

Pistola e coltello

RSTM

3A1577ZAA

IT

Per l'utilizzo con resina di poliestere e gelcoat.

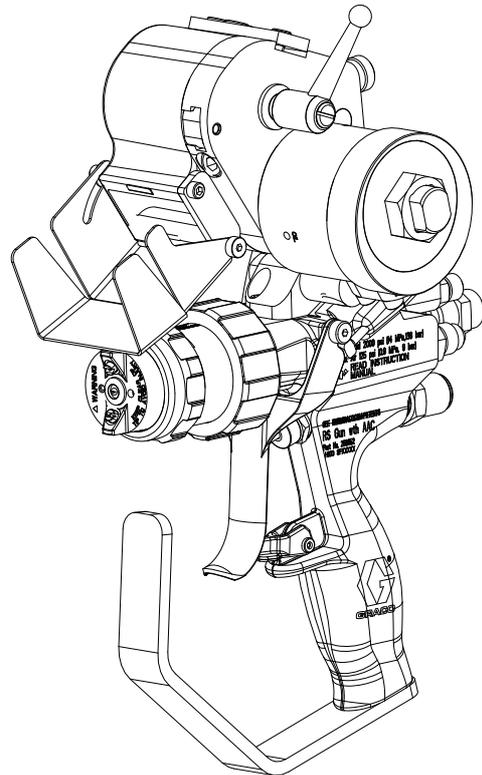
Esclusivamente per utilizzo professionale.



Importanti istruzioni sulla sicurezza

Leggere tutte le avvertenze e le istruzioni contenute nel presente manuale.
Conservare queste istruzioni.

Per informazioni sui modelli e sulla relativa pressione di esercizio massima, vedere pagina 3.



In figura, pistola di taglio a miscelatura esterna con coltello

Indice

Modelli	3	Riparazione	32
Manuali correlati	3	Rimozione del materiale indurito dalla testa anteriore miscelatura interna	32
Avvertenze	4	Sostituzione dell'elemento miscelatura interna .	34
Informazioni importanti sul bicomponente	6	Sostituire la valvola di ritegno miscelatura esterna e gli o-ring	35
Autocombustione del materiale	6	Sostituzione del gruppo dello spillo del materiale	36
Mantenere separati i componenti A e B	6	Sostituzione del gruppo dello spillo centrale . . .	36
Come cambiare i materiali	6	Sostituzione della guarnizione dello spillo	37
Informazioni importanti di sicurezza sul perossido di metiletilchetone (MEKP)	7	Parti	38
Identificazione dei componenti	10	Pistola gel a miscelatura esterna, 258840	38
Pistola gel a miscelatura esterna, 258840	10	Pistola gel a miscelatura interna, 258853	40
Pistola gel a miscelatura interna, 258853	11	Pistola di taglio miscelatura esterna con coltello, 258970	42
Pistola di taglio a miscelatura interna, 258854 .	12	Pistola di taglio, miscelatura interna con coltello, 258971	42
Pistola di taglio a miscelatura interna, 24P436, flusso elevato, sede in carburo	13	Pistola di taglio miscelatura interna, flusso elevato con coltello, 24P435	42
Pistola di taglio a miscelatura esterna, 258852	14	Pistole di taglio	43
Principi di funzionamento	15	Gruppi di testa anteriori	49
Miscelatura esterna	15	Gruppo spillo, 24E417	52
Miscelatura interna	15	Identificazione dell'o-ring	53
Pistole di taglio	15	Accessori	54
Ugelli di spruzzatura airless rispetto a quelli con separazione ad urto	15	Grasso Fusion®	54
Contenimento a supporto pneumatico™ (AAC™)	15	Kit dell'adattatore INDy o Formula, 125797	54
Messa a terra	15	Kit dell'adattatore LPA2, 125843	54
Introduzione	15	Kit dell'adattatore universale, 257754	54
Configurazione	16	Kit dell'adattatore ugello con stampaggio per trasferimento di resina (RTM), 16T680	54
Avvio	18	Kit dell'adattatore ugello con colata, 16T707 . . .	54
Funzionamento	19	Kit miscelatura esterna flusso elevato, 24H336	54
Sicura del grilletto	19	Kit miscelatura interna a flusso elevato, 24H337	54
Regolazione AAC	19	Regolatori AAC	55
Lavaggio con miscelatura interna	19	Conversione di una pistola a gel con miscelatura esterna in una pistola di taglio	55
Procedura di scarico della pressione	20	Conversione di una pistola a gel con miscelatura interna in una pistola di taglio	55
Arresto	21	Kit dell'adattatore con rullo a pressione, 16T708	55
Arresto quotidiano	21	Kit spruzzatura con gelcoat di prolunga, 16T709	55
Arresto a lungo termine	23	Strumenti	56
Manutenzione	24	Sede resina a base di carburo, 16N889	56
Lavaggio del sistema	24	Kit di prolunga trinciatore a miscelatura esterna, 24V096	56
Ricerca e riparazione dei guasti	25	Ugelli di tipo con separazione ad urto	58
Perdite di fluido dalla parte anteriore della pistola	29	Ugelli di spruzzatura airless	61
Regolazione del morsetto del grilletto	29	Dati tecnici	63
Perdite di fluido sotto il gruppo del morsetto del grilletto	30	Dimensioni	65
Regolazione della tensione delle guarnizioni dello spillo	30	Garanzia standard Graco	66
Regolazione delle viti di regolazione del perno dell'attuatore	31	Informazioni su Graco	66

Modelli

Vedere **Dati tecnici** a pagina 63 per altre specifiche.

