

FUSION™

312573ZAM

PL

Wieloelementowy, pistolet natryskowy z uderzeniowym czyszczeniem powietrzem

Do stosowania z niepalną pianką i polimocznikiem. Wyłącznie do zastosowań profesjonalnych.

Nie nadaje się do stosowania w atmosferach wybuchowych.

Maksymalne ciśnienie robocze cieczy 24,5 MPa (3500 psi; 245 barów)

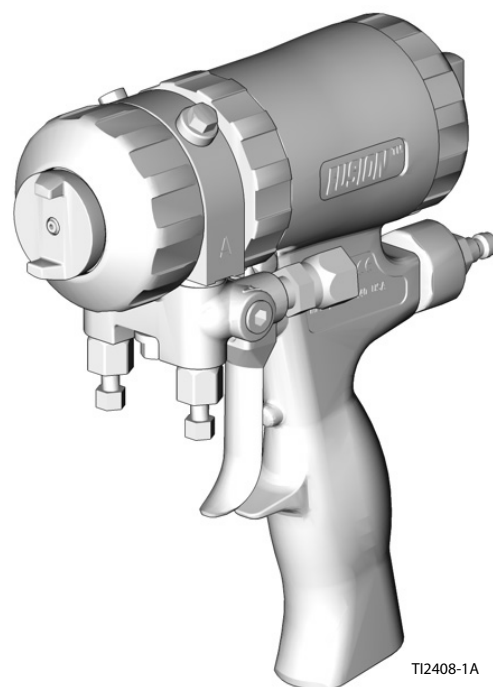
Zakres ciśnienia wlotowego powietrza 0,56-0,9 MPa (8,5-9,0 bar; 80-130 psi).

94°C (200°F) Maksymalna temperatura cieczy



Ważne instrukcje dotyczące bezpieczeństwa

Należy zapoznać się ze wszystkimi ostrzeżeniami i wskazówkami podanymi w niniejszej instrukcji. Należy zachować niniejsze instrukcje.






Spis treści

Symbole znajdujące się w instrukcji obsługi	2	Przepłukiwanie pistoletu	21
Lista modeli/Przewodnik wyboru komory mieszania 3		Czyszczenie zewnętrznych powierzchni pistoletu ..	21
Pistolety o okrągłym wzorze nakładania	3	Czyszczenie zaślepki pneumatycznej	21
Pistolety o płaskim wzorze nakładania	4	Czyszczenie tłumika	21
Pistolety o płaskim wzorze przekroju (Cd.)	5	Czyszczenie kolektora cieczy	21
Pistolety o płaskim wzorze przekroju do kołków		Czyszczenie dyszy komory mieszania	22
ściennych	5	Czyszczenie przejść	22
Pistolet o rozpryskowym wzorze nakładania	6	Czyszczenie otworów uderzeniowych	22
Pistolet o szerokim okrągłym wzorze nakładania	6	Rozwiązywanie problemów	24
Pistolet z czterema węzami	6	Zasada działania	26
Pistolety w współczynniku różnym od 1:1	6	Częściowy przekrój perspektywiczny	27
Widok ogólny	9	Naprawa	28
Ważne informacje dotyczące izocyjanianów (ISO) ..	10	Wymagane narzędzia	28
Samozapłon materiału	11	Smarowanie	28
Składniki A i B przechowywać oddzielnie	11	Wymywanie końcówki przedniej	28
Wrażliwość izocyjanianów na wilgoć	11	Przyłączanie końcówki przedniej	29
Żywice piankowe ze środkami porotwórczymi 245 fa	12	Komora mieszania wkłady uszczelnienia bocznego	30
Wymiana materiałów	12	Zawory zwrotne	32
Uziemienie	12	Tłok	33
Blokada bezpieczeństwa tłoka	12	Blokada bezpieczeństwa tłoka	34
Obracanie pokrywy powietrznej	13	Zawór powietrza	34
Spadek ciśnienia powietrza	13	Uwagi	35
Konfiguracja	14	Części	36
Wyłączenie	16	Zestawy komory mieszania	39
Procedura odciążenia	17	Zestawy płaskich końcówek do natryskiwania	40
Konfiguracje opcjonalne	18	Zestawy naprawcze pistoletów	40
Opcjonalne położenie kolektora cieczy	18	Zestawy ekranów filtracyjnych zaworów zwrotnych	40
Opcjonalne położenie węża	18	Zestawy wiertel	41
Płaskie końcówki do natryskiwania	19	Zestawy wiertel	42
Konserwacja	20	Zestaw wiertel do czyszczenia uchwytu powietrza	42
Dostarczany zestaw narzędzi	20	czyszczącego	42
Utrzymywać pistolet w czystości	20	Akcesoria	43
W razie potrzeby	20	Dane techniczne	47
Codziennie	20	Standardowa gwarancja firmy Graco	48
Od tygodnia do miesiąca	20	Informacja o firmie Graco	48

Symbole znajdujące się w instrukcji obsługi

Ostrzeżenie

 **OSTRZEŻENIE**

Napis „ostrzeżenie” informuje o możliwych poważnych obrażeniach lub śmierci w przypadku nieprzestrzegania instrukcji.

Symbole takie, jak wstrzykiwanie cieczy (pokazany) ostrzegają przed szczególnymi zagrożeniami i zalecają przeczytanie odpowiednich ostrzeżeń o zagrożeniu znajdujących się na stronach 7-8.

Przeestroga

PRZESTROGA

Napis „przeestroga” informuje o możliwym uszkodzeniu lub zniszczeniu wyposażenia w przypadku nieprzestrzegania instrukcji.

Uwaga

 Uwaga oznacza dodatkowe, pomocne informacje.

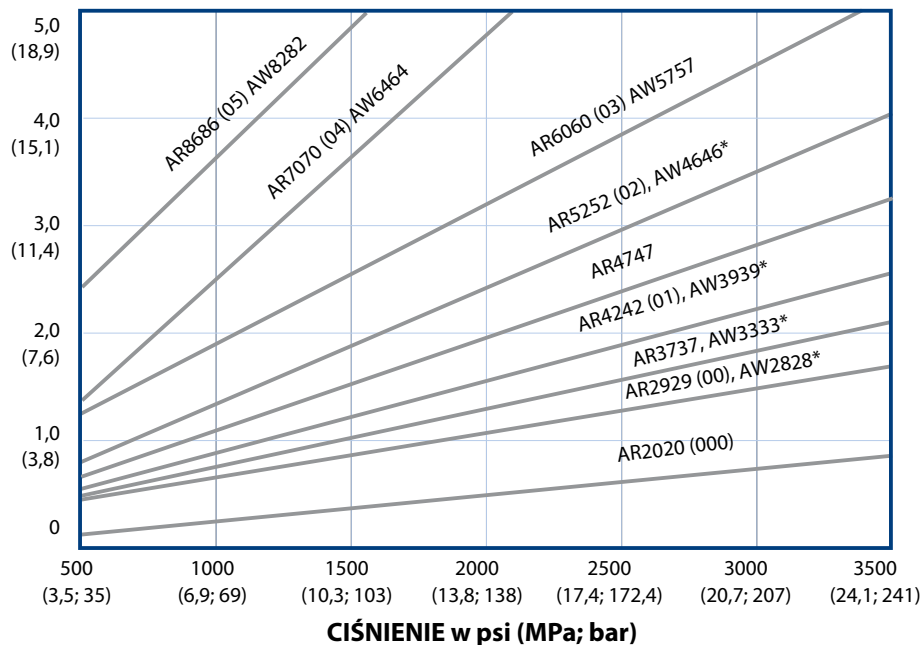
Lista modeli/Przewodnik wyboru komory mieszania

Pistolety o okrągłym wzorze nakładania

Nr części pistoletu, Seria	Komora mieszania				
	Nr katalogowy	Rozmiar końcówki uderzeniowej cale (mm)	Wymiar równoważny	Materiał uszczelki	Kształt strumienia w odległości 24 cali (61 cm) od celu cale (mm)
246099, A	AR2020	0,020 (0,50)	-000	Stal nierdzewna	5 (127)
246100, A	AR2929	0,029 (0,70)	-00	Stal nierdzewna	8 (203)
248617, A	AR3737	0,037 (0,94)	Brak	Stal nierdzewna	9 (227)
246101, A	AR4242	0,042 (1,00)	-01	Stal nierdzewna	11 (279)
246102, A	AR5252	0,052 (1,30)	-02	Stal nierdzewna	12 (305)
246103, A	AR6060	0,060 (1,50)	-03	Stal nierdzewna	14 (356)
246104, A	AR7070	0,070 (1,75)	-04	Stal nierdzewna	15 (381)
246105, A	AR8686	0,086 (2,15)	-05	Stal nierdzewna	18 (457)
255201, A	AR4242	0,042 (1,00)	-01	Stop poliwęglanowy	11 (279)
255202, A	AR5252	0,052 (1,30)	-02	Stop poliwęglanowy	12 (305)

NATĘŻENIE PRZEPIĘTYWU w gpm (l/min)*

* Aby obliczyć przepływ w funtach na minutę (lb/min), należy pomnożyć prędkość w gpm przez 10. Przykład: 2 gpm x 10 = 20 funtów/min.

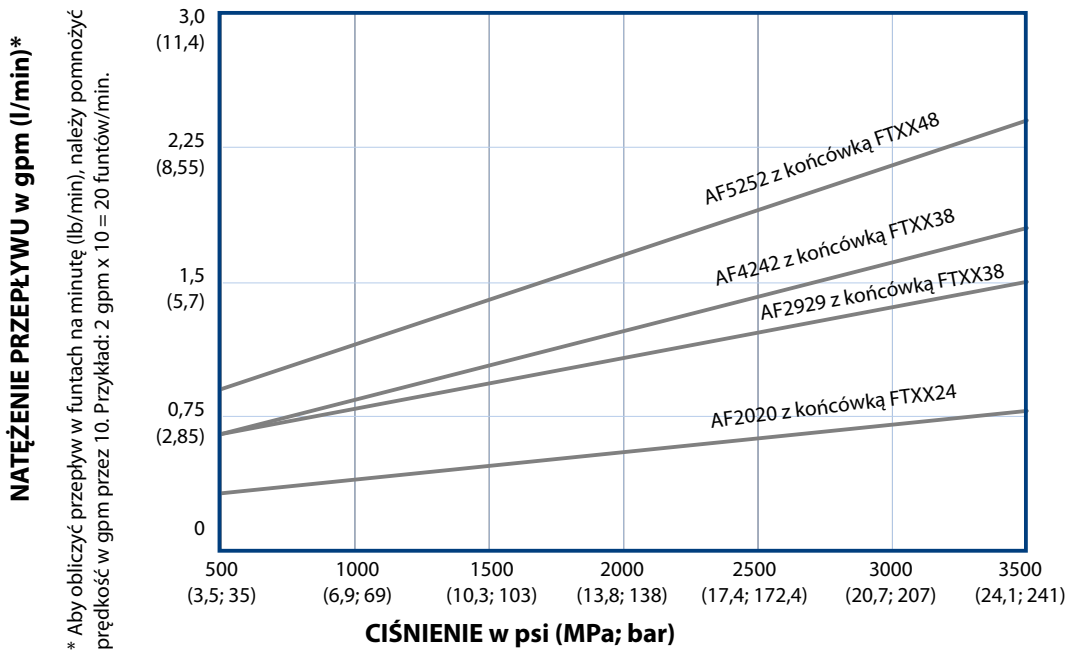


*Dostępne są dodatkowe komory mieszania AW (wzór szeroki). Patrz strona 43.

Pistolety o płaskim wzorze nakładania

Nr części pistoletu, Seria	Komora mieszania			Końcówka płaska		
	Nr katalogowy	Rozmiar końcówki uderzeniowej cale (mm)	Wymiar równoważny	Nr katalogowy	Rozmiar strumienia cale (mm)	Rozmiar kryzy cale (mm)
247101, A	AF2020	0,020 (0,50)	-000	FT0424	8-10 (203-254)	0,024 (0,61)
247102, A	AF2020	0,020 (0,50)	-000	FT0438	8-10 (203-254)	0,038 (0,97)
247103, A	AF2020	0,020 (0,50)	-000	FT0624	12-14 (305-356)	0,024 (0,61)
247104, A	AF2020	0,020 (0,50)	-000	FT0638	12-14 (305-356)	0,038 (0,97)
247107, A	AF2020	0,020 (0,50)	-000	FT0838	16-18 (406-457)	0,038 (0,97)
247108, A	AF2020	0,020 (0,50)	-000	FT0848	16-18 (406-457)	0,048 (1,22)
247111, A	AF2929	0,029 (0,70)	-00	FT0424	8-10 (203-254)	0,024 (0,61)
247112, A	AF2929	0,029 (0,70)	-00	FT0438	8-10 (203-254)	0,038 (0,97)
247113, A	AF2929	0,029 (0,70)	-00	FT0624	12-14 (305-356)	0,024 (0,61)
247114, A	AF2929	0,029 (0,70)	-00	FT0638	12-14 (305-356)	0,038 (0,97)
247117, A	AF2929	0,029 (0,70)	-00	FT0838	16-18 (406-457)	0,038 (0,97)
247118, A	AF2929	0,029 (0,70)	-00	FT0848	16-18 (406-457)	0,048 (1,22)
247121, A	AF4242	0,042 (1,00)	-01	FT0424	8-10 (203-254)	0,024 (0,61)
247122, A	AF4242	0,042 (1,00)	-01	FT0438	8-10 (203-254)	0,038 (0,97)
247123, A	AF4242	0,042 (1,00)	-01	FT0624	12-14 (305-356)	0,024 (0,61)
247124, A	AF4242	0,042 (1,00)	-01	FT0638	12-14 (305-356)	0,038 (0,97)
247127, A	AF4242	0,042 (1,00)	-01	FT0838	16-18 (406-457)	0,038 (0,97)
247128, A	AF4242	0,042 (1,00)	-01	FT0848	16-18 (406-457)	0,048 (1,22)
247131, A	AF5252	0,052 (1,30)	-02	FT0424	8-10 (203-254)	0,024 (0,61)
247132, A	AF5252	0,052 (1,30)	-02	FT0438	8-10 (203-254)	0,038 (0,97)
247133, A	AF5252	0,052 (1,30)	-02	FT0624	12-14 (305-356)	0,024 (0,61)
247134, A	AF5252	0,052 (1,30)	-02	FT0638	12-14 (305-356)	0,038 (0,97)
247137, A	AF5252	0,052 (1,30)	-02	FT0838	16-18 (406-457)	0,038 (0,97)
247138, A	AF5252	0,052 (1,30)	-02	FT0848	16-18 (406-457)	0,048 (1,22)

Pistolety o płaskim wzorze przekroju (Cd.)



Pistolety o płaskim wzorze przekroju do kołków ściennych

Dodatkowe informacje można znaleźć w instrukcji nr 311071.

Nr części pistoletu, Seria	Komora mieszania			Końcówka płaska			Dane przepływu
	Nr katalogowy	Rozmiar końcówki uderzeniowej cale (mm)	Wymiar równoważny	Nr katalogowy	Średnica wzoru przy 24 calach (610 mm) do celu cale (mm)	Rozmiar kryzy cale (mm)	Przybliżona prędkość przepływu 7,0 MPa (1000 psi; 70 barów)
249525	AF4242	0,042 (1,00)	-01	FTM979	22 (559)	0,038 (0,97)	11 lb/min (4,99 kg/min)
249526	AF5252	0,052 (1,30)	-02	FTM979	22 (559)	0,038 (0,97)	15 lb/min (6,81 kg/min)

Pistolet o rozpryskowym wzorze nakładania

Nr części pistoletu, Seria	Komora mieszania		
	Nr katalogowy	Rozmiar końcówki uderzeniowej cale (mm)	Wymiar równoważny
248408 A	AR7070	0,070 (1,75)	-04

Pistolet o szerokim okrągłym wzorze nakładania

Nr części pistoletu, Seria	Komora mieszania			Średnica wzoru przy 24 calach (610 mm) do celu cale (mm)	Przepływ równoważny do komory mieszania o wielkości Nr części odniesienia
	Nr katalogowy	Rozmiar końcówki uderzeniowej cale (mm)	Wymiar równoważny		
249529	AW3939	0,039 (0,99)	-01	16 (406,4)	AR4242
249530	AW4646	0,046 (1,17)	-02	18 (457,2)	AR5252

Pistolet z czterema wężami





Pistolet o szerokim okrągłym wzorze nakładania z kolektorem recykulacji z czterema wężami

Nr części pistoletu, Seria	Komora mieszania			Średnica wzoru przy 24 calach (610 mm) do celu cale (mm)	Przybliżona prędkość przepływu 7,0 MPa (1000 psi; 70 barów)
	Nr katalogowy	Rozmiar końcówki uderzeniowej cale (mm)	Wymiar równoważny		
249810	AW2222	0,022 (0,56)	nd.	8-9 (203-229)	4,5 lb/min (204 kg/min)

Pistolety w współczynniku różnym od 1:1

Nr części pistoletu, Seria	Komora mieszania
253888	AR2232


OSTRZEŻENIE

	<p>ŚRODKI OCHRONY OSOBISTEJ</p> <p>Zawsze nosić odpowiednie środki ochrony osobistej i przykryć całą skórę podczas natryskiwania, serwisowania urządzenia lub podczas przebywania w obszarze pracy. Środki ochrony pomagają zapobiec poważnym obrażeniom, włącznie z długotrwałym narażeniem; inhalacji toksycznych oparów, mgły lub par; reakcji alergicznej; oparzeniom; obrażeniom oczu i utracie słuchu. Środki ochrony osobistej obejmują między innymi:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Właściwy respirator, który może obejmować respirator dostarczanego powietrza, rękawice nieprzepuszczalne chemicznie, odzież ochronną i przykrycie stóp zgodnie z zaleceniami producenta płynu i przepisami lokalnymi. • Środki ochrony oczu i słuchu.
	<p>NIEBEZPIECZEŃSTWO TOKSYCZNEGO DZIAŁANIA PŁYNU LUB OPARÓW</p> <p>Toksyczne ciecze lub opary mogą spowodować, w przypadku przedostania się do oczu lub na powierzchnię skóry, inhalacji lub połknięcia, poważne obrażenia ciała lub zgon.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Zapoznać się z kartą charakterystyki bezpieczeństwa (SDS) odnośnie instrukcji postępowania oraz w celu poznania określonych niebezpieczeństw powodowanych przez używane płyny, włącznie ze skutkiem długotrwałego narażenia. • Podczas natryskiwania, serwisowania urządzenia lub podczas przebywania w obszarze pracy zawsze dbać o odpowiednią wentylację obszaru pracy oraz zawsze nosić odpowiednie środki ochrony osobistej. Patrz ostrzeżenia dotyczące środków ochrony osobistej w niniejszej instrukcji. • Niebezpieczne ciecze należy przechowywać w odpowiednich pojemnikach, a ich utylizacja musi być zgodna z obowiązującymi wytycznymi.
	<p>ZAGROŻENIE WTRYSIEM PODSKÓRNYM</p> <p>Ciecz wypływająca pod wysokim ciśnieniem z pistoletu, przeciekających węży lub pękniętych elementów spowoduje przebicie skóry. Uszkodzenie to może wyglądać jak zwykłe skaleczenie, ale jest poważnym urazem, który w rezultacie może doprowadzić do amputacji. Konieczna jest natychmiastowa pomoc chirurgiczna.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nie kierować pistoletu w kierunku innej osoby ani jakiegokolwiek części ciała. • Nie zasłaniać dyszy pistoletu ręką ani palcami. • Nie zatrzymywać ani nie zmieniać kierunku wycieku za pomocą ręki, ciała, rękawicy ani szmaty. • Nie “wdmucharz” cieczy; nie jest to system rozpylania powietrznego. • Po przerwaniu natryskiwania oraz przed czyszczeniem, sprawdzeniem lub serwisowaniem wyposażenia, postępować zgodnie z rozdziałem Procedura odciążenia, na stronie 17. • Podczas przemywania, nakładania podkładu lub usuwania problemów stosować jak najmniejsze ciśnienie. • Podczas przerwy w natryskiwaniu powinna być załączona blokada bezpieczeństwa tłoka. • Dokręcić wszystkie połączenia doprowadzania cieczy przed włączeniem urządzenia. • Codziennie sprawdzać węże, rury i złączki. Natychmiast naprawić lub wymienić zużyte lub uszkodzone części. Nie wolno naprawiać połączeń wysokociśnieniowych; należy wymienić cały wąż.
	<p>ZAGROŻENIE OPARZENIEM</p> <p>W czasie pracy powierzchnie urządzenia i podgrzewane płyny mogą się nagrzewać do wysokiej temperatury. Aby uniknąć poważnych oparzeń nie wolno dotykać rozgrzanego urządzenia ani płynów. Zaczekać do momentu, w którym urządzenie całkowicie się ochłodzi.</p>



