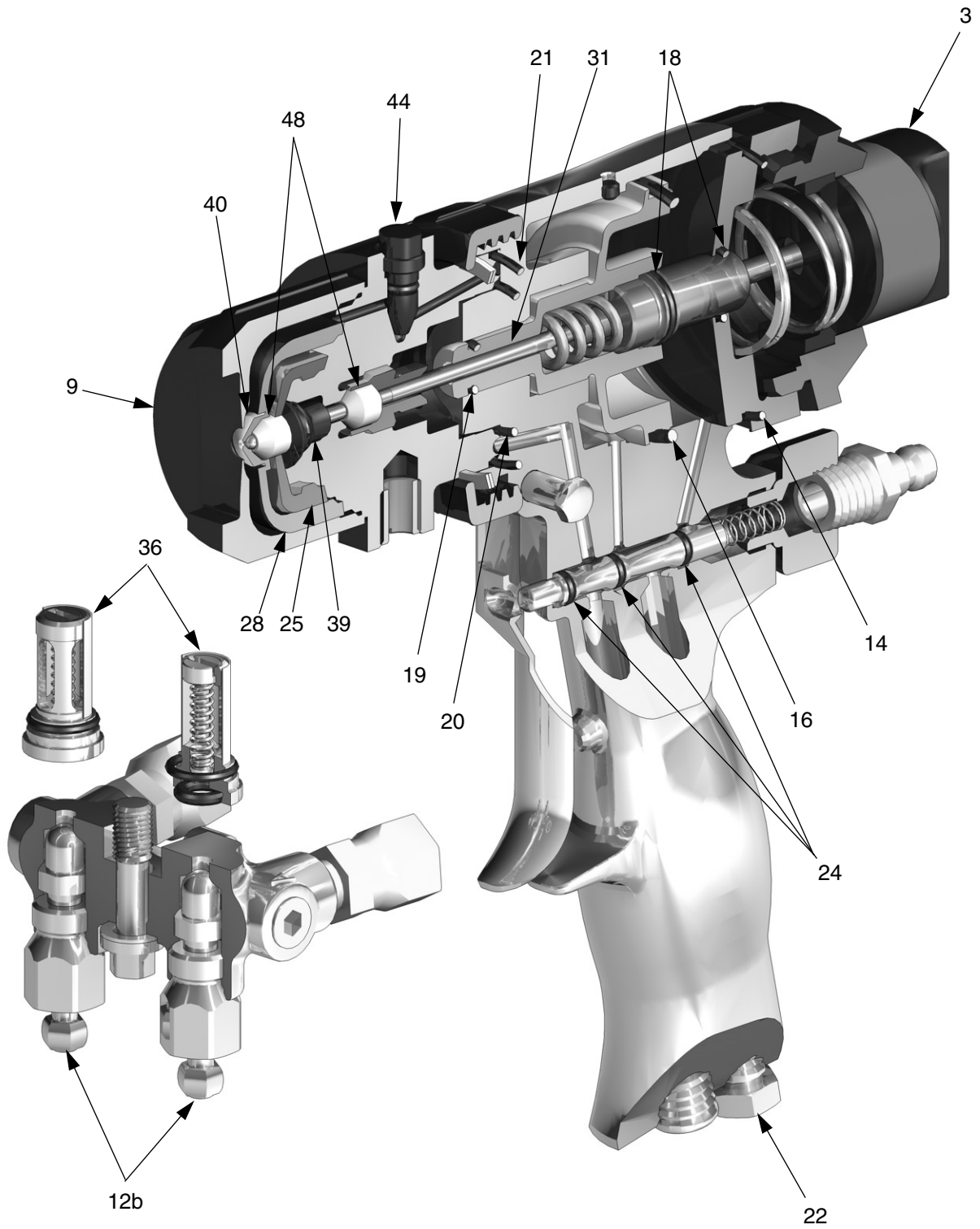


Tl3882a



Tl3881a

Schnittansicht



Reparatur

Erforderliche Werkzeuge

Für eine komplette Pistolenreparatur benötigte Werkzeuge:

- verstellbarer Schraubenschlüssel
- Flachkopfschraubendreher (mitgeliefert)
- Gleitgelenkzange (2 Stück)
- 5/16-Sechskantmutternschlüssel (mitgeliefert)
- O-Ring-Haken
- mittelstarkes Loctite®
- Lösungsmittel oder Alkohol

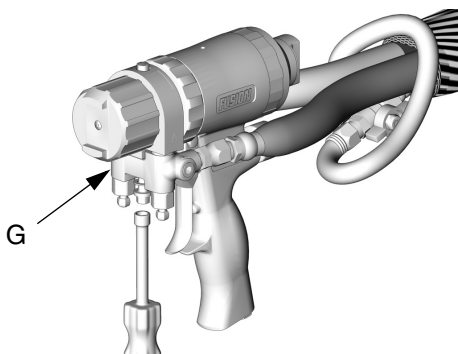
Schmierung

Alle O-Ringe, Dichtungen und Gewinde großzügig mit Pistolen Fusion-Schmiermittel schmieren, Seite 57. Gewinde und Außenseite des Feststellrings (11) schmieren.

Austausch der CeramTip-Düse

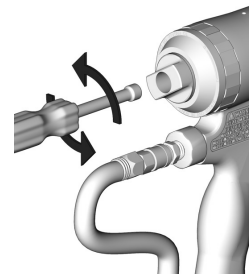
1. Die **Druckentlastung** auf Seite 21 ausführen.

2. Den Materialverteiler (G) abnehmen. Die Luftzufuhr angeschlossen lassen.



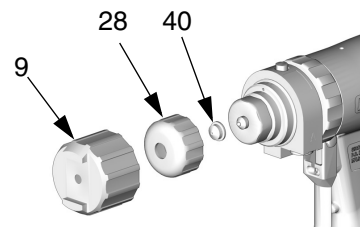
TI3852a

3. Die Reinigungsstange mit einem Mutternschlüssel um 1 - 2 Umdrehungen zurückdrehen.



TI3828a

4. Luftkappe (9), Halter (28) und CeramTip-Düse (40) ausbauen.



TI3843a



Wenn die CeramTip-Düse fest sitzt, die Pistole einmal abziehen und loslassen, um die Düse zu lösen.

5. Neue CeramTip-Düse (40) anbringen. Alle Gewinde schmieren. Den Halter (28) anbringen, mit der Hand festdrehen und dann um 1 weitere Kerbe festziehen. Die Luftkappe (9) anbringen und mit der Hand festziehen.

6. **Einstellung der Reinigungsstange**, Seite 18.