Modello	Descrizione	Pressione massima di esercizio del fluido psi (MPa, bar)	Pressione massima di esercizio del catalizzatore psi (MPa, bar)	Gamma di pressione di esercizio di ingresso dell'aria psi (MPa, bar)	Massima temperatura del fluido °F (°C)
258853	Pistola gel miscelatura interna	2000 (14; 138)	2000 (14; 138)	0-125 (0-0,86; 0-8,6)	100 (38)
258854	Pistola di taglio miscelatura interna, nessun coltello	2000 (14; 138)	2000 (14; 138)	0-125 (0-0,86; 0-8,6)	100 (38)
258971	Pistola di taglio miscelatura interna, coltello	2000 (14; 138)	2000 (14; 138)	80-125 (0,55-0,86; 5,5-8,6)	100 (38)
24P435	Pistola di taglio miscelatura interna, flusso elevato, coltello	2000 (14; 138)	2000 (14; 138)	80-125 (0,55-0,86; 5,5-8,6)	100 (38)
258840	Pistola gel miscelatura esterna	2000 (14; 138)	200 (1.4; 14)	0-125 (0-0,86; 0-8,6)	100 (38)
258852	Pistola di taglio miscelatura esterna, nessun coltello	2000 (14; 138)	200 (1.4; 14)	0-125 (0-0,86; 0-8,6)	100 (38)
258970	Pistola di taglio miscelatura esterna, coltello	2000 (14; 138)	200 (1.4; 14)	80-125 (0,55-0,86; 5,5-8,6)	100 (38)
24P436	Pistola di taglio miscelatura interna, flusso elevato	2000 (14; 138)	2000 (14; 138)	80-125 (0,55-0,86; 5,5-8,6)	100 (38)

Manuali correlati

Il seguente è un elenco di manuali dei componenti scritti in inglese. Questi manuali e qualsiasi versione tradotta disponibile sono presenti sul sito www.graco.com.

Parte	Descrizione
3A1226	Istruzioni del kit dell'adattatore universale 257754
3A2054	Istruzioni del kit dell'adattatore Indy o Formula 125797
3A2079	Istruzioni del kit dell'adattatore LPA2 125843
332574	Funzionamento-riparazione dei gruppi pistola RS e coltello
334010	Istruzioni per Kit di prolunga trinciatore per pistola a miscelatura esterna RS 24V096

Avvertenze

Quelle che seguono sono avvertenze correlate alla configurazione, all'utilizzo, alla messa a terra, alla manutenzione e alla riparazione di quest'apparecchiatura. Il simbolo del punto esclamativo indica un'avvertenza generale, mentre i simboli di pericolo si riferiscono a rischi specifici della procedura. Quando tali simboli appaiono in questo manuale, consultare queste Avvertenze. I simboli di pericolo specifici del prodotto e le avvertenze non trattate in questa sezione possono essere presenti nel corso del presente manuale laddove applicabili.

 AVVERTENZA	
	<p>PERICOLO DI INCENDIO E DI ESPLOSIONE</p> <p>I fumi infiammabili nell'area di lavoro, ad esempio i fumi di vernici e solventi, possono esplodere o prendere fuoco. Per prevenire incendi ed esplosioni:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Utilizzare l'attrezzatura solo in aree ben ventilate. • Eliminare tutte le sorgenti di combustione, ad esempio fiamme pilota, sigarette, torce elettriche e coperture in plastica (pericolo di archi statici). • Mantenere l'area di lavoro libera da materiali di scarto, inclusi solventi, stracci e benzina. • Non collegare né scollegare i cavi di alimentazione né accendere o spegnere gli interruttori delle luci in presenza di fumi infiammabili. • Collegare a terra tutte le apparecchiature nell'area di lavoro. Vedere le istruzioni di Messa a terra. • Utilizzare solo flessibili collegati a terra. • Tenere ferma la pistola su un lato di un secchio collegato alla messa a terra quando si preme il grilletto con la pistola puntata verso il secchio. • Interrompere immediatamente le operazioni se vengono prodotte scintille statiche o se si avverte una scossa elettrica. Non utilizzare l'apparecchiatura finché il problema non è stato identificato e corretto. • Tenere un estintore funzionante nell'area di lavoro.
	<p>PERICOLO DI INIEZIONE SOTTO PELLE</p> <p>La fuoriuscita di fluido ad alta pressione dal dispositivo di erogazione, le perdite nei flessibili o nei componenti rotti possono lesionare la pelle. Sebbene tali lesioni possano avere l'aspetto di semplici tagli, in realtà si tratta di gravi lesioni che possono portare ad amputazioni. Richiedere un trattamento chirurgico immediato.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Innescare la sicura del grilletto quando non si eroga. • Non puntare mai il dispositivo erogatore verso persone o su una parte del corpo. • Non appoggiare la mano sopra l'uscita del fluido. • Non interrompere né deviare perdite con la mano, il corpo, i guanti o uno straccio. • Seguire la Procedura di scarico della pressione quando si arresta l'erogazione e prima di eseguire interventi di pulizia, verifica o riparazione sull'apparecchiatura. • Serrare tutti i raccordi del fluido prima di utilizzare l'apparecchiatura. • Controllare i flessibili e i raccordi ogni giorno. Riparare o sostituire immediatamente parti usurate o danneggiate.
	<p>PERICOLO DA PARTI IN MOVIMENTO</p> <p>Le parti in movimento possono schiacciare, tagliare o amputare le dita e altre parti del corpo.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tenersi lontani dalle parti in movimento. • Non azionare l'apparecchiatura senza protezioni o sprovvista di coperchi. • L'apparecchiatura sotto pressione può avviarsi inavvertitamente. Prima di eseguire interventi di controllo, spostamento o manutenzione dell'apparecchiatura, attenersi alla Procedura di scarico della pressione e scollegare tutte le fonti di alimentazione.