OSTRZEŻENIE



RYZYSKO POŻARU I WYBUCHU

Łatwopalne opary, np. pochodzące z rozpuszczalników i farb, znajdujące się w obszarze roboczym mogą ulec zapłonowi lub eksplodować. Aby zapobiec wybuchowi pożaru lub eksplozji należy:

- Stosować urządzenie wyłącznie w dobrze wentylowanych miejscach.
- Usuń wszystkie potencjalne źródła zapłonu; takie jak lampki kontrolne, papierosy, przenośne lampy elektryczne i plastikowe płachty malarskie (potencjalne zagrożenie wyładowaniami elektrostatycznymi).
- W obecności łatwopalnych oparów nie należy przyłączać lub odłączać przewodów zasilania ani włączać lub wyłączać oświetlenia.
- W miejscu pracy nie mogą znajdować się niepotrzebne przedmioty, wliczając w to rozpuszczalniki, czyściwo i benzynę.
- Uziemić wyposażenie i przedmioty przewodzące. Patrz **Uziemienie**, strona 12.
- Podczas prób na mokro z pistoletem mocno przyciskać pistolet do uziemionego kubła.
- Używać wyłącznie uziemionych przewodów.
- W razie zauważenia iskrzenia elektrostatycznego lub odczucia wstrząsu **natychmiast przerwać pracę**. Nie stosować ponownie urządzeń do czasu zidentyfikowania i wyjaśnienia problemu.



NIEBEZPIECZEŃSTWO SPOWODOWANE NIEWŁAŚCIWYM UŻYCIEM WYPOSAŻENIA

Niewłaściwe użycie może spowodować poważne obrażenia.

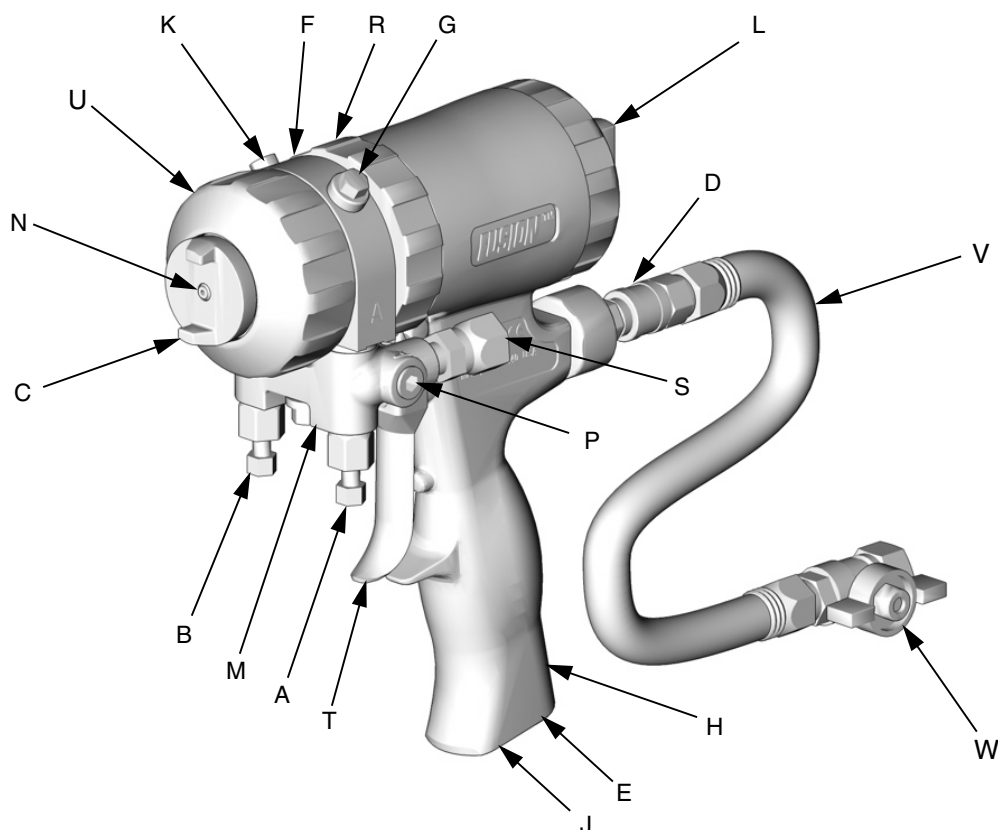
- Wyłącznie do zastosowań profesjonalnych.
- Sprzętu należy używać wyłącznie zgodnie z jego przeznaczeniem. W celu uzyskania informacji należy zadzwonić do dystrybutora firmy Graco.
- Przed uruchomieniem urządzenia przeczytać instrukcje, ostrzeżenia, przywieszki i etykiety. Przestrzegać instrukcji.
- Codziennie sprawdzać urządzenie. Części uszkodzone lub zużyte należy natychmiast naprawić lub wymienić.
- Nie zmieniać ani nie modyfikować sprzętu. Stosować jedynie części i wyposażenie Graco.
- Nie przekraczać maksymalnego ciśnienia roboczego ani wartości znamionowej temperatury odnoszących się do części systemu o najniższych wartościach znamionowych. Patrz rozdział **Dane techniczne** znajdujący się we wszystkich instrukcjach obsługi sprzętu.
- Używać cieczy i rozpuszczalników zgodnych z częściami urządzenia pracującymi na mokro. Patrz rozdział **Dane techniczne** znajdujący się we wszystkich instrukcjach obsługi sprzętu. Zapoznać się z ostrzeżeniami producenta cieczy i rozpuszczalników.
- Węże i kable należy prowadzić z dala od ruchu pieszego, ostrych krawędzi, ruchomych części oraz gorących powierzchni.
- Nie ciągnąć urządzenia za przewody.
- Należy przestrzegać wszystkich obowiązujących przepisów BHP.



ZAGROŻENIA ZWIĄZANE Z CIŚNIENIOWYMI ELEMENTAMI ALUMINIOWYMI

Nie używać 1,1,1-trójchloroetanu, chlorku metylenu, innych rozpuszczalników zawierających węglowodory halogenkowe lub płynów zawierających tego typu rozpuszczalniki wraz z ciśnieniowym sprzętem wykonanym z aluminium. Zastosowanie powyższych substancji może prowadzić do niebezpiecznych reakcji chemicznych i pęknięcia urządzeń, co może spowodować śmierć, kalectwo oraz uszkodzenia mienia.

Widok ogólny



TI2408A





Legenda:

- A Zawór płynu po stronie A (ISO)
- B Zawór płynu po stronie B (ŻYWICA)
- C Zaślepka pneumatyczna
- D Szybkozłączka przewodu sprężonego powietrza
- E Tłumik
- F Obudowa cieczy
- G Smarownicza (pod osłoną)
- H Uchwyt
- J Opcjonalny wlot sprężonego powietrza
- K Zawór powietrza czyszczącego
- L Blokada bezpieczeństwa tłoka
- M Kolektor cieczy pistoletu
- N Dysza komory mieszania
- P Opcjonalne wloty płynu (widok od strony A)
- R Pierścień zamykający
- S Połączenie obrotowe wlotu płynu (widok od strony A)
- T Wyzwalacz
- U Przedni pierścień podtrzymujący
- V Wąż biczowy powietrza pistoletu
- W Zawór powietrza

Ważne informacje dotyczące izocyjanianów (ISO)



Izocyjaniany (ISO) to katalizatory używane w dwóch materiałach składowych.

Warunki stosowania izocyjanianów

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

Natryskiwanie lub dozowanie cieczy zawierających izocyjaniany prowadzi do powstania potencjalnie niebezpiecznych mgieł, par i rozpylonych cząstek.

- Przeczytać ostrzeżenia producenta cieczy i kartę charakterystyki (SDS), aby zapoznać się ze szczególnymi zagrożeniami i środkami bezpieczeństwa związanymi z izocyjanianami.
- Użycie izocyjanianów wiąże się z potencjalnie niebezpiecznymi procedurami. Natryskiwanie za pomocą tego urządzenia może prowadzić tylko pracownik posiadający odpowiednie przeszkolenie i kwalifikacje, który zapoznał się z informacjami zawartymi w niniejszym podręczniku, w instrukcjach producenta cieczy oraz w karcie charakterystyki.
- Użycie niewłaściwie konserwowanego lub nieodpowiednio wyregulowanego urządzenia może skutkować nieodpowiednim utwardzeniem materiału, prowadzącym do wyzwalań gazów i nieprzyjemnych zapachów. Urządzenie musi być starannie konserwowane i regulowane zgodnie z instrukcjami w podręczniku.
- Aby zapobiegać wdychaniu mgieł, par lub rozpylonych cząsteczek izocyjanianów, wszystkie osoby w obszarze pracy muszą nosić odpowiednie środki ochrony dróg oddechowych. Zawsze nosić odpowiednio dopasowany respirator, w tym ewentualnie respirator z doprowadzeniem powietrza. Obszar pracy wentylować zgodnie z instrukcjami w karcie charakterystyki producenta cieczy.
- Unikać wszelkiego kontaktu skóry z izocyjanianami. Każda osoba w obszarze pracy musi nosić rękawice nieprzepuszczalne chemicznie, odzież ochronną i osłonę stóp zgodnie z zaleceniami producenta cieczy i przepisami lokalnymi. Przestrzegać wszystkich zaleceń producenta cieczy, w tym dotyczących postępowania ze skażoną odzieżą. Po natryskiwaniu umyć ręce i twarz przed jedzeniem lub piciem.
- Zagrożenie związane z izocyjanianami występuje nadal po natryskiwaniu. Wszystkie osoby bez odpowiednich środków ochrony osobistej muszą pozostawać poza obszarem pracy w trakcie użycia izocyjanianów i potem przez czas określony przez producenta cieczy. Zwykle jest to okres co najmniej 24 godzin.
- O zagrożeniu izocyjanianami ostrzec inne osoby, które mogą znaleźć się w obszarze pracy. Przestrzegać zaleceń producenta cieczy i przepisów lokalnych. Zaleca się umieszczenie poza obszarem pracy tabliczki z następującym tekstem:

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

Do wszystkich zastosowań z wyjątkiem natryskiwania pianki

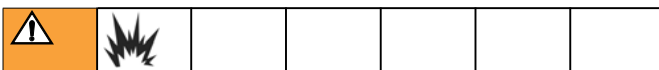


Natryskiwanie lub dozowanie cieczy zawierających izocyjaniany prowadzi do powstania potencjalnie niebezpiecznych mgieł, par i rozpylonych cząstek.

- Przeczytać ostrzeżenia producenta cieczy i kartę charakterystyki (SDS), aby zapoznać się ze szczególnymi zagrożeniami i środkami bezpieczeństwa związanymi z izocyjanianami.
- Użycie izocyjanianów wiąże się z potencjalnie niebezpiecznymi procedurami. Natryskiwanie za pomocą tego urządzenia może prowadzić tylko pracownik posiadający odpowiednie przeszkolenie i kwalifikacje, który zapoznał się z informacjami zawartymi w niniejszym podręczniku, w instrukcjach producenta cieczy oraz w karcie charakterystyki.
- Użycie niewłaściwie konserwowanego lub nieodpowiednio wyregulowanego urządzenia może skutkować nieodpowiednim utwardzeniem materiału. Urządzenie musi być starannie konserwowane i regulowane zgodnie z instrukcjami w podręczniku.
- Aby zapobiegać wdychaniu mgieł, par lub rozpylonych cząstek izocyjanianów, wszystkie osoby w obszarze pracy muszą nosić odpowiednie środki ochrony dróg oddechowych. Zawsze nosić odpowiednio dopasowany respirator, w tym ewentualnie respirator z doprowadzeniem powietrza. Obszar pracy wentylować zgodnie z instrukcjami w karcie charakterystyki producenta cieczy.

Unikać wszelkiego kontaktu skóry z izocyjanianami. Każda osoba w obszarze pracy musi nosić rękawice nieprzepuszczalne chemicznie, odzież ochronną i osłonę stóp zgodnie z zaleceniami producenta cieczy i przepisami lokalnymi. Przestrzegać wszystkich zaleceń producenta cieczy, w tym dotyczących postępowania ze skażoną odzieżą. Po natryskiwaniu umyć ręce i twarz przed jedzeniem lub piciem.

Samozapłon materiału



W przypadku nałożenia zbyt grubej warstwy niektórych materiałów może dojść do ich samozapłonu. Zapoznać się z ostrzeżeniami i kartą charakterystyki (SDS) producenta cieczy.

Składniki A i B przechowywać oddzielnie



Transfer zanieczyszczeń może skutkować występowaniem utwardzonych drobin w przewodach płynu, a to z kolei może doprowadzić do uszkodzenia sprzętu lub poważnych obrażeń ciała. Aby zapobiec wzajemnemu zanieczyszczeniu:

- **Nigdy** nie wolno zamieniać zwilżanych części składnika A i składnika B.
- Nigdy nie używać rozpuszczalnika po jednej stronie, jeśli uległ zanieczyszczeniu po drugiej stronie.

Wrażliwość izocyjanianów na wilgoć

Kontakt z wilgocią (w tym w powietrzu) sprawia, że izocyjaniany ulegają częściowemu utwardzeniu, tworząc małe, twarde, szorstkie kryształki zawieszane w cieczy. Ostatecznie na powierzchni utworzy się powłoka, a izocyjanian zamieni się w żel, zwiększając swoją lepkość.

WAŻNA INFORMACJA

Częściowo utwardzone izocyjaniany ograniczają wydajność i okres użyteczności wszystkich pokrytych nimi części.

- Zawsze stosować uszczelniony pojemnik ze środkiem suszącym w miejscu z wentylacją lub w atmosferze azotowej. **Nigdy** nie przechowywać izocyjanianów w otwartym pojemniku.
- Zbiornik smarujący lub rezerwuuar pompy izocyjanianów (o ile zainstalowany) musi zawsze być napełniony odpowiednim smarem. Smar tworzy barierę między izocyjanianami a atmosferą.
- Używać tylko odpornych na wilgoć przewodów odpowiednich do użycia z izocyjanianami.
- Nigdy nie należy używać regenerowanych rozpuszczalników, ponieważ mogą one zawierać wodę. Gdy nie są używane, pojemniki z rozpuszczalnikiem zawsze przechowywać zamknięte.
- Przy ponownym montażu zawsze smarować gwintowane części odpowiednim smarem.

UWAGA: Ilość tworzącej się błony i tempo krystalizacji zależą od mieszanki izocyjanianów, wilgotności i temperatury.

Żywice piankowe ze środkami porotwórczymi 245 fa

Niektóre środki porotwórcze do pianek pienią się przy temperaturach powyżej 33°C (90°F), jeśli nie znajdują się pod ciśnieniem, zwłaszcza w przypadku wstrząśnięcia ich. Aby ograniczyć pienienie, zminimalizować wstępne ogrzewanie w systemie obiegu.

Wymiana materiałów

WAŻNA INFORMACJA

Wymiana materiałów używanych w urządzeniu wymaga szczególnej uwagi w celu uniknięcia uszkodzeń i przestojów.

- Przy wymianie materiałów kilkakrotnie wypłukać urządzenie, aby upewnić się, że jest zupełnie czyste.
- Zawsze czyścić sita wlotów cieczy po płukaniu.
- Zasięgnąć u producenta materiałów informacji na temat zgodności chemicznej.
- Przy wymianie epoksydów na uretany lub poliuretany rozmontować i wyczyścić wszystkie części mające styczność z cieczą oraz wymienić węże. Epoksydy często zawierają aminy na stronie B (utwardzacz). Poliuretany często zawierają aminy na stronie B (żywica).

Uziemienie

! OSTRZEŻENIE



Należy przeczytać ostrzeżenia na stronie 8.

Szczegółowe instrukcje dotyczące uziemiania można znaleźć w lokalnych przepisach i instrukcji dozownika.

Uziemić pistolet natryskowy, za pośrednictwem złącza do zatwierdzonego przez Graco uziemionego węża zasilającego płynem.

Blokada bezpieczeństwa tłoka

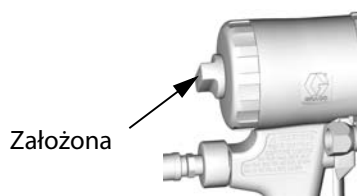
Podczas przerwy w natryskiwaniu zawsze powinna być załączona blokada bezpieczeństwa tłoka, w celu uniknięcia przypadkowego naciśnięcia spustu.

! OSTRZEŻENIE



Należy przeczytać ostrzeżenia na stronie 7.

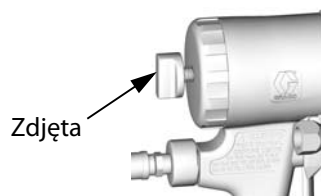
W celu załączenia blokady bezpieczeństwa tłoka: wcisnąć pokrętło i obrócić w prawo. Jeżeli blokada jest załączona, pistolet nie będzie podawać.



Założona

TI2409A

W celu wyłączenia blokady bezpieczeństwa tłoka: wcisnąć pokrętło i obracać w lewo do wyskoczenia. Między pokrętłem i korpusem pistoletu będzie luz.