7. Den Materialverteiler befestigen. Die Pistole wieder in Betrieb nehmen.

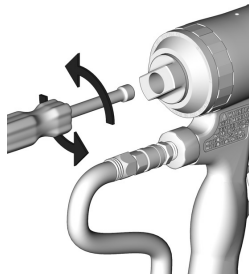
Zerlegen des vorderen Pistolenendes

⚠ ACHTUNG



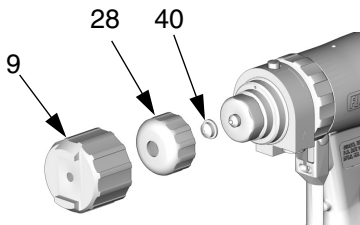
Die Warnhinweise auf Seite 9 lesen. Die richtige Befestigung des vorderen Pistolenendes ist extrem wichtig. Die Pistole darf nicht eingesetzt werden, wenn das vordere Pistolenende lose ist oder der Feststellring nicht fest am Griff anliegt.

1. Die **Druckentlastung** auf Seite 21 ausführen.
2. **Spülen der Pistole**, Seite 25.
3. Die Reinigungsstange mit einem Mutternschlüssel um 1 - 2 Umdrehungen zurückdrehen.



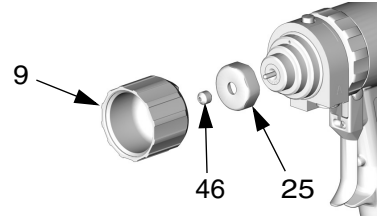
TI3828a

4. Luftkappe (9), Halter (28) und CeramTip-Düse (40) ausbauen.



TI3843a

5. Die Mischmodulmutter (25) entfernen. Dazu die Luftkappe (9) rückwärts verwenden oder einen Schlüssel nehmen. Die vordere Dichtung (46) entfernen.



TI3843a

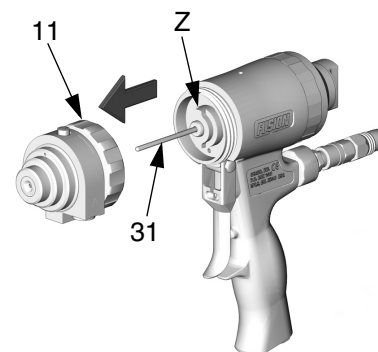
VORSICHT

Wenn der Feststeller (11) aufgrund von Materialansammlungen festsetzt, den Ring nicht durch Drehen des gesamten vorderen Pistolenendes gewaltsam bewegen, weil dabei die Fixierlaschen (Z) abbrechen können. Das vordere Pistolenende in Lösungsmittel tauchen, um ausgehärtetes Material aufzuweichen und den Feststeller zu befreien.

VORSICHT

Um Schäden an der Reinigungsstange (31) zu vermeiden, das vordere Pistolenende immer gerade vom Griff (1) herunterziehen.

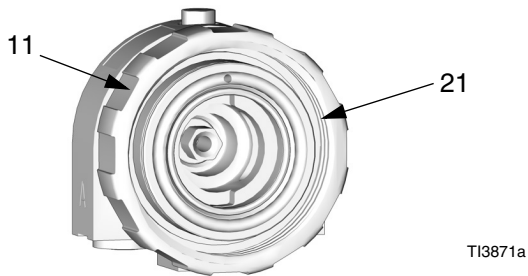
6. Den Feststellring (11) losschrauben, um das vordere Pistolenende und das Mischmodul abzunehmen. Das vordere Pistolenende gerade vom Griff herunterziehen.



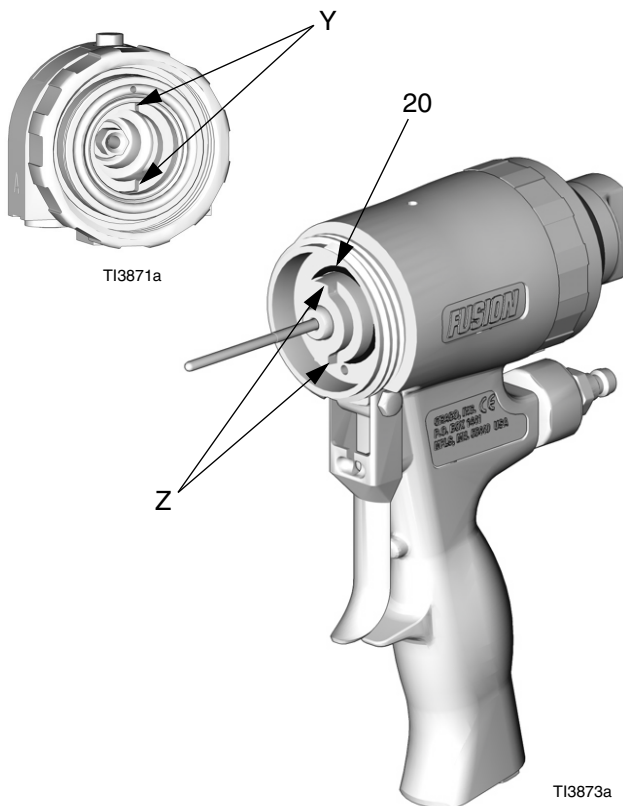
TI3865b

Zusammenbau des vorderen Pistolenendes

1. Überprüfen, ob die O-Ringe (20, 21) an ihrem Platz sind. O-Ringe, Gewinde von Feststerring (11) und Griff (1) und die Außenseite des Feststerrings großzügig schmieren.



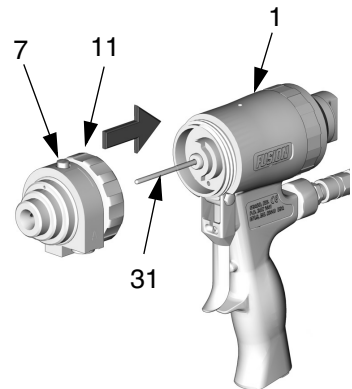
2. Das vordere Pistolenende entsprechend der gewünschten Materialverteilmontage ausrichten (die Abbildung zeigt untere Montage). Die Schlitz (Y) auf die Zungen (Z) ausrichten.



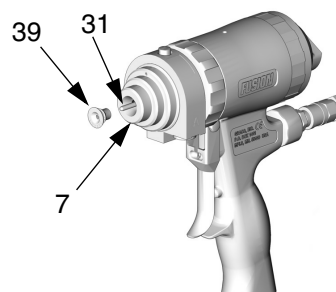
VORSICHT

Um Beschädigung der Reinigungsstange (31) zu vermeiden, das vordere Pistolenende immer gerade auf die Stange schieben.

3. Das vordere Pistolenende vorsichtig gerade auf die Reinigungsstange (31) schieben. Den Feststerring (11) mit der Hand so weit wie möglich auf den Griff (1) drehen. Das vordere Pistolenende fest aufdrücken, bis es richtig sitzt. Den Feststerring weiter auf den Griff drehen, bis er sicher festsitzt. Bei richtigem Zusammenbau sitzt der Feststerring bündig am Griff.