AVVERTENZA

	<p>PERICOLO DA FUMI O FLUIDI TOSSICI</p> <p>Fluidi o fumi tossici possono causare lesioni gravi o mortali se spruzzati negli occhi o sulla pelle, inalati o ingeriti.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Leggere le schede di sicurezza dei materiali (MSDS) per conoscere i pericoli specifici dei fluidi utilizzati. • Conservare i fluidi pericolosi in contenitori approvati e smaltire i fluidi in conformità alle linee guida applicabili. • Indossare sempre guanti impermeabili agli agenti chimici durante la spruzzatura, l'erogazione o la pulizia dell'apparecchiatura.
	<p>DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE</p> <p>Indossare un'adeguata protezione durante il funzionamento, la manutenzione o quando si è nell'area di funzionamento dell'apparecchiatura per proteggersi dal pericolo di lesioni gravi: lesioni agli occhi, inalazione di fumi tossici, ustioni e perdita dell'udito. I dispositivi di protezione includono, tra l'altro:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Occhiali protettivi e protezioni acustiche. • Respiratori, indumenti protettivi e guanti secondo le raccomandazioni del fabbricante del fluido e del solvente.
	<p>PERICOLO PER USO IMPROPRIO DELL'APPARECCHIATURA</p> <p>L'uso improprio può provocare gravi lesioni o la morte.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Non mettere in funzione l'unità quando si è affaticati o sotto gli effetti di droghe o alcol. • Non superare la massima pressione di esercizio o la temperatura della parte di sistema con il valore nominale minimo. Fare riferimento ai Dati tecnici nei manuali di tutte le apparecchiature. • Utilizzare fluidi e solventi compatibili con le parti dell'apparecchiatura a contatto con il fluido. Fare riferimento ai Dati tecnici nei manuali di tutte le apparecchiature. Leggere le avvertenze del produttore del fluido e del solvente. Per informazioni complete sul materiale, richiedere le schede di sicurezza del materiale (MSDS) al distributore o al rivenditore. • Non lasciare l'area di lavoro mentre l'apparecchiatura è alimentata o sotto pressione. Spegnerne l'apparecchiatura e seguire la procedura di scarico della pressione quando questa non è in uso. • Verificare l'attrezzatura quotidianamente. Riparare o sostituire immediatamente le parti usurate o danneggiate, utilizzando esclusivamente ricambi originali del produttore. • Non alterare né modificare l'apparecchiatura. • Utilizzare l'apparecchiatura solo per gli scopi previsti. Per informazioni, rivolgersi al distributore. • Disporre i flessibili e i cavi lontano da aree trafficate, spigoli vivi, parti in movimento e superfici calde. • Non attorcigliare né piegare eccessivamente i flessibili né utilizzarli per tirare l'apparecchiatura. • Tenere bambini e animali lontani dall'area di lavoro. • Seguire tutte le normative in vigore in materia di sicurezza.
	<p>PERICOLO DA PARTI IN ALLUMINIO PRESSURIZZATE</p> <p>L'uso di fluidi incompatibili con l'alluminio in apparecchiature pressurizzate può provocare serie reazioni chimiche e la rottura dell'apparecchiatura. La mancata osservanza di questa avvertenza può provocare decesso, gravi ferite o danni alla proprietà.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Non utilizzare 1,1,1-tricloroetano, cloruro di metilene, altri solventi a base di idrocarburi alogenati o fluidi contenenti tali solventi. • Molti altri fluidi possono contenere sostanze chimiche in grado di reagire con l'alluminio. Verificare la compatibilità con il fornitore del materiale.

Informazioni importanti sul bicomponente

Autocombustione del materiale

						
<p>Alcuni materiali possono autoincendiarsi se lo strato applicato è troppo spesso. Leggere le avvertenze del produttore e la scheda di sicurezza del materiale (MSDS).</p>						

Mantenere separati i componenti A e B

						
<p>La contaminazione incrociata può polimerizzare il materiale nelle linee del fluido, con conseguenti lesioni gravi o danni all'apparecchiatura. Per impedire la contaminazione incrociata delle parti a contatto con il fluido, non interscambiare mai le parti del componente A (catalizzatore) e del componente B (resina).</p>						

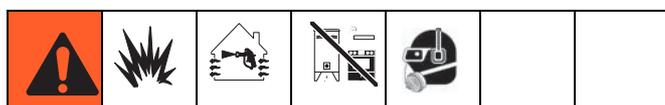
Come cambiare i materiali

- Quando si cambiano i materiali, lavare l'apparecchiatura varie volte per assicurarsi che sia completamente pulita.
- Pulire sempre i filtri d'ingresso del fluido dopo il lavaggio.
- Contattare il produttore del materiale per verificare la compatibilità chimica.

Informazioni importanti di sicurezza sul perossido di metiletilchetone (MEKP)

Il MEKP è uno dei materiali più pericolosi che si trovino in commercio. La corretta gestione dei prodotti chimici "instabili (reattivi)" rappresenta una difficoltà notevole per il settore della plastica. Le elevate proprietà reattive che rendono il MEKP un materiale importante per l'industria della plastica nella produzione della reazione di solidificazione di resine di poliestere e di gelcoat rappresentano anche un pericolo che richiede grande attenzione nelle fasi di conservazione, trasporto, gestione, trattamento e smaltimento.

I lavoratori devono essere bene informati sui pericoli che potrebbero derivare da un'errata gestione del MEKP, in particolare in relazione a contaminazione e calore. Inoltre, devono essere ben formati sulle azioni da intraprendere per la conservazione, l'utilizzo e lo smaltimento corretti del MEKP e di altri materiali pericolosi utilizzati nell'operazione di laminazione.



Il MEKP è infiammabile, potenzialmente esplosivo e pericoloso per gli occhi e la pelle.

Leggere le avvertenze del produttore e la scheda di sicurezza del materiale (MSDS) per conoscere i pericoli e le precauzioni specifici del MEKP.

Se contaminato, il MEKP può diventare esplosivo. Prevenire la contaminazione del MEKP con altri materiali, fra cui, tra l'altro, la nebulizzazione eccessiva di poliestere, gli acceleratori e promotori della polimerizzazione e i metalli in acciaio non inossidabile. Anche piccole quantità di contaminanti possono rendere il MEKP esplosivo. Questa reazione può iniziare lentamente e creare calore gradualmente, per poi accelerare fino a provocare un incendio o un'esplosione. Questo processo può impiegare secondi così come giorni.