Zdjęta

TI2410A

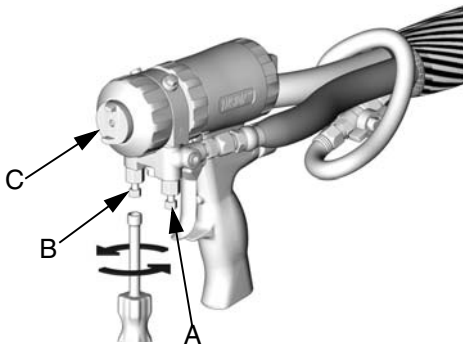
Obracanie pokrywy powietrznej

⚠ OSTRZEŻENIE



Należy przeczytać ostrzeżenia na stronie 7.

1. Wykonać czynności opisane w części **Procedura odciążenia**, na stronie 17.
2. Przed obróceniem pokrywy powietrza (C) zamknąć zawory ciecchy A i B.

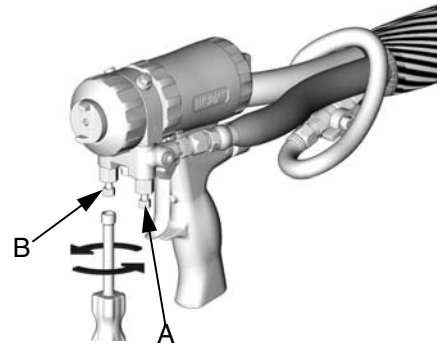


T12421A

Spadek ciśnienia powietrza

W przypadku spadku ciśnienia sprężonego powietrza, pistolet będzie kontynuował natrysk. Aby wyłączyć pistolet, należy wykonać jedną z poniższych czynności:

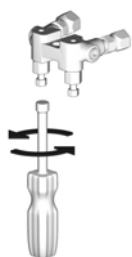
- Wcisnąć blokadę bezpieczeństwa tłoka, patrz strona 12.
- Zamknąć zawory ciecchy A i B.



T12421A

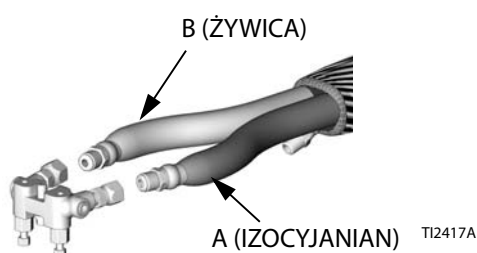
Konfiguracja

1. Zamknąć zawory ciecchy A i B.



TI2411A

2. Podłącz węże ciecchy A (ISO) i B (ŻYWICA) do kolektora ciecchy.



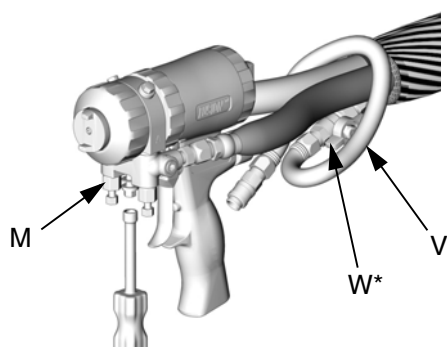
TI2417A

3. Włączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka, patrz strona 12.




TI2409A

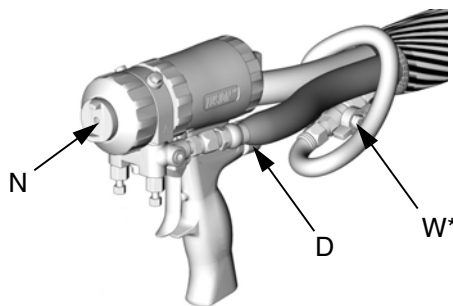
4. Podłącz wąż bicia powietrznego pistoletu (V) oraz zawór powietrzny (W*) do głównego przewodu powietrza. Podłącz kolektor ciecchy (M) do pistoletu.




TI2554A

 Aby zmienić położenie kolektora ciecchy lub użyć opcjonalne wloty ciecchy, patrz strony 18 i 18.

5. Podłącz szybkozłączkę (D). Włączyć dopływ powietrza. Otwórz zawór powietrzny (W*). Powietrze powinno wychodzić z dyszy (N).



TI2414-1A

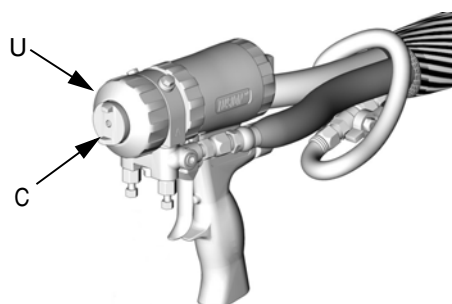
 Aby użyć opcjonalnego wlotu powietrza, patrz strona 18.

6. Wyłączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka, patrz strona 12.



TI2410A

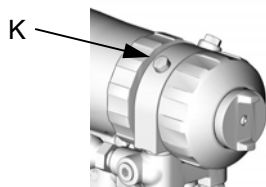
7. Naciśnij spust w celu sprawdzenia całej drogi do komory mieszania. Przednie osłona powietrzna (C) powinna być prawie schowana w przednim pierścieniu podtrzymującym (U).



TI2414-1A

* (W) Niestosowane w przypadku pistoletów rozpryskowych.

8. Otworzyć zawór powietrza czyszczącego (K) o 1/4-1/2 obrotu i nacisnąć spust pistoletu w celu sprawdzenia przepływu powietrza czyszczącego. W razie potrzeby wyregulować. Krok ten nie występuje w przypadku pistoletów o rozpryskowym wzorze nakładania 248408.



TI2413A

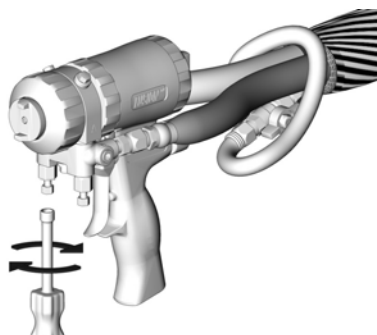
9. Włączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka, patrz strona 12.



TI2409A

10. Włączyć dozownik.

11. Otworzyć zawór cieczy B (ŻYWICA) (około trzy czwarte obrotu). Następnie otworzyć zawór cieczy A (ISO).



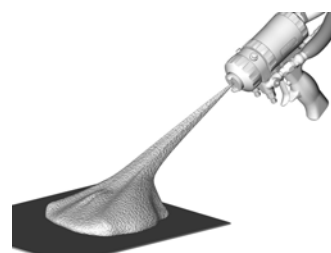
TI2414A

12. Wyłączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka, patrz strona 12.



TI2410A

13. Sprawdzić natryskiwanie na kartonie. Wyregulować ciśnienie i temperaturę, aby uzyskać odpowiedni wynik.



TI2645A

14. Nałożyć warstwę środka smarnego z przodu pistoletu i na pierścień blokujący lub zastosować osłonę pistoletu w celu zapobieżenia gromadzeniu się natrykiwanego materiału i ułatwienia demontażu. Zamawianie środka smarnego i osłony pistoletu, patrz strona 45.

15. Pistolet jest gotowy do natryskiwania.


PRZESTROGA





Do uruchomienia pistoletu konieczny jest dopływ powietrza. Nie odłączać dopływu powietrza do pistoletu do momentu usunięcia nadmiaru ciśnienia cieczy, strona 17.

Wyłączenie

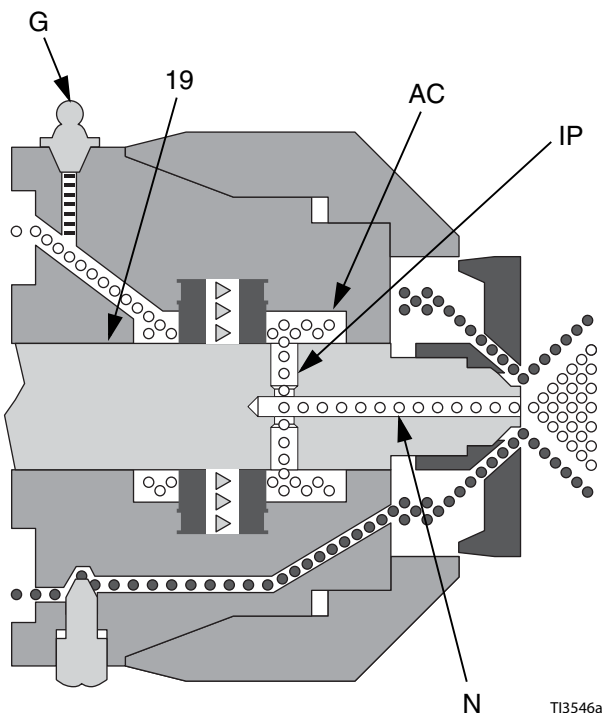
Wyłączenie na noc:

1. Wykonać czynności opisane w części **Procedura odcięcia**, na stronie 17.
2. Pozostawić włączone zasilanie sprężonym powietrzem i puszczone spust pistoletu.

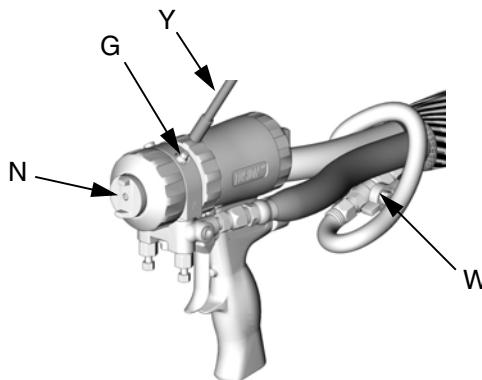
 Smarować pistolet codziennie w celu zapobieżenia utwardzeniu 2 składników i utrzymywać przejścia cieczy w czystości. Powietrze oczyszczające niesie mgłą smaru przez komorę powietrza (AC), końcówki uderzeniowe (IP) oraz na zewnątrz dyszy komory mieszania (N), pokrywając wszystkie powierzchnie. Stosować smar Graco 11773, patrz strona 45.

LEGENDA	
Powietrze czyszczące	
Ciecz	
Powietrze czyszczące	
Smar	

TI3547a



3. Zdjąć osłonę smarowniczkę. Za pomocą pistoletu do smaru (Y) wciskać smar do smarowniczkę (G) dopóki nie zacznie on wychodzić z dyszy komory mieszania (N). Nie smarować nadmiernie; maksymalnie 2 naciśnięcia pistoletu. Nie natrykiwać mgły smaru na materiał, na który ma być kładziony natrysk.



4. Założyć osłonę smarowniczkę.
5. *Tylko pistolety o okrągłym i płaskim wzorze przekroju:* Zamknąć zawór pneumatyczny (W).
Tylko pistolet o rozbryzgowym wzorze przekroju: Odciąć główny dopływ powietrza.

Procedura odciążenia

⚠ OSTRZEŻENIE



Należy przeczytać ostrzeżenia na stronie 7. Przed oczyszczeniem lub naprawianiem pistoletu zredukować ciśnienie.

1. Włączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka, patrz strona 12.

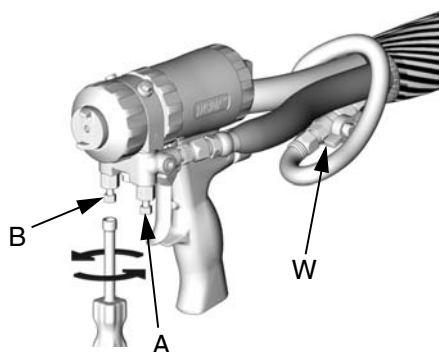


TI2409A

PRZESTROGA

Do uruchomienia pistoletu konieczny jest dopływ powietrza. Nie odłączać dopływu powietrza do pistoletu do momentu usunięcia nadmiaru ciśnienia cieczy.

2. Zamknij zawory cieczy A i B. Pozostawić zawór powietrzny (W) otwarty.



TI2421A

3. Wyłączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka, patrz strona 12.



TI2410A

4. W celu zredukowania ciśnienia nacisnąć spust pistoletu i wypuścić strumień na karton lub do pojemnika na odpady.



TI4722a

5. Włączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka, patrz strona 12.



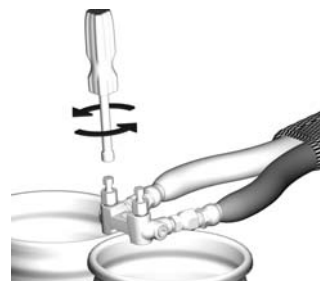
TI2409A

⚠ OSTRZEŻENIE



Ciecz w węży oraz w dozowniku jest nadal pod ciśnieniem. Postępować zgodnie z Procedurą redukcji ciśnienia, w instrukcji dozownika.

W celu zredukowania ciśnienia w węży, po zdjęciu pistoletu umieścić kolektor cieczy nad pojemnikiem, z wylotem skierowanym od siebie. Bardzo ostrożnie otworzyć zawory cieczy. Ciecz znajdująca się pod wysokim ciśnieniem rozprysnie się na boki przez przyłącza cieczy.



TI2484A

Konfiguracje opcjonalne

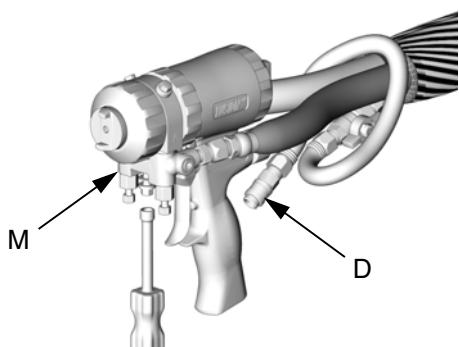
Opcjonalne położenie kolektora cieczy

Kolektor cieczy zamontowany jest na dole pistoletu, ze stroną A po lewej stronie, patrząc z pozycji operatora od tyłu pistoletu. Jeżeli konieczne kolektor może zostać przeniesiony na górę pistoletu. Wykonanie tego spowoduje przestawienie części strony A (połączenie obrotowe wlotu cieczy, zawór zwrotny, wkład uszczelnienia bocznego oraz komora mieszania) na prawą stronę.

PRZESTROGA

W celu zapobieżenia wzajemnemu zanieczyszczeniu zwilżanych części pistoletu nie należy zamieniać miejscami części do składnika A (izocyjanian) i B (żywica).

1. Wykonać czynności opisane w części **Procedura odciążenia**, na stronie 17.
2. Odłączyć sprężone powietrze (D) i odłączyć kolektor cieczy (M).



TI2554A

3. **Wymywanie końcówki przedniej**, strona 28.
4. Obrócić obudowę cieczy o 180°.
5. **Przyłączenie końcówki przedniej**, strona 29.
6. Podłączyć kolektor cieczy. Podłączyć sprężone powietrze. Wznówić używanie pistoletu.

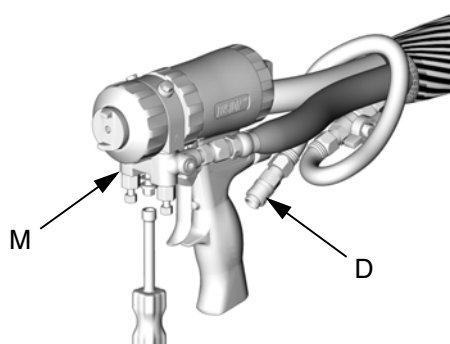
Opcjonalne położenie węży

Połączenia obrotowe wlotu cieczy i szybkozłączki skierować do tyłu. Jeżeli potrzebne, położenia te mogą zostać zmienione, tak aby węże były prowadzone w dół.

PRZESTROGA

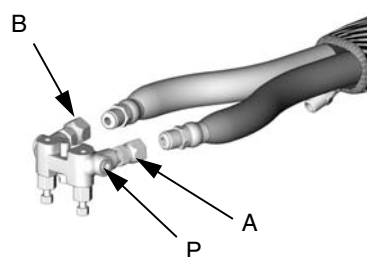
W celu zapobieżenia wzajemnemu zanieczyszczeniu zwilżanych części pistoletu nie należy zamieniać miejscami części do składnika A (izocyjanian) i B (żywica).

1. Wykonać czynności opisane w części **Procedura odciążenia**, na stronie 17. Zredukować również ciśnienie w układzie, patrz instrukcja dozownika.
2. Odłączyć sprężone powietrze (D) i odłączyć kolektor cieczy (M).




TI2554A

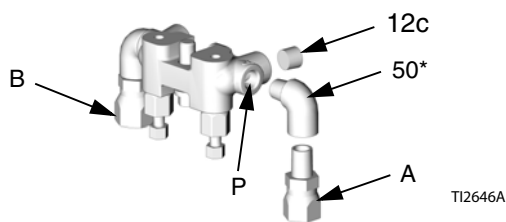
3. Odłączyć węże cieczy od wlotowych połączeń obrotowych (A, B). Zdemontować połączenia obrotowe. Zdjąć korki z wylotów opcjonalnych (P).



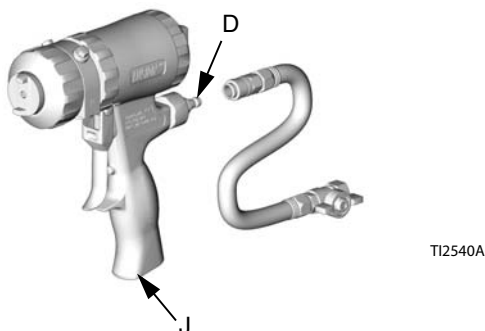
TI2417A

4. Nałożyć klej do gwintów na korki (12c), kolanka (50*) oraz męskie gwinty połączeń obrotowych (A, B). Zainstalować kolanka (50*) w opcjonalnych wlotach (P) tak, aby skierowane były ku dołowi. Zainstalować połączenia obrotowe (A, B) w kolankach. Należy koniecznie zamontować połączenie obrotowe A (mniejsze) w stronie A. W miejscach gdzie były połączenia obrotowe zainstalować korki. Dokręcić wszystkie części momentem 26,6-27,7 N•m (235-245 in-lb).

 Kolanka (50*) nie są stosowane w przypadku pistoletów rozpryskowych.



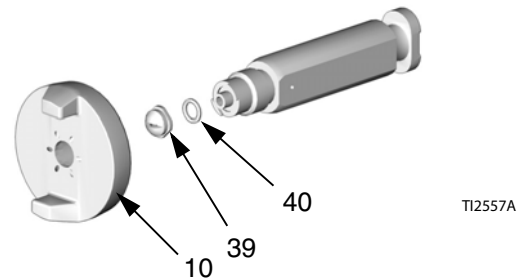
5. Podłączyć węże A i B do połączeń obrotowych A i B.
6. Wykręcić łącznik (D) i korek (J). Zamienić miejscami. Nałożyć smar do gwintów i dokręcić śruby momentem 14-15 N•m (125-135 in-lb).




