

# Распылитель EP<sup>TM</sup>

334922P

RU

## Многокомпонентный пистолет потоковой подачи с механической очисткой и смешиванием столкновением

Для работы с невоспламеняющимися пенами в системах открытого налива. Оборудование запрещено использовать во взрывоопасной среде согласно европейским директивам.

### Модель 257999, 24C932

Максимальное рабочее давление жидкости: 20,7 МПа (207 бар, 3000 фунтов/кв. дюйм)

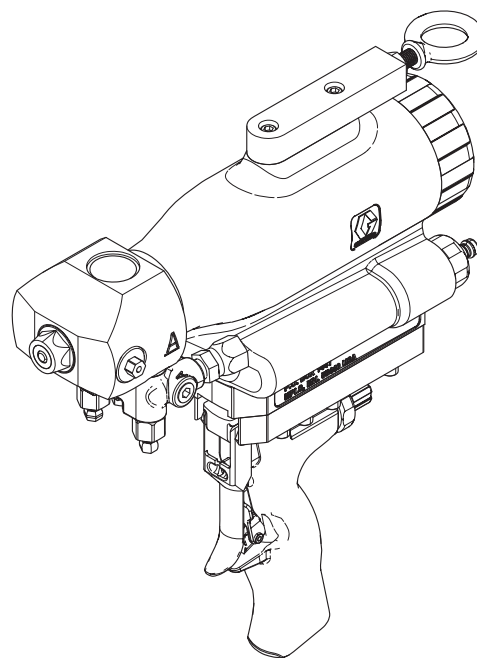
Давление воздуха на входе: 0,55–0,69 МПа (5,5–6,9 бар, 80–100 фунтов/кв. дюйм)

Максимальная температура жидкости: 82 °C (180 °F)



#### Важные инструкции по технике безопасности

Прочтите все содержащиеся в этом руководстве предупреждения и инструкции. Сохраните эти инструкции.



ti19547a

# Содержание

<b>Сопутствующие руководства</b> .....	<b>3</b>	<b>Ремонт</b> .....	<b>33</b>
<b>Модели</b> .....	<b>4</b>	Необходимые инструменты .....	33
Схема относительной области потока отверстия .	4	Смазка .....	33
Данные скорости потока нерегулируемого отверстия .....	5	Снятие картриджа .....	33
Данные скорости потока регулируемого отверстия 6		Снятие передней части .....	34
<b>Предупреждения</b> .....	<b>9</b>	Разбор передней части .....	35
<b>Важная информация по изоцианату (ISO)</b> .....	<b>12</b>	Сбор передней части .....	35
Самовоспламенение материала .....	13	Подсоединение передней части .....	36
Раздельное хранение компонентов А и В .....	13	Поршни и перегородка .....	37
Чувствительность изоцианатов к влаге .....	14	Стержень очистки .....	38
Пористые полимеры с порообразующими веществами (245 fa) .....	14	Соленоидный клапан .....	39
Смена материалов .....	14	<b>Поиск и устранение неисправностей</b> .....	<b>40</b>
<b>Жидкость для щелевого уплотнения</b> .....	<b>15</b>	Электросхема .....	42
<b>Заземление</b> .....	<b>15</b>	<b>Детали</b> .....	<b>44</b>
<b>Плунжерный предохранитель</b> .....	<b>15</b>	<b>Комплекты</b> .....	<b>47</b>
<b>Блокировка пускового механизма</b> .....	<b>15</b>	Комплекты для серий А и В .....	47
<b>Потеря давления воздуха</b> .....	<b>16</b>	Комплекты для всех серий .....	49
<b>Поддержка крюком</b> .....	<b>16</b>	Комплекты для серии С .....	53
<b>Обозначение компонентов</b> .....	<b>18</b>	Комплекты отверстий .....	54
Вид в разрезе .....	19	Комплекты сверла .....	55
<b>Принцип работы</b> .....	<b>20</b>	Полный справочник по уплотнительным кольцам	56
Пистолет включен (заправка жидкости) .....	20	<b>Вспомогательные принадлежности</b> .....	<b>57</b>
Пистолет выключен .....	20	Смазка для сборки пистолета .....	57
<b>Настройка</b> .....	<b>21</b>	Крышка впускного отверстия для жидкости .....	57
Регулировка отверстий .....	22	Комплект инструментов для очистки пистолета .	57
Расположение дополнительного шланга .....	23	Промывочный коллектор .....	57
<b>Процедура снятия давления</b> .....	<b>24</b>	Блок коллектора, 15B817 .....	57
<b>Выключение</b> .....	<b>25</b>	Циркуляционный коллектор .....	57
Краткосрочное выключение .....	25	Жгут Reactor® IP .....	57
Выключение на длительный период времени ...	25	Удлинитель сигнального кабеля .....	57
<b>Техобслуживание</b> .....	<b>26</b>	Комплект с емкостью для промывки растворителем 58	
Набор инструментов, входящий в комплект поставки .....	26	Комплект деталей с емкостью для промывки оборудования с помощью растворителя ...	58
Смазка .....	26	Картридж с консистентной смазкой для выключения пистолета .....	58
Смазка пистолета .....	26	<b>Технические данные</b> .....	<b>59</b>
Промывка пистолета .....	27	Габариты .....	60
Очистка наружной части пистолета .....	28	<b>Стандартная гарантия компании Graco</b> .....	<b>62</b>
Очистка заглушки бризера .....	28		
Очистка жидкостного коллектора .....	28		
Очистка обратных клапанов .....	30		
Очистка проходов корпуса подачи жидкости ...	31		
Очистка отверстия .....	32		
Снятие камеры смешивания и переднего уплотнения .....	32		

# Сопутствующие руководства

Руководства можно найти на веб-сайте [www.graco.com](http://www.graco.com).

Руководства к отдельным компонентам на английском языке (США).

<b>Подогреваемый шланг Power-Lock™</b>	
<b>Деталь</b>	<b>Описание</b>
309572	Инструкции и детали
<b>Комплекты деталей для промывки оборудования с помощью растворителя</b>	
<b>Деталь</b>	<b>Описание</b>
309963	Инструкции и детали
<b>Набор для циркуляционного коллектора</b>	
<b>Деталь</b>	<b>Описание</b>
309818	Инструкции и детали
<b>Комплекты аппликаторов и подогреваемых шлангов</b>	
<b>Деталь</b>	<b>Описание</b>
3A0237	Инструкции и детали

# Модели

Деталь	Диаметр стержня очистки, дюймы (мм)	Размер отверстия, дюймы (мм)	Тип обработки
257999	0,250 (6,35)	0,031 (0,79)	Вручную
24С932	0,250 (6,35)	0,031 (0,79)	Авто

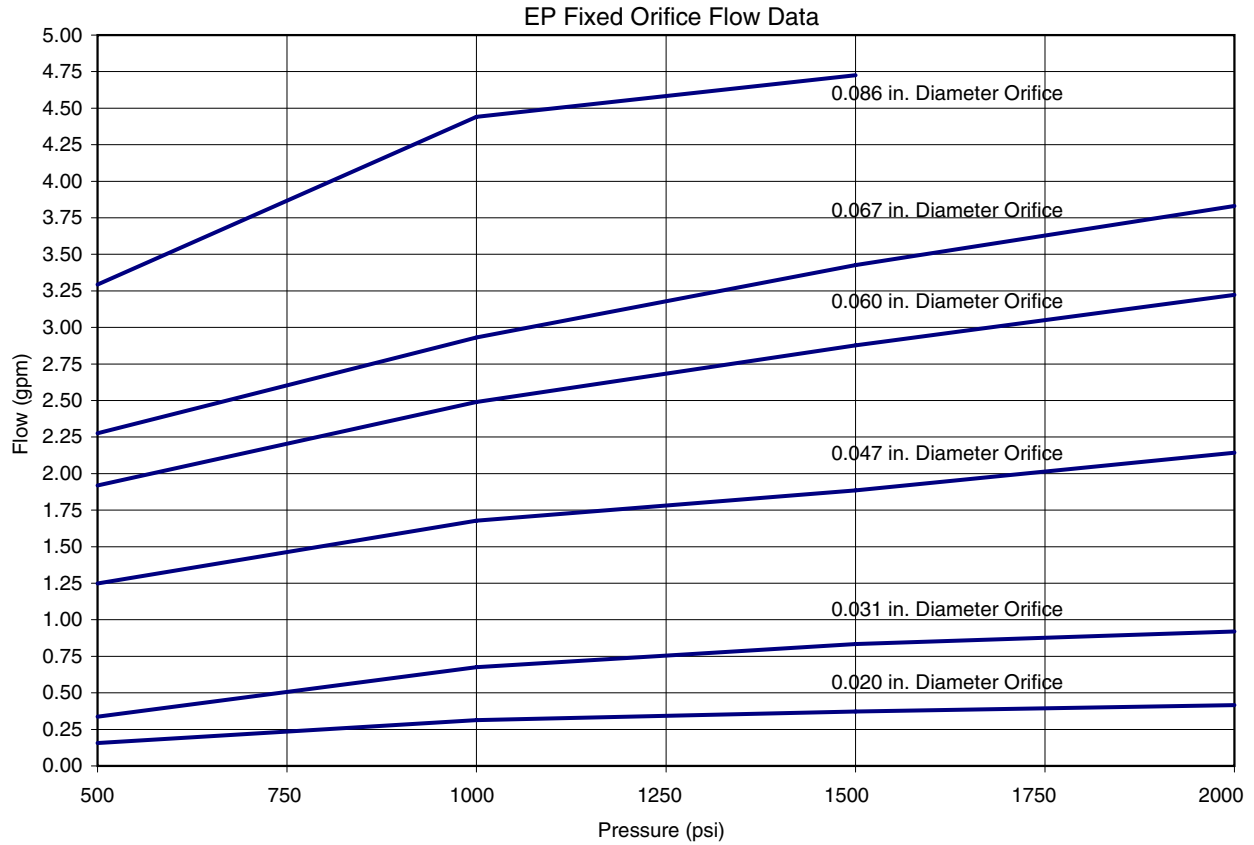
## Схема относительной области потока отверстия

В целом, соотношения поперечного сечения должно равняться коэффициенту использования, однако должно зависеть от вязкости материала. Идеальное соотношение поперечного сечения зависит от скоростей потока, вязкости материала и коэффициента использования. Выберите отверстия правильного размера, чтобы выровнять давление жидкости в дозаторе.

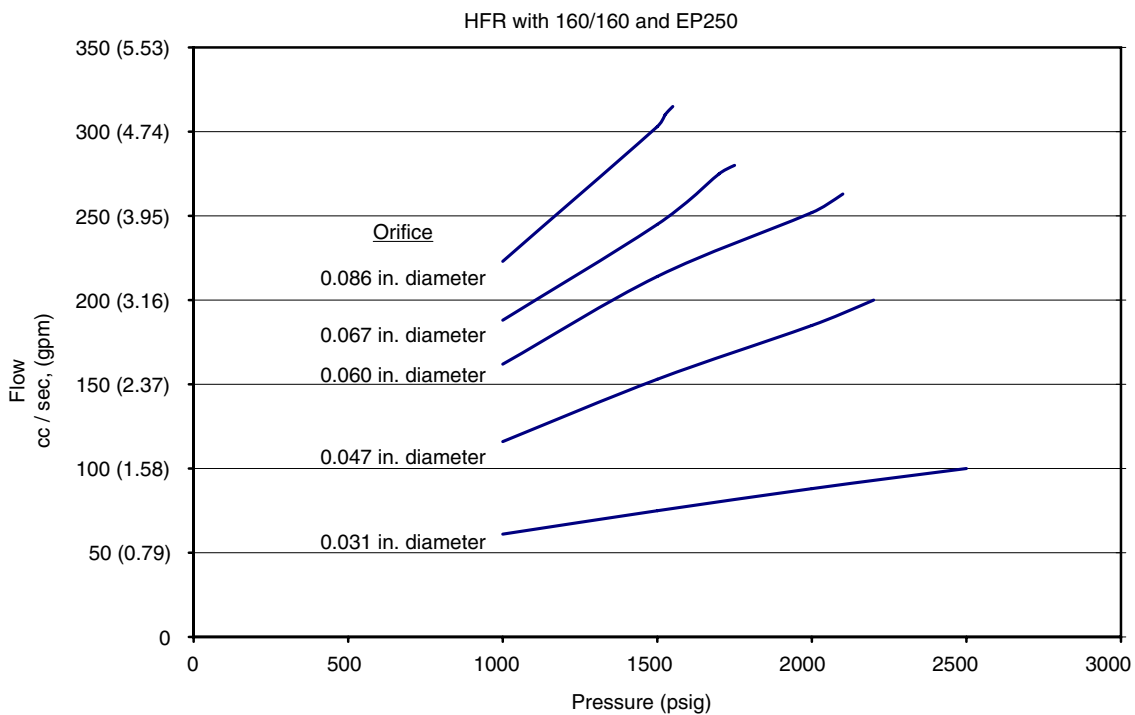
Доступные соотношения сечений потока в отверстиях																	Увеличение скорости потока по мере увеличения диаметра =>
Диаметр	0,016	0,020	0,024	0,028	0,031	0,035	0,039	0,042	0,047	0,052	0,055	0,060	0,063	0,067	0,073	0,086	
0,016	1,0	1,6	2,3	3,1	3,8	4,8	5,9	6,9	8,6	10,6	11,8	14,1	15,5	17,5	20,8	28,9	
0,020	1,6	1,0	1,4	2,0	2,4	3,1	3,8	4,4	5,5	6,8	7,6	9,0	9,9	11,2	13,3	18,5	
0,024	2,3	1,4	1,0	1,4	1,7	2,1	2,6	3,1	3,8	4,7	5,3	6,3	6,9	7,8	9,3	12,8	
0,028	3,1	2,0	1,4	1,0	1,2	1,6	1,9	2,3	2,8	3,4	3,9	4,6	5,1	5,7	6,8	9,4	
0,031	3,8	2,4	1,7	1,2	1,0	1,3	1,6	1,8	2,3	2,8	3,1	3,7	4,1	4,7	5,5	7,7	
0,035	4,8	3,1	2,1	1,6	1,3	1,0	1,2	1,4	1,8	2,2	2,5	2,9	3,2	3,7	4,4	6,0	
0,039	5,9	3,8	2,6	1,9	1,6	1,2	1,0	1,2	1,5	1,8	2,0	2,4	2,6	3,0	3,5	4,9	
0,042	6,9	4,4	3,1	2,3	1,8	1,4	1,2	1,0	1,3	1,5	1,7	2,0	2,3	2,5	3,0	4,2	
0,047	8,6	5,5	3,8	2,8	2,3	1,8	1,5	1,3	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8	2,0	2,4	3,3	
0,052	10,6	6,8	4,7	3,4	2,8	2,2	1,8	1,5	1,2	1,0	1,1	1,3	1,5	1,7	2,0	2,7	
0,055	11,8	7,6	5,3	3,9	3,1	2,5	2,0	1,7	1,4	1,1	1,0	1,2	1,3	1,5	1,8	2,4	
0,060	14,1	9,0	6,3	4,6	3,7	2,9	2,4	2,0	1,6	1,3	1,2	1,0	1,1	1,2	1,5	2,1	
0,063	15,5	9,9	6,9	5,1	4,1	3,2	2,6	2,3	1,8	1,5	1,3	1,1	1,0	1,1	1,3	1,9	
0,067	17,5	11,2	7,8	5,7	4,7	3,7	3,0	2,5	2,0	1,7	1,5	1,2	1,1	1,0	1,2	1,6	
0,073	20,8	13,3	9,3	6,8	5,5	4,4	3,5	3,0	2,4	2,0	1,8	1,5	1,3	1,2	1,0	1,4	
0,086	28,9	18,5	12,8	9,4	7,7	6,0	4,9	4,2	3,3	2,7	2,4	2,1	1,9	1,6	1,4	1,0	

**Увеличение скорости потока по мере увеличения диаметра =>**

## Данные скорости потока нерегулируемого отверстия

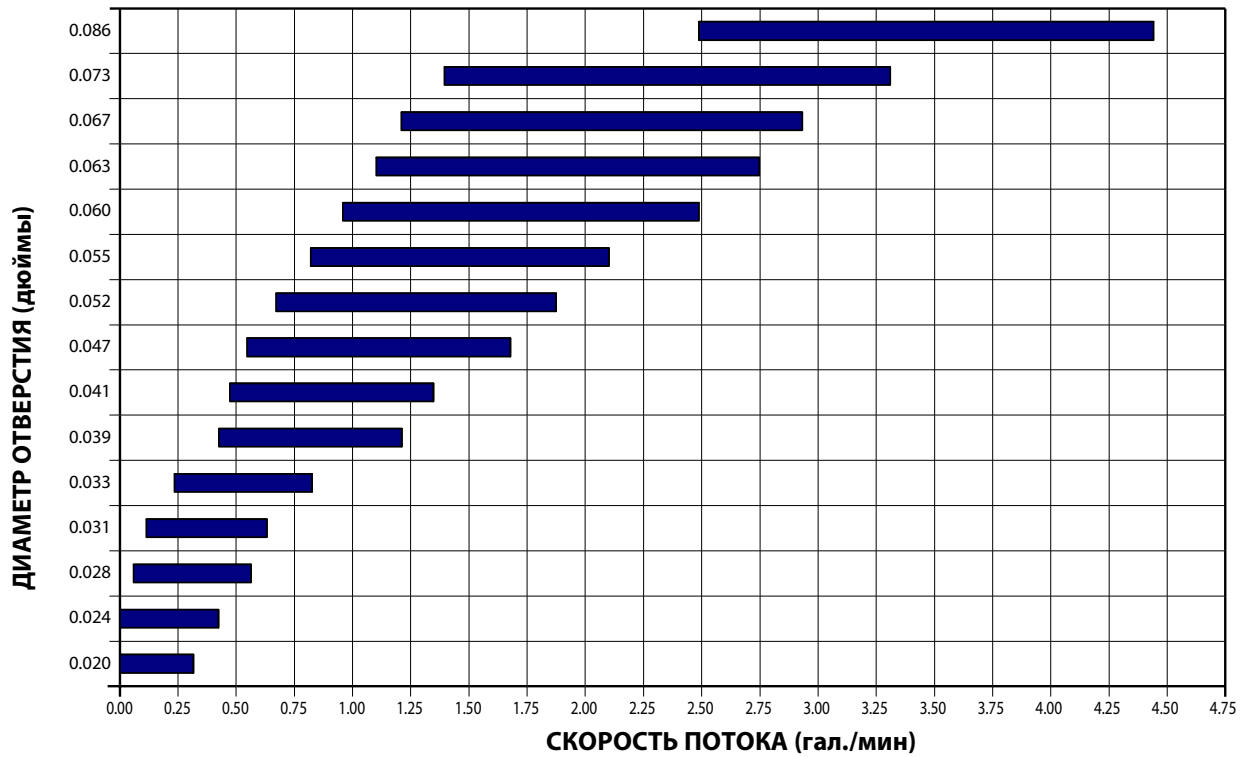


## Данные скорости потока пистолета EP, протестированные с пеной 907 г



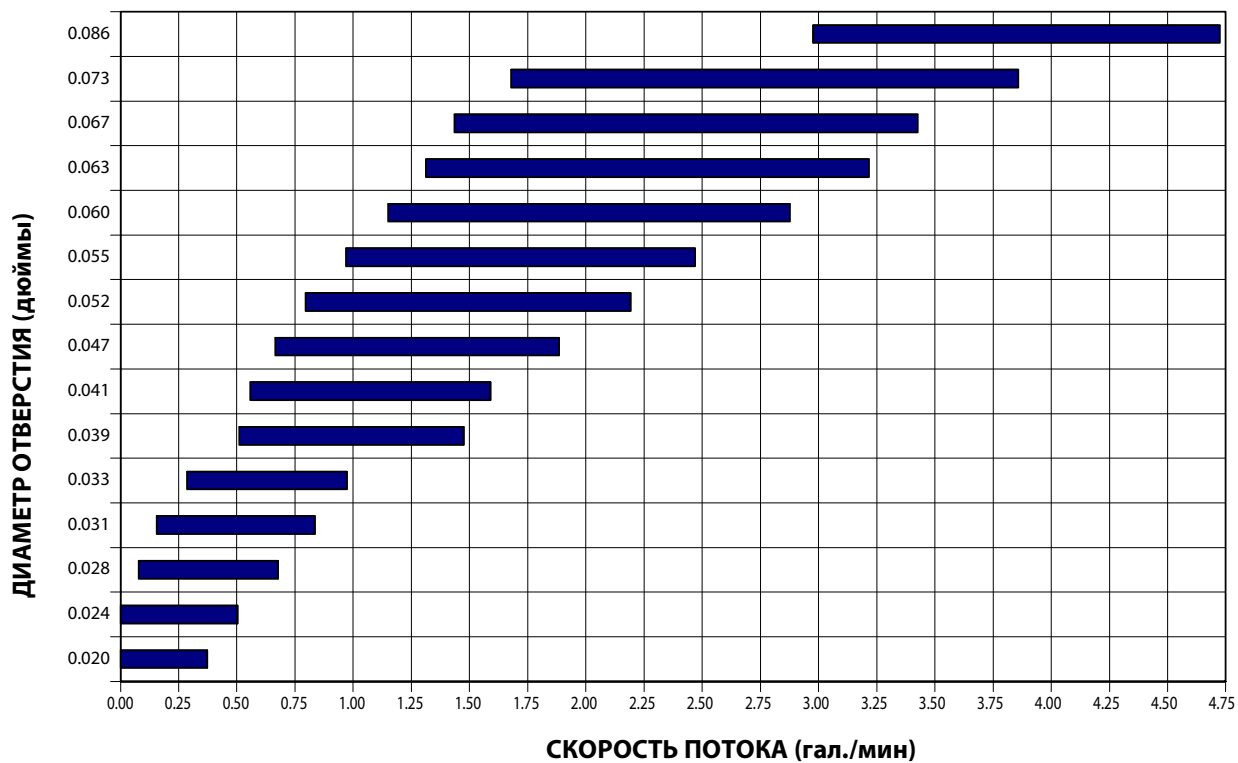
# Данные скорости потока регулируемого отверстия