Il calore applicato al MEKP o quello generato dalle reazioni di contaminazione fa sì che il MEKP raggiunga la cosiddetta temperatura di decomposizione autoaccelerata (TDAA), che può causare incendi o esplosioni. Eliminare subito le fuoriuscite, in modo che non rimanga alcun residuo. Le fuoriuscite possono aumentare il calore fino all'autoaccensione. Eliminarle in conformità alle raccomandazioni del produttore.

Conservare il MEKP nei contenitori originali, in un'area fresca, asciutta e ben ventilata, lontano da luce diretta e da altri prodotti chimici. Si raccomanda vivamente di mantenere la temperatura di conservazione sotto i 30 °C (86 °F). Il calore aumenta la possibilità di decomposizione esplosiva. Consultare la norma NFPA 432. Tenere il MEKP lontano da fonti di calore, scintille e fiamme libere.

I catalizzatori attuali sono premiscelati e non richiedono diluenti. Graco sconsiglia vivamente l'uso di diluenti. I diluenti aumentano la possibilità che i contaminati entrino nel sistema del catalizzatore. Non diluire mai il MEKP con acetone o altri solventi, poiché potrebbero creare un composto estremamente sensibile agli urti e in grado di esplodere.

Utilizzare solo attrezzatura originale o parti equivalenti di Graco nel sistema del catalizzatore (ad esempio flessibili, raccordi, ecc.) perché potrebbe verificarsi una reazione chimica pericolosa fra le parti sostitutive e il MEKP.

Per prevenire contatti con il MEKP, è necessario fornire a chiunque operi nell'area di lavoro dispositivi di protezione personale adeguati, quali stivali, grembiuli, occhiali protettivi e guanti chimicamente impermeabili.

Resine di poliestere e gelcoat

							
<p>La spruzzatura di materiali contenenti resina di poliestere e gelcoat può creare nebbie, vapori e microparticelle potenzialmente pericolosi. Prevenire l'inalazione assicurando una ventilazione sufficiente e l'utilizzo di respiratori nell'area di lavoro.</p> <p>Leggere le avvertenze del produttore e la scheda di sicurezza (MSDS) del materiale per conoscere i pericoli e le precauzioni specifici delle resine di poliestere e dei gelcoat.</p> <p>Per prevenire contatti con le resine di poliestere e i gelcoat, è necessario fornire a chiunque operi nell'area di lavoro dispositivi di protezione personale adeguati, quali stivali, grembiuli, occhiali protettivi e guanti chimicamente impermeabili.</p>							

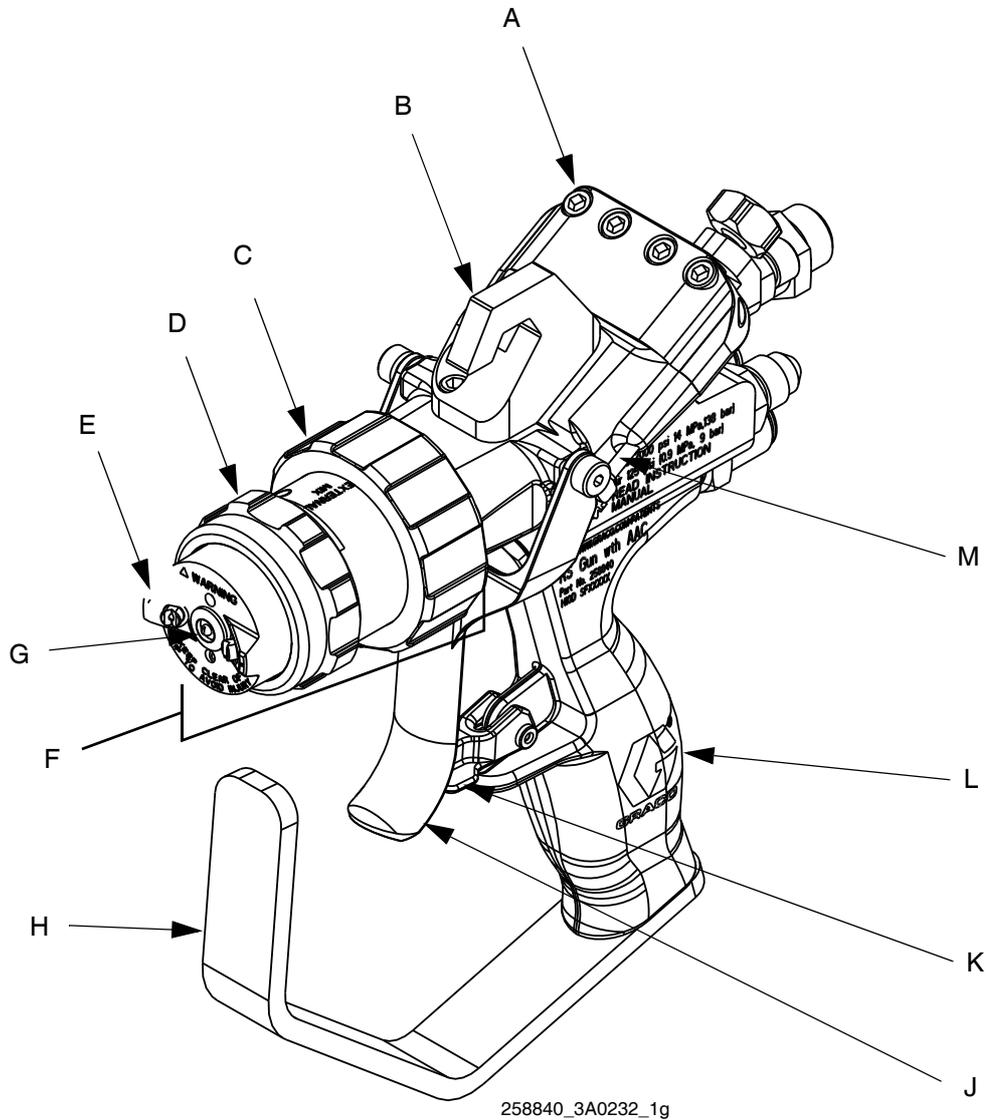
Operazioni di spruzzatura e laminazione

							
<p>Rimuovere tutti gli accumuli di nebulizzazione eccessiva, levigature FRP, ecc. dalla struttura man mano che si creano. Se questi scarti si accumulano, le fuoriuscite dal catalizzatore possono causare un incendio.</p> <p>Se è necessario utilizzare solventi di pulizia, leggere le avvertenze del produttore e la scheda di sicurezza del materiale (MSDS) per conoscere i pericoli specifici e le precauzioni. (Graco raccomanda l'uso di solventi di pulizia non infiammabili).</p>							