7. Podłączyć kolektor cieczy. Podłączyć sprężone powietrze. Wznówić używanie pistoletu.

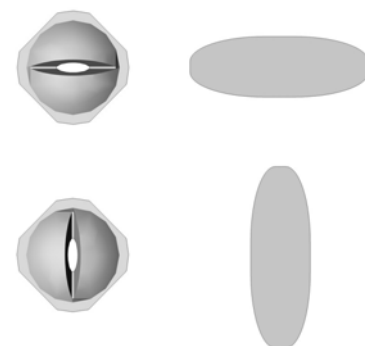
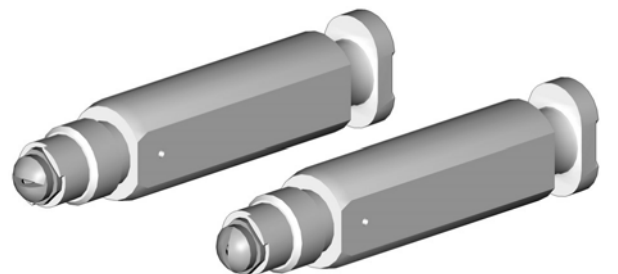
Płaskie końcówki do natryskiwania


- Wykonać czynności opisane w części **Procedura odciążenia**, na stronie 17.
- Zdjąć pokrywę powietrzną (10) i płaską końcówkę do natryskiwania (39). Sprawdzić pierścień o-ring (40).



 Jeżeli końcówka jest przyklejona, podważyć małym wkrętakiem lub ściągnąć za pomocą szczypiec. Końcówka jest utwardzona w celu zwiększenia odporności na uszkodzenia.

- W celu oczyszczenia, zanurzyć końcówkę w odpowiednim rozpuszczalniku, patrz strona 21. Delikatnie oczyścić za pomocą narzędzia do czyszczenia końcówek 15D234 strona 45, aby dopasować konfigurację końcówki.
- Przestawić końcówkę poziomo lub pionowo, albo zamontować inną końcówkę.



 Końcówki oznaczone są z tyłu za pomocą ostatnich 3 cyfr numeru części. Patrz **Przewodnik nr części końcówek płaskich**, strona 40.

- Zamontować i ręcznie dokręcić pokrywę powietrzną. Osiewanie otworu czyszczącego z końcówką nie jest ważne.

Konserwacja

Dostarczany zestaw narzędzi

- Sześciokątny śrubokręt nasadowy; 5/16
- Śrubokręt płaski; 1/8
- Końcówka do rozwiercania dysz; różne wielkości zależne od wielkości dyszy. Patrz TABELA 1, strona 22.
- Końcówka do rozwiercania końcówki uderzeniowej; różne wielkości zależne od wielkości końcówki. Patrz TABELA 3, strona 23.
- 117661 Imadło do kołków; podwójne odwracalne szczęki



- 551189 Pistolet do smarowania; z 3 uncjami smaru
- 15B817 Kolektor przemywania
Niedostarczany w przypadku pistoletów rozpryskowych.

Utrzymywać pistolet w czystości

Utrzymywać pistolet w czystości za pomocą pokrowca, patrz strona 42.

Pokrycie cienką warstwą smaru ułatwi czyszczenie.

W razie potrzeby

1. **Czyszczenie zewnętrznych powierzchni pistoletu**, strona 21.
2. **Czyszczenie dyszy komory mieszania**, strona 22, co najmniej raz dziennie.
3. **Czyszczenie zaślepki pneumatycznej**, strona 21.
4. **Czyszczenie tłumika**, strona 21.
5. **Czyszczenie kolektora cieczy**, strona 21.
6. **Czyszczenie przejść**, strona 22.
7. **Czyszczenie otworów uderzeniowych**, strona 22.

Codziennie

Wykonać czynności opisane w części **Wyłączenie**, na stronie 16.

Od tygodnia do miesiąca


1. Czyszczenie **Komora mieszania wkłady uszczelnienia bocznego**, na stronie 30. Sprawdzić pierścienie o-ring.
2. Czyszczenie **Zawory zwrotne**, na stronie 32. Sprawdzić pierścienie o-ring i filtry.

Przepłukiwanie pistoletu

Jeżeli zachodzi konieczność przemywania pistoletu, stosować następującą procedurę.

 OSTRZEŻENIE  
Należy przeczytać ostrzeżenia na stronie 8.

1. Wykonać czynności opisane w części **Procedura odciążenia**, na stronie 17.
2. Splukać za pomocą odpowiedniego rozpuszczalnika do uziemionego kubła, przyciskając metalową część kolektora cieczy mocno do boku kubła. Podczas przemywania zastosować najniższe możliwe ciśnienie cieczy.
3. Wykonać czynności opisane w części **Procedura odciążenia**, na stronie 17.

 W celu dokładniejszego mycia dostępny jest, jako wyposażenie, Zestaw rozpuszczalnika do przemywania 218669. Zestaw łączy się z kolektorem przemywania 15B817.

Czyszczenie zewnętrznych powierzchni pistoletu

Przetrzeć zewnętrzną stronę pistoletu odpowiednim rozpuszczalnikiem.

Do zmiękczenia utwardzonego materiału zastosować N-metylopirolidon (NMP), Dynasolve CU-6, Dzolv lub odpowiednik.

PRZESTROGA
Rozpuszczalniki te nie są zalecane do przemywania.

Czyszczenie zaślepki pneumatycznej

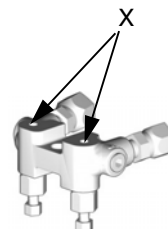
Zanurzyć pokrywę powietrzną w odpowiednim rozpuszczalniku. Otwory oczyścić za pomocą końcówki do wiercenia #58 (0,042).

Czyszczenie tłumika

Zdemontować i oczyścić tłumik odpowiednim rozpuszczalnikiem.

Czyszczenie kolektora cieczy

Oczyścić powierzchnie uszczelniające kolektora cieczy odpowiednim rozpuszczalnikiem i wyszczotkować zawsze, kiedy zdejmowany jest z pistoletu. Pamiętać o oczyszczeniu dwóch wlotów cieczy (X) na górnej powierzchni styku. Nie uszkodzić płaskich powierzchni uszczelniających. Pokryć smarem w celu odizolowania wilgoci, jeżeli powierzchnia pozostaje odkryta.



TI2411-1A

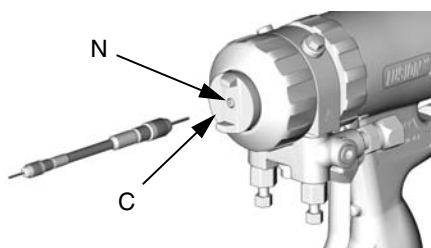
Czyszczenie dyszy komory mieszania

1. Włączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka, patrz strona 12.



TI2409A

2. Patrz TABELA 1. Patrz również karta identyfikacyjna w **Zestawy wiertła**, na stronie 41. Do oczyszczenia dyszy komory mieszania (N) zastosować odpowiedniej wielkości wiertła. Jeżeli konieczne, delikatnie oczyścić pokrywę powietrzną (C) sztywnym pędzelkiem.



TI2418A

Tabela 1: Wielkości wiertła do dyszy

Rozpylanie okrągłe		Rozpylanie płaskie	
Komora mieszania Nr części	Rozmiar wiertła cale (mm)	Komora mieszania Nr części	Rozmiar wiertła cale (mm)
AR2020	#58; 0,042 (1,00)	AF2020	3/32; 0,094 (2,35)
AR2929	#55; 0,052 (1,30)	AF2929	3/32; 0,094 (2,35)
AR3737	#55; 0,052 (1,30)		
AR4242	#53; 0,060 (1,50)	AF4242	3/32; 0,094 (2,35)
AR4747	1/16; 0,0625 (1,59)		
AR5252	#50; 0,070 (1,75)	AF5252	3/32; 0,094 (2,35)
AR6060	#44; 0,086 (2,15)		
AR7070	3/32; 0,094 (2,35)		
AR8686	#32; 0,116 (2,90)		

Rozpylanie okrągłe		Rozpylanie płaskie	
Komora mieszania Nr części	Rozmiar wiertła cale (mm)	Komora mieszania Nr części	Rozmiar wiertła cale (mm)
AR2237	0,47 (1,2)	AF2033	3/32; 0,094 (2,35)
AR2924	#55; 0,052 (1,30)	AF2942	3/32; 0,094 (2,35)
AR3729	#55; 0,052 (1,3 mm)		

Czyszczenie przejść

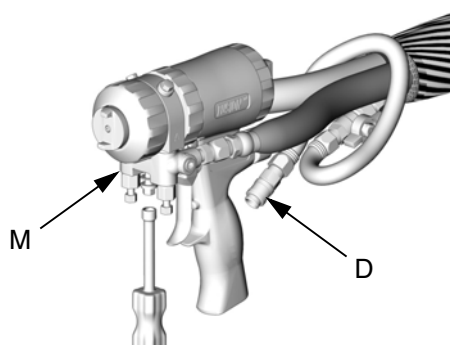
Jeżeli konieczne, oczyścić przejścia w obudowie cieczy za pomocą wiertła. Średnice i lokalizacja przejść, patrz TABELA 2 i **Częściowy przekrój perspektywiczny** na stronie 27. Wiertła dostępne są w zestawie wyposażenia. Zamówić zestaw 248969 do zestawu wiertła do powietrza oczyszczającego, patrz strona 42.

Tabela 2: Średnice przejść

Opis otworu	Litera odniesienia (strona 27)	Średnica, cale (mm)
Opcjonalny wlot sprężonego powietrza	C	7/16; 1/8 (11,0; 3,1)
Powietrze czyszczące	D	1/8 (3,1)
Powietrze tłoka	E, F	1/8 (3,1)
Wylot powietrza	G	11/32, 1/8 (8,7; 3,1)
Otwór zaworu powietrznego	H	9/32 (7,1)
Powietrze czyszczące	Nie pokazano	3/32 (2,35)
Otwory zaworu zwrotnego	Nie pokazano	3/32 (2,35)
Smar	Nie pokazano	3/32 (2,35)

Czyszczenie otworów uderzeniowych

1. Wykonać czynności opisane w części **Procedura odciążenia**, na stronie 17.
2. Odłączyć sprężone powietrze (D) i odłączyć kolektor cieczy (M).



TI2554A

3. **Przepłukiwanie pistoletu**, strona 21. Jeżeli nie uda się przepłukać pistoletu, patrz strona 30.

4. **Wyjmowanie końcówki przedniej**, strona 28.
5. Wypchnąć komorę mieszania do przodu, aż widoczne będą otwory uderzeniowe (IP). Odpowiednie wielkości wiertła do czyszczenia otworów, patrz TABELA 3. Patrz również karta identyfikacyjna w **Zestawy wiertła**, na stronie 41. Niektóre komory mieszania mają pogłębione otwory (CB) i wymagają dwóch wielkości wiertła do całkowitego oczyszczenia otworów uderzeniowych.

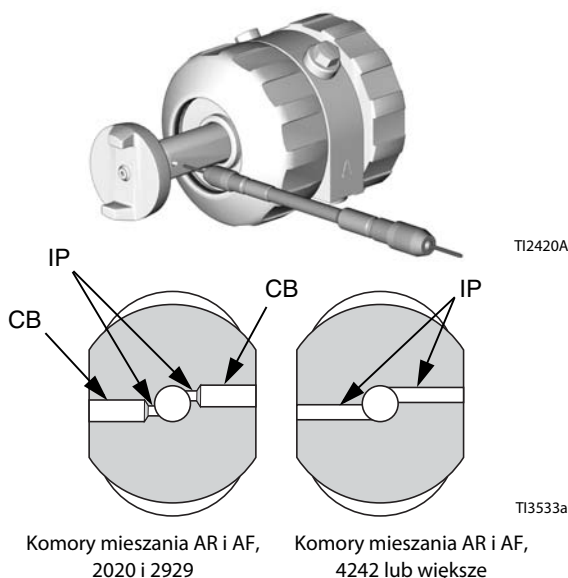


Tabela 3: Wielkości wiertła do otworów uderzeniowych

Komora mieszania Nr części	Wielkość wiertła do otworów uderzeniowych cale (mm)	Pogłębiacz walcowy (CB) Wielkość wiertła cale (mm)
AR2020	#76; 0,020 (0,50)	#53; 0,060 (1,50)
AR2929	#69; 0,029 (0,70)	#53; 0,060 (1,50)
AR3737	#63; 0,037 (0,94)	Nie dotyczy
AR4242	#58; 0,042 (1,00)	Nie dotyczy
AR4747	#56; 0,0165 (1,18)	Nie dotyczy
AR5252	#55; 0,052 (1,30)	Nie dotyczy
AR6060	#53; 0,060 (1,50)	Nie dotyczy
AR7070	#50; 0,070 (1,75)	Nie dotyczy
AR8686	#44; 0,086 (2,15)	Nie dotyczy
AF2020	#76; 0,020 (0,50)	#53; 0,060 (1,50)
AF2929	#69; 0,029 (0,70)	#53; 0,060 (1,50)
AF4242	#58; 0,042 (1,00)	Nie dotyczy
AF5252	#55; 0,052 (1,30)	Nie dotyczy
Zestawy komory mieszania w stosunku innym niż 1:1		
Komora mieszania Nr części	Wielkość wiertła do otworów uderzeniowych cale (mm)	Pogłębiacz walcowy (CB) Wielkość wiertła cale (mm)
AR2232	#74; 0,023 (0,59) #61; 0,032 (0,81)	#53; 0,060 (1,50)
AR2942	#58; 0,042 (1,07) #69; 0,029 (0,74)	#53; 0,060 (1,50)
AR3729	#63; 0,037 (0,94) #69; 0,029 (0,74)	#53; 0,060 (1,50)
AF2033	#76; 0,020 (0,50) #66; 0,033 (0,84)	#53; 0,060 (1,50)
AF2942	#69; 0,029 (0,74) #58; 0,042 (1,07)	#53; 0,060 (1,50)

6. Wepchnąć komorę mieszania z powrotem do normalnego położenia.
7. **Przyłączanie końcówki przedniej**, strona 29.
8. Podłączyć kolektor cieczy. Podłączyć sprężone powietrze. Wznović używanie pistoletu.

Rozwiązywanie problemów

1. Przed sprawdzeniem lub naprawą pistoletu postąpić zgodnie z **Procedura odciażenia**, strona 17
2. Przed demontażem pistoletu należy sprawdzić wszystkie możliwe problemy i przyczyny.

PRZESTROGA

W celu zapobieżenia wzajemnemu zanieczyszczeniu zwilżanych części pistoletu nie należy zamieniać miejscami części do składnika A (izocyjanian) i B (żywica).

PROBLEM	PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Pistolet nie natrykuje z całą siłą po naciśnięciu spustu.	Włączona blokada bezpieczeństwa.	Wyłączyć blokadę bezpieczeństwa, patrz strona 12.
	Zapchany tłumik (22).	Oczyścić, strona 21.
	Uszkodzone pierścienie o-ring zaworu powietrznego (24).	Wymienić, strona 34.
Nie następuje natrysk po uruchomieniu pistoletu.	Zamknięte zawory cieczy (12b).	Otworzyć.
	Zapchane otwory uderzeniowe.	Oczyścić, strona 22.
	Zapchany zawór zwrotny (26).	Oczyścić, strona 32.
Pistolet uruchamia się powoli.	Zapchany tłumik (22).	Oczyścić, strona 21.
	Uszkodzone pierścienie o-ring tłoka (16, 17).	Wymienić, strona 33.
	Zabrudzony zawór powietrzny lub uszkodzone pierścienie o-ring (24).	Oczyścić zawór powietrzny lub wymienić uszczelki okrągłe, patrz strona 34.
Pistolet opóźnia, a następnie działa niespodziewanie.	Utwardzony materiał wokół uszczelnień bocznych (18).	Sprawdzić uszczelnienia boczne (18c) i komorę mieszania (19) pod kątem zarysowań. Wymienić, strona 30.
	Pierścień podtrzymujący (9) nie sięga do dna.	Dokręcać pierścień podtrzymujący dopóki nie dotknie dna.
Utrata wzoru okrągłego.	Brudna dysza komory mieszania.	Oczyścić, strona 22.
Utrata wzoru płaskiego.	Zapchana końcówka natryskowa.	Oczyścić w odpowiednim rozpuszczalniku, patrz strona 19.
	Zużyta końcówka.	Wymienić, strona 19.
	Brudna dysza komory mieszania.	Oczyścić, strona 22.
Przeciek między płaską końcówką i komorą mieszania.	Końcówka posadowiona niewłaściwie.	Zamontować ponownie, strona 19.
	Uszkodzony/brakujący pierścień o-ring (40).	Wymienić, strona 19.
Nierównowaga ciśnień.	Zapchane otwory uderzeniowe.	Oczyścić, strona 22.
	Zapchany zawór zwrotny (26).	Oczyścić, strona 32.
	Nierówne lepkości.	Wyregulować temperaturę celu skompensowania.

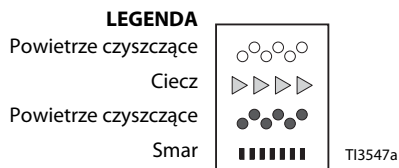
PROBLEM	PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Ciecz A i/lub B w części powietrznej pistoletu.	Uszkodzone uszczelnienia boczne (18c).	Wymienić, strona 30.
	Uszkodzona komora mieszania (19).	Wymienić, strona 30.
	Uszkodzone boczne pierścienie o-ring (18d, 18e).	Wymienić, strona 30.
	Dokręcona pokrywa powietrzna przy otwartych zaworach cieczy (12b).	Najpierw zamknąć zawory.
Mgła cieczy z komory mieszania lub pokrywy powietrznej.	Uszkodzone uszczelnienia boczne (18c).	Wymienić, strona 30.
	Uszkodzone boczne pierścienie o-ring (18d, 18e).	Wymienić, strona 30.
	Uszkodzona komora mieszania (19).	Wymienić, strona 30.
Nadmierne rozpylanie.	Zbyt dużo powietrza czyszczącego.	Zredukować, strona 15.
Gwałtowne gromadzenie materiału na pokrywie powietrznej.	Zapchane otwory pokrywy powietrznej.	Oczyszczyć, strona 21.
	Zbyt mało powietrza czyszczącego.	Zwiększyć, strona 15.
	Uszkodzone/brakujące pierścienie o-ring obudowy cieczy (23).	Wymienić, strona 30.
	Uszkodzony przedni pierścień o-ring (3).	Wymienić, strona 30.
Zredukowana ilość powietrza czyszczącego.	Uszkodzony przedni pierścień o-ring (3).	Wymienić, strona 30.
Nadmierna ilość powietrza czyszczącego kiedy zamknięte są zawory cieczy i naciśnięty jest spust pistoletu.	Uszkodzone/brakujące pierścienie o-ring obudowy cieczy (23).	Wymienić, strona 30.
Ciecz nie jest odcinana, kiedy zamknięte są zawory cieczy.	Uszkodzone zawory cieczy (12b).	Wymienić.
Podmuch powietrza z tłumika po naciśnięciu spustu.	Zjawisko normalne.	Nie jest wymagane podjęcie żadnych czynności.
Stały przeciek powietrza z tłumika.	Uszkodzone pierścienie o-ring zaworu powietrznego (24).	Wymienić, strona 34.
	Uszkodzone pierścienie o-ring tłoka (16, 17).	Wymienić, strona 33.
Przeciek powietrza z przedniego zaworu powietrznego.	Uszkodzone pierścienie o-ring zaworu powietrznego (24).	Wymienić, strona 34.
Przeciek powietrza wokół pierścienia blokady.	Uszkodzony pierścień uszczelniający (21).	Wymienić, strona 30.
Nie można dokręcić pierścienia podtrzymującego (9) dopóki nie dosięgnie do dna.	Pokrywa powietrzna (10) zamontowana przed pierścieniem podtrzymującym (9).	Najpierw zamontować pierścień ustalający (9), a następnie zaślepkę pneumatyczną (10), strona 31.