ДАННЫЕ СКОРОСТИ ПОТОКА РЕГУЛИРУЕМОГО ОТВЕРСТИЯ (6,9 МПа)



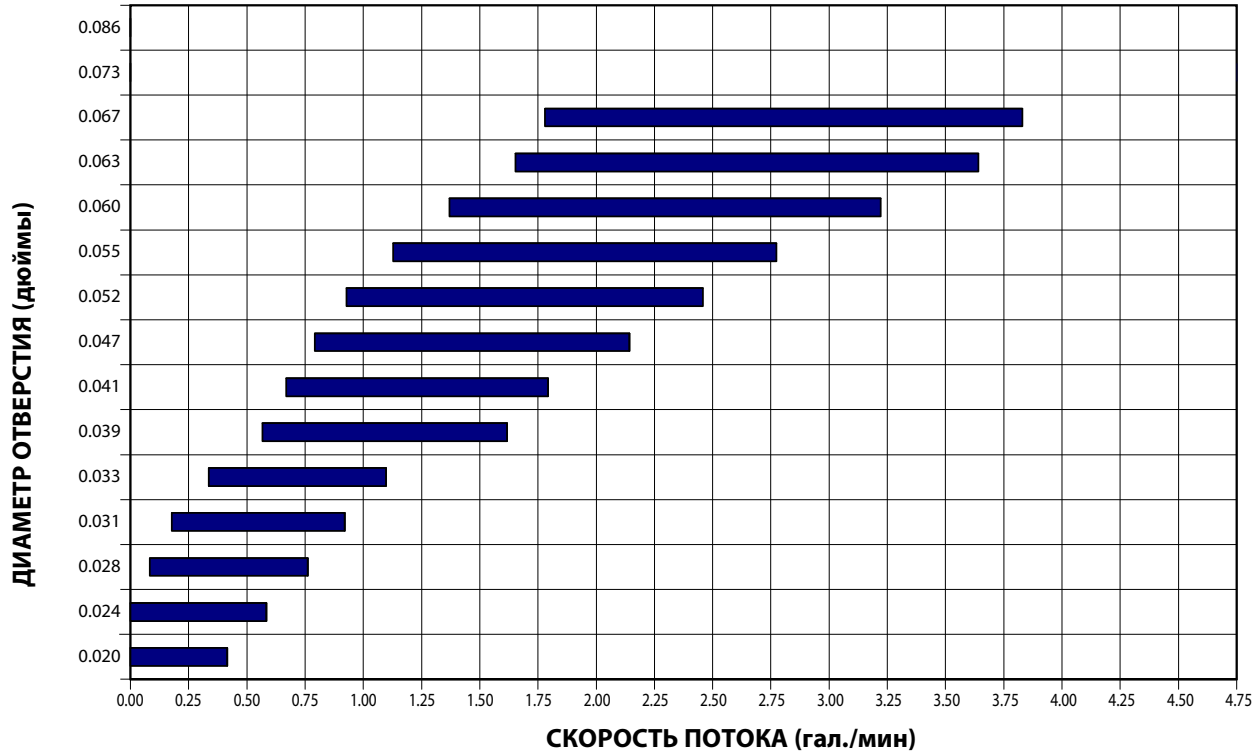
\* Для расчета скорости потока в фунтах/мин следует умножить скорость потока в гал./мин на 10. Пример: 2 гал./мин × 10 = 20 фунтов/мин.

**ДАННЫЕ СКОРОСТИ ПОТОКА РЕГУЛИРУЕМОГО ОТВЕРСТИЯ (10,3 МПа)**



\* Для расчета скорости потока в фунтах/мин следует умножить скорость потока в гал./мин на 10. Пример: 2 гал./мин × 10 = 20 фунтов/мин.

**ДАННЫЕ СКОРОСТИ ПОТОКА РЕГУЛИРУЕМОГО ОТВЕРСТИЯ (13,8 МПа)**







\* Для расчета скорости потока в фунтах/мин следует умножить скорость потока в гал./мин на 10. Пример: 2 гал./мин × 10 = 20 фунтов/мин.



# Предупреждения

Следующие предупреждения относятся к настройке, использованию, заземлению, техническому обслуживанию и ремонту этого оборудования. Символом восклицательного знака отмечены предупреждения общего характера, а знак опасности указывает на риск, связанный с определенной процедурой. Обращайтесь к этим предупреждениям для справки. В тексте этого руководства могут встречаться дополнительные предупреждения, касающиеся определенных продуктов.

 <b>ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ</b>	
	<p><b>ОПАСНОСТЬ ОТРАВЛЕНИЯ ТОКСИЧНЫМИ ЖИДКОСТЯМИ ИЛИ ГАЗАМИ</b></p> <p>Вдыхание или проглатывание токсичных жидкостей или газов или их попадание в глаза или на поверхность кожи может привести к серьезным травмам или смертельному исходу.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Внимательно прочтите лист безопасности (SDS) касательно инструкций по обращению с материалом, и чтобы ознакомиться с характерными опасностями используемых Вами жидкостей, включая следствия длительного воздействия.</li> <li>Во время распыления, обслуживания оборудования или при нахождении в рабочей зоне, всегда хорошо проветривайте рабочую зону и всегда носите соответствующие средства индивидуальной защиты. Смотрите предупреждения касательно <b>средств индивидуальной защиты</b> в настоящем руководстве.</li> <li>Храните опасные жидкости в разрешенных контейнерах, и утилизируйте их в соответствии с применимыми нормами.</li> </ul>
	<p><b>СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ</b></p> <p>Всегда носите соответствующие средства индивидуальной защиты и прикрывайте кожу во время распыления, обслуживания оборудования или при нахождении в рабочей зоне. Средства защиты способствуют предохранению от получения серьезной травмы, включая длительное воздействие; вдыхание токсичных испарений, тумана или паров; аллергические реакции; ожоги; травму органов зрения и потерю слуха. К средствам индивидуальной защиты относятся, но ими не ограничиваются, следующие:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Хорошо прилегающий респиратор, который может включать респиратор с подачей воздуха, химически изолирующие перчатки, защитную одежду и покрытия для обуви, как это рекомендовано производителем жидкости и местными контролирующими органами.</li> <li>Защитные очки и средства защиты слуха.</li> </ul>
	<p><b>ОПАСНОСТЬ ПРОКОЛА КОЖИ</b></p> <p>Жидкость под высоким давлением, поступающая из распределительного устройства, через утечки в шлангах или разрывы в деталях, способна пробить кожу. Поврежденное место может выглядеть просто как порез, но это серьезная травма, которая может привести к ампутации. <b>Немедленно обратитесь за хирургической помощью.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Включайте блокиратор пускового курка в перерывах между сеансами распыления.</li> <li>Запрещается направлять распылительное устройство в сторону людей и любых частей тела.</li> <li>Не кладите руки на выпускное отверстие для жидкости.</li> <li>Не пытайтесь остановить или отклонить утечку руками, другими частями тела, перчаткой или ветошью.</li> <li>Выполняйте инструкции раздела <b>Процедура снятия давления</b> при прекращении распыления и перед чисткой, проверкой или обслуживанием оборудования.</li> <li>Перед эксплуатацией оборудования затяните все соединения подачи жидкости.</li> <li>Ежедневно проверяйте шланги и соединительные муфты. Сразу же заменяйте изношенные или поврежденные детали.</li> </ul>

# ! ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



## ОПАСНОСТЬ ОЖОГОВ

Во время работы поверхности оборудования и жидкость могут сильно нагреваться. Во избежание получения сильных ожогов выполняйте указанные далее правила безопасности.

- Не прикасайтесь к нагретой жидкости или оборудованию.



## ОПАСНОСТЬ ПОЖАРА И ВЗРЫВА

Легковоспламеняющиеся газы, такие как испарения растворителей или краски, могут загореться или взорваться в **рабочей области**. Во избежание пожара и взрыва соблюдайте указанные ниже меры предосторожности.

- Используйте оборудование только в хорошо проветриваемом помещении.
- Устраните все возможные источники возгорания, такие как сигнальные лампы, сигареты, переносные электролампы и синтетическую спецодежду (потенциальная опасность статического разряда).
- В рабочей области не должно быть мусора, в том числе остатков растворителя, ветоши и бензина.
- В случае наличия легковоспламеняющихся газов не подсоединяйте и не отсоединяйте шнуры питания, не пользуйтесь переключателями, не включайте и не выключайте освещение.
- Все оборудование в рабочей области должно быть заземлено. См. инструкции по **заземлению**.
- Пользуйтесь только заземленными шлангами.
- Если пистолет направлен в заземленную емкость, плотно прижимайте его к краю этой емкости.
- Если появится искра статического разряда или вы почувствуете разряды электрического тока, **немедленно прекратите работу**. Не используйте оборудование до выявления и устранения проблемы.
- В рабочей области должен находиться исправный огнетушитель.



## ОПАСНОСТЬ ПОВРЕЖДЕНИЯ ВСЛЕДСТВИЕ НЕПРАВИЛЬНОГО ПРИМЕНЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

Неправильное применение может привести к смерти или серьезной травме.

- Не работайте с устройством в утомленном состоянии, под воздействием лекарственных препаратов или в состоянии алкогольного опьянения.
- Не превышайте максимальное рабочее давление или температуру компонента системы с наименьшими номинальными значениями. См. раздел **Технические данные** во всех руководствах по эксплуатации оборудования.
- Используйте жидкости и растворители, совместимые со смазываемыми деталями оборудования. См. раздел **Технические данные** во всех руководствах по эксплуатации оборудования. Прочтите предупреждения производителя жидкостей и растворителей. Для получения полной информации о материале запросите паспорт безопасности материалов у дистрибьютора или продавца.
- Не покидайте рабочую область, пока оборудование находится под напряжением или под давлением. Когда оборудование не используется, выключите его и выполните **процедуру снятия давления**.
- Ежедневно проверяйте оборудование. Сразу же ремонтируйте или заменяйте поврежденные или изношенные детали, используя при этом только оригинальные запасные части производителя.
- Не изменяйте и не модифицируйте оборудование.
- Используйте оборудование только по назначению. Для получения необходимой информации обратитесь к дистрибьютору.
- Прокладывайте шланги и кабели вне участков движения людей и механизмов, вдали от острых кромок, движущихся частей и горячих поверхностей.
- Не скручивайте и не перегибайте шланги, не тяните за них оборудование.
- Не пускайте детей и животных в рабочую область.
- Соблюдайте все применимые правила техники безопасности.

 **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ****ОПАСНОСТЬ ПОВРЕЖДЕНИЯ АЛЮМИНИЕВЫМИ КОМПОНЕНТАМИ ПОД ДАВЛЕНИЕМ**





Использование в находящемся под давлением оборудовании жидкостей, не совместимых с алюминием, может послужить причиной возникновения сильной химической реакции и повреждения оборудования. Игнорирование этого предупреждения может привести к смертельному исходу, серьезной травме или порче имущества.

- Не используйте 1,1,1-трихлорэтан, метиленхлорид, а также растворители на основе галогенизированного углеводорода и жидкости, содержащие эти растворители.
- Многие другие жидкости также могут содержать вещества, вступающие в реакцию с алюминием. Уточняйте совместимость у поставщика материала.

# Важная информация по изоцианату (ISO)



Изоцианаты (ISO) представляют собой катализаторы, которые используются в двухкомпонентных материалах.

## Условия применения изоцианата

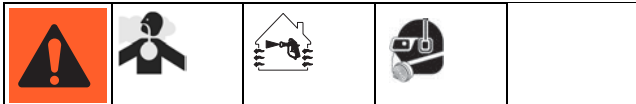
									
---	---	---	---	--	--	--	--	--	--

Распыление и раздача жидкостей, которые содержат изоцианаты, создают потенциально опасные пары, туман и пылевидные частицы.

- Прочтите и усвойте предупреждения производителя жидкости и информацию из паспорта безопасности материала (SDS), чтобы знать специфические опасности и меры предосторожности, связанные с изоцианатами.
- Использование изоцианатов предусматривает потенциально опасные процедуры. Запрещается использовать данное оборудование для распыления, если Вы не обучены, не имеете квалификации и не прочитали и не усвоили информацию, содержащуюся в настоящем руководстве, инструкциях по применению от производителя жидкости и паспорте безопасности материала (SDS).
- Использование оборудования, которое не получило надлежащего технического обслуживания или неправильно отрегулировано, может привести к ненадлежащему отверждению материала, что могло бы стать причиной выделения газов и неприятных запахов. Оборудование должно быть тщательно обслужено и отрегулировано в соответствии с инструкциями из настоящего руководства.
- Чтобы избежать вдыхания содержащих изоцианат тумана, паров и пылевидных частиц, каждый работник в рабочей зоне должен носить соответствующие средства защиты органов дыхания. Всегда носите правильно подогнанный респиратор, который может включать респиратор с подачей воздуха. Вентилируйте рабочую зону в соответствии с инструкциями, приведенными в паспорте безопасности материала (SDS) от производителя жидкости.
- Избегайте любого контакта кожи с изоцианатами. Каждый работник в рабочей зоне должен носить химически изолирующие перчатки, защитную одежду и покрытия для обуви, как это рекомендовано производителем жидкости и местными контролирующими органами. Выполняйте все рекомендации производителя жидкости, включая те, которые относятся к обращению с загрязненной одеждой. После распыления мойте руки и лицо перед принятием пищи или питья.
- Опасность воздействия изоцианатов сохраняется после распыления. Любой работник без соответствующих средств индивидуальной защиты должен оставаться за пределами рабочей зоны во время и после нанесения покрытия в течение периода времени, указанного производителем жидкости. Обычно этот период времени составляет, по меньшей мере, 24 часа.
- Предупреждайте других людей, которые могут войти в рабочую зону, об опасности воздействия изоцианатов. Выполняйте рекомендации производителя жидкости и местных контролирующих органов. Рекомендуется вывешивание снаружи рабочей зоны таблички, как например:

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

## Для всех применений, за исключением распыления пены



Распыление и раздача жидкостей, которые содержат изоцианаты, создают потенциально опасные пары, туман и пылевидные частицы.

- Прочтите и усвойте предупреждения производителя жидкости и информацию из паспорта безопасности материала (SDS), чтобы знать специфические опасности и меры предосторожности, связанные с изоцианатами.
- Использование изоцианатов предусматривает потенциально опасные процедуры. Запрещается использовать данное оборудование для распыления, если Вы не обучены, не имеете квалификации и не прочитали и не усвоили информацию, содержащуюся в настоящем руководстве, инструкциях по применению от производителя жидкости и паспорте безопасности материала (SDS).
- Использование оборудования, которое не получило надлежащего технического обслуживания или неправильно отрегулировано, может привести к ненадлежащему отверждению материала. Оборудование должно быть тщательно обслужено и отрегулировано в соответствии с инструкциями из настоящего руководства.
- Чтобы избежать вдыхания содержащих изоцианат тумана, паров и пылевидных частиц, каждый работник в рабочей зоне должен носить соответствующие средства защиты органов дыхания. Всегда носите правильно подогнанный респиратор, который может включать респиратор с подачей воздуха. Вентилируйте рабочую зону в соответствии с инструкциями, приведенными в паспорте безопасности материала (SDS) от производителя жидкости.
- Избегайте любого контакта кожи с изоцианатами. Каждый работник в рабочей зоне должен носить химически изолирующие перчатки, защитную одежду и покрытия для обуви, как это рекомендовано производителем жидкости и местными контролирующими органами. Выполняйте все рекомендации производителя жидкости, включая те, которые относятся к обращению с загрязненной одеждой. После распыления мойте руки и лицо перед принятием пищи или питья.

## Самовоспламенение материала



Некоторые материалы могут самовоспламениться, если наносится слишком толстый слой. Прочтите предупреждения производителя жидкости и информацию из паспорта безопасности материала (SDS).

## Раздельное хранение компонентов А и В



Перекрестное загрязнение может привести к отверждению материала в трубопроводах для жидкостей, что может стать причиной серьезной травмы или повреждения оборудования.

Для предотвращения перекрестного загрязнения:

- **Никогда** не переставляйте местами смачиваемые детали для компонента А и компонента В.
- Никогда не используйте растворитель на одной стороне, если она была загрязнена от другой стороны.

## Чувствительность изоцианатов к влаге

Воздействие влаги (например, влажности) может вызвать частичное отверждение изоцианата с образованием мелких, твердых, абразивных кристаллов, которые остаются во взвешенном состоянии в жидкости. Со временем на поверхности будет образовываться пленка, и изоцианат начнет образовывать гель с увеличением вязкости.

### ВНИМАНИЕ

Частично отвержденный изоцианат снизит эксплуатационные показатели и сократит срок службы всех смачиваемых деталей.

- Всегда используйте закрытый контейнер с реагентом для сушки в вентиляционном отверстии или с атмосферой азота. **Никогда** не храните изоцианат в открытом контейнере.
- Храните смачиваемую крышку насоса или резервуар (если установлен) для изоцианата, заполненными соответствующим смазочным материалом. Смазочный материал создает барьер между изоцианатом и атмосферой.
- Используйте только влагозащищенные шланги, которые совместимы с изоцианатом.
- Никогда не используйте регенерированные растворители, которые могут содержать влагу. Всегда храните канистры с растворителями закрытыми, когда они не используются.
- Всегда смазывайте резьбовые части соответствующим смазочным материалом при обратной сборке.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Степень образования пленки и скорость кристаллизации изменяются, в зависимости от смеси изоцианата, влажности и температуры.

## Пористые полимеры с порообразующими веществами (245 fa)

Некоторые порообразующие вещества будут пениться при температурах выше 90°F (33°C), если они не хранятся под давлением, особенно, при перемешивании. Для уменьшения вспенивания, минимизируйте предварительный нагрев в циркуляционной системе.



## Смена материалов

### ВНИМАНИЕ




Смена типов материала, используемого в Вашем оборудовании, требует особого внимания, чтобы избежать повреждения оборудования и времени простоя.

- При смене материалов, многократно промойте оборудование, чтобы гарантировать, что оно тщательно очищено.
- После промывки всегда очищайте сетчатые фильтры впускных патрубков для жидкости.
- Проверьте химическую совместимость со своим производителем материала.
- При смене между эпоксидными смолами и уретанами или полиуретанами, разбирайте и очищайте компоненты для жидкости, и меняйте шланги. Эпоксидные смолы часто имеют амины на стороне компонента В (отвердитель). Полиуретаны часто имеют амины на стороне компонента В (смола).

## Жидкость для щелевого уплотнения

						
См. паспорт безопасности материалов, чтобы узнать конкретные риски и предосторожности в отношении жидкости для щелевого уплотнения.						

## Заземление

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

Ознакомьтесь с инструкциями по заземлению, содержащимися в местных сводах правил и норм в области электротехники и руководстве по эксплуатации дозатора.

Заземлите пистолет потоковой подачи с помощью подключения к заземленному шлангу подачи жидкости, утвержденному Graco. Всегда заземляйте пистолет при промывке.

## Плунжерный предохранитель

Поставьте пистолет на плунжерный предохранитель при прекращении распыления, чтобы исключить случайное включение и серьезные травмы.

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

### Установить на предохранитель

Для установки пистолета на предохранитель следует нажать на ручку и повернуть ее по часовой стрелке. После активации пистолет включаться не будет.

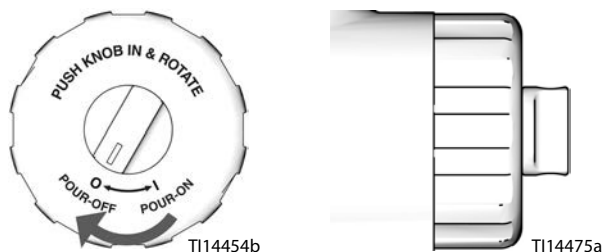


Рис. 1. Плунжерный предохранитель включен

### Снять с предохранителя

Для снятия пистолета с плунжерного предохранителя следует нажать на ручку и повернуть ее против часовой стрелки так, чтобы ручка выскочила наружу. Между ручкой и корпусом пистолета образуется зазор.