NOTA: Graco raccomanda di consultare le sezioni della direttiva OSHA 1910.94, 1910.106, 1910.107, la norma NFPA n. 33, capitolo 16,17 e la norma NFPA n. 91 per una guida ulteriore.

Identificazione dei componenti

Pistola gel a miscelatura esterna, 258840



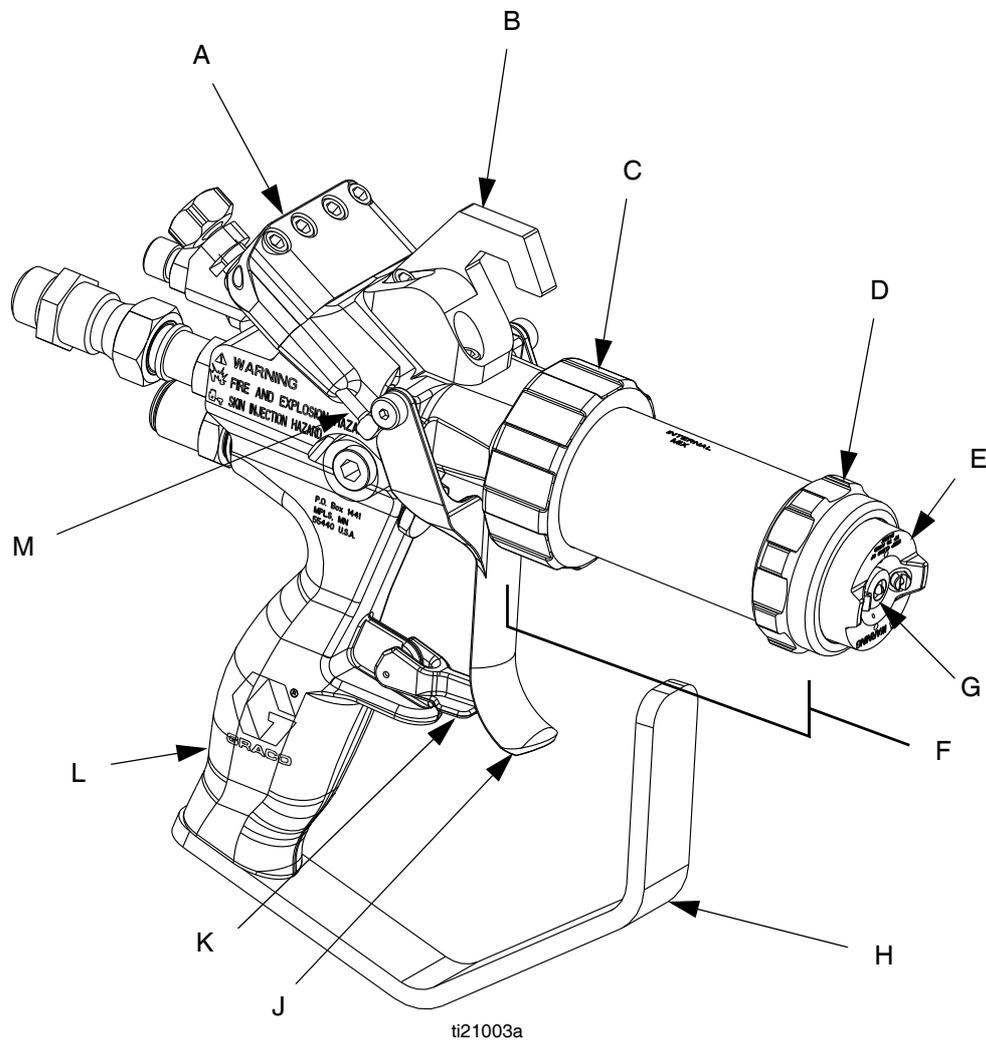
Legenda:

- | | |
|---|----------------------------|
| A Gruppo del morsetto del grilletto | G Ugello di spruzzatura |
| B Montaggio pistola | H Protezione del grilletto |
| C Anello di bloccaggio della testa anteriore | J Grilletto |
| D Anello di sicurezza del cappello di polverizzazione | K Sicura del grilletto |
| E Cappello di polverizzazione per miscelatura esterna | L Impugnatura |
| F Testa anteriore per miscelatura esterna | M Perno dell'attuatore |

FIG. 1

Pistola gel a miscelatura interna, 258853

NOTA: Sulle pistole a miscelatura interna, l'ugello ruota per consentire getti di spruzzatura verticali o orizzontali.