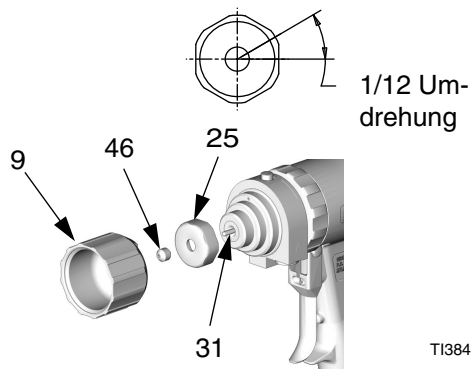
4. Das Mischmodul (39) so weit wie möglich auf die Stange (31) schieben.



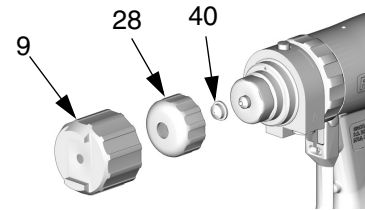
VORSICHT

Die Mutter (25) des Mischmoduls nicht zu stark anziehen, weil sonst die Aufprallschlitze deformiert werden können, wodurch langsame Reaktion der Pistole verursacht werden kann.

- 5.** Alle Gewinde schmieren und die Mutter (25) des Mischmoduls **mit der Hand** festdrehen. Dann die Mutter mit der Luftkappe (9) oder einem Schlüssel um eine weitere 1/12 Umdrehung festziehen. Die vordere Dichtung (46) an der Stange (31) anbringen.



- 6.** Die CeramTip-Düse (40) wieder anbringen. Alle Gewinde schmieren. Den Halter (28) anbringen, mit der Hand festdrehen und dann um 1 weitere Umdrehung festziehen. Die Luftkappe (9) anbringen und mit der Hand festziehen.



- 7.** Einstellung der Reinigungsstange, Seite 18.

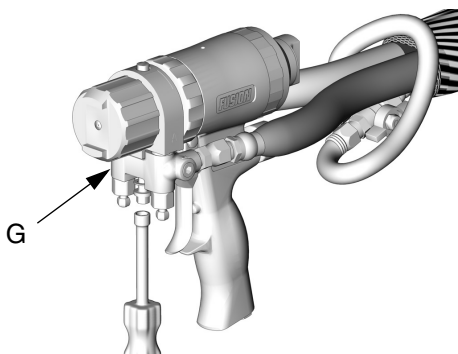
Slip-Fit-Polycarballoy-Mischmodul

Zu erhältlichen Slip-Fit-Polycarballoy-Mischmodulgrößen siehe Seite 52.

1. Die **Druckentlastung** auf Seite 21 ausführen.

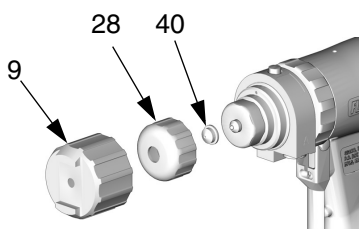
2. **Spülen der Pistole**, Seite 25.

3. Den Materialverteiler (G) abnehmen. Die Luftzufuhr angeschlossen lassen.



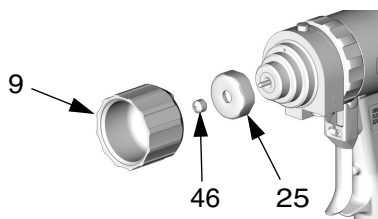
TI3852a

4. Luftkappe (9), Halter (28) und CeramTip-Düse (40) ausbauen.



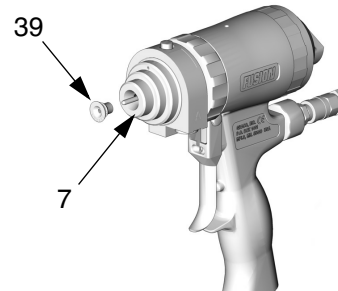
TI3843a

5. Die Mischmodulmutter (25) entfernen. Dazu die Luftkappe (9) rückwärts verwenden oder einen Schlüssel nehmen. Die vordere Dichtung (46) entfernen.



TI3843a

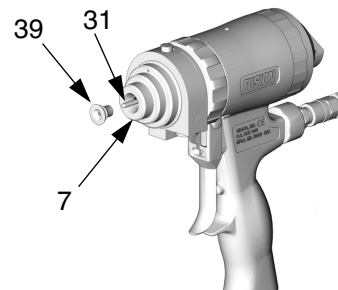
6. Die Kolbensperre lösen, Seite 15. Die Pistole einmal abziehen und loslassen, um das Mischmodul (39) vom Materialgehäuse (7) zu lösen. Das Mischmodul abnehmen. Die Kolbensperre wieder einrasten.



TI3845a

Wenn das Mischmodul (39) nicht aus dem Materialgehäuse (7) hervorsticht, den Feststeller (11) etwas lösen und dann wieder festziehen, damit die Kante zum Ausbau gegriffen werden kann.

7. Das Mischmodul (39) so weit wie möglich auf die Stange (31) schieben.

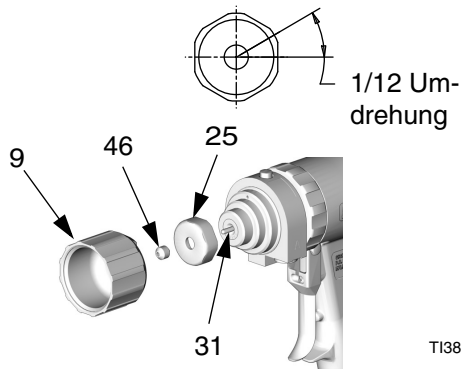


TI3845a

VORSICHT

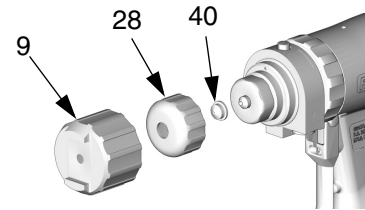
Die Mutter (25) des Mischmoduls nicht zu stark anziehen, weil sonst die Aufprallschlitze deformiert werden können, wodurch langsame Reaktion der Pistole verursacht werden kann.

- 8.** Alle Gewinde schmieren, die Mutter (25) des Mischmoduls wieder anbringen und **mit der Hand** festdrehen. Dann die Mutter mit der Luftkappe (9) oder einem Schlüssel um eine weitere 1/12 Umdrehung festziehen. Die vordere Dichtung (46) an der Stange (31) anbringen.



TI3843a

- 9.** Die CeramTip-Düse (40) wieder anbringen. Alle Gewinde schmieren. Den Halter (28) anbringen, mit der Hand festdrehen und dann um 1 weitere Umdrehung festziehen. Die Luftkappe (9) anbringen und mit der Hand festziehen.