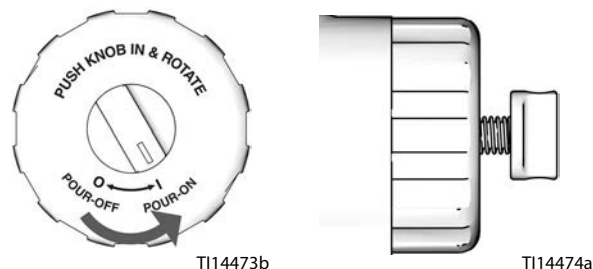
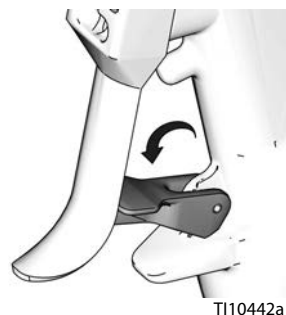


Рис. 2. Плунжерный предохранитель выключен

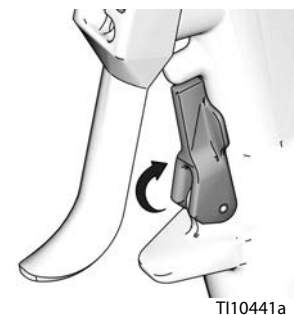
## Блокировка пускового механизма

Включайте блокиратор пускового курка при каждой остановке заправки, чтобы исключить случайное нажатие. Должен использоваться с плунжерным предохранителем.

### Установить на предохранитель



### Снять с предохранителя

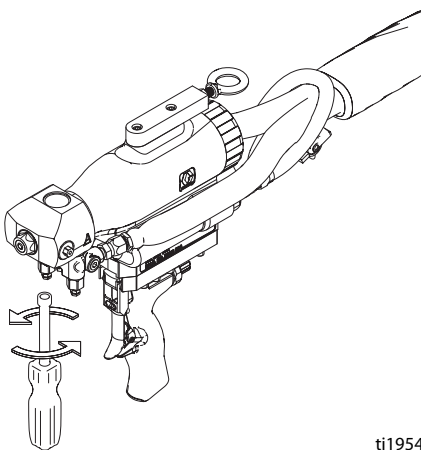


## Потеря давления воздуха



Активация стержня очистки контролируется давлением воздуха. В случае потери давления воздуха стержень очистки остается втянутым, распыляющие отверстия остаются открытыми, а пистолет продолжает заправку. Чтобы остановить заправку, выполните одно из описанных ниже действий.

- Включите плунжерный предохранитель, см. раздел **Плунжерный предохранитель**.
- Закройте клапаны А и В, см. Рис. 3.

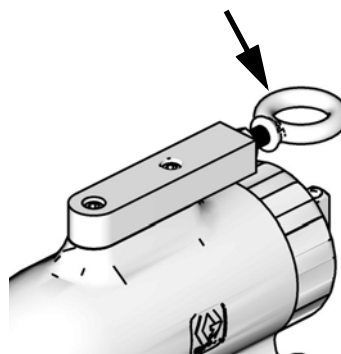


ti19549a

Рис. 3

## Поддержка крюком

При необходимости для поддержки пистолета используйте крюк, который находится в верхней части. Подсоедините крепкую веревку или цепь, которая сможет выдержать вес пистолета, к крюку, затем подсоедините второй конец к опоре. Это даст возможность пользователю использовать пистолет без необходимости удерживать вес пистолета.



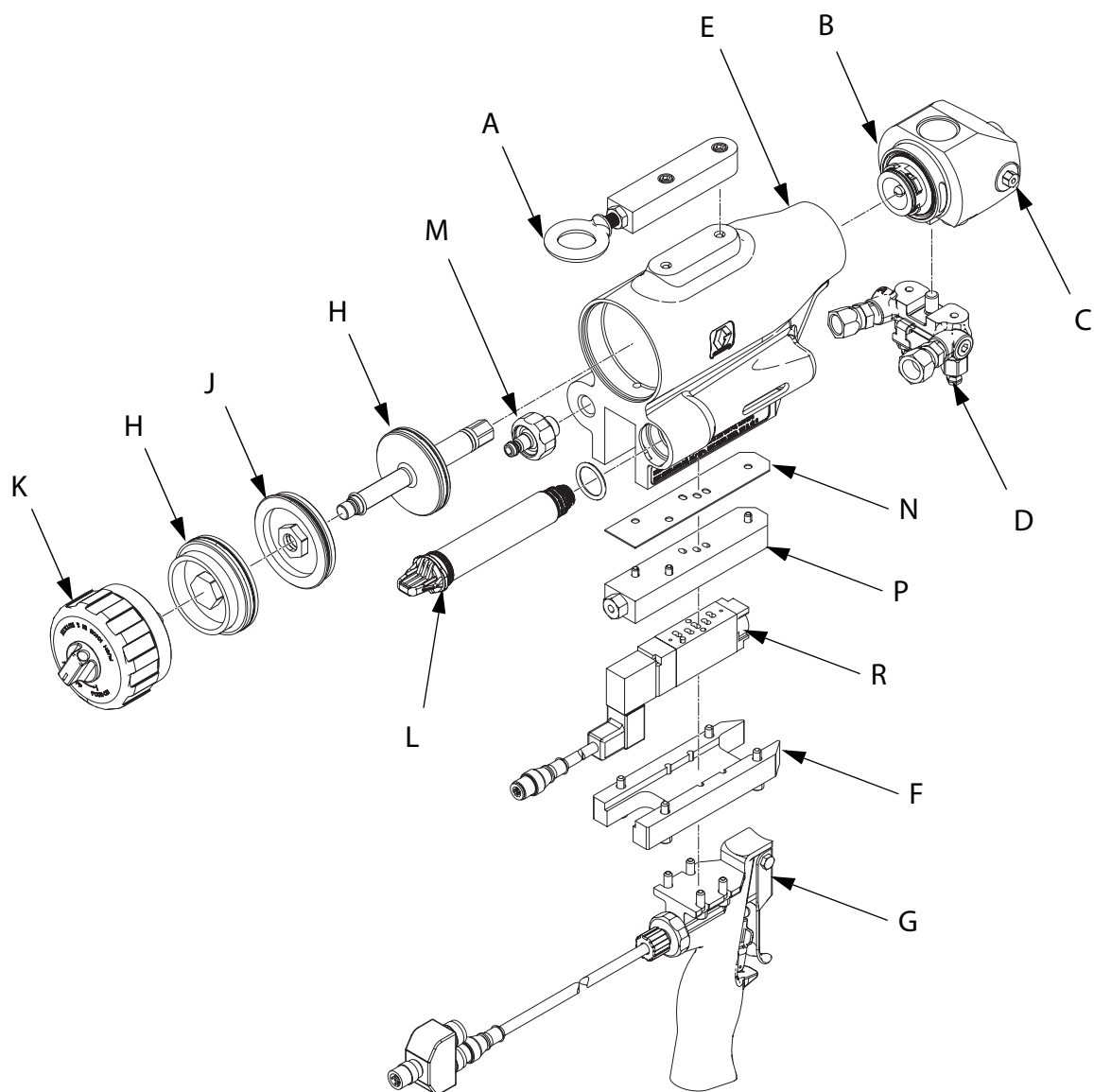
T114450a1





## Обозначение компонентов

Чтобы узнать номера деталей и получить информацию об обозначении компонентов, см. раздел **Детали** на стр. 44.



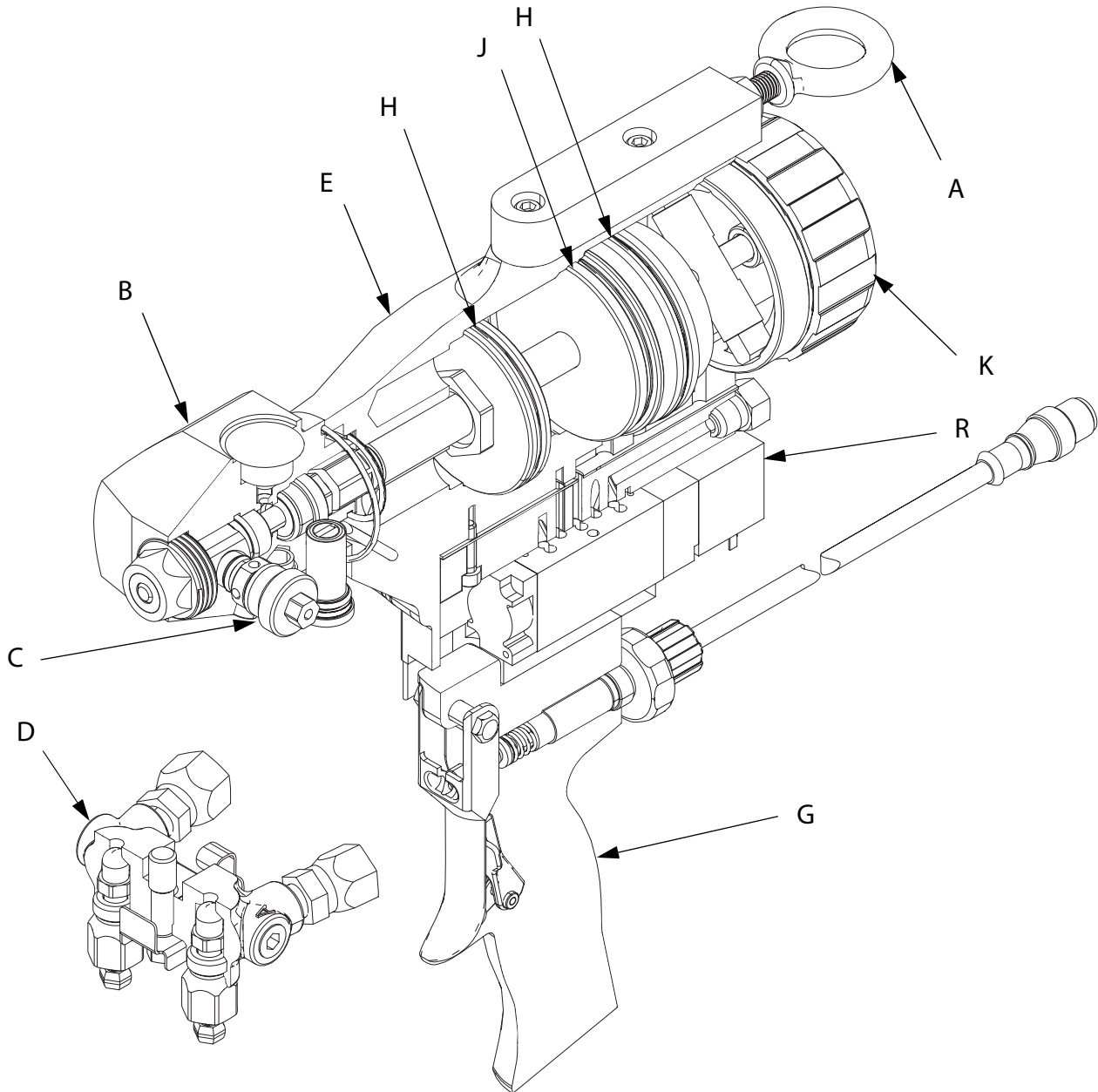
ti19550a

Рис. 4

### Обозначения.

- |   |                                      |   |   |
|---|--------------------------------------|---|---|
| A | Поддержка крюком                     | H | Два поршня                                |
| B | Корпус для жидкости                  | J | Перегорodka                               |
| C | Отверстие                            | K | Плунжерный предохранитель                 |
| D | Жидкостный коллектор                 | L | Картридж                                  |
| E | Воздушный цилиндр, корпус пистолета  | M | Фитинг линии подачи воздуха               |
| F | Монтажная пластина                   | N | Прокладка электромагнитного клапана       |
| G | Ручка электростпуска (дополнительно) | P | Монтажная плита электромагнитного клапана |
|   |                                      | R | Соленоидный клапан                        |

# Вид в разрезе

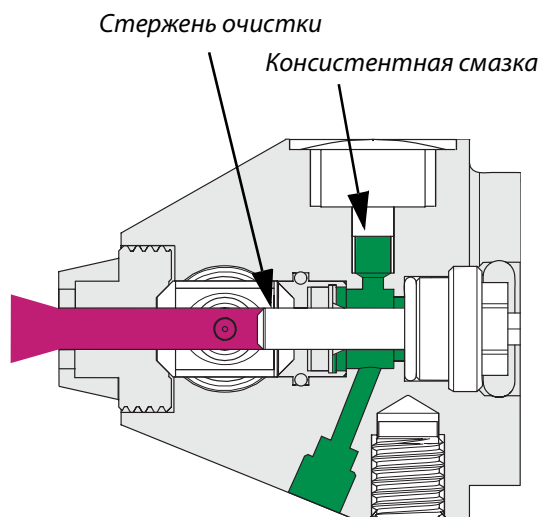


ti19551a

# Принцип работы

## Пистолет включен (заправка жидкости)

Стержень очистки втягивается, открывая распыляющие отверстия и позволяя жидкости смешиваться и подаваться через форсунку.

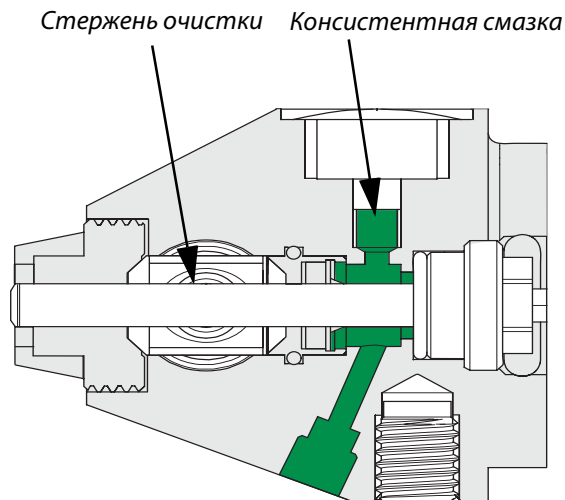


Вид сбоку

ti19552a

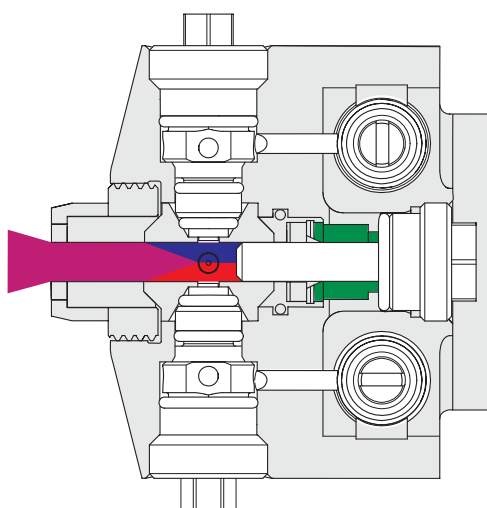
## Пистолет выключен

Стержень очистки вытаскивается, закрывая порты распыления и останавливая поток жидкости.



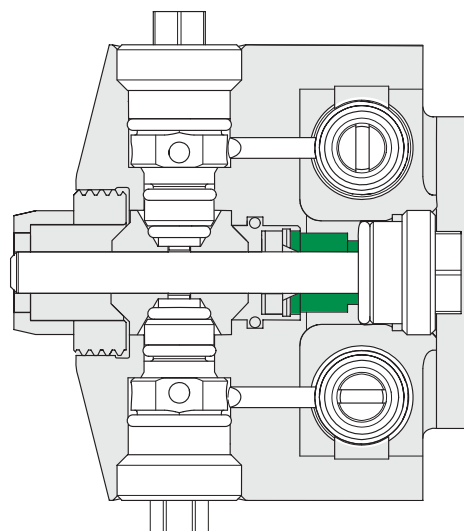
Вид сбоку

ti19553a



Вид сверху

ti19554a



Вид сверху

ti19555a

# Настройка

Выполните эту процедуру настройки для подготовки пистолета потоковой подачи к работе.

1. Закройте жидкостные клапаны А и В.

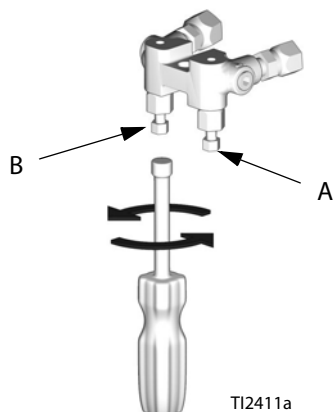
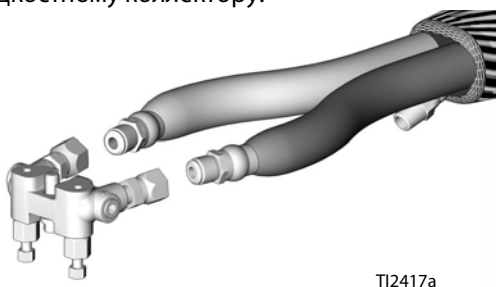


Рис. 5

2. Подключите жидкостные шланги А и В к жидкостному коллектору.



3. Включите плунжерный предохранитель. См. стр. 15.
4. Подключите шланг с оплеткой для подачи воздуха в пистолет (AA) и воздушный клапан (AB) к главному воздушному шлангу. См. Рис. 6. Убедитесь в том, что воздушный клапан закрыт.
5. Подключите жидкостный коллектор (AD) к пистолету вручную, затем используйте гаечный ключ 5/16, чтобы закрутить болт с усилием 2,26–3,39 Н·м (20–30 дюймофунтов) См. Рис. 6.

6. Подсоедините шланг с оплеткой для подачи воздуха (AA) к быстросменной пневматической муфте (AC). Включите подачу воздуха. Откройте воздушный клапан (AB). См. Рис. 6.

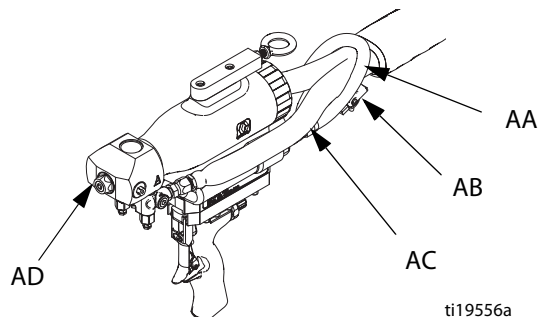


Рис. 6

7. Подключите сигнальный кабель к соленоидному клапану.
8. **В моделях с ручкой** подключите сигнальный кабель к ручке.
9. Выключите плунжерный предохранитель. См. стр. 15.

<p>В следующем шаге не направляйте пистолет на себя. При необходимости используйте зеркало для обеспечения прохождения стержня очистки. Направление пистолета на себя или другого человека может привести к случайному распылению жидкости на себя или этого человека. Если стержень очистки вставлен неправильно, он может выскочить из ствола при включении пистолета и привести к серьезной травме.</p>						

10. Убедитесь в том, что клапаны закрыты, см. Рис. 5, затем включите пистолет, чтобы проверить полное прохождение стержня очистки.

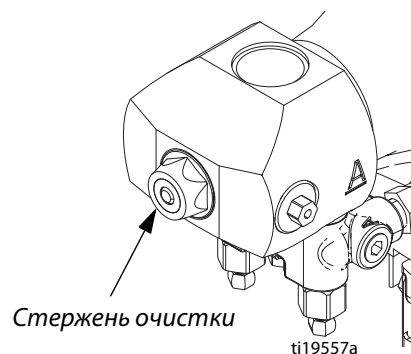
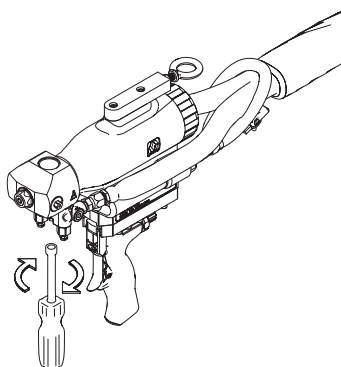


Рис. 7

11. Включите плунжерный предохранитель. См. стр. 15.
12. Включите дозатор. См. руководство к дозатору.
13. Откройте жидкостные клапаны А и В.



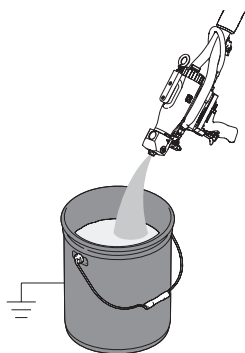
ti19558a

Рис. 8

14. Выключите плунжерный предохранитель. См. стр. 15.



15. Выполните тестовую заправку в контейнер для отходов. Для получения желаемых результатов отрегулируйте давление и температуру; см. руководство к дозатору. См. также раздел **Регулировка отверстий**.



ti19559a

Рис. 9

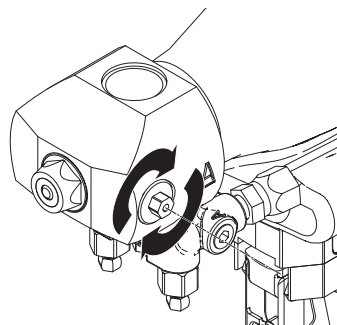
## Регулировка отверстий

Для балансировки давления между компонентами А и В, возможно, понадобится корректировка иглы в каждом отверстии. Прежде чем выполнять регулировку отверстий, убедитесь в выполнении всех надлежащих регулировок дозатора; см. руководство к дозатору.