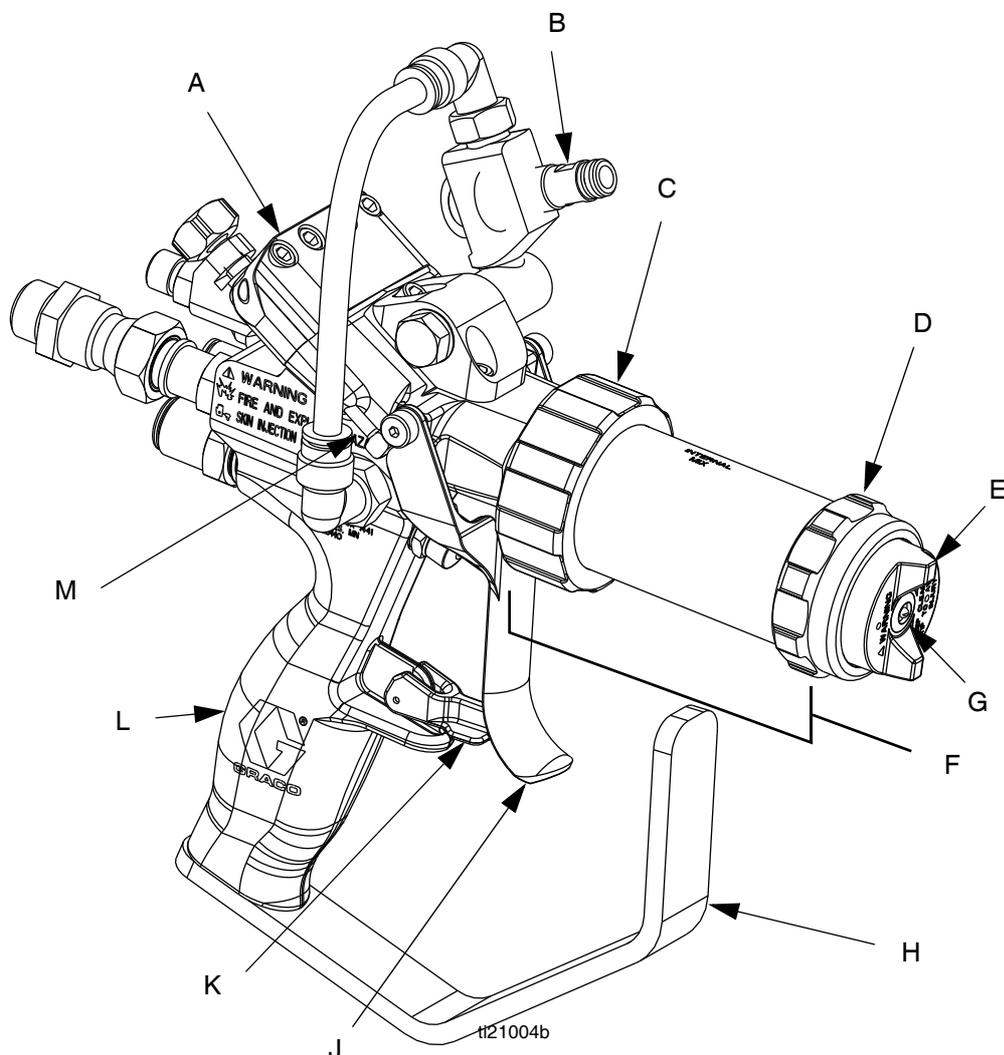
Legenda:

- | | |
|---|----------------------------|
| A Gruppo del morsetto del grilletto | G Ugello di spruzzatura |
| B Montaggio pistola | H Protezione del grilletto |
| C Anello di bloccaggio della testa anteriore | J Grilletto |
| D Anello di sicurezza del cappello di polverizzazione | K Sicura del grilletto |
| E Cappello di polverizzazione per miscelatura interna | L Impugnatura |
| F Testa anteriore per miscelatura interna | M Perno dell'attuatore |

FIG. 2

Pistola di taglio a miscelatura interna, 258854

NOTA: Sulle pistole a miscelatura interna, l'ugello ruota per consentire un getto orizzontale o verticale.



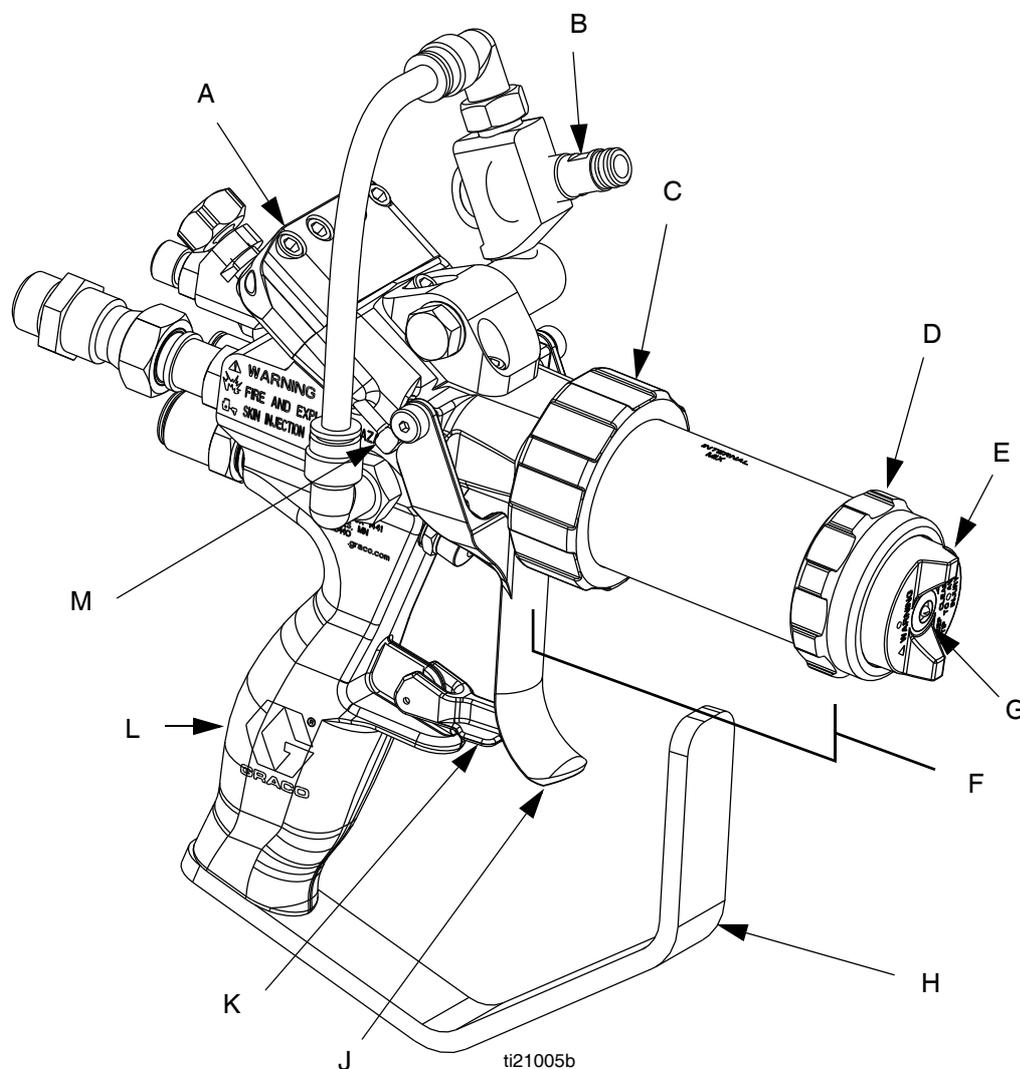
Legenda:

- | | |
|---|----------------------------|
| A Gruppo del morsetto del grilletto | G Ugello di spruzzatura |
| B Supporto coltello | H Protezione del grilletto |
| C Anello di bloccaggio della testa anteriore | J Grilletto |
| D Anello di sicurezza del cappello di polverizzazione | K Sicura del grilletto |
| E Cappello di polverizzazione per miscelatura interna | L Impugnatura |
| F Testa anteriore per miscelatura interna | M Perno dell'attuatore |

FIG. 3

Pistola di taglio a miscelatura interna, 24P436, flusso elevato, sede in carburo

NOTA: Sulle pistole a miscelatura interna, l'ugello ruota per consentire un getto orizzontale o verticale.

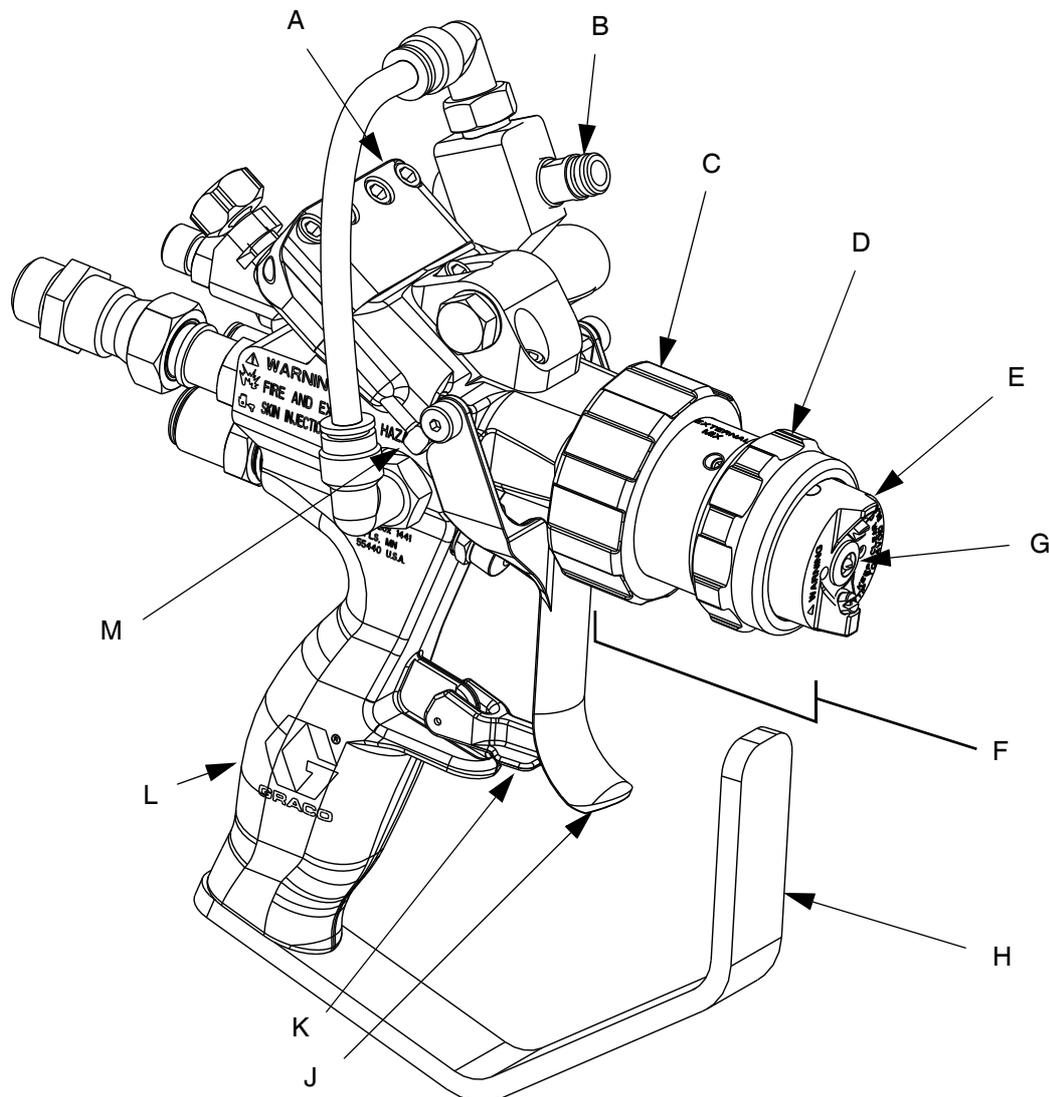


Legenda:

A	Gruppo del morsetto del grilletto	G	Ugello di spruzzatura
B	Supporto coltello	H	Protezione del grilletto
C	Anello di bloccaggio della testa anteriore	J	Grilletto
D	Anello di sicurezza del cappello di polverizzazione	K	Sicura del grilletto
E	Cappello di polverizzazione per miscelatura interna	L	Impugnatura
F	Testa anteriore per miscelatura interna, flusso elevato	M	Perno dell'attuatore