TI3843a

- 10.** Einstellung der Reinigungsstange, Seite 18.

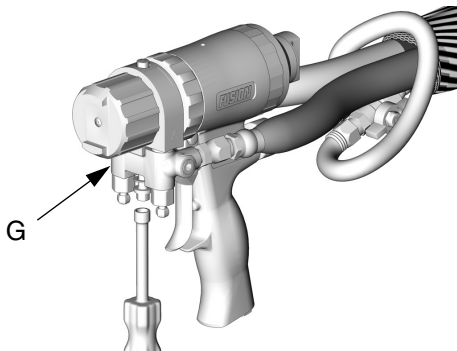
- 11.** Den Materialverteiler befestigen. Die Pistole wieder in Betrieb nehmen.

Hintere Stangendichtung

1. Die **Druckentlastung** auf Seite 21 ausführen.

2. **Spülen der Pistole**, Seite 25.

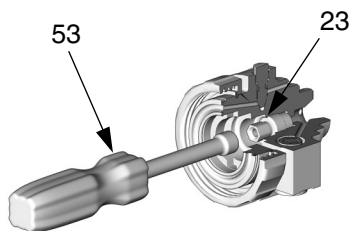
3. Den Materialverteiler (G) abnehmen. Die Luftzufuhr angeschlossen lassen.



TI3852a

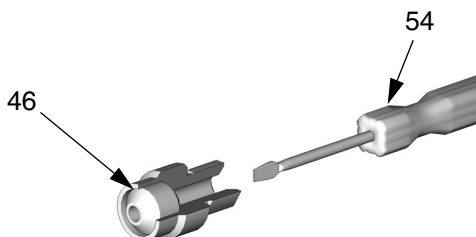
4. **Zerlegen des vorderen Pistolenendes**, Seite 39.

5. Die Mutter (23) der hinteren Stangendichtung mit einem Mutternschlüssel (53) entfernen.



TI3869a

6. Die hintere Dichtung (46) mit einem Schraubendreher (54) herausdrücken.



TI3872a


7. Eine neue hintere Dichtung (46) in der hinteren Stangendichtungsmutter (23) anbringen. Das Gewinde schmieren und die Mutter mit einem Mutternschlüssel im Materialgehäuse (7) installieren.

8. **Zusammenbau des vorderen Pistolenendes**, Seite 40.

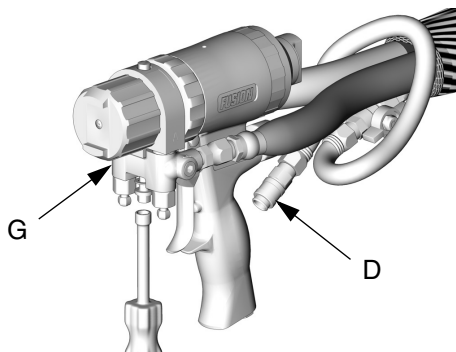
9. **Einstellung der Reinigungsstange**, Seite 18.

10. Den Materialverteiler befestigen. Luft anschließen. Die Pistole wieder in Betrieb nehmen.

Rückschlagventile

 Vor dem Zerlegen gegen die Kugel (36c) drücken, um Bewegung und Federfunktion des Rückschlagventils zu überprüfen.

1. Die **Druckentlastung** auf Seite 21 ausführen.
2. **Spülen der Pistole**, Seite 25.
3. Die Luftzufuhr (D) lösen und den Materialverteiler (G) abnehmen. Die Rückschlagventil-Kontaktflächen und Materialausgänge reinigen und überprüfen.



TI3837a

VORSICHT

Um gegenseitige Verschmutzung der Rückschlagventile zu vermeiden, A-Komponenten- und B-Komponententeile nicht untereinander austauschen. Das A-Komponenten-Rückschlagventil ist mit einem A gekennzeichnet.

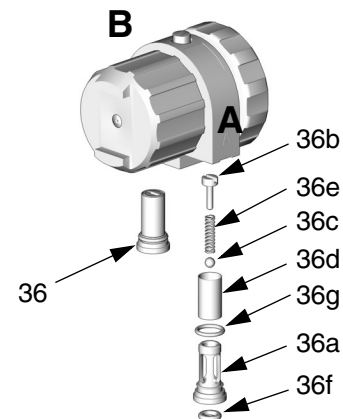
4. Die Rückschlagventile (36) an der Kerbe herausdrücken.

ACHTUNG



Die Warnhinweise lesen, Seite 9. Beschädigte Rückschlagventil-O-Ringe (36f, 36g) können zu externen Leckagen führen. Die O-Ringe austauschen, wenn Schäden sichtbar sind.

5. Den Filter (36d) herunterschieben. Die Teile reinigen und überprüfen. Die O-Ringe (36f, 36g) gründlich untersuchen. Falls nötig, die Schraube (36b) entfernen und das Rückschlagventil zerlegen.

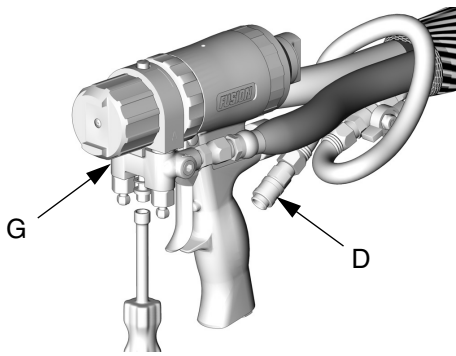


TI3836a

6. Die Rückschlagventile wieder anbringen. Die Schraube (36b) sollte mit der Gehäuseoberfläche (36a) bündig sein (innerhalb von 1,5 mm). Die O-Ringe (36f, 36g) großzügig schmieren und vorsichtig wieder im Materialgehäuse anbringen.
7. Den Materialverteiler befestigen. Luft anschließen. Die Pistole wieder in Betrieb nehmen.

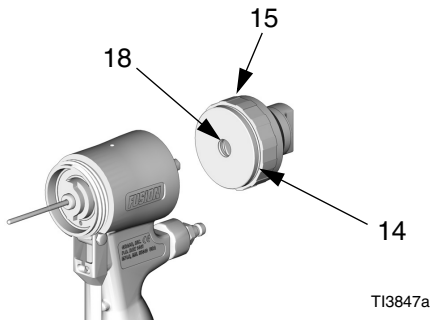
Kolben und Reinigungsstange

1. Die **Druckentlastung** auf Seite 21 ausführen.
2. **Spülen der Pistole**, Seite 25.
3. Den Luftschlauch (D) abnehmen und den Materialverteiler (G) entfernen.