Если после регулировки давлений ни в одном из отверстий не удастся получить необходимое давление, их необходимо заменить отверстиями большего или меньшего размера. Помните, что отверстие меньшего размера даст большее давление, а отверстие большего размера — меньшее давление.

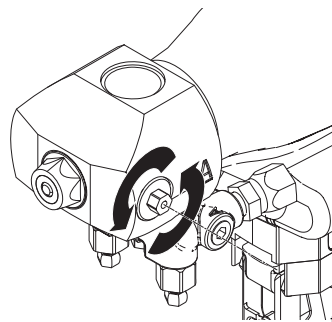
Если после попытки сбалансировать давление его разница превышает 3,44 МПа одно отверстие следует заменить отверстием другого размер. В таком случае вставьте иглу в каждое отверстие до полного открытия (против часовой стрелки) и проверьте давление. Замените отверстие, давление в котором в наибольшей степени отличается от необходимого. Помните, что отверстие меньшего размера даст большее давление, а отверстие большего размера — меньшее давление.

1. Вставьте шестигранный ключ 4 мм (в комплекте) в шестигранный зазор в отверстии.
2. **Чтобы увеличить давление**, поверните иглу по часовой стрелке.



ti19561a

**Чтобы уменьшить давление**, поверните иглу против часовой стрелке.



ti19560a

## Расположение дополнительного шланга

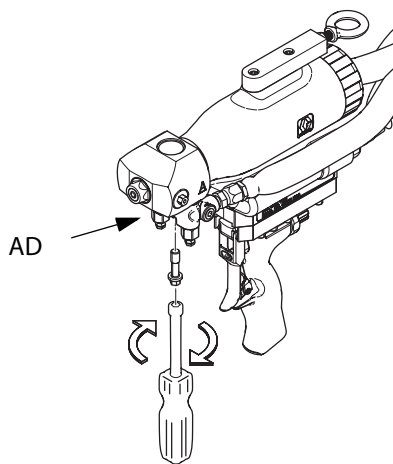


При поставке впускные шарнирные фитинги подачи жидкости направлены к задней части пистолета. При необходимости с помощью следующей процедуры направьте впускные шарнирные фитинги подачи жидкости вниз.

### УВЕДОМЛЕНИЕ

Для предотвращения перекрестного загрязнения смачиваемых деталей пистолета не допускайте взаимозамены деталей компонента А (изоцианат) и деталей компонента В (полимер).

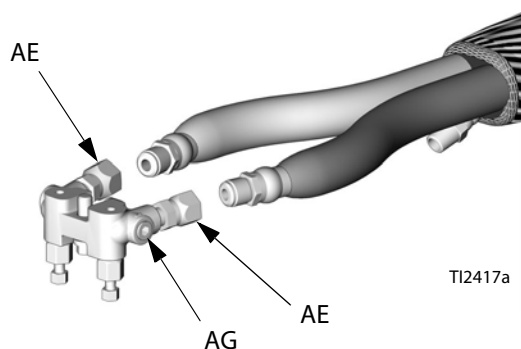
1. Выполните инструкции раздела **Процедура снятия давления**, стр. 24.
2. Отсоедините быстросменную пневматическую муфту. С помощью ключа для шестигранных гаек снимите жидкостный коллектор (AD).



ti19562a

3. Отсоедините сигнальный кабель.

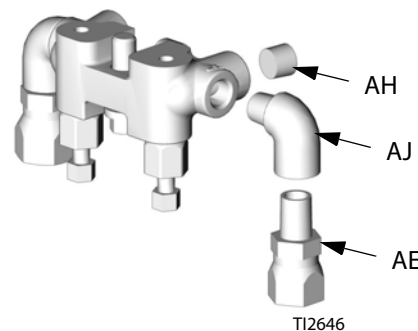
4. Наденьте колпачок на конец шланга. Отсоедините жидкостные шланги от впускных вертлюгов (AE). Удалите заглушки из дополнительных отверстий (AG).



TI2417a

Рис. 10

5. Нанесите резьбовой герметик на заглушки (AH), колени (AJ) и наружную резьбу вертлюг (AE). Установите колени (AJ) в дополнительные отверстия концами вниз. См. Рис. 11. Установите вертлюги в колени. Вертлюг А необходимо установить на сторону А. Установите заглушки (AH) туда, где были вертлюги. Закрутите все детали с усилием 26,6–27,7 Н•м (235–245 дюймофунтов).



TI2646

Рис. 11

6. Подсоедините шланг А к вертлюгу А, а шланг В — к вертлюгу В.
7. Подсоедините жидкостный коллектор (AD) к пистолету. Затяните болт жидкостного коллектора с усилием 2,26–3,39 Н•м (20–30 дюймофунтов).
8. Подсоедините быстросменную пневматическую муфту (AC).

## Процедура снятия давления



1. Включите плунжерный предохранитель. См. стр. 15.

**ПРИМЕЧАНИЕ.** Для включения стержня очистки необходима подача воздуха. Не отключайте источник воздуха от пистолета до снятия давления жидкости.

2. Закройте клапаны жидкости А и В. Оставьте воздушный клапан (АВ) открытым.

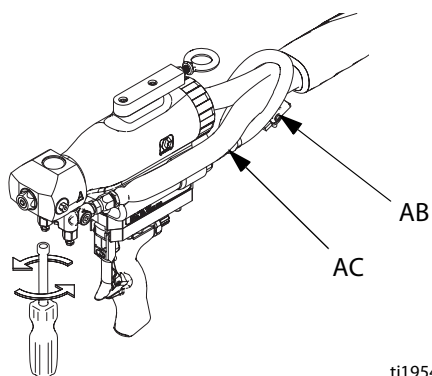


Рис. 12

3. Выключите плунжерный предохранитель. См. стр. 15.
4. Приведите пистолет в действие, направив его на лист картона или в контейнер для отходов, чтобы снять давление.

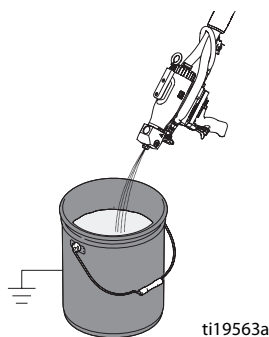


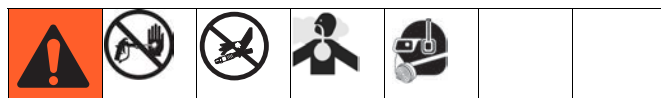
Рис. 13

5. Отсоедините быстросменную пневматическую муфту (АС). См. Рис. 12.
6. Включите плунжерный предохранитель. См. на стр. 15.

7. Снимите давление в системе. См. процедуру снятия давления в руководстве к дозатору.

8. Закройте жидкостные клапаны и затем снимите жидкостный коллектор.

9. Установите жидкостный коллектор над контейнером для отходов, направив его в сторону от себя.



10. Очень медленно откройте жидкостные клапаны. Под высоким давлением жидкость будет распыляться в стороны из отверстий для жидкости.





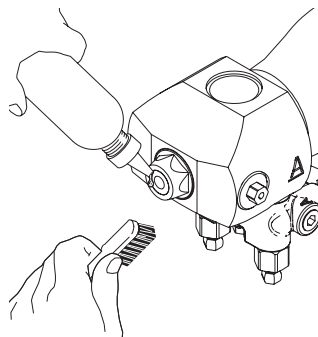
# Выключение



## Краткосрочное выключение

Выполните процедуру краткосрочного выключения, если пистолет не будет использоваться на протяжении более одного часа.

1. Выполните инструкции раздела **Процедура снятия давления** на стр. 24.
2. Включите плунжерный предохранитель.
3. Включите пистолет, чтобы втянуть стержень очистки.
4. Во время втягивания стержня очистки извлеките отложения, которые могли скопиться на переднем наконечнике и уплотнителе.



ti19564a

5. Во время втягивания стержня очистки распылите смазочное вещество для щелевых уплотнений (TSL) в передней носовой части.
6. Нажмите пусковой курок пистолета пять раз, чтобы исключить отложения материала на стержне очистки.
7. Выключите пистолет и оставьте подачу воздуха включенной.
8. Выполните процедуру **Смазка пистолета** на стр. 26.

## Выключение на длительный период времени

Выполните процедуру выключения на длительный период времени, если пистолет не будет использоваться на протяжении более 48 часов.

1. Выполните процедуру **Краткосрочное выключение**.
2. **Промывка пистолета**, см. стр. 27.

# Техобслуживание

Процедура	Расписание
Смазка пистолета, стр. 26	Ежедневно
Снятие камеры смешивания и переднего уплотнения, см. стр. 32	Каждые 2–4 недели
Очистка обратных клапанов, стр. 30	Ежемесячно
Очистка наружной части пистолета, стр. 28	Действия, осуществляемые по мере необходимости
Очистка заглушки бризера, стр. 28	Действия, осуществляемые по мере необходимости
Очистка жидкостного коллектора, стр. 28	Действия, осуществляемые по мере необходимости
Очистка проходов корпуса подачи жидкости, стр. 31	Действия, осуществляемые по мере необходимости
Очистка отверстия, стр. 32	Действия, осуществляемые по мере необходимости

## Набор инструментов, входящий в комплект поставки

Рисунки инструментов см. **Детали** на стр. 44.

- Ключ для шестигранных гаек; 5/16
- Отвертка с лезвием 1/8
- Сверло для распыляющих отверстий; разные размеры в зависимости от размера отверстия
- 117661, прутковые тиски; два двусторонних зажима, см. Рис. 14
- 117773, консистентная смазка Fusion<sup>®</sup>
- Пистолет для консистентной смазки, 117792
- 100633, универсальный гаечный ключ; 5/32

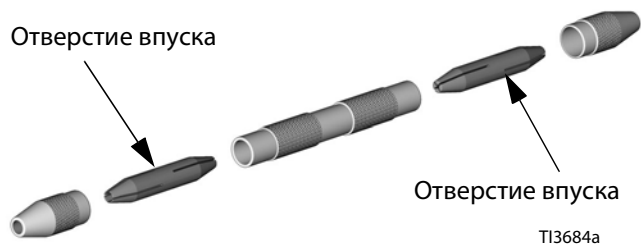


Рис. 14. Прутковые тиски

## Смазка

Информацию для заказа смазки см. в разделе **Вспомогательные принадлежности** на стр. 57. Нанесите обильную смазку на все уплотнительные кольца, уплотнения и резьбовые соединения.

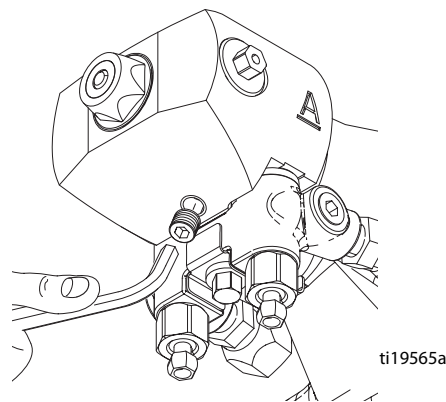
### УВЕДОМЛЕНИЕ

Наносите только жидкость для щелевого уплотнения на уплотнительные кольца, уплотнения и резьбовые соединения картриджа. Использование консистентной смазки Fusion и других смазок на основе нефти или растительного сырья приведет к вздутию и застреванию уплотнительных колец и уплотнений.

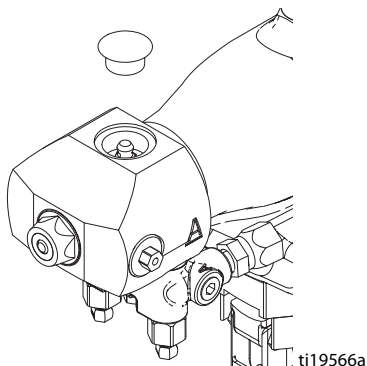
## Смазка пистолета



1. Выполните процедуру снятия давления. См. раздел **Процедура снятия давления** на стр. 24.
2. Выполните процедуру краткосрочного выключения. См. раздел **Краткосрочное выключение** на стр. 25.
3. Для удаления дренажной заглушки используйте гаечный ключ диаметром 4 мм.

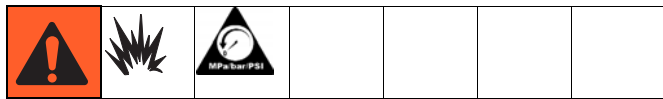


- С помощью смазочного пистолета с соответствующей синтетической консистентной смазкой (номер детали 117773) прочистите корпус пистолета, пока консистентная смазка не будет выходить из дренажного отверстия без постороннего материала.



- Для установки дренажной заглушки используйте гаечный ключ диаметром 4 мм.

## Промывка пистолета



- Выполните инструкции раздела **Процедура снятия давления**, стр. 24.
- Снимите жидкостный коллектор (AD).

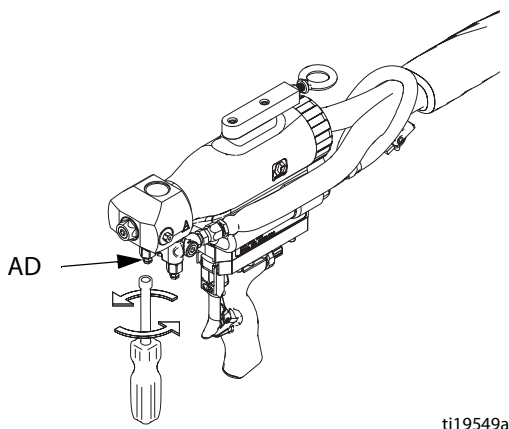


Рис. 15

- Отсоедините сигнальный кабель.

- Установите промывочный шланг, чтобы промыть коллектор 15B817. См. Рис. 16. Установите промывочный коллектор на пистолет. Затяните болт промывочного коллектора с усилием 2,26–3,39 Н·м (20–30 дюймофунтов).

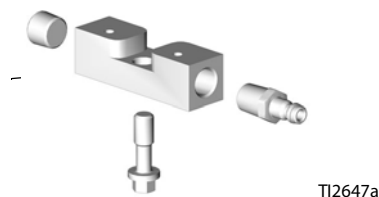


Рис. 16. Промывочный коллектор

- Крепко удерживая металлическую часть промывочного коллектора со стороны заземленной емкости, промойте с помощью совместимого растворителя в заземленную металлическую емкость. См. информацию о смачиваемых деталях **Технические данные**, стр. 59. При промывке следует использовать самое низкое давление жидкости.
- Выполните инструкции раздела **Процедура снятия давления**, стр. 24.

**ПРИМЕЧАНИЕ.** Для более тщательной промывки используйте комплекты промывки растворителем, которые доступны в качестве вспомогательных принадлежностей. См. раздел **Вспомогательные принадлежности** на стр. 57.

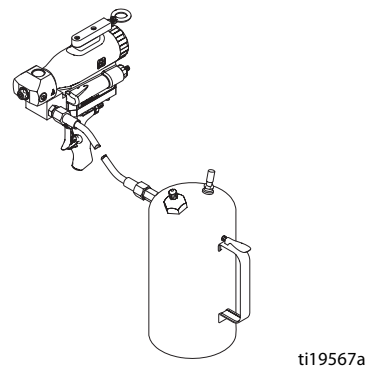


Рис. 17. 248139, чаша растворителя объемом 0,95 л (1 кварта)

- Удалите промывочные шланги из промывочного коллектора. Снимите промывочный коллектор с пистолета.
- Снимите рециркуляционный блок 15C850 с жидкостного коллектора.
- Подсоедините жидкостный коллектор к пистолету. Затяните болт жидкостного коллектора с усилием 2,26–3,39 Н·м (20–30 дюймофунтов).
- Подсоедините сигнальный кабель.

## Очистка наружной части пистолета



Приведенные в этом разделе растворители могут загореться при использовании в промывке. Используйте их только для внешней очистки.

Протрите наружную поверхность пистолета с помощью совместимого растворителя. См. информацию о конструкционных материалах в разделе **Технические данные**, стр. 59. Используйте N-метилпирролидон (NMP), Dynasolve CU-6, Dzolv или другие подобные растворители, чтобы размягчить затвердевший материал. Нанесение тонкого слоя смазки облегчит последующую очистку.

## Очистка заглушки бризера



Приведенные в этом разделе растворители могут загореться при использовании в промывке. Используйте их только для внешней очистки.

Снимите и очистите заглушку бризера с помощью подходящего растворителя. См. информацию о конструкционных материалах в разделе **Технические данные**, стр. 59. Заглушка бризера является частью блока соленоидного коллектора (30). См. Рис. 18. Используйте N-метилпирролидон (NMP), Dynasolve CU-6, Dzolv или другие подобные материалы, чтобы размягчить затвердевший материал. Нанесение тонкого слоя смазки облегчит последующую очистку. Затяните заглушку бризера с усилием 3,89–4,82 Н•м (30–40 дюймофунтов).

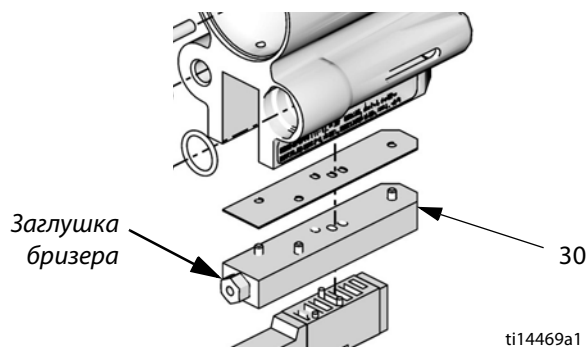


Рис. 18. Заглушка бризера

## Очистка жидкостного коллектора



Отверстия для жидкости жидкостного коллектора

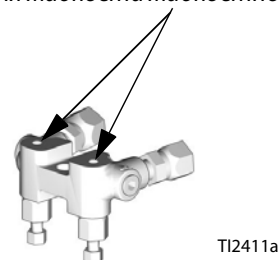
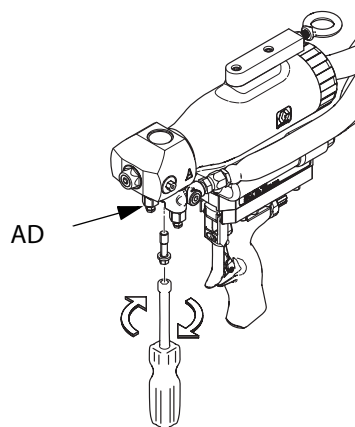


Рис. 19

1. Выполните инструкции раздела **Процедура снятия давления**.
2. С помощью ключа для шестигранных гаек диаметром 8 мм снимите жидкостный коллектор (AD).



ti19562a

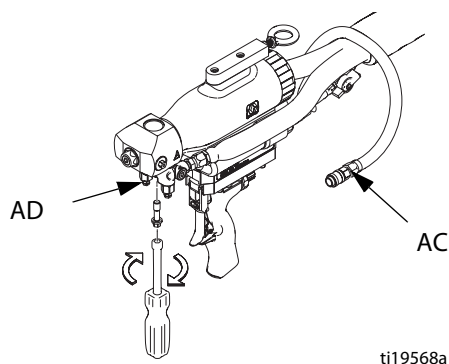
3. Отсоедините сигнальный кабель.
4. Очищайте отверстия для жидкости, предусмотренные в жидкостном коллекторе, с помощью подходящего растворителя и щетки при каждом снятии коллектора с пистолета. См. информацию о конструкционных материалах в разделе **Технические данные**, стр. 59. Чтобы предотвратить повреждение поверхностей внутренних уплотнений, не используйте кисть для очистки внутренней поверхности отверстий для жидкости. Залейте консистентную смазку в отверстия для жидкости, если они остаются открытыми, чтобы защитить оборудование от воздействия влаги. См. Рис. 19.
5. Установите жидкостный коллектор. Затяните болт жидкостного коллектора с усилием 2,26–3,39 Н•м (20–30 дюймофунтов).

6. Подсоедините сигнальный кабель.

## Очистка обратных клапанов



1. Выполните инструкции раздела **Процедура снятия давления**, стр. 24.
2. **Промывка пистолета**, стр. 27.
3. Отсоедините быстросменную пневматическую муфту (AC). С помощью ключа для шестигранных гаек снимите жидкостный коллектор (AD).

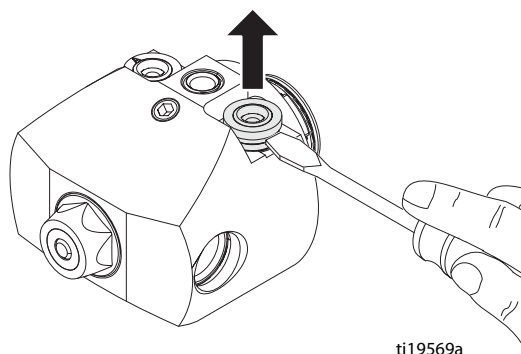


4. Отсоедините сигнальный кабель.
5. Очистите и проверьте сопряженные поверхности обратного клапана и отверстия для жидкости. См. **Очистка жидкостного коллектора** на стр. 28.

### УВЕДОМЛЕНИЕ

Во избежание вторичного загрязнения обратных клапанов не меняйте местами детали компонента А и компонента В. На обратном клапане компонента А присутствует буква А.