Zasada działania

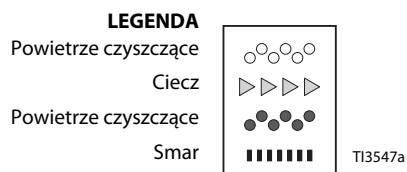
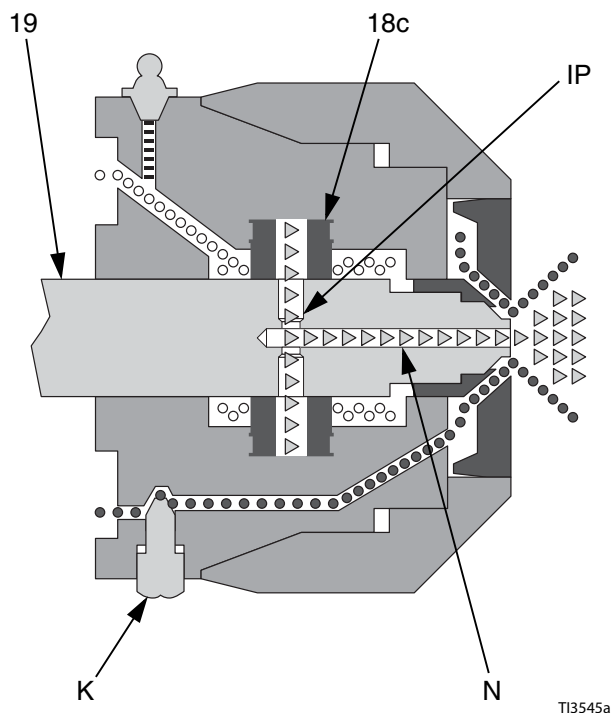
Spust naciśnięty (natryskiwanie cieczy)


Komora mieszania (19) cofa się, zamykając przepływ powietrza odcinającego. Otwory uderzeniowe (IP) wyrównane z otworami cieczy uszczelnienia bocznego (18c), umożliwiają wpłynięcie cieczy przez dyszę komory mieszania (N).

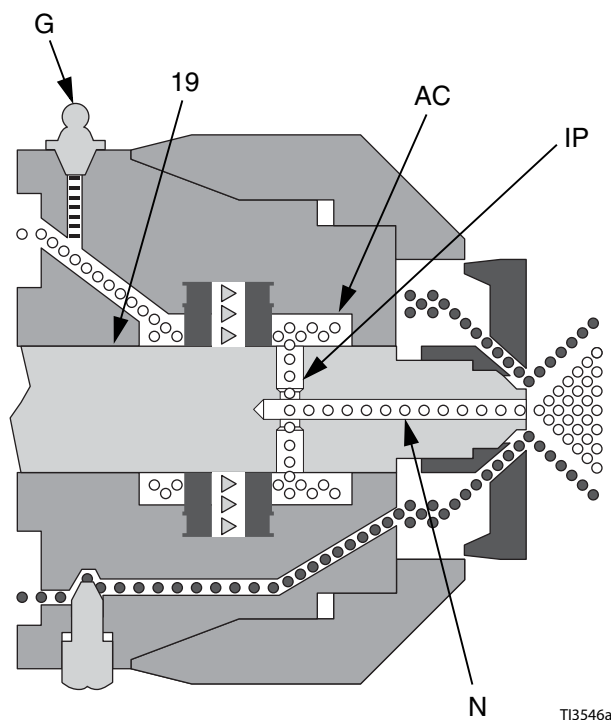
Regulacja zaworu powietrza oczyszczającego (K), patrz strona 15.



 W celu ułatwienia, części przepływowe nie pokazane w skali.



 W celu ułatwienia, części przepływowe nie pokazane w skali.

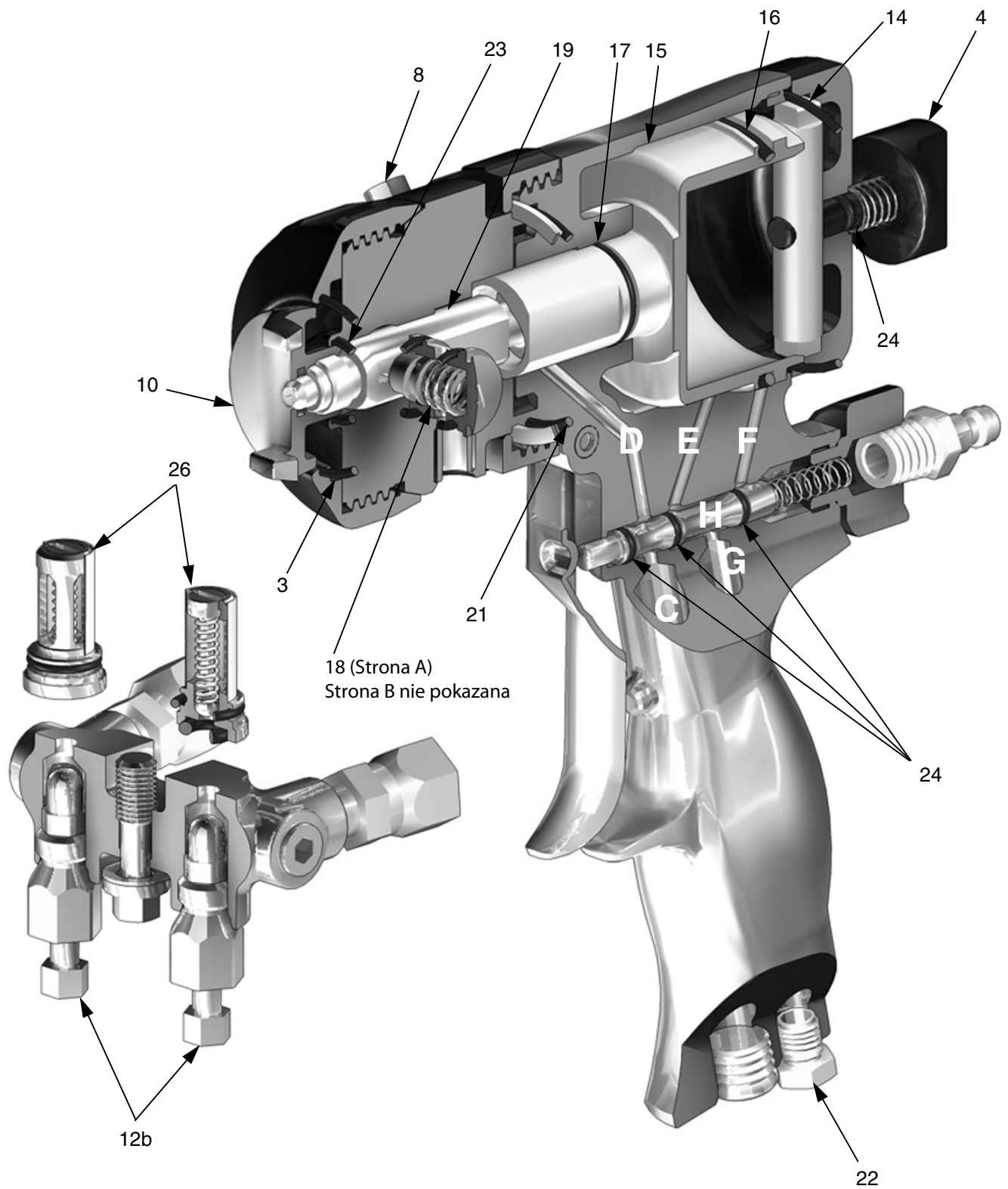


Spust puszczoney (czyszczenie powietrzem)

Komora mieszania (19) przesuwają się do przodu, zamykając przepływ cieczy. Otwory uderzeniowe (IP) otwarte na komorę powietrzną (AC), umożliwiają przepływ powietrza czyszczącego przez dyszę komory mieszania (N).

Korzystanie ze smarowniczkę (G), patrz strona 16.

Częściowy przekrój perspektywiczny



Naprawa

Wymagane narzędzia

Narzędzia wymagane do całkowitej naprawy pistoletu:

- klucz nastawny
- wkrętak z płaską końcówką (w zestawie)
- pręt o średnicy 3 mm (1/8 cala)
- Klucz do nakrętek sześciokątnych; 5/16 (w zestawie)

Smarowanie

Obficie nasmarować wszystkie uszczelki okrągłe, uszczelki i gwinty. Nasmarować gwint i zewnętrzną stronę pierścienia zabezpieczającego (11). Zamawianie środka smarnego, patrz strona 45.

Wymywanie końcówki przedniej

⚠ OSTRZEŻENIE



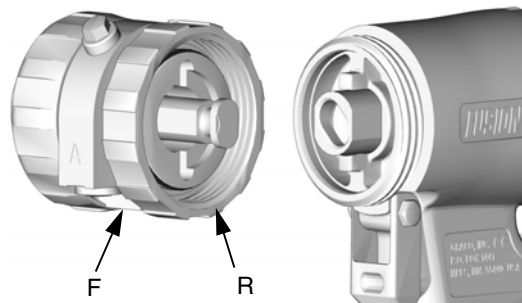
Należy przeczytać ostrzeżenia na stronie 7. Właściwe zamocowanie końcówki przedniej ma zasadnicze znaczenie. Nie uruchamiać pistoletu jeżeli koniec przedni jest luźny lub pierścień blokujący nie dotyka do uchwytu.

1. Wykonać czynności opisane w części **Procedura odciążenia**, na stronie 17.
2. **Przełukiwanie pistoletu**, strona 21.

PRZESTROGA

Jeżeli pierścień zabezpieczający (R) jest zakleszczony z powodu osadzenia materiału, nie zdejmować go na siłę przez obracanie całej końcówki przedniej. Może dojść do złamania zapadek ustalających (Z). Zanurzyć przód pistoletu w rozpuszczalniku, zmiękczyć utwardzony materiał i oswobodzić pierścień zabezpieczający.

3. Odkręcać pierścień zabezpieczający (R) dopóki przednia końcówka pistoletu nie będzie luźna. Obrócić pokrywę cieczy (F) o 1/8 obrotu w lewo. Odkręcić całkowicie pierścień zabezpieczający i wyjąć przednią końcówkę pistoletu.



TI2416A

Przyłączanie końcówki przedniej

OSTRZEŻENIE



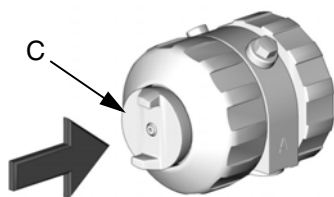
Należy przeczytać ostrzeżenia na stronie 7. Właściwe zamocowanie końcówki przedniej ma zasadnicze znaczenie. Nie uruchamiać pistoletu jeżeli koniec przedni jest luźny lub pierścień blokujący nie dotyka do uchwyty.

1. Włączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka, patrz strona 12.



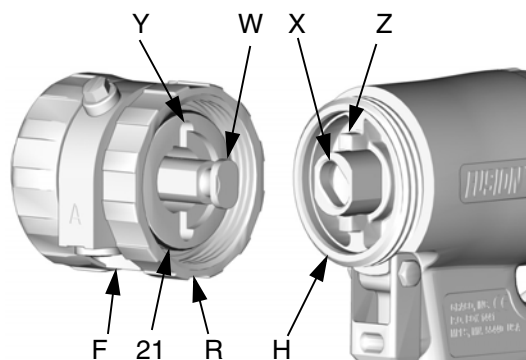
TI2409A

2. Nasadzać osłonę powietrzną (C) dopóki nie schowa się na przedzie pistoletu. Zapewnia to, że komora mieszania została całkowicie cofnięta.



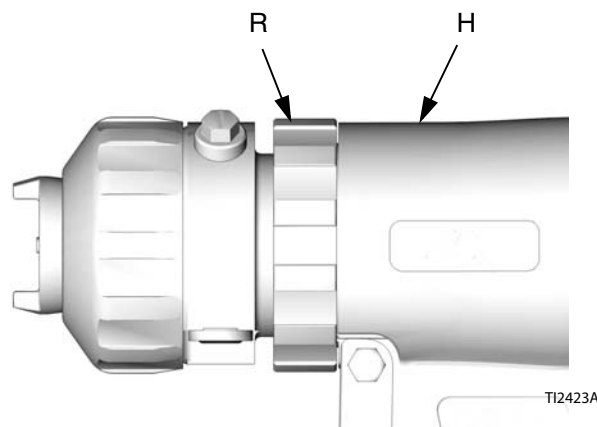
TI2422A

3. Sprawdzić, czy pierścień o-ring (21) jest na swoim miejscu. Mocno nasmarować smarem pierścień o-ring, gwint pierścienia zabezpieczającego (R) oraz uchwyty, a także zewnętrzną stronę pierścienia zabezpieczającego. Ustawić końcówkę przednią (F) zgodnie z wymaganiami dla wymaganego zamontowania kolektor (pokazane jest mocowanie na dole). Włożyć końcówkę z wypustem (W) komory mieszania do gniazda (X). Przykręcić ręcznie, tak daleko jak można, pierścień zabezpieczający na uchwyt.



TI2416A

4. Obrócić obudowę ciecży o 1/8 obrotu w prawo, w celu zaczeplenia szczelin (Y) i zaczepów (Z). Docisnąć końcówkę przednią w celu zapewnienia, że jest właściwie osadzona. Bardzo ostrożnie, kontynuować przykręcanie pierścienia zabezpieczającego (R) na uchwyt (H). Kiedy pierścień blokujący jest właściwie zamontowany, dotyka do uchwyty.

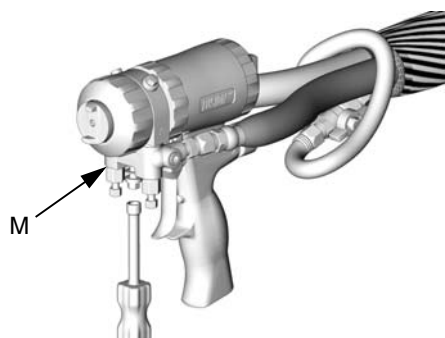


TI2423A

Komora mieszania wkłady uszczelnienia bocznego

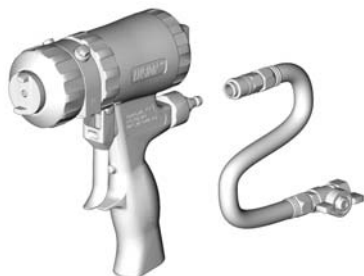
Dostępne wielkości komory mieszania, patrz strona 3.

1. Wykonać czynności opisane w części **Procedura odciążenia**, na stronie 17.
2. Odłączyć kolektor ciecchy (M). Pozostawić podłączone sprężone powietrze.



TI2543A

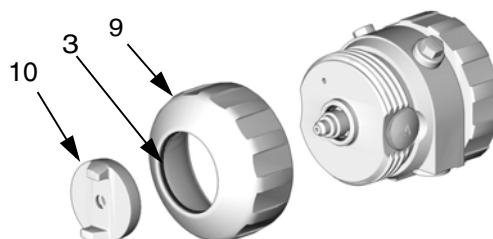
3. Przepłukać pistolet w celu usunięcia pozostałości składnika A i B, patrz strona 21. Wykonać czynności opisane w części **Procedura odciążenia**, na stronie 17.
4. Odłączyć sprężone powietrze.



TI2540A

5. **Wyjmowanie końcówki przedniej**, strona 28.

6. Zdjąć pokrywę powietrzną (10) oraz pierścieniem podtrzymującym (9). Sprawdzić pierścień o-ring (3) w pierścieniu podtrzymującym.

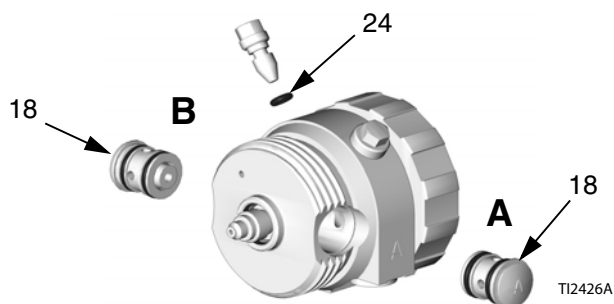


TI2424A

PRZESTROGA

W celu zapobieżenia wzajemnemu zanieczyszczeniu wkładów uszczelnienia bocznego nie wolno zamienić miejscami części dla składnika A i B. Wkład dla składnika A oznaczony jest literą A.

7. Wyciągnąć wkłady uszczelnienia bocznego (18). Sprawdzić również pierścień o-ring (24) w zaworze powietrza czyszczącego (8).



TI2426A

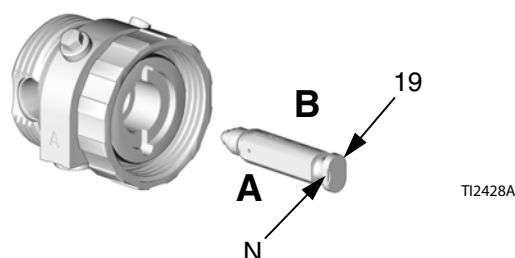
Ciąg dalszy na stronie 31.

8. Wyciągnąć komorę mieszania (19) z tyłu obudowy cieczy. Sprawdzić pod kątem uszkodzeń i oczyścić otwory, patrz strona 22. Sprawdzić pierścień o-ring (23) z przodu obudowy cieczy.

PRZESTROGA

W celu zapobieżenia wzajemnemu zanieczyszczeniu zwilżanych części pistoletu komora mieszania oznaczona jest literą **A** oraz nacięciem (N) na tylnej krawędzi. Upewnij się, że strona **A** komory mieszania jest po stronie **A** pistoletu.

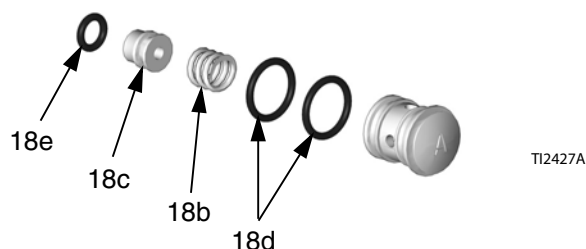
9. Nałożyć cienką warstwę smaru na komorę mieszania (19). Zamontować komorę mieszania. Wytrawiona litera **A** i nacięcie (N) muszą znajdować się po tej samej stronie co litera **A** na obudowie cieczy. Komora mieszania posiada wypusty dopasowujące do obudowy cieczy.