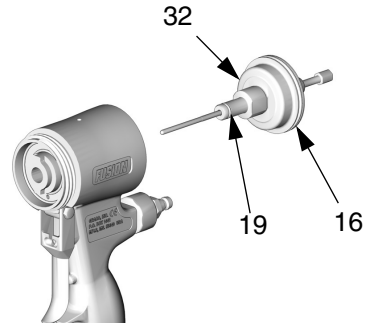
T13837a

4. **Zerlegen des vorderen Pistolendes**, Seite 39.
5. Den Reinigungsstangenanschlag (15) losschrauben, um die Kolbensperre zu entfernen. Die O-Ringe (14, 18) an Ort und Stelle untersuchen.



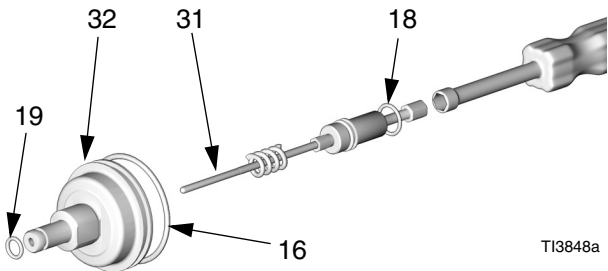
T13847a

6. An der Reinigungsstange ziehen, um den Kolben (32) zu entfernen. Kolben-O-Ring (16) und Schaft-O-Ring (19) überprüfen.



T13846a

7. Die Reinigungsstange (31) auf Kratzer und Schäden untersuchen. Die Stange mit einem Mutternschlüssel vom Kolben losschrauben. Den O-Ring (18) kontrollieren. Mit reichlich Pistolens Fusion-Schmiermittel schmieren, Seite 57. Zum Wiederaufbau die Reinigungsstange (31) gerade so weit in den Kolben (32) drehen, dass der O-Ring (18) nicht mehr zu sehen ist.



T13848a

8. Die Kolben-O-Ringe großzügig schmieren. Den Kolben wieder anbringen. Der Schaft ist zur richtigen Ausrichtung mit einem Keil versehen. Den Kolben fest hereindrücken. Kolben/Reinigungsstange mit einem Mutternschlüssel im Uhrzeigersinn drehen, bis der Kolben vollständig sitzt.



T13846a

- 9.** Die Kolbensperre so anbringen, dass sie aufliegt.



T13847a

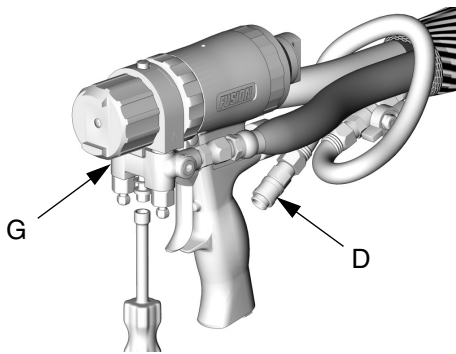
- 10.** Zusammenbau des vorderen Pistolendes,
Seite 40.

- 11.** Einstellung der Reinigungsstange, Seite 18.

- 12.** Den Materialverteiler befestigen. Luft
anschießen. Die Pistole wieder in Betrieb
nehmen.

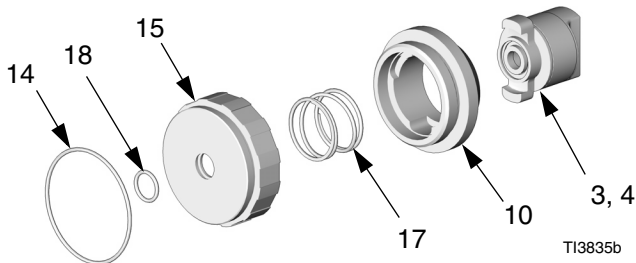
Kolbensperre

1. Die **Druckentlastung** auf Seite 21 ausführen.
2. **Spülen der Pistole**, Seite 25.
3. Den Luftschlauch (D) abnehmen und den Materialverteiler (G) entfernen.



TI3837a

4. Die Kappe (10) mit zwei Gleitgelanzangen vom Anschlag (15) losschrauben. Feder (17), Kolbensperren-Stellglied (3), Buchse (4) und O-Ring (14, 18) untersuchen.

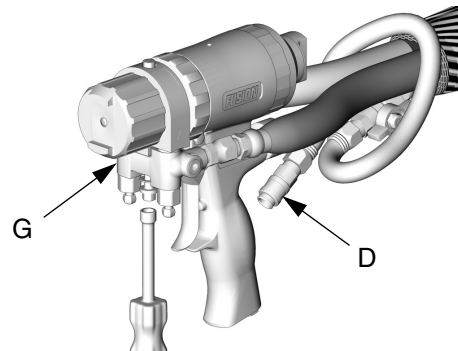


TI3835b

5. O-Ringe (14, 18) und Kolbensperren-Stellglied (3) schmieren und wieder anbringen. Pistolen Fusion-Schmiermittel verwenden, Seite 57. Die Gewinde mit Lösungsmittel oder Alkohol reinigen. Mittelstarkes Loctite® oder ein gleichwertiges Mittel auf die Gewinde von Anschlag (15) und Kappe (10) geben und die Teile wieder zusammenbauen.
6. Den Materialverteiler befestigen. Luft anschließen. Die Pistole wieder in Betrieb nehmen.

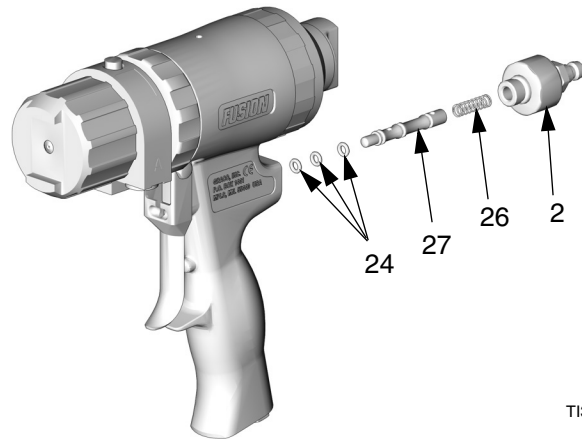
Luftventil

1. Die **Druckentlastung** auf Seite 21 ausführen.
2. **Spülen der Pistole**, Seite 25.
3. Den Luftschlauch (D) abnehmen und den Materialverteiler (G) entfernen.



TI3837a

4. Den Luftventilstopfen (2) losschrauben und die Feder (26) entfernen. Mit einem kleinen Schraubendreher (54) die Spule (27) von vorne aus herausdrücken. Die O-Ringe (24) überprüfen.