6. С помощью отвертки с плоским наконечником извлеките обратные клапаны у отметки.

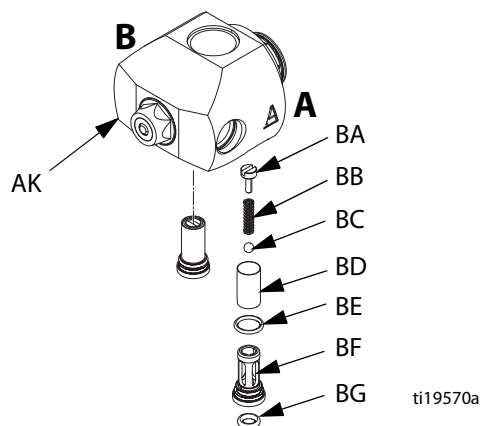


ti19569a



Поврежденные уплотнительные кольца обратного клапана могут привести к наружной утечке. Замените изношенные или поврежденные уплотнительные кольца.

7. Нажмите на шарик (BC), чтобы проверить обратный клапан на соответствующее движение и пружинное действие. При необходимости замените блок обратного клапана.
8. Снимите фильтр (BD). Очистите и осмотрите детали. Внимательно осмотрите уплотнительные кольца (BE, BG). При необходимости открутите винт (BA) и снимите обратный клапан.

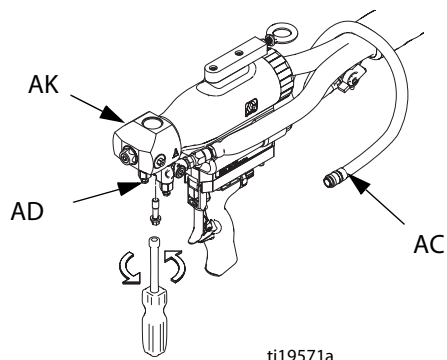


ti19570a

Рис. 20

9. тщательно смажьте уплотнительные кольца (BE, BG). Снова соберите обратные клапаны. Винт (BA) должен быть промыт вместе с поверхностью корпуса обратного клапана (в пределах 1,5 мм или 1/16 дюйма).
10. Установите обратные клапаны в корпус подачи жидкости (AK).

- С помощью ключа для шестигранных гаек установите жидкостный коллектор (AD). Затяните болт жидкостного коллектора с усилием 2,26–3,39 Н·м (20–30 дюймофунтов). Подсоедините быстросменную пневматическую муфту (AC).



- Подсоедините сигнальный кабель.

## Очистка проходов корпуса подачи жидкости



При необходимости для очистки проходов корпуса подачи жидкости и корпуса пистолета используйте сверло. См. **Комплекты сверла**, стр. 55.

- Выполните инструкции в разделе **Процедура снятия давления** на стр. 24.

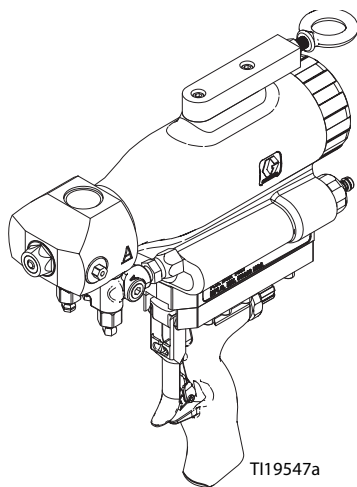


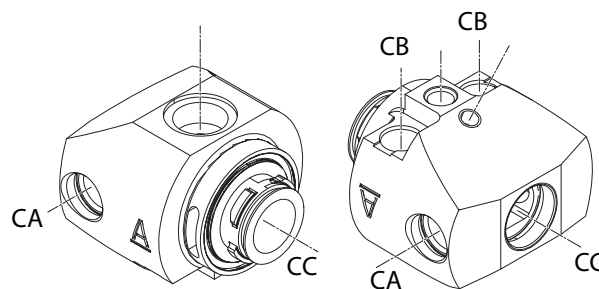
Рис. 21

- С помощью ключа для гаек диаметром 8 мм (в комплекте поставки) снимите отверстия (С). См. Рис. 4 на стр. 18.

### УВЕДОМЛЕНИЕ

Во избежание вторичного загрязнения отверстий не меняйте местами детали компонента А и компонента В. На отверстия компонента А присутствует буква А.

- Снятие передней части**, см. стр. 34.
- Удалите все элементы с передней части, чтобы обеспечить очистку проходов. См. **Разбор передней части** на стр. 35.
- Для очистки проходов корпуса подачи жидкости используйте соответствующее сверло. См. Рис. 22. См. **Комплекты сверла**, стр. 55.



#### Обозначения.

- CA Проход отверстия
- CB Входные отверстия для жидкости (в нижней части корпуса подачи жидкости)
- CC Сопло

#### Инструменты для очистки.

- Сверло диаметром 10,7 мм
- Сверло диаметром 3 мм
- Сверло диаметром 6 мм

Рис. 22. Проходы корпуса подачи жидкости

- См. **Сбор передней части** на стр. 35.
- Подсоединение передней части**, см. стр. 36.
- Установите отверстия. Затяните с усилием 2,26–3,39 Н·м (20–30 дюймофунтов).

## Очистка отверстия



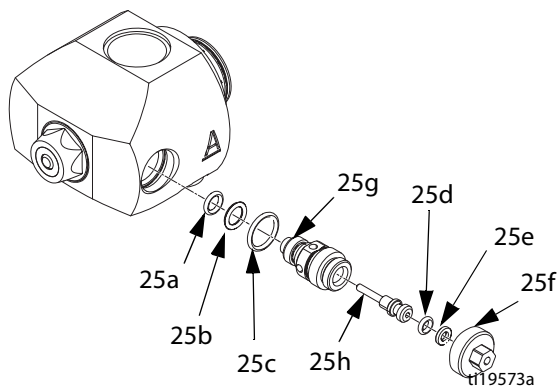
1. Выполните инструкции в разделе **Процедура снятия давления** на стр. 24.
2. С помощью ключа для гаек диаметром 8 мм (в комплекте поставки) снимите отверстия (С). См. Рис. 4 на стр. 18.

### УВЕДОМЛЕНИЕ

Во избежание вторичного загрязнения отверстий не меняйте местами детали компонента А и компонента В. На отверстии компонента А присутствует буква А.

**ПРИМЕЧАНИЕ.** Колпачок остается на месте с обратной резьбой.

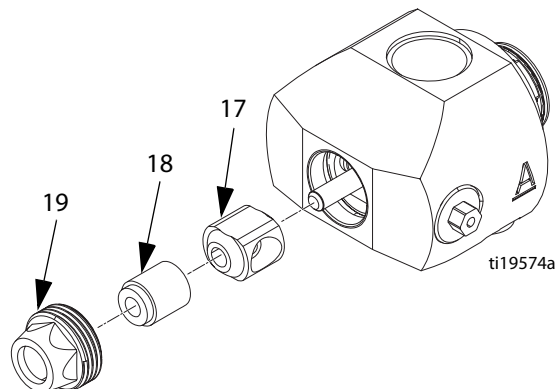
3. Снимите колпачок (25f) с отверстия (25g).



4. Извлеките иглу (25h) из отверстия. Тщательно осмотрите уплотнительные кольца и при необходимости замените их.
5. При необходимости рассверлите отверстие сверлом того же размера. Размер указан на отверстии.
6. С помощью консистентной смазки Fusion обильно смажьте все уплотнительные кольца.
7. Выполните сборку в обратном порядке. Затяните корпус отверстия в колпачке с усилием 6,78–7,91 Н·м (60–70 дюймофунтов). Затяните отверстия в корпусе подачи жидкости с усилием 2,26–3,39 Н·м (20–30 дюймофунтов).

**ПРИМЕЧАНИЕ.** Вспомогательное кольцо (25e) установлено за уплотнительным кольцом (25d) на игле.

## Снятие камеры смешивания и переднего уплотнения



1. Выполните инструкции в разделе **Процедура снятия давления** на стр. 24.
2. С помощью ключа для гаек диаметром 8 мм (в комплекте поставки) снимите отверстия (25, 26, 27).
3. С помощью гаечного ключа диаметром 2 см снимите передний наконечник подачи (19).
4. Подсоедините быстросменную пневматическую муфту (AC).
5. Нажмите и отпустите пусковой курок, чтобы вытеснить камеру смешивания (17) и переднее уплотнение (18) и извлечь их.
6. Отсоедините быстросменную пневматическую муфту (AC).
7. Установите новую камеру смешивания и переднее уплотнение.
8. Снова установите передний наконечник подачи и затяните его с усилием 6,78–7,91 Н·м (60–70 дюймофунтов).

### УВЕДОМЛЕНИЕ

Во избежание вторичного загрязнения отверстий не меняйте местами детали компонента А и компонента В. На отверстии компонента А присутствует буква А.

9. Повторно установите отверстия. Затяните с усилием 2,26–3,39 Н·м (20–30 дюймофунтов).



# Ремонт

## Необходимые инструменты

Инструменты, необходимые для некоторых процедур ремонта пистолета.

- Гаечный ключ диаметром 2,4 см
- Плоская отвертка (входит в комплект)
- Ключ для шестигранных гаек диаметром 8 мм (входит в комплект)
- Глубокая тонкостенная головка диаметром 1,27 см
- Удлиненный торцевой ключ диаметром 1,9 см
- Универсальный гаечный ключ диаметром 1,9 мм (входит в комплект)
- Универсальный гаечный ключ диаметром 3,5 мм
- Универсальный гаечный ключ диаметром 4 мм
- Крестообразная отвертка

## Смазка

Информацию для заказа смазки см. в разделе

**Вспомогательные принадлежности** на стр. 57.

Нанесите обильную смазку на все уплотнительные кольца, уплотнения и резьбовые соединения.

### УВЕДОМЛЕНИЕ

Наносите только жидкость для щелевого уплотнения на уплотнительные кольца, уплотнения и резьбовые соединения картриджа. Использование консистентной смазки Fusion и других смазок на основе нефти или растительного сырья приведет к вздутию и застреванию уплотнительных колец и уплотнений.

## Снятие картриджа



Картридж обязателен для надлежащей работы пистолета. Для смазки стержня очистки снимать картридж необязательно.

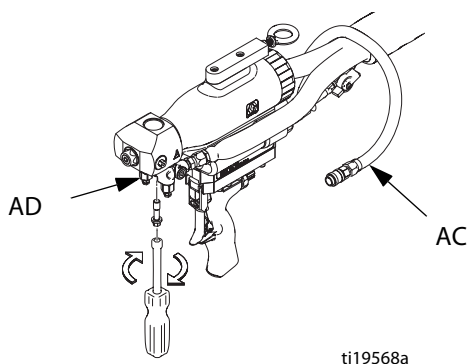
## Снятие передней части



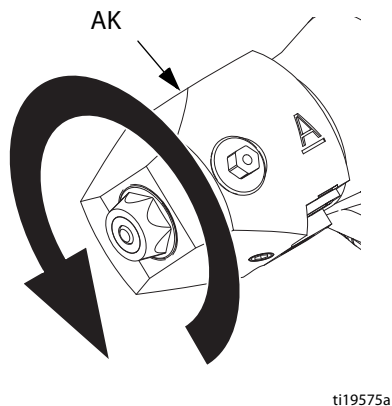
### УВЕДОМЛЕНИЕ

Очень важно правильно закрепить переднюю часть устройства. Не используйте пистолет, если передняя часть не закреплена или не прилегает плотно к корпусу. Ненадлежащая установка может привести к медленным утечкам.

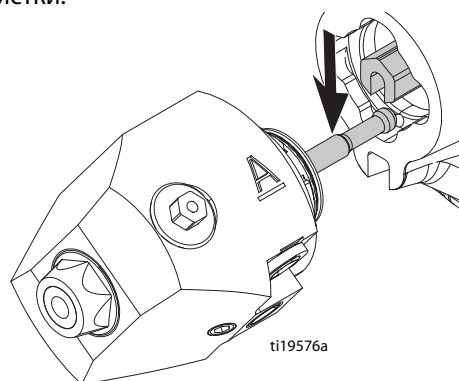
1. Выполните инструкции раздела **Процедура снятия давления**, стр. 24.
2. **Промывка пистолета**, см. стр. 27.
3. Отсоедините быстросменную пневматическую муфту (AC). С помощью ключа для шестигранных гаек снимите жидкостный коллектор (AD).



4. Отсоедините сигнальный кабель.
5. Поверните корпус подачи жидкости (AK) на 45 градусов против часовой стрелки, чтобы освободить пазы корпуса подачи жидкости.



6. Потяните корпус подачи жидкости, чтобы снять его с корпуса пистолета. Если корпус подачи жидкости невозможно снять, выполните следующее.
  - a. Подсоедините быстросменную пневматическую муфту.
  - b. Потяните и освободите пусковой курок или нажмите и отпустите красную кнопку на соленоидном клапане.
  - c. Снимите корпус подачи жидкости.
  - d. Отсоедините быстросменную пневматическую муфту.
7. Отсоедините стержень очистки от шаровой муфты в поршневом штоке и затем извлеките стержень очистки.



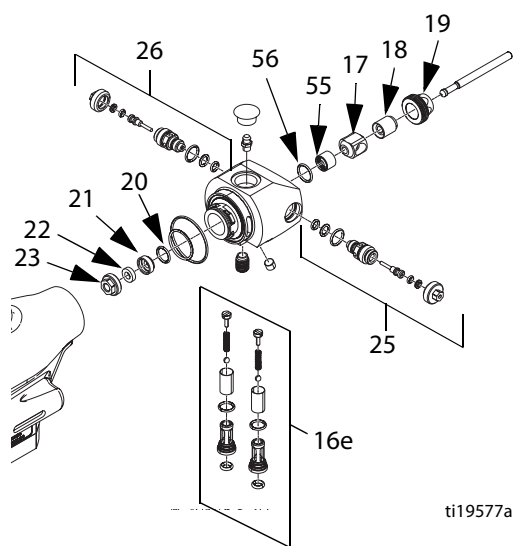
8. Осмотрите уплотнительные кольца корпуса для жидкости на предмет износа и повреждений. При необходимости замените.

## Разбор передней части



### УВЕДОМЛЕНИЕ

Для предотвращения перекрестного загрязнения смачиваемых деталей оборудования **никогда** не допускайте взаимозамены деталей для подачи компонента А (изоцианат) и компонента В (смола). У новых пистолетов сторона А расположена слева. Коллектор для жидкости, корпус для жидкости, узел бокового уплотнения, cartridge обратного клапана и камера смешивания отмаркированы со стороны А.



ti19577a

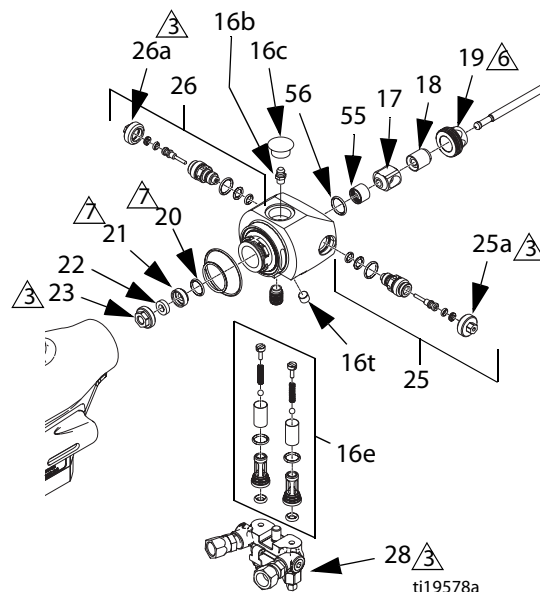
1. **Снятие передней части**, см. стр.34.
2. Снимите блок обратного клапана (16е).
3. Снимите отверстие (25). Повторите эти действия на противоположной стороне механизма.
4. Снимите наконечник подачи 19.
5. Снимите передний уплотнитель (18), модуль смешивания (17), блок скребка (55) и уплотнительное кольцо (56).
6. Снимите заднюю гайку уплотнителя (23), уплотнение (22), задний корпус уплотнителя (21) и уплотнительное кольцо (20).

## Сбор передней части



### УВЕДОМЛЕНИЕ

Для предотвращения перекрестного загрязнения смачиваемых деталей оборудования **никогда** не допускайте взаимозамены деталей для подачи компонента А (изоцианат) и компонента В (смола). У новых пистолетов сторона А расположена слева. Коллектор для жидкости, корпус для жидкости, узел бокового уплотнения, cartridge обратного клапана и камера смешивания отмаркированы со стороны А.



ti19578a

1. Установите уплотнительное кольцо (20), задний корпус уплотнителя (21), уплотнение (22) и заднюю гайку уплотнителя (23). Затяните заднюю гайку уплотнителя с усилием 2,26–3,39 Н·м (20–30 дюймофунтов).
2. Установите уплотнительное кольцо (56), блок скребка (55), модуль смешивания (17) и затем передний уплотнитель (18).
3. Установите и вручную затяните наконечник подачи (19).
4. Установите стержень очистки в переднюю часть корпуса подачи жидкости. Надавите на стержень очистки в корпусе, чтобы торец шарика стержня очистки на 1,9 см выходил из корпуса, как показано на Рис. 23.

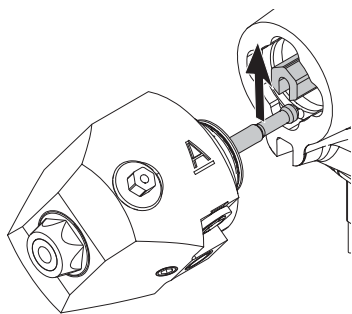
- Установите блок обратного клапана. См. **Очистка обратных клапанов** на стр. 30, чтобы получить дополнительную информацию по сборке.
- Снимите компоненты отверстия (25). Установите колпачок отверстия (25а) и затяните с усилием 2,26–3,39 Н·м (20–30 дюймофунтов). Повторите эти действия на противоположной стороне механизма.
- См. процедуру **Подсоединение передней части**.

## Подсоединение передней части

### УВЕДОМЛЕНИЕ

Очень важно правильно закрепить переднюю часть устройства. Не используйте пистолет, если передняя часть не закреплена или не прилегает плотно к корпусу. Ненадлежащая установка может привести к медленным утечкам.

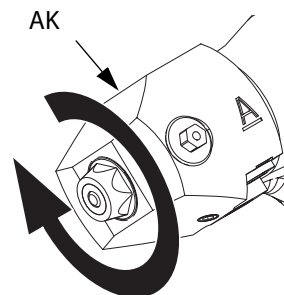
- Включите плунжерный предохранитель.
- Обильно смажьте уплотнительные кольца и установите корпус подачи жидкости (АК).
- Нанесите тонкий слой смазки TSL на стержень очистки.
- Установите корпус подачи жидкости на стержень очистки.
- Вставьте конец стержня очистки в шаровую муфту в поршневом штоке.



ti19579a

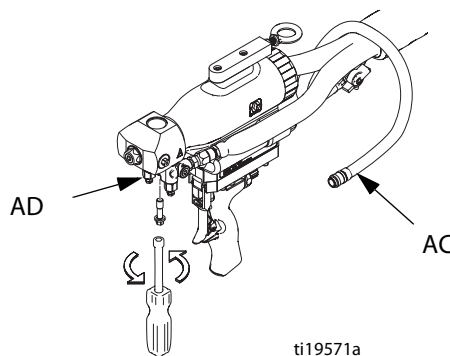
Рис. 23

- Произведите промывку корпуса пистолета из корпуса подачи жидкости. Поверните корпус подачи жидкости на 45 градусов по часовой стрелке, чтобы задействовать пазы корпуса подачи жидкости.



ti19580a

- Затяните наконечник подачи (19) с усилием 6,7–9,1 Н·м (60–70 дюймофунтов).
- С помощью ключа для шестигранных гаек установите жидкостный коллектор (AD). Затяните болт жидкостного коллектора с усилием 2,26–3,39 Н·м (20–30 дюймофунтов). Подсоедините быстросменную пневматическую муфту (AC).



ti19571a

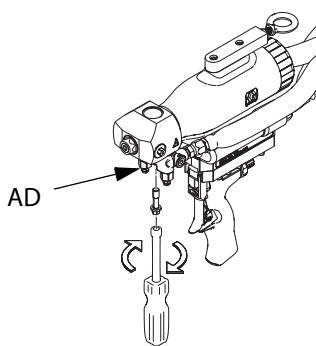
- Подсоедините сигнальный кабель.

## Поршни и перегородка



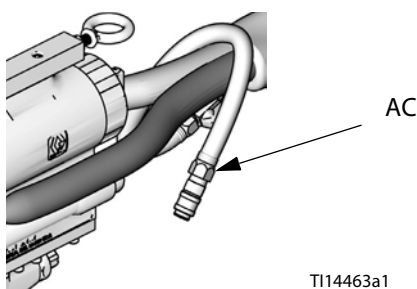
У пользователя должен быть комплект уплотнений поршня 24D312 до выполнения этой процедуры.

1. Выполните инструкции раздела **Процедура снятия давления**, стр. 24.
2. С помощью ключа для шестигранных гаек снимите жидкостный коллектор (AD).