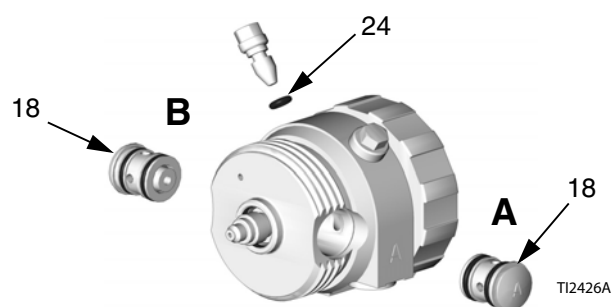
PRZESTROGA

W celu zapobieżenia wzajemnemu zanieczyszczeniu wkładów uszczelnienia bocznego nie wolno zamienić miejscami części dla składnika A i B. Wkład dla składnika A oznaczony jest literą **A**.

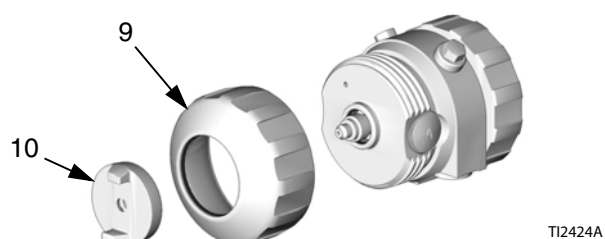
10. Dokładnie sprawdzić pierścienie o-ring i powierzchnie wkładów uszczelnienia bocznego. Wymienić zużyte lub uszkodzone części. Mocno nasmarować pierścienie o-ring (18d, 18e) i ponownie założyć. Nacisnąć na uszczelnienie boczne (18c) w celu sprawdzenia poprawności działania sprężyny (18b).



11. Mocno nasmarować i ponownie założyć wkłady uszczelnienia bocznego (18).



12. Nasmarować wszystkie gwinty i zamontować pierścień ustalający (9). Zamontować pokrywę powietrzną (10).




13. **Przyłączanie końcówki przedniej**, strona 29.

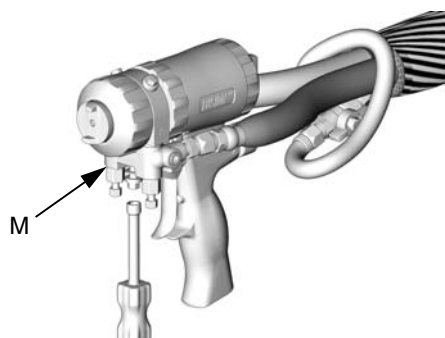
14. Podłączyć powietrze i Nacisnąć spust pistoletu kilka razy w celu sprawdzenia przecieków. Jeżeli zawór zwrotny przepuszcza w położeniu zamkniętym, oznacza to, że jest niewłaściwe uszczelnienie cieczy po tej stronie komory mieszania lub na bocznych uszczelnkach/wkładach. Skorygować problem przed podłączeniem kolektora cieczy.

15. Podłączyć kolektor cieczy. Podłączyć sprężone powietrze. Wznówić używanie pistoletu.

Zawory zwrotne

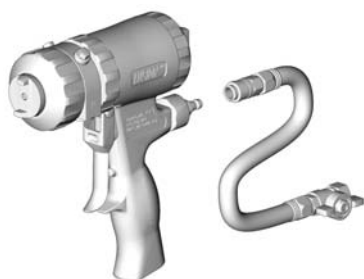
 Przed rozmontowaniem Nacisnąć na kulkę (26c) w celu sprawdzenia czy ruch i działanie sprężyny zaworu zwrotnego są poprawne.

1. Wykonać czynności opisane w części **Procedura odciążenia**, na stronie 17.
2. Odłączyć kolektor cieczy (M). Pozostawić podłączone sprężone powietrze. **Czyszczenie kolektora cieczy**, strona 21.



TI2543A

3. Przepłukać pistolet w celu usunięcia pozostałości składnika A i B, patrz strona 21. Wykonać czynności opisane w części **Procedura odciążenia**, na stronie 17.
4. Odłączyć sprężone powietrze.



TI2540A

PRZESTROGA

W celu zapobieżenia wzajemnemu zanieczyszczeniu zaworów zwrotnych nie wolno zamienić miejscami części dla składnika A i B. Zawór zwrotny dla składnika A oznaczony jest literą A.

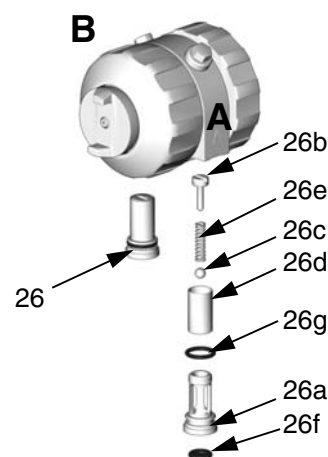
5. Podważyć zawory zwrotne (26) przy nacięciu.

OSTRZEŻENIE



Należy przeczytać ostrzeżenia na stronie 7. Uszkodzone pierścienie o-ring zaworu zwrotnego (26f, 26g) mogą prowadzić do wycieków zewnętrznych. W przypadku zaobserwowania jakiegokolwiek uszkodzenia wymienić O-ringi na nowe.

6. Wysunąć filtr (26d). Oczyszczyć i sprawdzić części. Dokładnie sprawdzić pierścienie o-ring (26f, 26g). Jeżeli konieczne, wykręcić wkręt (26b) i rozmontować cały zawór zwrotny.

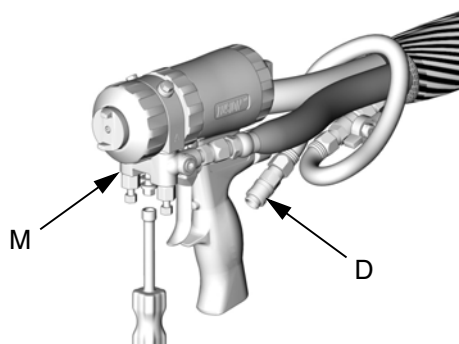


TI2429A

7. Z powrotem zmontować zawory zwrotne. Wkręt (26b) powinien być wpuszczony (na 1/16 cala lub 1,5 mm) w powierzchnię obudowy (26a). Mocno nasmarować pierścienie o-ring (26f, 26g) i ponownie ostrożnie założyć w obudowie cieczy.
8. Podłączyć kolektor cieczy. Podłączyć sprężone powietrze. Wznović używanie pistoletu.

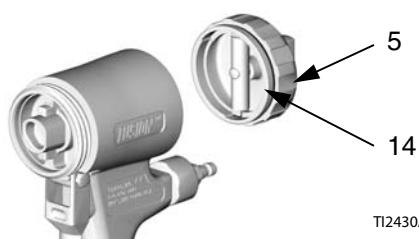
Tłok

1. Wykonać czynności opisane w części **Procedura odciążenia**, na stronie 17.
2. Odłączyć sprężone powietrze (D) i odłączyć kolektor cieczy (M).



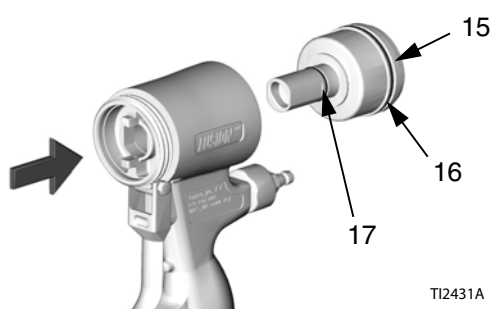
TI2554A

3. **Wyjmowanie końcówki przedniej**, strona 28.
4. Zdjąć pokrywę cylindra (5) i sprawdzić pierścieniem O-ring (14).



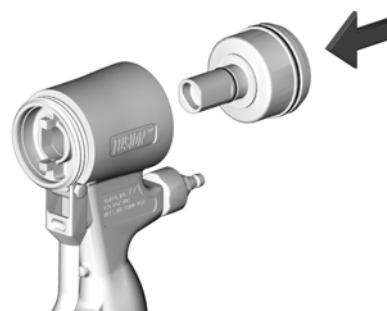
TI2430A

5. Nacisnąć tłoczyśko, aby wyjąć tłok (15). Sprawdzić pierścieniem O-ring tłoka (16) oraz o-ring wału (17).



TI2431A

6. Mocno nasmarować pierścienie o-ring tłoka. Ponownie zamontować tłok. Wał posiada wypust zapewniający prawidłowość montażu. Wcisnąć mocno tłok do gniazda.



TI2432A

7. Zamontować pokrywę cylindra (5).

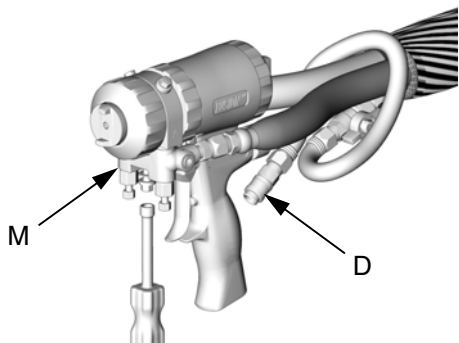


TI2430A

8. **Przyłączenie końcówki przedniej**, strona 29.
9. Podłączyć kolektor cieczy. Podłączyć sprężone powietrze. Wznówić używanie pistoletu.

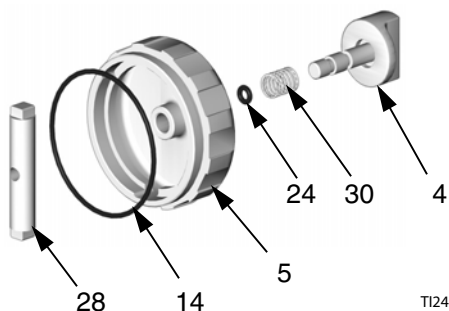
Blokada bezpieczeństwa tłoka

1. Wykonać czynności opisane w części **Procedura odciążenia**, na stronie 17.
2. Odłączyć sprężone powietrze (D) i odłączyć kolektor cieczy (M).



TI2554A

3. Odkręcić pokrywę cylindra (5). Przytrzymać ogranicznik tłoka (28) za pomocą klucza i wykręcić z blokady bezpieczeństwa (4). Sprawdzić sprężynę (30) i pierścienie o-ring (14 i 24).

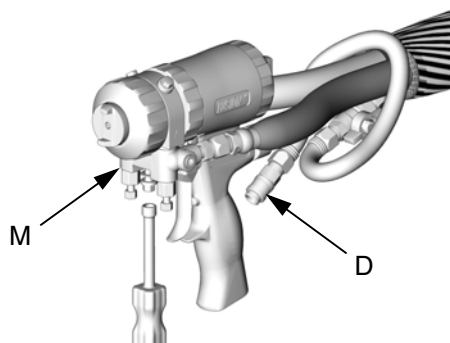


TI2433A

4. Mocno nasmarować pierścienie o-ring i ponownie założyć. Oczyszczyć gwinty rozpuszczalnikiem i alkoholem. Zastosować na gwinty na ograniczniki (28) średniej wytrzymałości Loctite® lub odpowiednik i zmontować.
5. Podłączyć kolektor cieczy. Podłączyć sprężone powietrze. Wznowić używanie pistoletu.

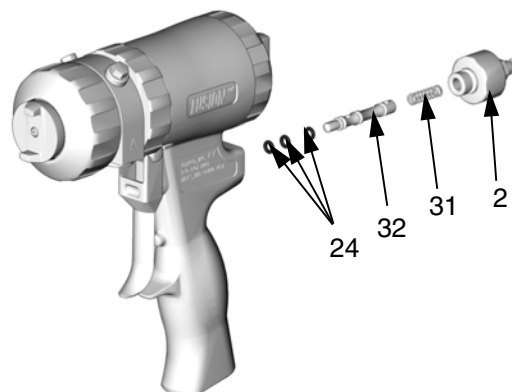
Zawór powietrza

1. Wykonać czynności opisane w części **Procedura odciążenia**, na stronie 17.
2. Odłączyć sprężone powietrze (D) i odłączyć kolektor cieczy (M).



TI2554A

3. Wykręcić korek zaworu powietrznego (2) i wyjąć sprężynę (31). Za pomocą narzędzia o małej średnicy, wypchnąć cewkę (32) od przodu. Sprawdzić pierścienie o-ring (24).

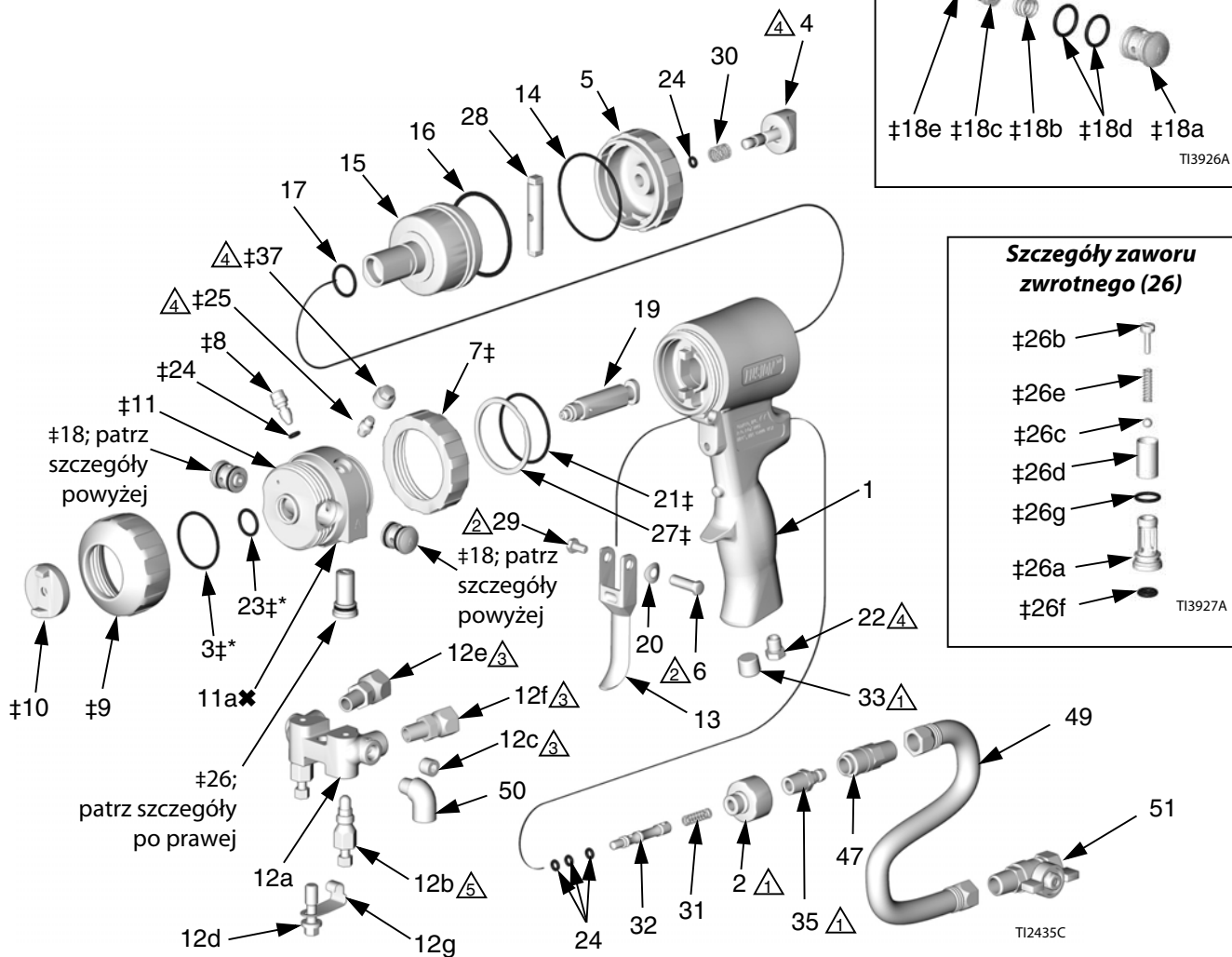


TI2434A


4. Mocno nasmarować pierścienie o-ring i ponownie założyć. Dokręcić zatyczkę (2) momentem 14-15 N·m (125-135 in-lb).
5. Podłączyć kolektor cieczy. Podłączyć sprężone powietrze. Wznowić używanie pistoletu.

Części

Pokazany pistolet ze wzorem okrągłym; widok dodatkowych części i szczegóły, patrz strona 38



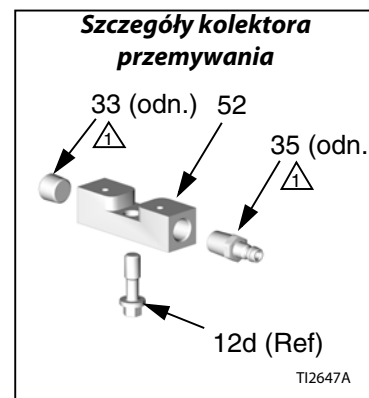
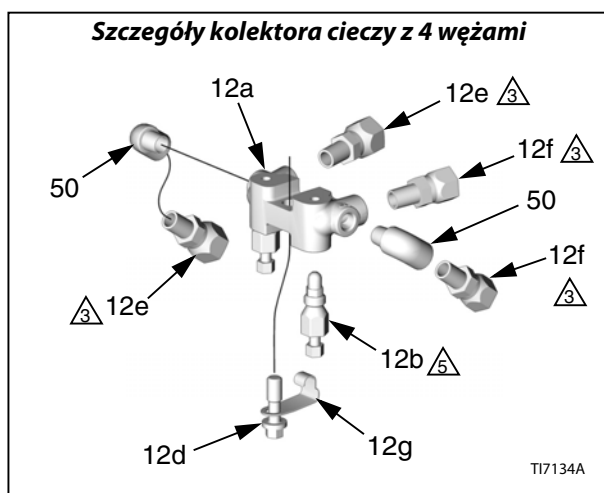
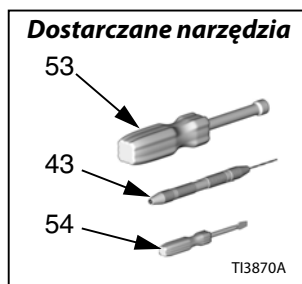
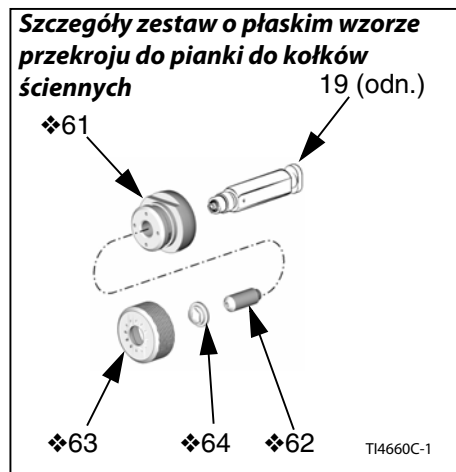
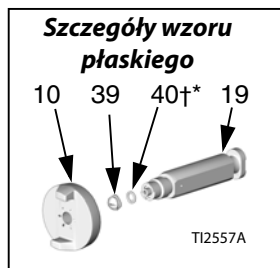
- ⚠1 Dokręcić momentem 14-15 N·m (125-135 in-lb).
- ⚠2 Dokręcić do 2,3-3,4 N·m (20-30 in-lb).
- ⚠3 Dokręcić do 26,6-27,7 N·m (235-245 in-lb).
- ⚠4 Dokręcić do 4-5 N·m (35-45 in-lb).
- ⚠5 Dokręcić do 43-54 N·m (32-40 ft-lb).