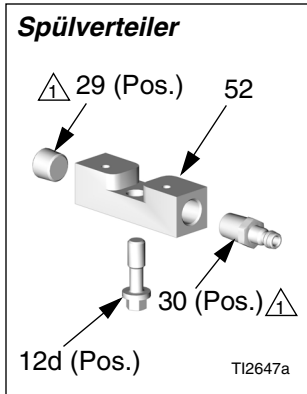
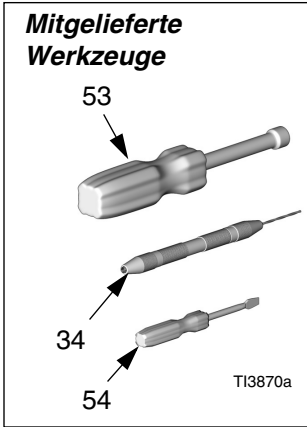
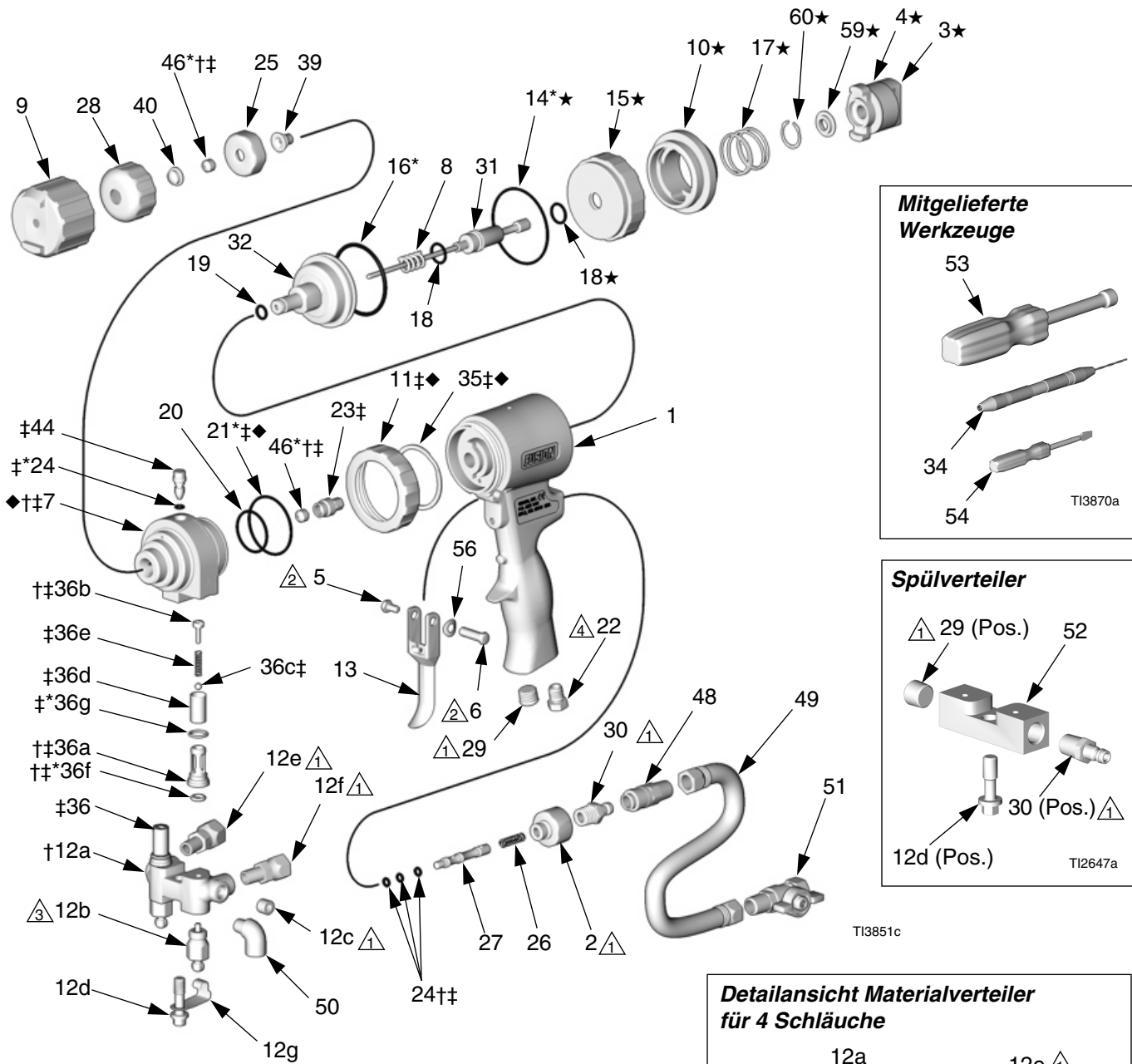
TI3834a

5. Die O-Ringe großzügig schmieren und wieder anbringen. Pistolen Fusion-Schmiermittel verwenden, Seite 57. Den Stopfen (2) mit 14 - 15 N•m festziehen.
6. Den Materialverteiler befestigen. Luft anschließen. Die Pistole wieder in Betrieb nehmen.

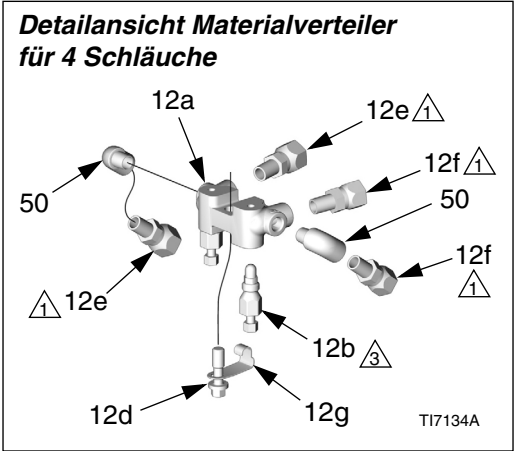


A series of horizontal lines spanning the width of the page, providing a template for writing or drawing.

Teile



TI3851c



- △ Mit 14 - 15 N•m festziehen.
- △ Mit 2,3 - 3,4 N•m festziehen.
- △ Mit 43 - 54 N•m festziehen.
- △ Mit 4 - 5 N•m festziehen.

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

* Diese Teile sind nur in Reparatursätzen erhältlich. Zur Auswahl eines Satzes siehe Pistolenreparatursätze auf Seite 56.

† Diese Teile sind nicht separat erhältlich.

‡ Diese Teile sind im Materialgehäusesatz 246875 enthalten (jeweils 1 St. von Pos. 24 und 46).

★ Diese Teile sind im Sicherheitsstopp 248028 enthalten (enthält 1 St. von Pos. 18).

▲ Gefahr- und Warn-Ersatzaufkleber, Etiketten und Karten sind kostenlos erhältlich.

■ Erhältlich in Satz 248279 als 10er-Packung. Siehe Seite 57.

◆ Im Materialgehäusesatz 248004 enthalten.