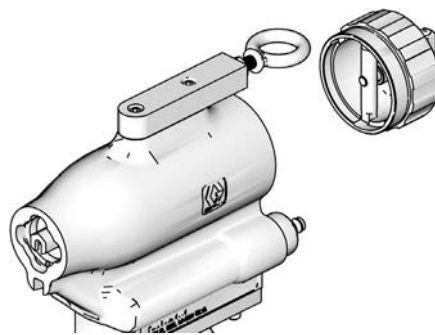
ti19562a

3. Отсоедините сигнальный кабель.
4. **Снятие передней части**, см. стр.34.
5. Отсоедините быстросменную пневматическую муфту (AC).



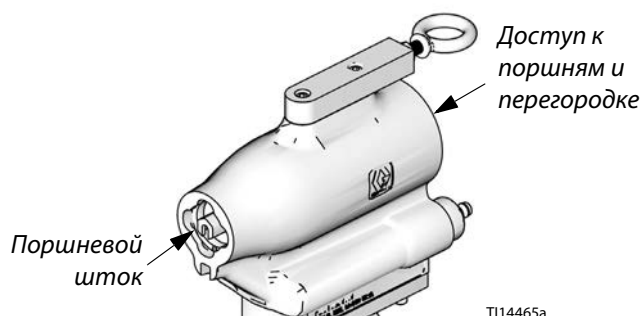
T114463a1

6. Открутите и снимите блок плунжерного предохранителя. Осмотрите уплотнительное кольцо и при необходимости замените его.



T114465a

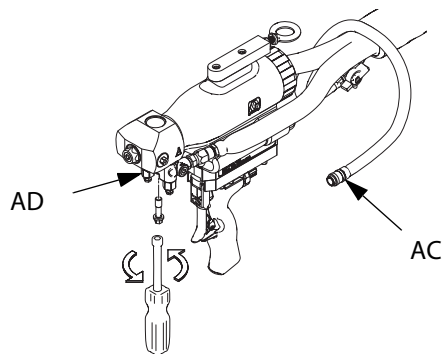
7. Установите паз диаметром 1,27 см на поршневой шток через переднюю часть корпуса пистолета. Через заднюю часть корпуса пистолета установите паз диаметром 1,9 см до заднего поршня. Удерживайте поршневой шток на месте и удалите задний поршень. Осмотрите уплотнительное кольцо заднего поршня и при необходимости замените его.



T114465a

8. Через заднюю часть корпуса пистолета установите паз диаметром 1,9 см до перегородки. Удалите перегородку. Осмотрите уплотнительные кольца перегородки и замените их при необходимости.
9. надавите на поршневой шток в сторону задней части пистолета, чтобы удалить передний поршень и поршневой шток из корпуса пистолета.
10. Используйте паз диаметром 1,27 на поршневом штоке и отвертку диаметром 2,4 см на переднем поршне, чтобы снять передний поршень со штока поршня.
11. Осмотрите уплотнительные кольца. Замените в случае износа или повреждения. Обильно смажьте уплотнительные кольца, затем повторно установите их.
12. Нанесите резьбовой герметик средней фиксации на резьбу и затем установите передний поршень на поршневой шток. Затяните с усилием 11,3–12,4 Н·м (100–110 дюймофунтов). См. раздел **Обозначение компонентов** на стр. 18.
13. Установите блок поршневого штока и поршня на корпус пистолета. См. раздел **Обозначение компонентов** на стр. 18.

14. Установите перегородку на поршневой шток. Затяните с усилием 11,3–12,4 Н·м (100–110 дюймофунтов). См. раздел **Обозначение компонентов** на стр. 18.
15. Нанесите резьбовой герметик средней фиксации на резьбу и затем установите задний поршень на поршневой шток. Затяните с усилием 11,3–12,4 Н·м (100–110 дюймофунтов). См. раздел **Обозначение компонентов** на стр. 18.
16. Установите плунжерный предохранитель. См. раздел **Обозначение компонентов** на стр. 18.
17. **Подсоединение передней части**, см. стр. 36.
18. С помощью ключа для шестигранных гаек установите жидкостный коллектор (AD). Затяните болт жидкостного коллектора с усилием 2,26–3,39 Н·м (20–30 дюймофунтов). Подсоедините быстросменную пневматическую муфту (AC).



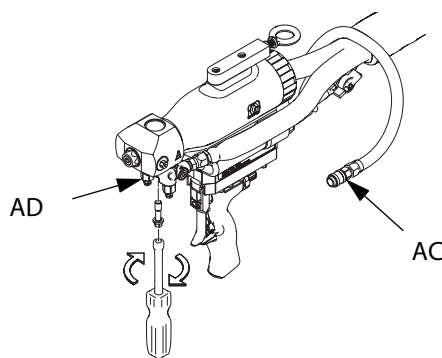
ti19571a

19. Подсоедините сигнальный кабель.

## Стержень очистки



1. **Промывка пистолета**, стр. 27.
2. Выполните инструкции раздела **Процедура снятия давления**, стр. 24.
3. Отсоедините быстросменную пневматическую муфту (AC). С помощью ключа для шестигранных гаек снимите жидкостный коллектор (AD).



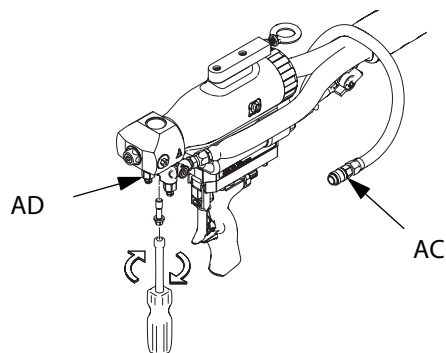
ti19568a

4. Отсоедините сигнальный кабель.
5. **Снятие передней части**, см. стр. 34. Проверьте стержень очистки на отсутствие признаков износа или повреждений. При необходимости замените.
6. С помощью отвертки диаметром 1,9 см освободите передний наконечник. Нанесите на стержень очистки TSL и затем установите его на место.
7. **Подсоединение передней части**, см. стр. 36.
8. Установите быстросменную пневматическую муфту на всю длину стержня очистки. Затяните передний наконечник с усилием 6,78–7,91 Н·м (60–70 дюймофунтов).
9. Установите жидкостный коллектор. Затяните болт жидкостного коллектора с усилием 2,26–3,39 Н·м (20–30 дюймофунтов).
10. Подсоедините сигнальный кабель.

## Соленоидный клапан







1. Выполните инструкции в разделе **Процедура снятия давления** на стр. 24.
2. Отсоедините быстросменную пневматическую муфту (AC). С помощью ключа для шестигранных гаек снимите жидкостный коллектор (AD).



ti19568a

3. Отсоедините электрические кабели от соленоидного клапана и рукоятки (если установлено).
4. С помощью универсального гаечного ключа диаметром 4 мм удалите винты монтажной плиты рукоятки. Удалите монтажную плиту рукоятки и рукоятку. См. раздел **Обозначение компонентов** на стр. 18.
5. С помощью крестообразной отвертки удалите соленоидный клапан. Осмотрите и замените в случае необходимости. Осмотрите прокладку в нижней части соленоидного клапана и при необходимости замените ее. См. раздел **Обозначение компонентов** на стр. 18.
6. С помощью универсального гаечного ключа диаметром 3,6 мм удалите монтажную плиту соленоидного клапана и прокладку. Осмотрите прокладку и замените ее в случае необходимости. См. раздел **Обозначение компонентов** на стр. 18.
7. Выполните сборку в обратном порядке. Затяните болт жидкостного коллектора с усилием 2,26–3,39 Н·м (20–30 дюймофунтов). Затяните винты, скрепляющие рукоятку с корпусом с усилием 2,26–3,39 Н·м (20–30 дюймофунтов). См. раздел **Обозначение компонентов** на стр. 18.

# Поиск и устранение неисправностей

						
Выполняйте инструкции раздела <b>Процедура снятия давления</b> стр. 24, перед проверкой или ремонтом пистолета.						

## УВЕДОМЛЕНИЕ

Для предотвращения перекрестного загрязнения смачиваемых деталей оборудования **никогда** не допускайте взаимозамены деталей для подачи компонента А (изоцианат) и компонента В (смола). У новых пистолетов сторона А расположена слева. Коллектор для жидкости, корпус для жидкости, узел бокового уплотнения, картридж обратного клапана и камера смешивания отмаркированы со стороны А.

С помощью следующей таблицы проверьте все возможные неисправности и их причины до разборки пистолета. Чтобы получить информацию о соответствующих процедурах, см.

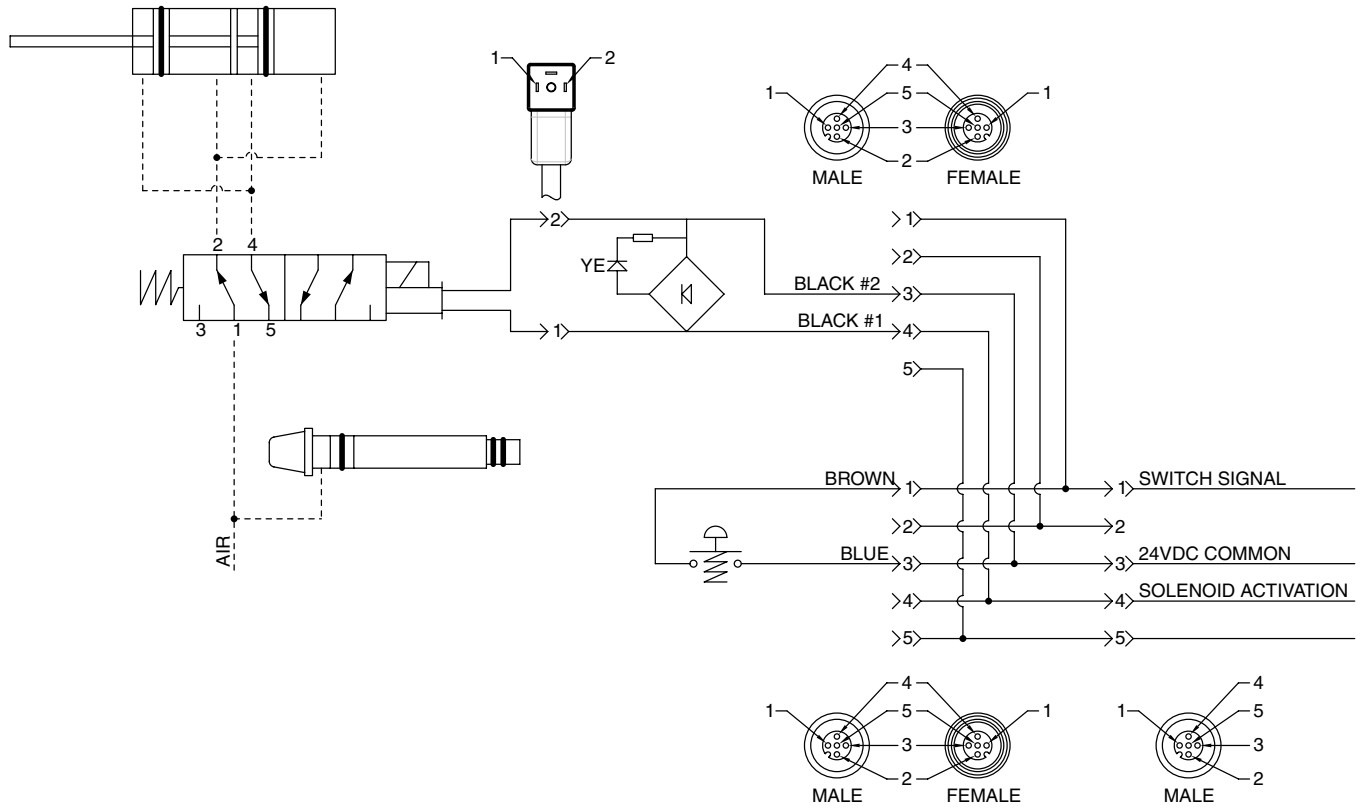
**Техобслуживание** на стр. 26 и **Ремонт** на стр. 33.

Неисправность	Причина	Решение
Пистолет не включается полностью при нажатии на пусковой курок.	Включен предохранитель.	Выключите плунжерный предохранитель.
	Заглушка бризера засорена.	Очистите заглушку бризера.
	Повреждение воздушного клапана.	При необходимости замените.
Жидкость не заливается при полном включении пистолета.	Жидкостные клапаны закрыты.	Откройте клапаны.
	Отверстия для жидкости засорены.	Очистите отверстия для жидкости.
	Обратные клапаны засорены.	Очистите обратные клапаны.
	Включен предохранитель.	Выключите плунжерный предохранитель.
Пистолет медленно включается.	Заглушка бризера засорена.	Очистите заглушку бризера.
	Уплотнительные кольца поршня повреждены.	Замените уплотнительные кольца поршня.
	Пневматическая прокладка повреждена.	Замените.
	Воздушный клапан засорен или поврежден.	Осуществите замену или очистку клапана.
Задержка срабатывания пистолета, затем его резкое включение.	Материал вокруг стержня очистки затвердел.	Проверьте стержень очистки, модель смешивания и отверстия. При необходимости замените.
Пистолет не включается при нажатии на пусковой курок.	Подача воздуха в пистолет отключена.	Откройте подачу воздуха.
	Вокруг переднего наконечника образовывается пена.	1) Очистите передний наконечник. 2) С помощью отвертки диаметром 1,9 см открутите передний наконечник на 1/8 поворота и снова его затяните.
	Сигнальный кабель отключен.	Подсоедините сигнальный кабель.
Дисбаланс давления.	Отверстия для жидкости засорены.	Очистите отверстия для жидкости.
	Обратные клапаны засорены.	Очистите обратные клапаны.
	Неодинаковая вязкость.	Отрегулируйте температуру или иглу отверстия для компенсации.
	Жидкостные фильтры засорены.	Очистите фильтры.
Подача жидкость не прекращается при закрытии клапанов подачи жидкости.	Клапаны подачи жидкости повреждены.	Замените



Неисправность	Причина	Решение
Резкая подача воздуха из глушителя при включении пистолета.	Это нормально.	Никаких действий не требуется.
Постоянная утечка воздуха из глушителя.	Повреждение воздушного клапана.	Замените его.
	Пневматическая прокладка повреждена.	Замените.
	Уплотнительные кольца поршня повреждены.	Замените.
Утечка между воздушным цилиндром и корпусом для жидкости.	Уплотнительное кольцо повреждено.	Замените его.
Утечка материала из дренажных отверстий в корпусе подачи жидкости рядом с воздушным цилиндром.	Модуль смешивания и заднее уплотнение изношены.	Осмотрите и замените модуль смешивания и заднее уплотнение, очистите корпус подачи жидкости.
Материал распыляется из сопла.	Слишком высокая скорость потока.	Измените одну или несколько следующих переменных для получения необходимой скорости потока от 4,5 до 6,8 кг в минуту. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Размер отверстия.</li> <li>• Температура материала.</li> </ul>

# Электросхема





# Детали

2 Затяните с усилием от 14,1–15,3 Н·м (125–135 дюймофунтов).

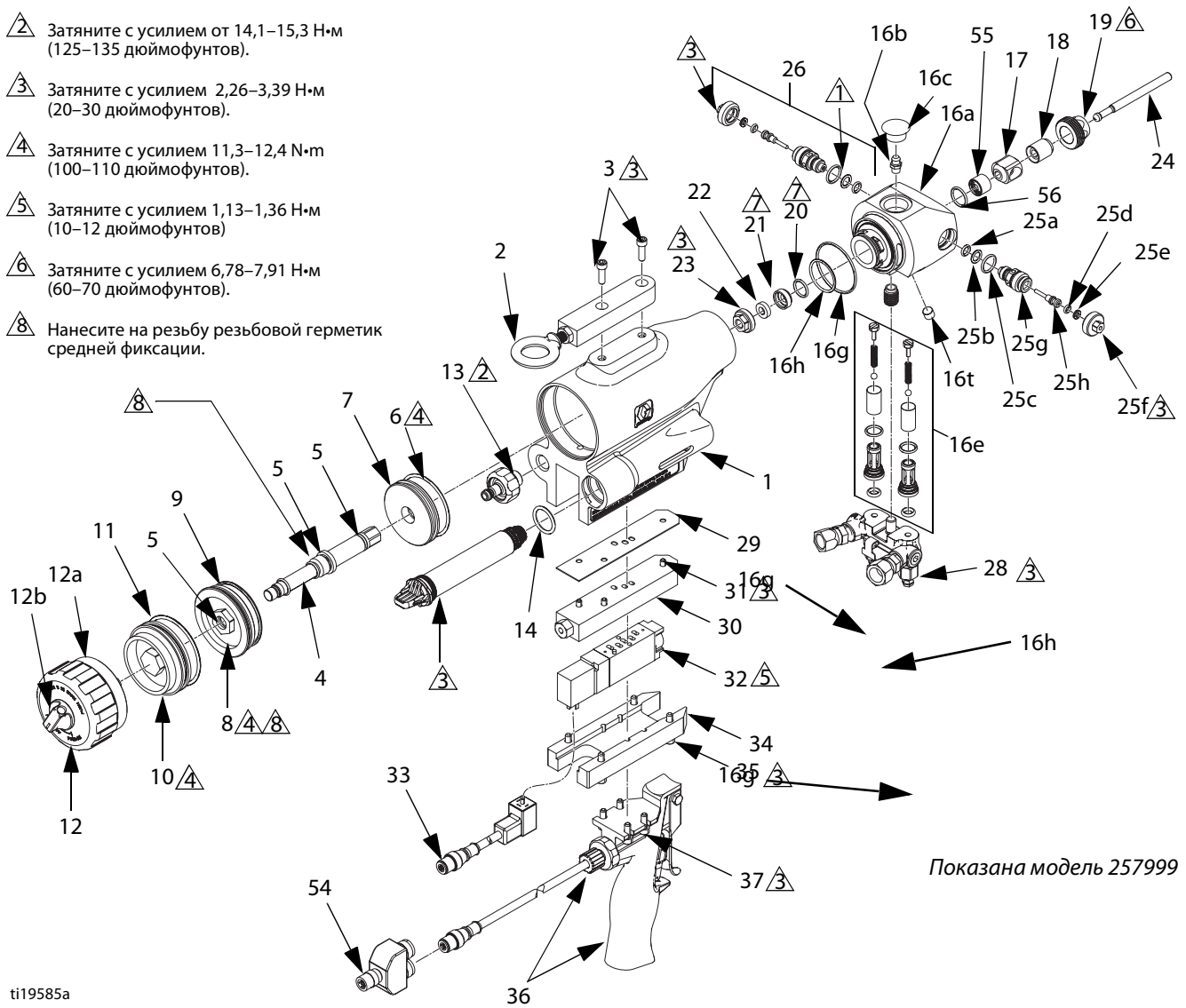
3 Затяните с усилием 2,26–3,39 Н·м (20–30 дюймофунтов).

4 Затяните с усилием 11,3–12,4 Н·м (100–110 дюймофунтов).

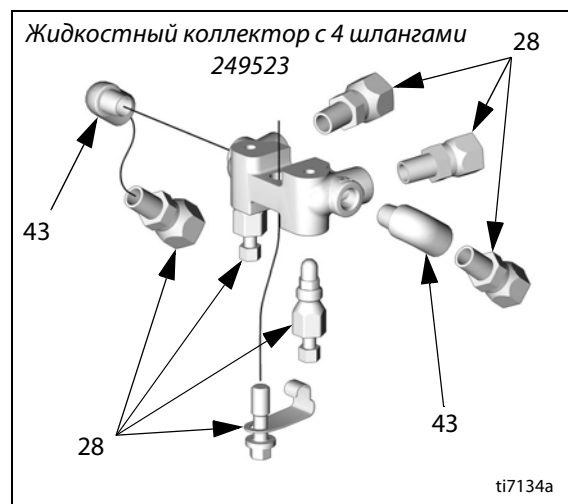
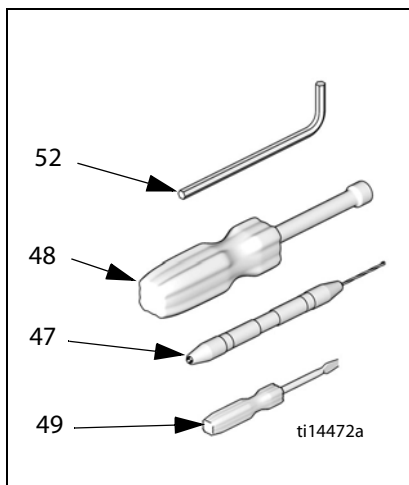
5 Затяните с усилием 1,13–1,36 Н·м (10–12 дюймофунтов).

6 Затяните с усилием 6,78–7,91 Н·м (60–70 дюймофунтов).