Nr			Nr				
Nr ref.	katalogowy	Opis	Liczba	Nr ref.	katalogowy	Opis	Liczba
1	15K365	UCHWYT	1	23‡*	248131	O-RING; opakowanie 6 szt.	1
2	15B208	KOREK, zaworu powietrza	1	24‡*★	246354	O-RING; opakowanie 6 szt.	1
3‡	248137	USZCZELKA OKRĄGŁA; PTFE; zestaw 6 szt.	1	25‡	100846	SMAROWNICZKA	1
4★	15B206	BLOKADA bezpieczeństwa	1	26‡	246731	ZAWÓR ZWROTNY, strona A; zawiera 26a-26g	1
5★	15B204	KRYZA cylindra	1		246352	ZAWÓR ZWROTNY, strona B; zawiera 26a-26g	1
6	192272	CZOP	1	26a††		. OBUDOWA	1
7‡	15B215	PIERŚCIEN blokujący	1	26b††	15B214	. ŚRUBA, 5/16-18 x 13 mm (1/2 cala)	1
8‡	15B223	ZAWÓR powietrza czyszczącego	1	26c‡	257420	. KULKA; karbidowa; opakowanie 10 szt.	1
9‡	15B211	PIERŚCIEN, ustalający	1	26d‡		. EKTRAN; patrz strona 40	1
10‡	15B210	POKRYWA POWIETRZNA; do pistoletów o wzorze okrągłym	1	26e‡	117490	. SPRĘŻYNA	1
	15B801	POKRYWA POWIETRZNA; do pistoletów o wzorze płaskim; nie wchodzi w skład zestawu zamiennego końcówki przedniej 246361; patrz Rysunki szczegółowe , strona 38	1	26f‡*	248133	. USZCZELKA OKRĄGŁA, czoło zaworu zwrotnego; opakowanie 6 szt.	1
◆	15D973	POKRYWA POWIETRZNA, dla pistoletu o wzorze rozbryzgowym; nie wchodzi w skład zestawu zamiennego końcówki przedniej 246361; patrz Rysunki szczegółowe , strona 38	1	26g‡*	248129	. USZCZELKA OKRĄGŁA, obudowa zaworu zwrotnego; opakowanie 6 szt.	1
11‡	246491	OBUDOWA cieczy	1	27‡	116550	PIERŚCIEN, ustalający	1
11a✘	248860	. ZESTAW, wkładka gwintowa, Fusion	1	28★	15B205	OGRANICZNIK TŁOKA	1
12	246012	KOLEKTOR cieczy, 2 węże; zawiera 12a-12g	1	29	203953	ŚRUBA; 10-24 x 10 mm (3/8 cala)	1
	249523	KOLEKTOR cieczy, 4 węże; zawiera 12a, 12b, 12d-12g, 50; patrz Rysunki szczegółowe , strona 38	1	30★	114070	SPRĘŻYNA	1
12a†		. KOLEKTOR	1	31	117485	SPRĘŻYNA	1
12b	246356	. ZAWÓR, cieczy	2	32	15B202	SUWAK, zawór	1
12c	100139	. KOREK, rury; 1/8-27 npt	2	33	100721	KOREK, rura; 1/4-18 npt tylko pistolety o okrągłym i płaskim wzorze przekroju	1
12d	15B221	. ŚRUBA; 5/16-24	1	35	117509	SZYBKOZŁĄCZKA, męska, powietrze; 1/4 npt(m); tylko pistolety o okrągłym i płaskim wzorze przekroju	1
12e	117634	. KRETLIK, strona B; 1/8 npt(f) x nr 6 1 JIC(f); dla kolektora z 2 węzami	1	36▲	222385	KARTA ostrzegawcza, nie pokazana	1
	117634	. KRETLIK, strona B; 1/8 npt(f) x nr 6 2 JIC(f); dla kolektora z 4 węzami; patrz Rysunki szczegółowe , strona 38	1	37‡	15B689	POKRYWA, smarownicza	1
12f	117635	. KRETLIK, strona A; 1/8 npt(f) x nr 5 1 JIC(f); dla kolektora z 2 węzami	1	39	FTxxxx	KOŃCÓWKA, płaska; patrz Zestawy płaskich końcówek do natryskiwania , strona 40	1
	117635	. KRETLIK, strona A; 1/8 npt(f) x nr 5 2 JIC(f); dla kolektora z 4 węzami; patrz Rysunki szczegółowe , strona 38	1	40*	246360	USZCZELKA OKRĄGŁA; PTFE; tylko modele z płaską końcówką; opakowanie 3 szt. Pistolety o płaskim wzorze nakładania , strona 39	1
12g	15B993	. SPRĘŻYNA, pierścień blokujący	1	43	117661	IMADŁO do kołków; podwójne odwracalne szczęki; patrz Dostarczane narzędzia , strona 38	1
13	15B209	WYZWALACZ	1	46	117792	PISTOLET DO SMAROWANIA, nie pokazany	1
14*★	248136	O-RING, pokrywa cylindra; opakowanie 6 szt.	1	47	117510	ZŁĄCZKA, przewód sprężonego powietrza	1
15	15B203	TŁOK	1	49	15B772	WAŻ, pneumatyczny; 1/4 npsm (fbc); 0,46 m (18 cali)	1
16*	248135	O-RING, tłok; opakowanie 6 szt.	1	50	112307	KOLANKO; 1/8 npt (m x f); tylko pistolety o okrągłym i płaskim wzorze przekroju	2
17*	248134	O-RING, tłoczyśko; opakowanie 6 szt.	1	51	15B565	ZAWÓR kulowy; 1/4 npt (m x f); tylko pistolety o okrągłym i płaskim wzorze przekroju	1
18‡	246349	WKŁAD, uszczelnienie, strona A, stal nierdzewna; zawiera 18a-18e	1	 Dodatkowe części, patrz Rysunki szczegółowe , strona 38.			
	246350	WKŁAD, uszczelnienie, strona B, stal nierdzewna; zawiera 18a-18e	1				
18a†		. KORPUS WKŁADU	1	* Części te dostępne są tylko w zestawach naprawczych. Aby wybrać zestaw, patrz strona 40. † Części te dostępne są tylko pojedynczo. ‡ W Zestawie naprawczym końcówki przedniej 246361. ✘ W przypadku kodu daty B17 lub wcześniejszego patrz instrukcja 310767. ★ W zestawie ogranicznika bezpieczeństwa 248064 (zawiera 1 pozycję 24). ▲ Naklejki o niebezpieczeństwie podczas wymiany i ostrzegawcze, przywieszki i karty dostępne są bezpłatnie. ◆ W zestawie końcówki rozpryskowej 248414 (patrz strona 38).			
18b	117491	. SPRĘŻYNA	1				
18c††		. ZESTAW USZCZELEK, patrz strona 43	1				
18d*	248130	. USZCZELKA OKRĄGŁA, korpus wkładu; opakowanie 6 szt.	1				
18e*	248128	. USZCZELKA OKRĄGŁA, uszczelnienie boczne; opakowanie 6 szt.	1				
19		KOMORA mieszania, okrągła; patrz Pistolety o okrągłym wzorze nakładania , strona 39	1				
		KOMORA mieszania, płaska; patrz Pistolety o płaskim wzorze nakładania , strona 39	1				
20	15C480	PODKŁADKA falista	1				
21‡*	248132	O-RING; opakowanie 6 szt.	1				
22	119626	TŁUMIK	1				

Nr ref.	Nr katalogowy	Opis	Liczba	Nr ref.	Nr katalogowy	Opis	Liczba
52	15B817	KOLEKTOR, przemywanie pistoletu; tylko pistolety o okrągłym i płaskim wzorze przekroju	1	58◆	15D972	MOCOWANIE końcówki tylko pistolet o rozbryzgowym wzorze przekroju	1
53	117642	KLUCZ DO NAKRĘTEK sześciokątnych; 5/16	1	59◆	15D971	KONCÓWKA, tylko pistolet o rozbryzgowym wzorze przekroju	1
54	118575	ŚRUBOKRĘT PŁASKI; końcówka 1/8	1	60◆	248019	USZCZELKA, opakowanie 5 szt. tylko pistolet o rozbryzgowym wzorze przekroju.	1
55▲	172479	PRZYWIESZKA ostrzegawcza; niepokazana	1	61❖	15F240	ADAPTER, kołek rozporowy	1
56▲	15D235	ZNAK instrukcji, nie pokazany	1	62❖	15F854	USZCZELNIENIE końcówki; kołek rozporowy	1
57	117773	WKŁAD ZE SMAREM; 3 UNCJE nie pokazany; MSDS dostępny na stronie www.graco.com	1	63❖	15F241	POKRYWA powietrzna, kołek rozporowy	1
				64❖	FTM979	KONCÓWKA płaska; kołek rozporowy	1

- ▲ Zamienne etykiety, wywieszki i karty z ostrzeżeniami oraz informujące o zagrożeniach są dostępne bezpłatnie.
- ◆ W zestawie końcówki rozpryskowej 248414.
- ❖ W zestawie pianki do kołków rozporowych 249421.

Rysunki szczegółowe



- ① Dokręcić momentem 125-135 in-lb (14-15 N•m).
- ③ Dokręcić do 235-245 in-lb (26,6-27,7 N•m).
- ⑤ Dokręcić do 32-40 ft-lb (43-54 N•m).

Zestawy komory mieszania

Pistolety o okrągłym wzorze nakładania

Zestaw komory mieszania (zawiera wiertła)	Wielkość kryzy dyszy	Wielkości wiertel do dyszy cale (mm)	Rozmiar końcówki uderzeniowej	Wielkość wiertła do otworów uderzeniowych, cale (mm)	Wielkość pogłębienia	Wielkości wiertel pogłębiacza, cale (mm)
AR2020	0,042	#58 (1,00)	0,020	#76 (0,50)	0,060	#53 (1,50)
AR2929	0,052	#55 (1,30)	0,029	#69 (0,70)	0,060	#53 (1,50)
AR3737	0,052	#55 (1,30)	0,037	#63 (0,94)	Nie dotyczy	Nie dotyczy
AR4242	0,060	#53 (1,50)	0,042	#58 (1,00)	Nie dotyczy	Nie dotyczy
AR4747	0,0635	1/16 (1,59)	0,0469	#56 (1,18)	Nie dotyczy	Nie dotyczy
AR5252	0,070	#50 (1,75)	0,052	#55 (1,30)	Nie dotyczy	Nie dotyczy
AR6060	0,086	#44 (2,15)	0,060	#53 (1,50)	Nie dotyczy	Nie dotyczy
AR7070	0,094	3/32 (2,35)	0,070	#50 (1,75)	Nie dotyczy	Nie dotyczy
AR8686	0,116	#32 (2,90)	0,086	#44 (2,15)	Nie dotyczy	Nie dotyczy

Zestawy okrągłym komory mieszania w stosunku innym niż 1:1

Zestaw komory mieszania (zawiera wiertła)	Wielkość kryzy dyszy	Wielkości wiertel do dyszy cale (mm)	Rozmiar końcówki uderzeniowej	Wielkość wiertła do otworów uderzeniowych, cale (mm)	Wielkość pogłębienia	Wielkości wiertel pogłębiacza, cale (mm)
AR2232	0,094"	0,047 (1,2)	0,024" 0,0325"	#74; 0,023 (0,57) #67; 0,032 (0,81)	0,061"	#53; 0,0595 (1,5)
AR2942	0,053"	#55 (1,3)	0,043" 0,031"	#58; 0,042 (1,07) #69; 0,029 (0,74)	0,061"	#53; 0,0595 (1,5)
AR3729	0,053"	#55 (1,3)	0,038" 0,031"	#63; 0,037 (0,94) #69; 0,029 (0,74)	0,061"	#53; 0,0595 (1,5)

Pistolety o płaskim wzorze nakładania

Zestaw komory mieszania (zawiera wiertła i o-ringi)	Nr poz. 40†, uszczelka okrągła	Wielkość kryzy dyszy	Wielkości wiertel do dyszy cale (mm)	Rozmiar końcówki uderzeniowej	Wielkość wiertła do otworów uderzeniowych, cale (mm)	Wielkość pogłębienia	Wielkości wiertel pogłębiacza, cale (mm)
AF2020	246360	0,094	3/32 (2,35)	0,020	#76 (0,50)	0,060	#53 (1,50)
AF2929	246360	0,094	3/32 (2,35)	0,029	#69 (0,70)	0,060	#53 (1,50)
AF4242	246360	0,094	3/32 (2,35)	0,042	#58 (1,00)	Nie dotyczy	Nie dotyczy
AF5252	246360	0,094	3/32 (2,35)	0,052	#55 (1,30)	Nie dotyczy	Nie dotyczy

Zestawy płaskiej komory mieszania w stosunku innym niż 1:1

Zestaw komory mieszania (zawiera wiertła)	Nr poz. 40†, uszczelka okrągła	Wielkość kryzy dyszy	Wielkości wiertel do dyszy cale (mm)	Rozmiar końcówki uderzeniowej	Wielkość wiertła do otworów uderzeniowych, cale (mm)	Wielkość pogłębienia	Wielkości wiertel pogłębiacza, cale (mm)
AF2033	246360	0,094"	3/32 (2,35)	0,035" 0,021"	#66; 0,033 (0,84) #76; 0,020 (0,51)	0,061	#53; 0,0595 (1,50)
AF2942	246360	0,094"	3/32 (2,35)	0,042" 0,031"	#58; 0,042 (1,07) #69; 0,029 (0,74)	0,061	#53; 0,0595 (1,50)

† Dostępne tylko w zestawach płaskiej komory mieszania lub w zestawie wielopak 246360.

Komora mieszania Nr części Przewodnik

Przykładowy numer katalogowy AR4242:

AR	42	42
AR= Oczyszczanie powietrzem, do pistoletów o wzorze okrągłym AF= Oczyszczanie powietrzem, do pistoletów o wzorze płaskim	Wielkość kryzy A (0,042 cala)	Wielkość kryzy B (0,042 cala)

Zestawy płaskich końcówek do natryskiwania

Nr poz. 39, Płaska końcówka do natrysku	Rozmiar wzorca, cale (mm)
FT0424	mały przepływ, 8-10 (203-254)
FT0438	średni przepływ, 8-10 (203-254)
FT0624	mały przepływ, 12-14 (305-356)
FT0638	średni przepływ, 12-14 (305-356)
FT0838	średni przepływ, 16-18 (406-457)
FT0848	duży przepływ, 16-18 (406-457)

Przewodnik nr części końcówek płaskich

Przykładowy numer katalogowy FT0848:

FT	08	48
FT=Końcówka płaska	x2=Długość wzoru (8x2=16 cali)	Równoważna średnica kryzy (0,048 in.)

Zestawy naprawcze pistoletów

Wykres czytać z lewej na prawą i z góry do dołu, aby ustalić ilość każdej części w zestawie.

Nr ref.	Duże zestawy o-ringów (ilość)	246347 Zestaw o-ringów wkładu uszczelnienia bocznego	246348 Zestaw uszczelnienia bocznego	246351 Zestaw o-ringów zaworu zwrotnego	246355 Kompletny zestaw o-ringów
3	248137 (6)				1
14	248136 (6)				1
16	248135 (6)				1
17	248134 (6)				1
18c			2		
18d	248130 (6)	4			4
18e	248128 (6)	2	2		2
21	248132 (6)				1
23	248131 (6)				1
24	246354 (6)				5
26f	248133 (6)			2	2
26g	248129 (6)			2	2
40	246360 (3)				

Zestawy ekranów filtracyjnych zaworów zwrotnych

Zestaw zawiera 10 ekranów filtracyjnych

Filtr siatkowy o oczku 80 jest standardowy dla pistoletu.


246357 oczko 40 (0,015 cala; 375 mikronów)

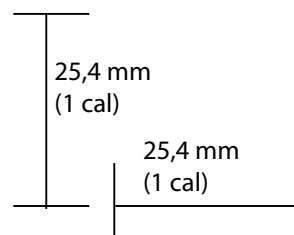
246358 oczko 60 (0,010 cala; 238 mikronów)

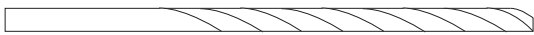
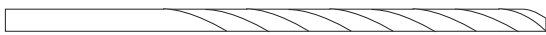
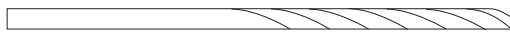

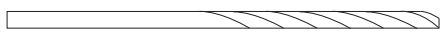
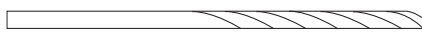
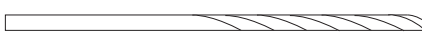

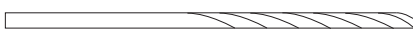
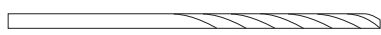
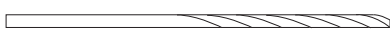

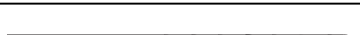
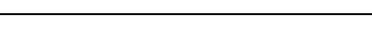
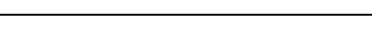
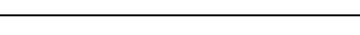
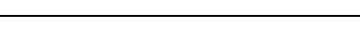
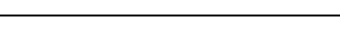
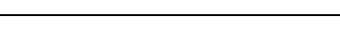
246359 oczko 80 (0,007 cala; 175 mikronów)









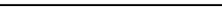
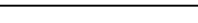

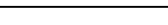
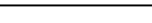
Zestawy wiertel

Do czyszczenia otworów pistoletu i kryz. Ilustracje służą do porównania średnicy. Rzeczywista długość może się różnić.

 Nie wszystkie wielkości są stosowane dla danego pistoletu.



Nr części zestawu	Ilość w zestawie	Rozmiar wiertła			Ilustracja
		nominalnie	cale	mm	
249115	6	1/8	0,125	3,18	
246623	3	#32	0,116	2,90	
246810	3	7/64	0,109	2,77	
246813	3	#39	0,099	2,51	
246624	3	3/32	0,094	2,39	
246812	3	#43	0,089	2,26	
246625	3	#44	0,086	2,18	
248639	6	2,15 mm	0,085	2,15	
249114	6	#45	0,082	2,08	
246811	3	2 mm	0,079	2,00	
246626	6	#50	0,070	1,78	
249113	6	#52	0,64	1,63	
248893	6	1/16	0,062	1,59	
246627	6	#53	0,060	1,52	
249112	6	1,45 mm	0,057	1,45	
246809	6	#54	0,055	1,40	
246628	6	#55	0,052	1,32	
249764	6	1,20 mm	0,047	1,20	
246814	6	#56	0,046	1,18	

Nr części zestawu	Ilość w zestawie	Rozmiar wiertła			Ilustracja
		nominalnie	cale	mm	
246629	6	#58	0,042	1,07	
246808	6	#60	0,040	1,02	
248640	6	#61	0,039	0,99	
248618	6	#63	0,037	0,94	
248891	6	#66	0,033	0,84	
246807	6	#67	0,032	0,81	
246630	6	#69	0,029	0,74	
248892	6	#70	0,028	0,71	
246815	6	#73	0,024	0,61	
276984	6	#74	0,023	0,57	
246631	6	#76	0,020	0,51	
246816	6	#77	0,018	0,46	
246817	6	#81	0,013	0,33	

Zestawy wiertel

119386

Zestaw zawiera 20 wiertel do czyszczenia o rozmiarach od #61 do #80.