Slip-Fit-Polycarballoy-Mischmodulsätze

Slip-Fit-Polycarballoy-Mischmodul, Teilenummern

Beispiel Teilnr.	Die ersten zwei Stellen	Die nächsten zwei Stellen	Die letzten zwei Stellen
MR3535	MR = Mechanische Ausblasung, Standard, rundes Spritzbild	35 = Aufprallschlitzgröße für Komponente A (0,035 Inch).***	35 = Aufprallschlitzgröße für Komponente B (0,035 Inch).***
MF3535	MF = Mechanische Ausblasung, Standard, flaches Spritzbild		
XR3535	XR = Mechanische Ausblasung, Aufprallschlitz, rundes Spritzbild		
XF3535	XF = Mechanische Ausblasung, Aufprallschlitz, flaches Spritzbild		

*** Einige Module haben mehrere Aufprallschlitze (siehe unten). Die Größe wird entsprechend für einen einzigen Schlitz angegeben.

Standard-Pistolen mit rundem Spritzbild

Slip-Fit-Polycarballoy-Mischmodulsatz (mit Bohrern)	Anz. der Aufprallschlitze		Aufprallschlitz-Bohrer, Nenngröße**
	A	B	
MR3535	2	2	#73
MR4747	2	2	#67
MR5757	3	3	#67
MR6666	4	4	#67
MR8282	4	4	#60
MR9494	4	4	#56

Standard-Pistolen mit flachem Spritzbild

Slip-Fit-Polycarballoy-Mischmodulsatz (mit Bohrern)	Anz. der Aufprallschlitze		Aufprallschlitz-Bohrer, Nenngröße**	Stirnsenker, Nenngröße**
	A	B		
MF1818	1	1	#77	#67
MF2929	1	1	#69	N/V
MF3535	2	2	#73	N/V
MF4747	2	2	#67	N/V
MF5757	3	3	#67	N/V

Für weitere Informationen siehe die Tabelle unter **Bohrersätze auf Seite 55.

Aufprallschlitz-Pistolen mit rundem Spritzbild

Slip-Fit-Polycarballoy- Mischmodulsatz (mit Bohrern)	Anz. der Aufprallschlitze		Aufprallschlitz-Bohrer, Nenngröße**
	A	B	
XR2323	1	1	#74
XR2929	1	1	#69
XR3535	2	2	#73
XR4747	2	2	#67
XR5757	3	3	#67

Aufprallschlitz-Pistolen mit flachem Spritzbild

Slip-Fit-Polycarballoy- Mischmodulsatz (mit Bohrern)	Anz. der Aufprallschlitze		Aufprallschlitz-Bohrer, Nenngröße**	Stirnsenker, Nenngröße**
	A	B		
XF1313	1	1	#81	#67
XF1818	1	1	#77	#67
XF2323	1	1	#74	N/V
XF2929	1	1	#69	N/V
XF3535	2	2	#73	N/V
XF4747	2	2	#67	N/V
XF5757	3	3	#67	N/V

Für weitere Informationen siehe die Tabelle unter **Bohrersätze auf Seite 55.

CeramTip-Düsensätze

Runde CeramTip-Düse, Teilenummerncode

Beispiel Teilnr.	Die ersten drei Stellen	Die letzten drei Stellen
RTM055	RTM = Runde CeramTip-Düse, mechanische Ausblasung	Entsprechende Düsendurchmessergröße (0,055 Inch)

Runde CeramTip-Düsen (mit Bohrer)

CeramTip-Düse, Teilnr.	Bohrer-Nenngröße**
RTM024	#73
RTM030	#67
RTM040	#60
RTM055	#54
RTM070	#50
RTM080	2,0 mm
RTM090	#43
RTM100	#39
RTM110	7/64

Für weitere Informationen siehe die Tabelle unter **Bohrersätze auf Seite 55.

Flache CeramTip-Düse, Teilenummerncode

Beispiel Teilnr.	Die ersten drei Stellen	Die vierte Stelle	Die letzten zwei Stellen
FTM848	FTM = Flache CeramTip-Düse, mechanische Ausblasung	8x2 = Spritzbildlänge (8x2 = 16 Inch)	Entsprechende Düsendurchmessergröße (0,048 Inch)

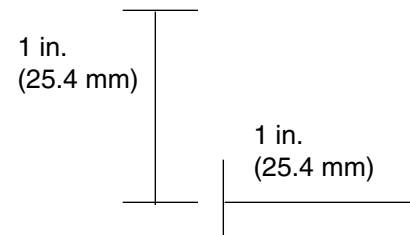
Flache CeramTip-Düsen

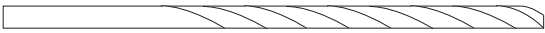





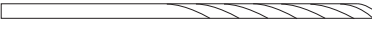

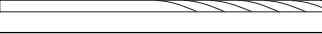
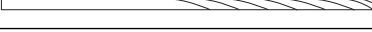
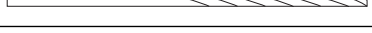
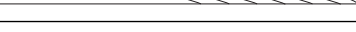
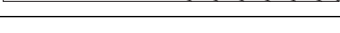
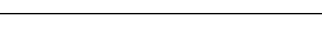
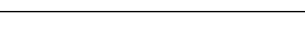
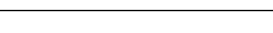
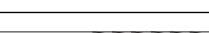
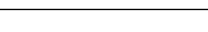
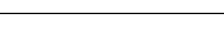
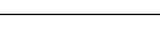
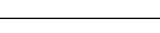
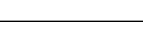
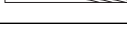
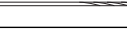

CeramTip-Düse, Teilnr.	Spritzbildgröße, Inch (mm)
FTM317	sehr niedriger Durchfluss, 6-8 (152-203)
FTM424	zu niedriger Durchfluss, 8-10 (203-254)
FTM438	mittlerer Durchfluss, 8-10 (203-254)
FTM624	zu niedriger Durchfluss, 12-14 (305-356)
FTM638	mittlerer Durchfluss, 12-14 (305-356)
FTM838	mittlerer Durchfluss, 16-18 (406-457)
FTM848	hoher Durchfluss, 16-18 (406-457)

Bohrersätze

Zur Reinigung von Pistolenschlitten und Düsen. Abbildungen zum Durchmesservergleich. Wirkliche Länge kann variieren.

 Nicht alle Größen werden für die Pistole verwendet.



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

Pistolenreparatursätze

Die Tabelle zeigt die Anzahl der Teile in den jeweiligen Sätzen.

Pos.- Nr.	O-Ringsä- tze, (St.)	O-Ringsatz für Rückschlag- ventile 246351	Kompletter O-Ringsatz 248000
14	248136 (6)		1
16	248135 (6)		1
18	248095 (6)		2
19	248096 (6)		1
20	248138 (6)		1
21	248132 (6)		1
24	246354 (6)		4
36f	248133 (6)	2	
36g	248129 (6)	2	
46	248003 (4)		

Rückschlagventil-Filtersiebsätze (10 pro Satz)

Filtersieb 80 mesh ist Standard mit der Pistole.