8 Нанесите на резьбу резьбовой герметик средней фиксации.



ti19585a



Справ. №	Деталь	Описание	Количество	
			257999, Распылитель EP, 250, отверстие диаметром 0,08 мм, ручной	24С932, распылитель EP, 250, отверстие диаметром 0,08 мм, автоматический
1	24D682	ЦИЛИНДР, с обточкой	1	1
2	24F033	КРЮК, вертикальный монтажный блок	1	1
3	113003	ВИНТ, с головкой под торцевой ключ	2	2
4	24E864	ШТОК поршня, двойной	1	1
5	◆	УПЛОТНИТЕЛЬ, уплотнительное кольцо	3	3
6	24E972	Поршень, передний	1	1
7	◆	УПЛОТНИТЕЛЬ, уплотнительное кольцо	1	1
8	24E973	ПЕРЕГОРОДКА, аппликатор	1	1
9	◆	УПЛОТНИТЕЛЬ, уплотнительное кольцо	1	1
10	24E974	ПОРШЕНЬ, задний	1	1
11	◆	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1	1
12	24D295	ОГРАНИЧИТЕЛЬ, блок, безопасности	1	1
13	15T897	ЗАГЛУШКА воздушного клапана	1	1
14	188554	УПЛОТНИТЕЛЬ, уплотнительное кольцо	1	1
15		ШТИФТ, роликовый	1	1
16a	⌘	КОРПУС, жидкости, блок, 250	1	1
16b	295229⌘	ФИТИНГ, смазка, 1/4-28	1	1
16c	1704-2⌘	ЗАГЛУШКА, отверстия DP-750	1	1
16e	⊗⌘⌘	КЛАПАН, обратный	1	1
16g	248132⊗⌘	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО, внешний уплотнитель	1	1
16h	256773⊗⌘	УПЛОТНИТЕЛЬ, уплотнительное кольцо, 022	1	1
16t	⌘	ЗАГЛУШКА, трубная	1	1
17	*⌘⌘	МОДУЛЬ, смешивания, стержень 250	1	1
18	16P943*⌘⌘	УПЛОТНИТЕЛЬ, передний, стержень 250	25e 1	1
19	16T794⌘	НАКОНЕЧНИК, заливки, стержень 250	1	1
20	***⌘	УПЛОТНИТЕЛЬ, уплотнительное кольцо	25d 6	6
21	15Y980⌘	КОРПУС, уплотнитель, задний, стержень 250	1	1
22	***⌘⌘	УПЛОТНЕНИЕ	6	6
23	24D678⌘	ГАЙКА, уплотнитель, задний, стержень 250	1	1
24	24D317⌘	СТЕРЖЕНЬ, очистки, 250	1	1
25	†	ОГРАНИЧИТЕЛЬ, регулируемый, 250, 031	2	2
26	†	ОГРАНИЧИТЕЛЬ, регулируемый, iso, 250, 031	2	2
28	246012	КОЛЛЕКТОР, жидкостный	1	1
29	24D315	ПРОКЛАДКА, соленоидная, коллектор	1	1
30	24E975 ★	КОЛЛЕКТОР, соленоидный, блок	1	1
31	106245	ВИНТ, с головкой под торцевой ключ	3	3
32	24M121 ★	КЛАПАН, соленоидный, 4-входовой	1	1

Справ. №	Деталь	Описание	Количество	
			257999, Распылитель EP, 250, отверстие диаметром 0,08 мм, ручной	24С932, распылитель EP, 250, отверстие диаметром 0,08 мм, автоматический
33	24М122 ★	НАБОР КАБЕЛЕЙ, euro/штыревой, din/гнездовой разъем	1	1
34	24Е865 ★	ПЛАСТИНА, переходная, ручка	1	1
35	101888 ★	ВИНТ, с головкой под торцевой ключ	4	4
36	24D073	РУКОЯТКА, распределительный клапан 2к	1	
37	С19980	ВИНТ, с головкой под торцевой ключ	4	
41	172479 ▲	БИРКА, предупредительная	1	1
43	112307	КОЛЕНЧАТЫЙ ПАТРУБОК, наружный	2	2
44	117510	МУФТА, линия подачи воздуха, 1/4 npt	1	1
45	15В772	ШЛАНГ, воздушный; 45,7 см	1	1
46	15В565	КЛАПАН, с шариком	1	1
47	117661	ТИСКИ прутковые	1	1
48	117642	ИНСТРУМЕНТ, гаечный ключ	1	1
49	118575	ИНСТРУМЕНТ, отвертка, лезвие 1/8	1	1
51	222385 ▲	БИРКА, предупредительная	1	1
52	295598	ИНСТРУМЕНТ, гаечный, шестигранный	1	1
54	24D320	СОЕДИНИТЕЛЬ, разделительный	1	
55	**⌘	СКРЕБОК, блок	1	1
56	115719**⌘	УПЛОТНИТЕЛЬ, уплотнительное кольцо, 015	1	1

▲ Запасные наклейки, этикетки и карточки с символами опасности и предупреждениями предоставляются бесплатно.

\* Детали в комплекте 16Т549.

\*\* Детали в комплекте 16Т531.

\*\*\* Детали в комплекте 24Е252.

◆ Детали в комплекте 24D312.

❖ Детали в комплекте 24D313.

⊛ Детали в комплекте 246352.

✱ Детали в комплекте 246731.

⌘ Детали в комплекте 16Т553.

† См. раздел **Комплекты отверстий**, который начинается на стр. 53.

‡ Рекомендуемые запасные детали. Эти детали должны быть под рукой для предотвращения простоя. Комплекты 24D321, 246731, 246352 также должны быть под рукой. Чтобы узнать содержимое каждого комплекта, см. раздел **Комплекты**, который начинается на стр. 47.

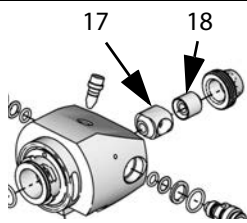
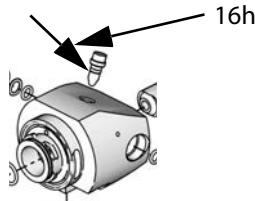
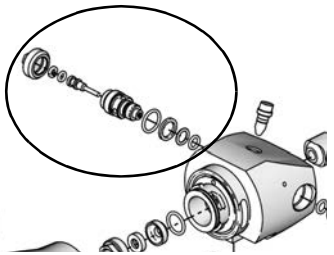
★ Если дата производства установленных компонентов пистолета раньше октября 2011 года, для их замены потребуется комплект 24М123.

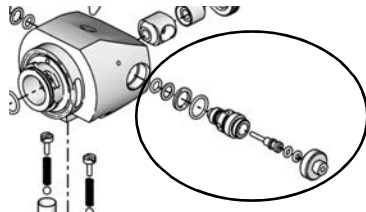
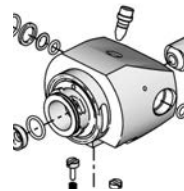
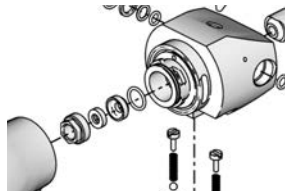
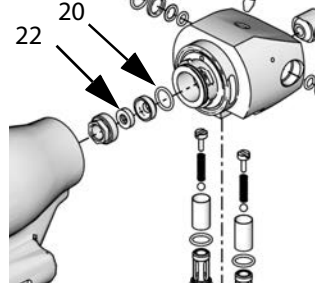
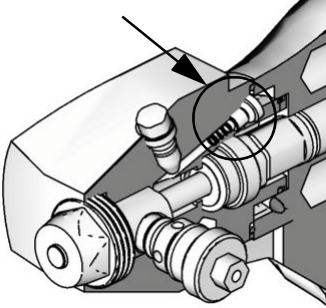
# Комплекты

Чтобы получить информацию о соответствующих процедурах установки комплекта, см. **Техобслуживание** на стр. 26 и **Ремонт** на стр. 33. Чтобы получить помощь в отношении обозначения уплотнительных колец, см. **Полный справочник по уплотнительным кольцам** на стр. 56.

## Комплекты для серий А и В

Следующие комплекты подходят только для пистолетов серий А и В. Пистолеты серии А и В используют картридж TSL для смазки стержня очистки, и блок передней головки не содержит скребка.

Описание комплекта	Номер комплекта	Детали в комплекте		Изображение
		Описание	Кол-во	
Камера смешивания 250	24D314	Камера смешивания	1	
		Передний подшипник	1	
Камера смешивания 375	24D322	Камера смешивания	1	
		Передний подшипник	1	
Комплект уплотнительного кольца с жидкостью для щелевого уплотнения	246354	Уплотнительное кольцо	6	
		Инструмент установки уплотнительного кольца	1	
Отверстие Iso 375	24D239–24D254; см. <b>Комплекты отверстий</b> на стр. 54	Корпус отверстия	1	
		Уплотнительное кольцо	1	
		Уплотнительное кольцо	1	
		Уплотнительное кольцо	1	
		Игла	1	
		Резервное кольцо	1	
		Уплотнительное кольцо	1	
		Колпачок отверстия Iso	1	
		Распорка отверстия	1	
Сверло для очистки	1			

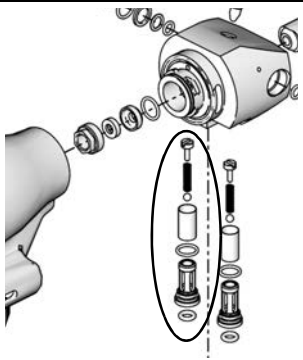
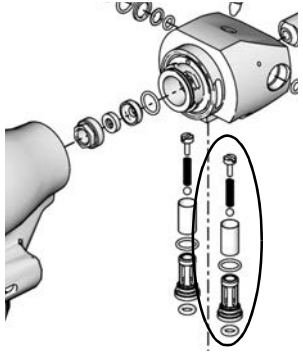
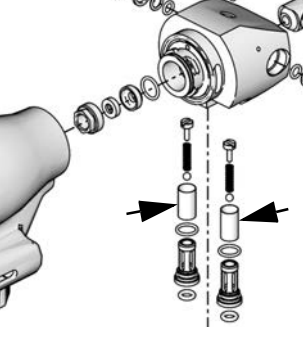
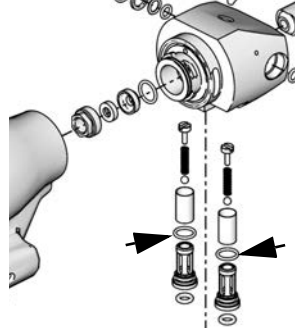
Описание комплекта	Номер комплекта	Детали в комплекте		Изображение
		Описание	Кол-во	
Отверстие 375	24C761–24C766, 24C794–24C804; см. раздел <b>Комплекты отверстий</b> на стр. 54	Корпус отверстия	1	
		Уплотнительное кольцо	1	
		Уплотнительное кольцо	1	
		Уплотнительное кольцо	1	
		Игла	1	
		Резервное кольцо	1	
		Уплотнительное кольцо	1	
		Колпачок отверстия	1	
		Распорка отверстия	1	
		Сверло для очистки	1	
Уплотнения корпуса подачи жидкости	24D313	Внешнее уплотнительное кольцо для корпуса	1	
		Внутреннее уплотнительное кольцо для корпуса	1	
Комплект внутренних уплотнительных колец для корпуса подачи жидкости	24E611	Уплотнительное кольцо	6	
Манжетное уплотнение 375	24D325	Манжетное уплотнение 375	6	
Комплект обратного клапана TSL	24B843	Седло обратного клапана	1	
		Шар	1	
		Пружина	1	
		Уплотнительное кольцо	1	

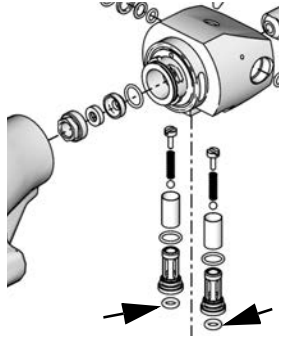
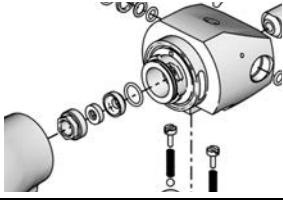
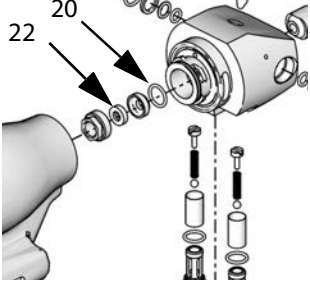
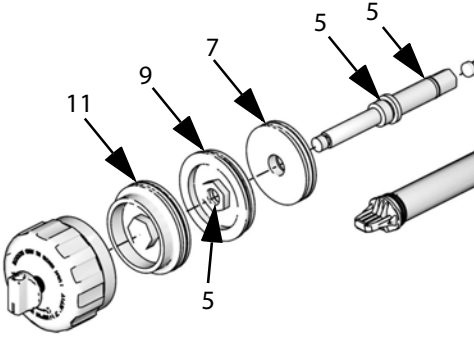
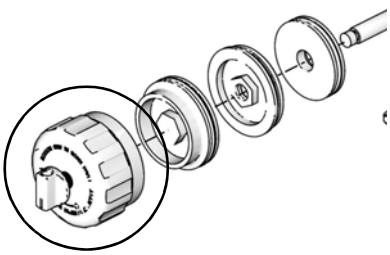
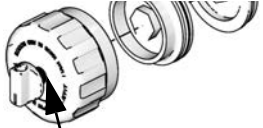


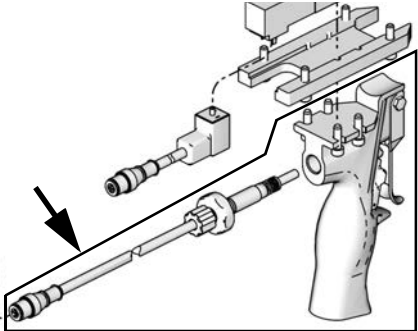
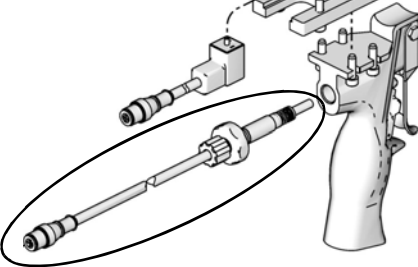
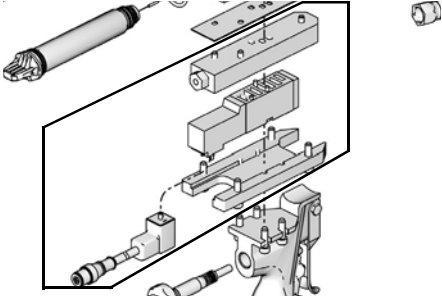
## Комплекты для всех серий

Следующие комплекты предназначены для пистолетов EP всех серий.

Описание комплекта	Номер комплекта	Детали в комплекте		Изображение
		Описание	Кол-во	
Отверстие Iso 250	24D223–24D238; см. <b>Комплекты отверстий</b> на стр. 54	Корпус отверстия	1	
		Уплотнительное кольцо	1	
		Уплотнительное кольцо	1	
		Уплотнительное кольцо	1	
		Игла	1	
		Резервное кольцо	1	
		Уплотнительное кольцо	1	
		Колпачок отверстия Iso	1	
		Сверло для очистки	1	
Отверстие 250	24C751–24C756, 24C805–24C815; см. <b>Комплекты отверстий</b> на стр. 54	Корпус отверстия	1	
		Уплотнительное кольцо	1	
		Уплотнительное кольцо	1	
		Уплотнительное кольцо	1	
		Игла	1	
		Резервное кольцо	1	
		Уплотнительное кольцо	1	
		Колпачок отверстия	1	
		Сверло для очистки	1	
Комплект уплотнительных колец для отверстия	24D321	Уплотнительное кольцо	1	
		Уплотнительное кольцо	1	
		Уплотнительное кольцо	1	
		Уплотнительное кольцо	1	
		Резервное кольцо		
Комплект уплотнительных колец для отверстия	248130	Уплотнительное кольцо	6	
Комплект уплотнительных колец для отверстия	248128	Уплотнительное кольцо	6	

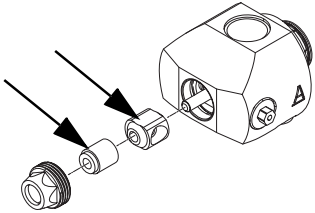
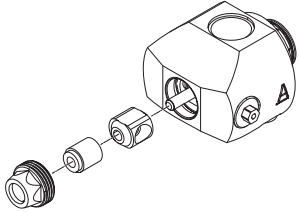
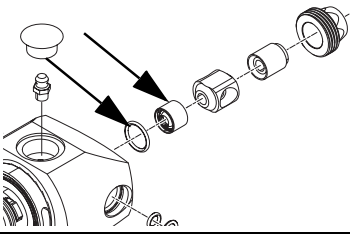
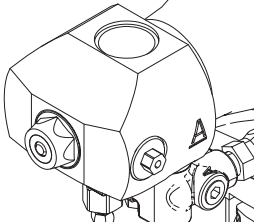
Описание комплекта	Номер комплекта	Детали в комплекте		Изображение
		Описание	Кол-во	
Обратный клапан Iso	246731	Корпус обратного клапана	1	
		Винт для фиксации пружины	1	
		Карбидный шар	1	
		Фильтр	1	
		Пружина обратного клапана	1	
		Уплотнительное кольцо	1	
		Уплотнительное кольцо	1	
Обратный клапан	246352	Корпус обратного клапана	1	
		Винт для фиксации пружины	1	
		Карбидный шар	1	
		Фильтр	1	
		Пружина обратного клапана	1	
		Уплотнительное кольцо	1	
		Уплотнительное кольцо	1	
Комплект фильтра, 40 ячеек (40 ячеек, 0,038 мм, 375 микрон)	246357	Фильтр, 40 ячеек	10	
Комплект фильтра, 60 ячеек (60 ячеек, 0.25 мм, 238 микрон)	246358	Фильтр, 60 ячеек	10	
Комплект фильтра, 80 ячеек (80 ячеек, 0.18 мм, 175 микрон)	246359	Фильтр, 80 ячеек	10	
Комплект уплотнительных колец для обратного клапана	248129	Уплотнительное кольцо	6	

Описание комплекта	Номер комплекта	Детали в комплекте		Изображение
		Описание	Кол-во	
Комплект уплотнительных колец для стороны обратного клапана	248133	Уплотнительное кольцо	6	
Комплект внешних уплотнительных колец для корпуса подачи жидкости	256773	Уплотнительное кольцо	6	
Манжетное уплотнение 250	24E252	Манжетное уплотнение 250	6	
		Уплотнительное кольцо	6	
Уплотнения поршня	24D312	Уплотнительное кольцо для стержня	3	
		Уплотнительное кольцо для переднего поршня	1	
		Уплотнительное кольцо для перегородки	1	
		Уплотнительное кольцо для заднего поршня	1	
Аварийный останов поршня	24D295	Задний колпачок	1	
		Уплотнительное кольцо	1	
		Стопор поршня	1	
		Вал аварийного останова	1	
		Уплотнительное кольцо	1	
		Пружина	1	
Комплект уплотнительных колец для вала останова	257425	Уплотнительное кольцо	6	 <i>Находится внутри заднего колпачка</i>

Описание комплекта	Номер комплекта	Детали в комплекте		Изображение
		Описание	Кол-во	
Рукоятка	24D073	Ручка электростпуска 2К	1	
		Винт монтажной плиты рукоятки	4	
Пучок пускового переключателя	24D049	Пусковой переключатель	1	
		Распорка выключателя	1	
		Заглушка воздушного клапана	1	
		Разгрузка натяжения	1	
		Сигнальный кабель	1	
Преобразование соленоида EP (требуется для компонентов до октября 2011 года)	24M123	Соленоидный клапан	1	
		Набор кабелей	1	
		Винт	4	
		Переходная пластина	1	
		Установка соленоида	1	

## Комплекты для серии С

Следующие комплекты предназначены только для пистолетов серии С. Пистолеты серии С используют картридж TSL для смазки стержня очистки, и блок передней головки содержит скребок.

Описание комплекта	Номер комплекта	Детали в комплекте		Изображение
		Описание	Кол-во	
Камера смешивания 250 (необходимо 16Т794 при использовании корпуса подачи жидкости А)	16Т549	Камера смешивания	1	
		Передний подшипник	1	
Наконечник заливки	16Т794	Наконечник заливки	1	
Картридж скребка	16Т531	Картридж скребка	1	
		Уплотнительное кольцо	1	
Комплект корпуса подачи жидкости (отверстия продаются отдельно)	16Т553	Корпус подачи жидкости с компонентами продольной оси	1	
		Пистолет для смазки	1	
		Консистентная смазка	1	
		TSL	1	


















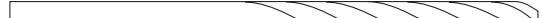

## Комплекты отверстий

В затемненных строках следующей таблицы приведены сверхэталонные элементы, которые, как правило, хранятся на складе и доставляются быстрее всего.