Zestaw wiertel do czyszczenia uchwytu powietrza czyszczącego

248969

Zestaw zawiera 5 wiertel bardzo długich, potrzebnych do oczyszczenia przejść w uchwycie powietrza czyszczącego pistoletu i w obudowie cieczy. Patrz **Czyszczenie przejść**, strona 22.

Akcesoria

Zestawy do komory mieszania o szerokim wzorze

Zestaw zawiera komorę mieszania i wiertła do czyszczenia. Służy do nakładania wzorów o większej średnicy niż standardowe komory mieszania.

Nr części zestawu	Średnica wzoru przy 24 calach (609,6 mm) do celu cale (mm)	Przepływ równoważny do komory mieszania o wielkości	Wielkości wiertel do dyszy (cale) mm*	Wielkości wiertel pogłębiacza (cale) mm*
AW2222	8 (203,2)	nd.	0,047 (1,20)	#74; 0,022 (0,56)
AW2828	15 (381,0)	Nr ref. AR2929	1/16; 0,062 (1,59)	#70; 0,028 (0,71)
AW3333	15 (381,0)	Nr ref. AR3737	#53; 0,060 (1,52)	#66; 0,033 (0,84)
AW3939	16 (406,4)	Nr ref. AR4242	#50; 0,070 (1,78)	#61; 0,039 (0,99)
AW4646	18 (457,2)	Nr ref. AR5252	0,085 (2,15)	#56; 0,046 (1,17)
AW5757	18 (457,2)	Nr ref. AR6060	#43; 0,089 (2,26)	1,45 mm; 0,057 (1,45)
AW6464	22 (563,9)	Nr ref. AR7070	7/64; 0,109 (2,77)	#52; 0,064 (1,63)
AW8282	24 (609,6)	Nr ref. AR8686	1/8; 0,125 (3,18)	#45; 0,082 (2,08)

Zestawy uszczelk uszczelnienia bocznego ze stali nierdzewnej

Zestawy zawierają uszczelniający pierścień o-ring dla każdego uszczelnienia ze stali nierdzewnej.

Nr części zestawu	Opis	Ilość uszczelkę na zestaw
246348	ZESTAW USZCZELEK, STAL NIERDZEWNA	2
277299	ZESTAW USZCZELEK, STAL NIERDZEWNA	50

Zestawy uszczelnień bocznych Polycarbally

Zestawy zawierają uszczelniający pierścień o-ring dla każdego uszczelnienia z polycarbally. Opcjonalne uszczelki o dużym zużyciu, niemetalowe, z polycarbally są dla cieczy alternatywnych.

Nr części zestawu	Opis	Ilość uszczelkę na zestaw
249990	ZESTAW USZCZELEK, Polycarbally	2
277298	ZESTAW USZCZELEK, Polycarbally	50

Zestawy przedłużeń końcówki

Zestawy zawierają przedłużenie, uszczelkę końcówki płaskiej i okrągłej, wiertło do czyszczenia oraz instrukcję.

Wymaga Zestawu pokrywy powietrznej przedłużanej końcówki 248020 (należy zamawiać oddzielnie).

Nr części zestawu	Średnica otworu x długość, cale (mm)	Zalecane Komory mieszania	Odległość natryskiwania, stopy (m)*	Średnica wzorca, cale (mm)*
248010	0,042 x 0,50 (1,06 x 12,7)	AR2020/AF2929	15 (4,57)	10 (254)
248011	0,052 x 0,50 (1,32 x 12,7)	AR2929/AF2929	12 (3,66)	10 (254)
248012	0,060 x 0,50 (1,52 x 12,7)	AR4242/AF4242	12 (3,66)	12 (305)
248013	0,070 x 0,50 (1,78 x 12,7)	AR5252/AF5252	8 (2,44)	20 (508)
248014	0,042 x 1,0 (1,06 x 25,4)	AR2020/AF2929	15 (4,57)	10 (254)
248015	0,052 x 1,0 (1,32 x 25,4)	AR2929/AF2929	12 (3,66)	8 (203)
248016	0,060 x 1,0 (1,52 x 25,4)	AR4242/AF4242	12 (3,66)	8 (203)
248017	0,070 x 1,0 (1,78 x 25,4)	AR5252/AF5252	8 (2,44)	8 (203)

* Mierzone przy kropli w środku strumienia mniejszej niż 203 mm (8 cali), przy ciśnieniu statycznym 8,4 MPa (1200 psi; 84 bary).

Zestawy uszczelki do końcówki przedłużanej

Zestaw zawiera 5 uszczelki.

Nr części zestawu	Opis
248018	Zestaw uszczelki do płaskiej końcówki przedłużanej
248019	Zestaw uszczelki do okrągłej końcówki przedłużanej

Zestawy pokrywy powietrznej przedłużanej końcówki

248020

Zawiera pokrywę powietrzną do wykorzystania z zestawami przedłużanych końcówek 248010-248017.

Zestaw o płaskim wzorze przekroju do kołków ściennych

249421

Do natryskiwania wzorów płaskich o dużym przepływie. Do stosowania tylko z płaskimi komorami mieszania. AF2929, AF4242, AF5252. Zawiera element adaptacyjny i narzędzie do czyszczenia.



- Płaska komora mieszania nie wchodzi w zestaw. Do zamówienia oddzielnie.
- Dla zastosowań przy mniejszych przepływach i mniejszych wzorach nakładania dostępna opcjonalna końcówka FTM762.

Zestawy adapterów węży

246944

Do łączenia pistoletu firmy innej niż Graco z węzłem podgrzewanym Graco.

248029

Do łączenia pistoletu do topienia Graco do zestawu węży innego niż Graco D.

246945

Do łączenia pistoletu Graco Fusion do węży podgrzewanego firmy innej niż Graco.

Zestaw do konwersji do wzoru rozpryskowego

248414

Do konwersji pistoletu topiącego powietrzem czyszczącym na pistolet natryskowy, tylko w zastosowaniach o wzorze okrągłym, dużych kroplach i małym nadatku natrysku. Zawiera pokrywę powietrzną, końcówkę, element ustalający, uszczelkę i wiertło do czyszczenia.

Zestaw dyszy do napełniania

248528

Do konwersji pistoletu czyszczącego powietrzem do zastosowań nalewania. Zawiera dysze, uszczelki, rurki i wiertło do czyszczenia.

Ośłona pistoletu

244914 Oślony

Utrzymuje pistolet w czystości podczas natryskiwania. Opakowanie 10 szt.

Smar do przebudowy pistoletu

248279, 113 g (4 uncje) [10]

Smar na bazie litu o wysokiej przyczepności, odporny na wodę. Karta charakterystyki (MSDS) dostępna jest na stronie www.graco.com.

Wkład ze smarem na czas wyłączenia pistoletu

Wkład 248280, 3 uncje [10]

Smar o niskiej lepkości i specjalnej formule łatwo przepływa przez przejścia pistoletu, w celu zapobieżenia utwardzeniu 2 składników i utrzymywania przejść cieczy w czystości. Patrz strona 16.

Kolektor płukania

15B817 Blok kolektora

Patrz poz. nr 52, strona 36.

312573

Zestaw pojemnika do przepłukiwania rozpuszczalnikiem

248139, pojemnik z rozpuszczalnikiem 0,95 litra (1 kwarta)

W komplecie z kolektorem do przemywania 15B817 służy do przemywania pistoletu rozpuszczalnikiem. Przenośny, do stosowania w miejscu użytkowania pistoletu. Patrz instrukcja 309963.

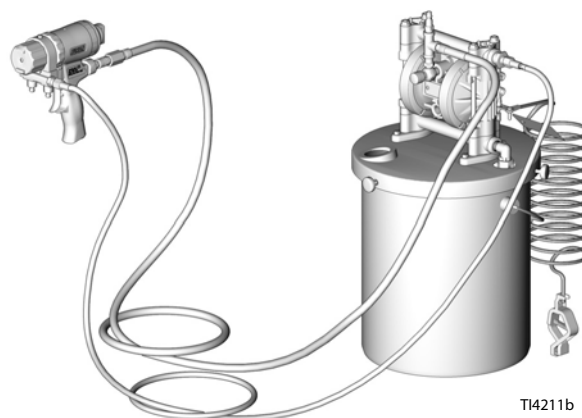


TI4165a

Zestaw kubła do przepłukiwania rozpuszczalnikiem

248229, kubel 19 l (5,0 galonów)

Zawiera kolektor płukania z oddzielnymi zaworami odcinającymi A i B oraz regulatorem powietrza. Patrz instrukcja 309963.



TI4211b

Narzędzie do czyszczenia końcówki

15D234

Dostosowane do kopuły wewnętrznej Dysza CeramTip i szczelin końcówek płaskich.

Koniec końcówek przedmuchu powietrzem

Koniec końcówek do czyszczenia mechanicznego



TI4244a

Zestaw do czyszczenia pistoletów

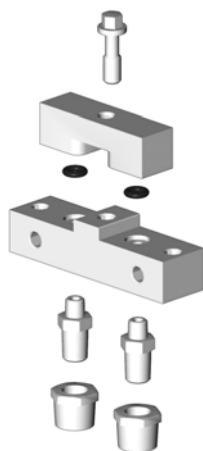
15D546

Zestaw zawiera 11 narzędzi i szczotek do czyszczenia pistoletu.

Kolektor cyrkulacyjny

246362

Podłączyć do kolektora cieczy pistoletu w celu umożliwienia wstępnego podgrzania węża. Patrz instrukcja 309818.



T13877a

Uchwyty pistoletów

Poziom komfortu operatora pistoletu natryskowego ma kluczowe znaczenie dla procesu nakładania natryskowego pianki i polimocznika. Poziom zmęczenia operatora może mieć bardzo niekorzystny wpływ na jakość i produktywność realizacji projektu. Technologia materiałów uchwytów 3M™ została opracowana w celu:

- zmniejszenia poziomu zmęczenia,
- zapewnienia komfortu,
- zapewnienia ochrony cieplnej.

Zestaw uchwytu pistoletu

Uchwyty pistoletów Graco są przeznaczone do wykorzystania w pistoletach Fusion® A, CS lub Probler® P2.

Nr części zestawu	Ilość w zestawie
17G542	10 szt.
17G543	50 szt.
17G544	100 szt.

Dane techniczne

Kategoria	Dane
Maksymalne ciśnienie robocze cieczy	24,5 MPa (3500 psi; 245 barów)
Minimalne ciśnienie wlotowe powietrza	0,56 MPa (80 psi; 5,6 bara)
Maksymalne ciśnienie wlotu powietrza	0,9 MPa (130 psi; 9 barów)
Zakres przepływów powietrza	Patrz wykres poniżej
Typowe natężenie przepływu dla pistoletów o wzorze okrągłym	Patrz wykres, strona 3.
Typowe natężenie przepływu dla pistoletów o wzorze płaskim	Patrz wykres, strona 6.
Maksymalna temperatura cieczy	94° C (200° F)
Wielkość wlotu powietrza	Szybkozłączka 1/4 npt
Wielkość wlotu składnika A (ISO)	-5 JIC; 1/2-20 UNF
Wielkość wlotu składnika B (żywica)	-6 JIC; 9/16-18 UNF
Ciśnienie akustyczne	81,1 dB(A), z użyciem AR5252 przy 0,7 MPa (100 psi; 7 barów)
Moc akustyczna mierzona według ISO 9416-2.	91,0 dB(A), z użyciem AR5252 przy 0,7 MPa (100 psi; 7 barów)
Wymiary	191 x 206 x 84 mm (7,5 x 8,1 x 3,3 cala)
Ciężar	1,1 kg (2,5 lb)
Części mokre	Aluminium, stal nierdzewna, stal węglowa, węgliki, odporne chemicznie uszczelki okrągłe.

Wszystkie nazwy lub znaki firmowe używane są do celów identyfikacji i stanowią zastrzeżone znaki towarowe swoich właścicieli.

Dane przepływu powietrza (m³/min)

Ciśnienie powietrza (spust puszczoney) psi (MPa; bary)	Wielkości komory mieszania							
	AR2020	AR2929	AR3737	AR4242	AR5252	AR6060	AR7070	AR8686
80 (0,56; 5,6)	0,8 (0,022)	1,4 (0,039)	2,0 (0,056)	2,6 (0,073)	3,7 (0,104)	4,6 (0,129)	5,7 (0,160)	7,1 (0,200)
100 (0,7; 7)	0,9 (0,025)	1,7 (0,048)	2,9 (0,081)	3,1 (0,087)	4,6 (0,129)	5,7 (0,160)	7,1 (0,200)	8,8 (0,246)
130 (0,9; 9)	1,2 (0,034)	2,3 (0,064)	3,2 (0,090)	4,1 (0,115)	5,9 (0,165)	7,3 (0,204)	9,2 (0,258)	11,3 (0,316)

Standardowa gwarancja firmy Graco

Graco zapewnia, że wszystkie urządzenia wymienione w tym podręczniku, a wyprodukowane przez firmę Graco i opatrzone jej nazwą, były w dniu ich sprzedaży nabywcy wolne od wad materiałowych i wykonawczych. O ile firma Graco nie wystawiła specjalnej, przedłużonej lub skróconej gwarancji, produkt jest objęty dwunastomiesięczną gwarancją na naprawę lub wymianę wszystkich uszkodzonych części urządzenia, które firma Graco uzna za wadliwe. Gwarancja zachowuje ważność wyłącznie dla urządzeń montowanych, obsługiwanych i poddanych konserwacji zgodnie z zaleceniami pisemnymi firmy Graco.

Gwarancja nie obejmuje przypadków ogólnego zużycia urządzenia oraz wszelkich uszkodzeń, zniszczeń lub zużycia urządzenia, powstałych w wyniku niewłaściwego montażu czy wykorzystania niezgodnie z przeznaczeniem, korozji, wytarcia elementów, niewłaściwej lub niefachowej konserwacji, zaniedbań, wypadku przy pracy, niedozwolonych manipulacji lub wymiany części na inne, nieoryginalne. Za takie przypadki firma Graco nie ponosi odpowiedzialności, podobnie jak za niewłaściwe działanie urządzenia, jego zniszczenie lub zużycie spowodowane niekompatybilnością z konstrukcjami, akcesoriami, sprzętem lub materiałami innych producentów, tudzież niewłaściwą konstrukcją, montażem, działaniem lub konserwacją tychże.

Warunkiem gwarancji jest zwrot na własny koszt reklamowanego wyposażenia do autoryzowanego dystrybutora firmy Graco w celu weryfikacji reklamowanej wady. Jeśli reklamowana wada zostanie zweryfikowana, firma Graco naprawi lub wymieni bezpłatnie wszystkie uszkodzone części. Urządzenie zostanie odesłane do pierwotnego nabywcy z opłaconym transportem. Jeśli kontrola wyposażenia nie wykryje wady materiałowej lub wykonawstwa, naprawa będzie wykonana według uzasadnionych kosztów, które mogą obejmować koszty części, robocizny i transportu.

NINIEJSZA GWARANCJA JEST GWARANCJĄ WYŁĄCZNĄ, A JEJ WARUNKI ZNOSZĄ POSTANOWIENIA WSZELKICH INNYCH GWARANCJI, ZWYKŁYCH LUB DOROZUMIANYCH, Z UWZGLĘDNIENIEM, MIĘDZY INNYMI, GWARANCJI USTAWOWEJ ORAZ GWARANCJI DZIAŁANIA URZĄDZENIA W DANYM ZASTOSOWANIU.

Wszystkie zobowiązania firmy Graco i prawa gwarancyjne nabywcy podano powyżej. Nabywca potwierdza, że nie ma prawa do żadnych innych form zadośćuczynienia (między innymi odszkodowania za przypadkowe lub wynikowe utraty zysku bądź zarobku, uszkodzenia osób lub mienia albo inne szkody zawinione lub niezawinione). Wszelkie czynności związane z dochodzeniem praw w związku z tymi zastrzeżeniami należy zgłaszać w ciągu dwóch (2) lat od daty sprzedaży.

FIRMA GRACO NIE DAJE ŻADNEJ GWARANCJI RZECZYWISTEJ LUB DOMNIEMANEJ ORAZ NIE GWARANTUJE, ŻE URZĄDZENIE BĘDZIE DZIAŁAĆ ZGODNIE Z PRZEZNACZENIEM, STOSOWANE Z AKCESORIAMI, SPRZĘTEM, MATERIAŁAMI I ELEMENTAMI INNYCH PRODUCENTÓW SPRZEDAWANYMI PRZEZ FIRMĘ GRACO. Części innych producentów, sprzedawane przez firmę Graco (takie jak silniki elektryczne, spalinowe, przełączniki, wąż, itd.), objęte są gwarancją ich producentów, jeśli jest udzielana. Firma Graco zapewni nabywcy pomoc w dochodzeniu roszczeń w ramach tych gwarancji.

Firma Graco w żadnym wypadku nie ponosi odpowiedzialności za szkody pośrednie, przypadkowe, specjalne lub wynikowe wynikające z dostawy wyposażenia firmy Graco bądź dostarczenia, wykonania lub użycia jakichkolwiek produktów lub innych sprzedanych towarów na skutek naruszenia umowy, gwarancji, zaniedbania ze strony firmy Graco lub innego powodu.

Informacja o firmie Graco

**Najnowsze informacje na temat produktów firmy Graco znajdują się na stronie www.graco.com.
Informacje dotyczące patentów są dostępne na stronie www.graco.com/patents.**

W CELU ZŁOŻENIA ZAMÓWIENIA należy skontaktować się z dystrybutorem firmy Graco lub zadzwonić w celu określenia najbliższego dystrybutora.

Telefon: 612-623-6921 lub bezpłatnie: 1-800-328-0211, Faks: 612-378-3505

Wszystkie informacje przedstawione w niniejszym dokumencie w formie pisemnej i rysunkowej odpowiadają ostatnim danym produkcyjnym dostępnym w czasie publikacji.

Firma Graco zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian bez uprzedniego powiadomienia.

Tłumaczenie instrukcji oryginalnych. This manual contains Polish. MM 309550

Siedziba główna firmy Graco: Minneapolis
Biura zagraniczne: Belgia, Chiny, Japonia, Korea

GRACO INC. AND SUBSIDIARIES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA
Copyright 2002, Graco Inc. Wszystkie zakłady produkcyjne firmy Graco uzyskały certyfikat ISO 9001.

www.graco.com
Wersja ZAM, sierpień 2018