246357 40 mesh (0,015 Inch, 375 micron)

246358 60 mesh (0,010 Inch, 238 micron)

246359 80 mesh (0,.007 Inch, 175 micron)

Zubehör

Pistolenschutz

244915

Hält die Pistole beim Spritzen sauber. Packung mit 10 St.

Pistolen Fusion-Schmiermittelsatz

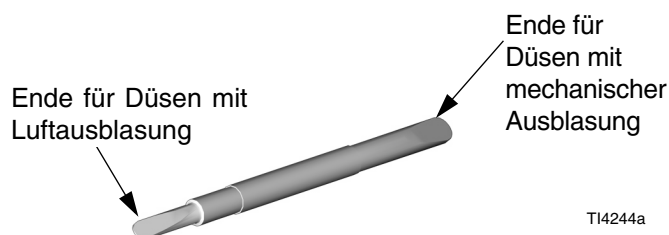
248279 Packung mit 10 Tuben, 4 oz. (113 g)

Wasserbeständiges Schmiermittel auf Lithiumbasis mit hohem Haftvermögen zum Umbau von Pistolen Fusion. Datenblatt zur Material Sicherheit MSD025 erhältlich bei www.graco.com.

Düsenreinigungswerkzeug

15D234

Passend für CeramTip-Innenkuppel und flache Düsenslitze.



Pistolenreinigungssatz

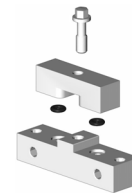
15C161

Ultimate-Pistolenreinigungssatz.

Umlaufverteiler

246362

Wird zur Vorwärmung des Schlauchs am Pistolenmaterialverteiler befestigt. Siehe Anleitung 309818.



T13877a

Spülverteiler

Verteilerblock 15B817

Siehe Pos.-Nr. 52, Seite 51.

Lösungsmittelspülsätze

248139 1 Quart-Lösungsmittelbecher (0,95 l)

Portabel, für Lösungsmittel-Fernspülung. Mit Spülverteiler 15B817. Siehe Anleitung 309963.

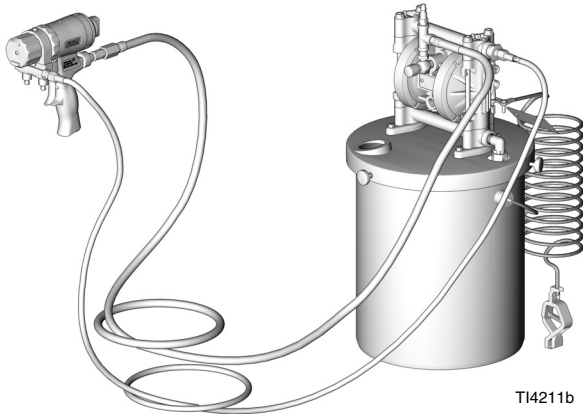


T14165a

Eimersatz zum Spülen mit Lösungsmittel

248229 5,0 Gallonen (19 Liter) Eimer

Mit Spülverteiler mit individuellen A- und B-Absperrventilen und Druckluftregler. Siehe Anleitung 309963.



Pistolengriffe

Der Bedienerkomfort einer Pistole ist ein wesentlicher Bestandteil des Sprühschaums und des Polyurea-Aufbringprozesses. Die Müdigkeit des Pistolenbedieners kann das Spritzmuster und die Produktivität eines Projekts dramatisch beeinflussen. Die 3M™ Griffmaterial-Technologie bietet Folgendes:

- Geringere Ermüdung
- Komfort
- Wärmeschutz

Pistolengriff-Satz

Graco Pistolengriffe können mit Fusion® A, CS, oder Probler® P2 Pistolen verwendet werden.

Satz Teilernr.	St. pro Satz
17G542	Packung mit 10 St.
17G543	Packung mit 50 St.
17G544	Packung mit 100 St.

Schlauchadaptersätze

246944

Zum Anschluss einer Fremdfabrikat-Pistole an einen Graco-Heizschlauch.

248029

Für den Anschluss einer Graco Fusion-Pistole an einen Schlauch für D-Pistolen anderer Hersteller.

246945

Für den Anschluss einer Graco Fusion-Pistole an einen beheizten Schlauch eines anderen Herstellers.

Schüttdüsensatz

248682

Zum Umbau einer mechanischen Spülpistole für Schütanwendungen. Mit Düse und Halterung.

Technische Daten

Kategorie	Daten
Zulässiger Material-Betriebsüberdruck	24,2 MPa (242 bar)
Mindest-Lufteinlassdruck	0,55 MPa (5,5 bar)
Max. Luftzufuhrdruck	130 psi (0,9 MPa, 9 bar)
Max. Materialtemperatur	200° F (94° C)
Größe der Lufteinlassöffnung	1/4 NPT-Schnellkupplungsniessel
A-Komponenten-(ISOCYANAT)-Einlassgröße	-5 JIC; 1/2-20 UNF
B-Komponenten-(Kunstharz)-Einlassgröße	-6 JIC; 9/16-18 UNF
Typische Förderleistung	Siehe Tabellen auf Seite 4 - 7.
Lärmdruckpegel	70 dB(A) bei 0,7 MPa (7 bar)
Schallpegel, gemessen nach ISO 9416-2	79,9 dB(A) bei 0,7 MPa (7 bar)
Länge	193 mm
Höhe	206 mm
Breite	79 mm
Gewicht	1,32 kg
Benetzte Teile	Aluminium, Edelstahl, Normalstahl, chemisch beständige O-Ringe, UHMWPE, Polycarbally™, CeramTip™

Alle anderen Markennamen werden zur Identifizierung der Produkte verwendet. Es handelt sich um Markennamen der jeweiligen Eigentümer.

Graco Standard-Garantie

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

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

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

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

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

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

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

FÜR GRACO-KUNDEN IN DEUTSCHLAND/ÖSTERREICH/SCHWEIZ

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. Die Parteien bestätigen hiermit die festgelegte Vereinbarung, daß das vorliegende Dokument sowie alle anderen Dokumente, Mitteilungen und Gerichtsverfahren, die im Zusammenhang damit erstellt, verteilt oder eingeleitet werden, oder sich direkt oder indirekt darauf beziehen, in englischer Sprache verfaßt sein sollen.

Graco Information

Besuchen Sie www.graco.com für das Neueste über Produkte von Graco.

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

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

For patent information, see www.graco.com/patents.

Übersetzung der Originalbetriebsanleitung. This manual contains German. MM 309856

Graco Headquarters: Minneapolis
International Offices: Belgium, China, Japan, Korea

GRACO INC. AND SUBSIDIARIES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA
Copyright 2003, Graco Inc. All Graco manufacturing locations are registered to ISO 9001.

www.graco.com

Revision ZAA, Januar 2018