Размер отверстия для распыления		Тип и номер комплекта	
		Комплект отверстий из полиола модели 250	Комплект отверстий из изоцианата модели 250
дюймы	мм		
0,016	0,41	24C805	24D229
0,020	0,51	24C751	24D223
0,024	0,61	24C806	24D230
0,028	0,71	24C807	24D231
0,031	0,79	24C752	24D224
0,035	0,89	24C808	24D232
0,039	0,99	24C809	24D233
0,042	1,07	24C810	24D234
0,047	1,19	24C753	24D225
0,052	1,32	24C811	24D235
0,055	1,40	24C812	24D236
0,060	1,52	24C754	24D226
0,063	1,60	24C813	24D237
0,067	1,70	24C755	24D227
0,073	1,85	24C815	24D238
0,086	2,18	24C756	24D228
Все сверхэталонные отверстия 250		24E250	

## Комплекты сверла

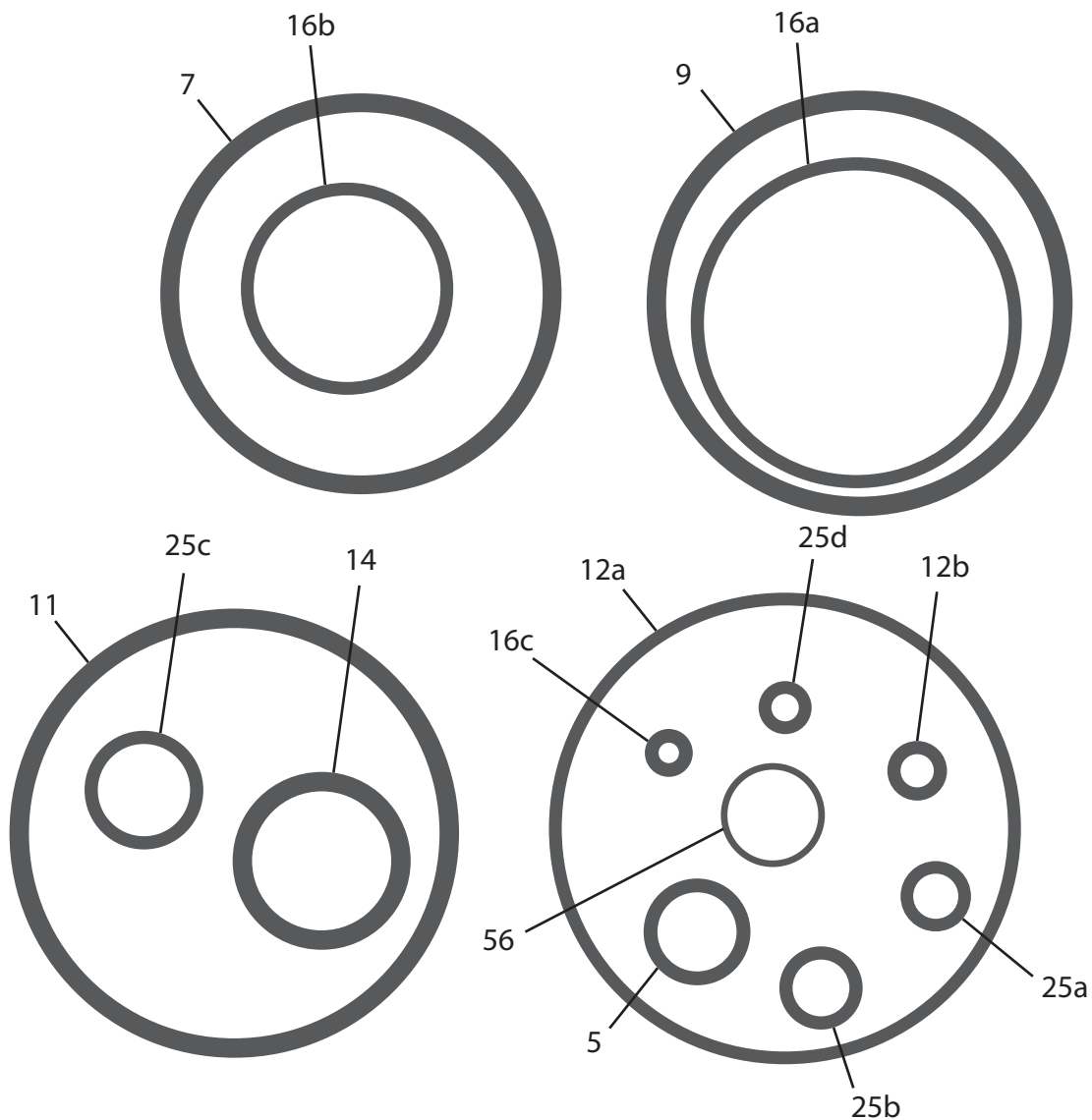
Для очистки отверстий и проходов корпуса подачи жидкости. На изображениях сверла приведены фактические размеры для сравнения. См. **Очистка проходов корпуса подачи жидкости** на стр. 31. Не все сверла можно использовать со всеми моделями пистолета.

Номер комплекта	Размер сверла	Кол-во деталей в комплекте	Размер отверстия		Изображение
			дюймы	мм	
24D289	№ 78	6	0,016	0,41	
246631	№ 76	6	0,020	0,51	
246815	№ 73	6	0,024	0,61	
248892	№ 70	6	0,028	0,71	
24D293	№ 68	6	0,031	0,79	
24D294	№ 65	6	0,035	0,89	
248640	№ 61	6	0,039	0,99	
246629	№ 58	6	0,042	1,07	
249764	№ 56	6	0,047	1,20	
246628	№ 55	6	0,052	1,32	
246809	№ 54	6	0,055	1,40	
246627	№ 53	6	0,060	1,52	
249113	1/16	6	0,063	1,60	
24D290	№ 51	6	0,067	1,70	
24D291	№ 49	6	0,073	1,85	
246625	№ 44	3	0,086	2,18	
246624	3/32 дюйма	3	0,094	2,39	
249115	1/8 дюйма	6	0,125	3,18	
24D327	№ 15	1	0,180	4,57	

## Полный справочник по уплотнительным кольцам

На следующих далее иллюстрациях показаны все уплотнительные кольца для пистолета в натуральную величину. Чтобы получить информацию о комплектах уплотнительных колец, включая количество уплотнительных колец в каждом комплекте, см. **Комплекты** на стр. 47.

Чтобы узнать о номерах и расположениях деталей, см. раздел **Детали** на стр. 44.





# Вспомогательные принадлежности

## Смазка для сборки пистолета

### УВЕДОМЛЕНИЕ

Наносите только жидкость для щелевого уплотнения на уплотнительные кольца, уплотнения и резьбовые соединения картриджа. Использование консистентной смазки Fusion и других смазок на основе нефти или растительного сырья приведет к вздутию и застреванию уплотнительных колец и уплотнений.

**248279, 113 г (4 унции) [10]**

Водостойкая смазка на литиевой основе с хорошей адгезией. Паспорт безопасности материала (MSDS) находится на веб-сайте [www.graco.com](http://www.graco.com).

## Крышка впускного отверстия для жидкости

Рециркуляционный блок, 15C850



T3877a1

## Комплект инструментов для очистки пистолета

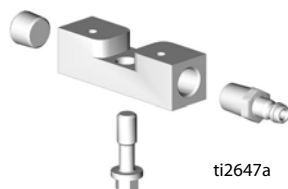
**15D546**

Комплект содержит крючок для пистолета, инструмент для очистки наконечника, универсальный нож и лезвия, а также семь различных щеток.

## Промывочный коллектор

Блок коллектора, 15B817

Прикрепляется к коллектору для жидкости пистолета для промывки.

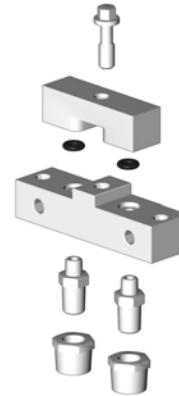


ti2647a

## Циркуляционный коллектор

**246362**

Прикрепляется к коллектору для жидкости пистолета для предварительного подогрева шланга. Смотрите руководство 309818.

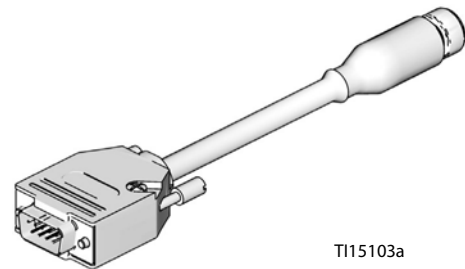


T3877a

## Жгут Reactor® IP

**24D679**

Прикрепляется к сигнальному кабелю для подключения дозаторов Reactor IP. Кабель длиной 3 м, штыревой (9 штырей) до гнездового (5 штырей).



TI15103a

## Удлинители сигнального кабеля

**24E898**

Удлинитель кабеля длиной 7,62 м, штыревой (5 штырей) до гнездового (5 штырей).

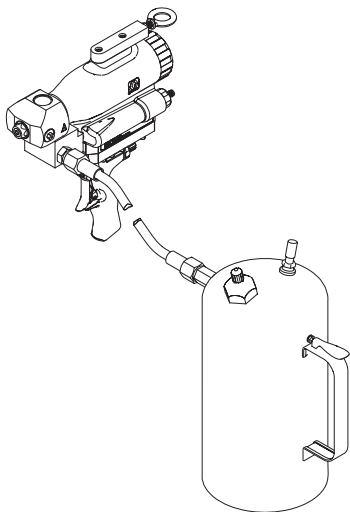
**24E897**

Удлинитель кабеля длиной 15,24 м, штыревой (5 штырей) до гнездового (5 штырей).

## Комплект с емкостью для промывки растворителем

248139, чаша растворителя объемом 0,95 л (1 кварта)

В комплект входит промывочный коллектор для промывки пистолета растворителем. Можно переносить, в результате чего промывать пистолет можно на расстоянии от него. См. руководство 309963.



ti19567a

## Картридж с консистентной смазкой для выключения пистолета

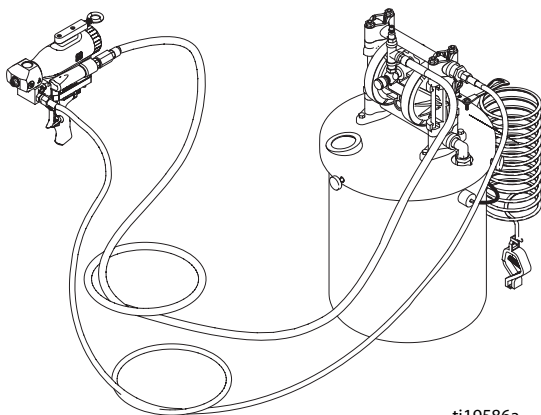
Картридж 248280, 85 г [10]

Специальная маловязкая консистентная смазка легко проходит через каналы пистолета для предотвращения отвердевания двухкомпонентных жидкостей и поддержания каналов в чистоте.

## Комплект деталей с емкостью для промывки оборудования с помощью растворителя

248229, емкость 19 л (5 гал)

В комплект входят промывочный коллектор с отдельными запорными клапанами А и В и регулятор подачи воздуха. См. руководство 309963.

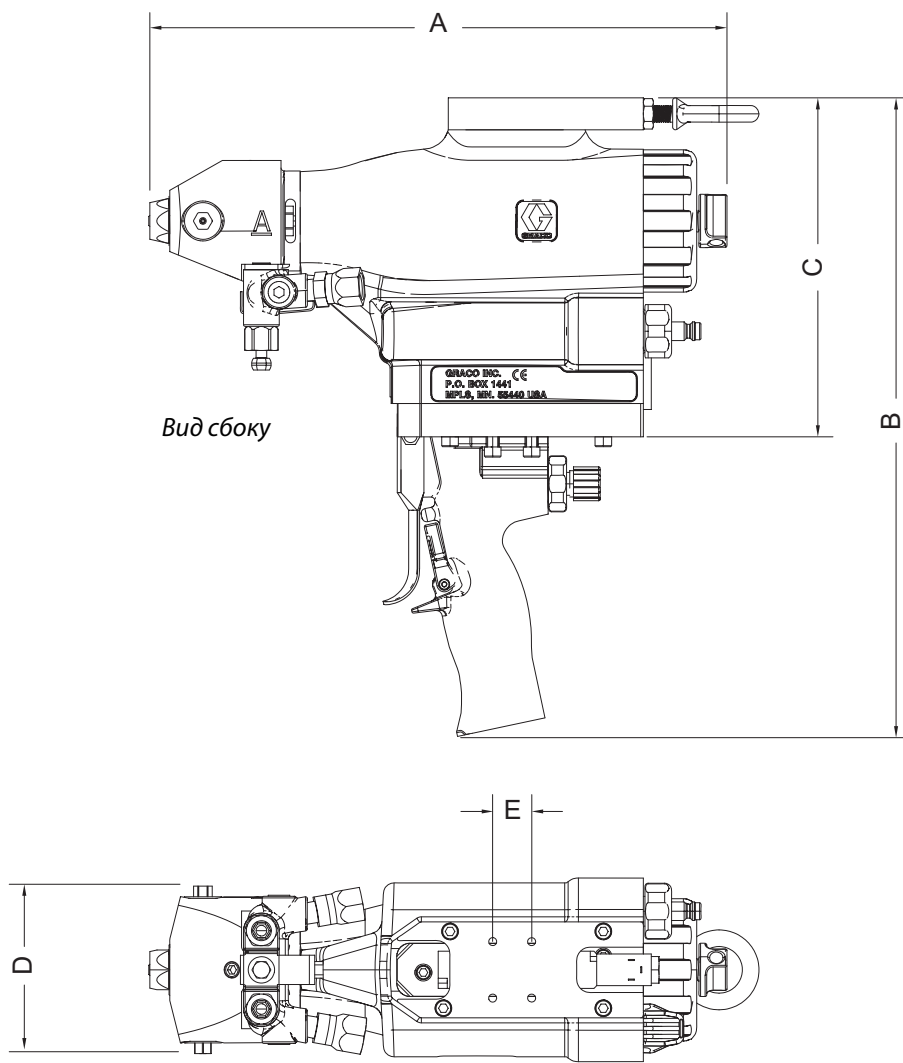


ti19586a

## Технические данные

Максимальное рабочее давление жидкости.....	20,7 МПа (207 бар, 3000 фунтов на кв. дюйм)
Минимальное давление воздуха на входе.....	0,55 МПа (5,5 бар, 80 фунтов на кв. дюйм)
Максимальное давление воздуха на входе.....	0,69 МПа (6,9 бар, 100 фунтов на кв. дюйм)
Максимальная температура жидкости.....	82 °C (180 °F)
Размер впускного отверстия для воздуха.....	1/4 npt (быстроразъемное соединение)
Размер впускного отверстия компонента А.....	-5 JIC, 1/2 - 20 UNF
Размер впускного отверстия компонента В.....	-6 JIC, 9/16 - 18 UNF
Масса.....	<i>Модели с ручками:</i> 3,4 кг (7,4 фунта) <i>Модели без ручки:</i> 2,9 кг (6,4 фунта)
Звуковое давление.....	80,22 дБ(А) при 0,7 МПа (7 бар, 100 фунтов на кв. дюйм)
Измерение звуковой мощности производилось по стандарту ISO 9416-2.....	80,64 дБ(А) при 0,7 МПа (7 бар, 100 фунтов на кв. дюйм)
Материалы конструкции.....	Алюминий, нержавеющая сталь, ацеталь, химически стойкие уплотнительные кольца, углеродистая сталь, фторэластомерные уплотнительные кольца.
Детали, контактирующие с жидкостями.....	Алюминий, нержавеющая сталь, ацеталь, химически стойкие уплотнительные кольца.

# Габариты



ti19587a

Справ. №	Габариты; мм (дюймы)
A	274 (10,8)
B	297 (11,7)
C	155 (6,1)
D	79 (3,1)
E	19 (0,73)
F	27 (1,06); монтажн.; 4x 10-24



# Стандартная гарантия компании Graco

Компания Graco гарантирует, что во всем оборудовании, упомянутом в настоящем документе, произведенном компанией Graco и маркированном ее наименованием, на момент его продажи первоначальному покупателю отсутствуют дефекты материала и изготовления. За исключением случаев предоставления каких-либо особых, расширенных или ограниченных гарантий, опубликованных компанией Graco, компания обязуется в течение двенадцати месяцев с момента продажи отремонтировать или заменить любую деталь оборудования, которая будет признана компанией Graco дефектной. Настоящая гарантия действительна только в том случае, если оборудование устанавливается, эксплуатируется и обслуживается в соответствии с письменными рекомендациями компании Graco.

Ответственность компании Graco и настоящая гарантия не распространяются на случаи общего износа оборудования, а также на любые неисправности, повреждения или износ, вызванные неправильной установкой или эксплуатацией, абразивным истиранием или коррозией, недостаточным или неправильным техническим обслуживанием, халатностью, авариями, внесением изменений в оборудование или применением деталей других производителей. Кроме того, компания Graco не несет ответственности за неисправности, повреждения или износ, вызванные несовместимостью оборудования компании Graco с устройствами, вспомогательными принадлежностями, оборудованием или материалами, которые не были поставлены компанией Graco, либо неправильным проектированием, изготовлением, установкой, эксплуатацией или техническим обслуживанием устройств, вспомогательных принадлежностей, оборудования или материалов, которые не были поставлены компанией Graco.

Настоящая гарантия имеет силу при условии предварительно оплаченного возврата оборудования, в котором предполагается наличие дефектов, уполномоченному дистрибьютору компании Graco для проверки заявленных дефектов. В случае подтверждения заявленного дефекта компания Graco обязуется бесплатно отремонтировать или заменить все дефектные детали. Оборудование будет возвращено первоначальному покупателю с предварительной оплатой транспортировки. Если в результате проверки оборудования не будет выявлено каких-либо дефектов материалов или изготовления, ремонт будет проведен за разумную плату, которая может включать стоимость работ, деталей и транспортировки.

**НАСТОЯЩАЯ ГАРАНТИЯ ЯВЛЯЕТСЯ ИСКЛЮЧИТЕЛЬНОЙ И ЗАМЕНЯЕТ ВСЕ ПРОЧИЕ ГАРАНТИИ, ЯВНО ВЫРАЖЕННЫЕ ИЛИ ПОДРАЗУМЕВАЕМЫЕ, ВКЛЮЧАЯ, ПОМИМО ПРОЧЕГО, ГАРАНТИЮ ТОВАРНОГО СОСТОЯНИЯ ИЛИ ГАРАНТИЮ ПРИГОДНОСТИ ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕННОЙ ЦЕЛИ.**

Указанные выше условия определяют рамки обязательств компании Graco и меры судебной защиты покупателя в случае любого нарушения условий гарантии. Покупатель согласен с тем, что применение других средств судебной защиты (включая, помимо прочего, случайные или косвенные убытки в связи с упущенной выгодой, упущенными сделками, травмами персонала или порчей имущества, а также любые иные случайные или косвенные убытки) невозможно. Все претензии в случае нарушения гарантии должны быть предъявлены в течение двух (2) лет с момента продажи.

**КОМПАНИЯ GRACO НЕ ПРЕДОСТАВЛЯЕТ НИКАКИХ ГАРАНТИЙ, ЯВНЫХ ИЛИ ПОДРАЗУМЕВАЕМЫХ, ОТНОСИТЕЛЬНО ТОВАРНОЙ ПРИГОДНОСТИ ИЛИ СООТВЕТСТВИЯ КАКОЙ-ЛИБО ОПРЕДЕЛЕННОЙ ЦЕЛИ В ОТНОШЕНИИ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ, ОБОРУДОВАНИЯ, МАТЕРИАЛОВ ИЛИ КОМПОНЕНТОВ, ПРОДАВАЕМЫХ, НО НЕ ПРОИЗВОДИМЫХ КОМПАНИЕЙ GRACO.** На указанные изделия, проданные, но не изготовленные компанией (например, электродвигатели, переключатели, шланги и т. д.), распространяется действие гарантий их изготовителя, если таковые имеются. Компания Graco будет в разумных пределах оказывать покупателю помощь в предъявлении любых претензий в связи с нарушением таких гарантий.

Ни при каких обстоятельствах компания Graco не несет ответственности за косвенные, побочные, специальные или случайные убытки, связанные с поставкой компанией Graco оборудования или комплектов документов в соответствии с этим документом, или с использованием каких-либо продуктов или других товаров, проданных по условиям настоящего документа, будь то в связи с нарушением договора, нарушением гарантии, небрежностью со стороны компании Graco или в каком-либо ином случае.

## Информация о компании Graco

Чтобы ознакомиться с последними сведениями о продукции компании Graco, посетите веб-сайт [www.graco.com](http://www.graco.com).

**для РАЗМЕЩЕНИЯ ЗАКАЗА** обратитесь к дистрибьютору Graco или позвоните, чтобы узнать координаты ближайшего дистрибьютора.

**Телефон:** 612-623-6921 **или бесплатный телефон:** 1-800-746-1334, **факс:** 330-966-3006

*Все письменные и визуальные данные, содержащиеся в настоящем документе, отражают самую свежую информацию об изделии, имеющуюся на момент публикации.*

*Компания Graco оставляет за собой право в любой момент вносить изменения без уведомления.*

*Информация о патентах представлена на веб-сайте [www.graco.com/patents](http://www.graco.com/patents).*

*Перевод оригинальных инструкций. This manual contains Russian. MM 313872*

**Главный офис компании Graco:** Миннеаполис

**Международные представительства:** Бельгия, Китай, Япония, Корея

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

© Graco Inc., 2010. Все производственные объекты компании Graco зарегистрированы согласно стандарту ISO 9001.  
[www.graco.com](http://www.graco.com)

Revision P, August 2015