FIG. 4

Pistola di taglio a miscelatura esterna, 258852



ti21006b

Legenda:

- | | |
|---|----------------------------|
| A Gruppo del morsetto del grilletto | G Ugello di spruzzatura |
| B Supporto coltello | H Protezione del grilletto |
| C Anello di bloccaggio della testa anteriore | J Grilletto |
| D Anello di sicurezza del cappello di polverizzazione | K Sicura del grilletto |
| E Cappello di polverizzazione per miscelatura esterna | L Impugnatura |
| F Testa anteriore per miscelatura esterna | M Perno dell'attuatore |

FIG. 5

Principi di funzionamento

Miscelatura esterna

I flussi di resina o gelcoat e del catalizzatore si urtano quando escono dall'ugello. Il catalizzatore è atomizzato con la pressione d'aria dall'aria AAC per ottenere un'elevata qualità di miscelatura. La miscelatura esterna riduce gli intasamenti interni dovuti al materiale polimerizzato.

Miscelatura interna

Il materiale e il catalizzatore passano attraverso il miscelatore statico interno in cui si miscelano. La soluzione miscelata viene erogata.

Pistole di taglio

La fibra di vetro viene tirata attraverso il coltello e tagliata in trefoli piccoli. I trefoli tagliati sono erogati nel flusso di materiale miscelato.

Ugelli di spruzzatura airless rispetto a quelli con separazione ad urto

Gli ugelli di spruzzatura con separazione ad urto sono utilizzati solitamente per le pistole di taglio. Questi utilizzano flussi multipli di separazione per creare il getto.

Gli ugelli di spruzzatura airless sono utilizzati solitamente per le pistole gel. Si utilizza un singolo orifizio a forma di occhio di gatto per creare il getto.

Contenimento a supporto pneumatico™ (AAC™)

Quando il materiale fuoriesce dall'ugello di spruzzatura, l'aria viene spruzzata contro il flusso di materiale per formare un getto più coerente.

Messa a terra

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

L'apparecchiatura deve essere collegata a terra.

La messa a terra riduce il rischio di shock statico dovuto all'accumulo statico o a eventuali cortocircuiti grazie a un filo di fuga per la corrente elettrica.

NOTA: Il gruppo morsetto e filo di messa a terra 17440-00 è incluso con il dosatore Graco FRP. Se si utilizza un diverso dosatore non dotato di gruppo morsetto e filo di messa a terra, ordinare l'articolo 17440-00 o utilizzarne uno proprio.

Mettere a terra la pistola di erogazione tramite collegamento a un flessibile di alimentazione fluido messo a terra approvato da Graco.

Controllare il codice elettrico locale e i relativi manuali per dettagliate istruzioni sulla messa a terra di tutte le apparecchiature nell'area di lavoro.

Introduzione

Per un utilizzo ottimale della pistola RS, le procedure più importanti da comprendere ed eseguire come specificato sono:

- **Avvio** a pagina 18
- **Regolazione del morsetto del grilletto** a pagina 29
- **Regolazione dell'incudine rispetto alla tensione della cartuccia della lama.** Per dettagli fare riferimento al manuale di funzionamento-riparazione dei gruppi pistola RS e coltello
- **Arresto quotidiano** a pagina 21

AVVISO

Se non si eseguono queste procedure in modo corretto e secondo la pianificazione prescritta, possono verificarsi una miscelatura insufficiente, una perdita di fluido, l'indurimento del materiale nella pistola e un'usura precoce dei componenti.

Configurazione

AVVISO

L'apparecchiatura è stata collaudata con olio a bassa densità, lasciato nei passaggi del fluido per proteggere le parti. Per evitare di contaminare il fluido con l'olio, lavare l'apparecchiatura con un solvente compatibile prima di utilizzarla. Vedere **Lavaggio del sistema**, a pagina 24.

1. **Prima del primo utilizzo**, effettuare il lavaggio della pistola. Vedere **Lavaggio del sistema**, a pagina 24.

NOTA: La pressione del solvente consigliata durante il lavaggio è 80-100 psi (550-700 kPa, 5,5-7,0 bar).

2. Inserire la sicura del grilletto.
3. **Per pistole con coltelli**, installare il coltello:
 - a. Se necessario utilizzare una chiave a mezzaluna per regolare il perno (541) in modo che sia parallelo all'estremità anteriore della pistola e che l'estremità aperta punti verso la parte anteriore della pistola. Vedere FIG. 6.

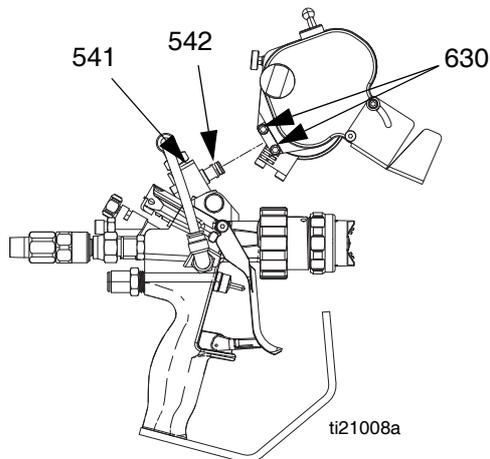


FIG. 6

- b. Ritrarre le viti (630). Vedere FIG. 6.
- c. Installare il coltello sul perno in modo che i fori di alimentazione del vetro siano in alto.

NOTA: Assicurarsi che l'o-ring (542) si innesti perfettamente nel gruppo del coltello. Verificare che non vi siano perdite d'aria eccessive perché questo ridurrebbe enormemente le prestazioni del motore pneumatico. Vedere FIG. 6.

- d. Serrare le viti (630) per bloccare il coltello in posizione.

- e. Regolare l'angolo di erogazione e l'angolo dello scivolo come desiderato.

4. **Per pistole con miscelatura interna**, verificare che la manopola del solvente (BD) sia regolata in posizione completamente chiusa. Vedere FIG. 7 a pagina 17.
5. Fissare i collegamenti della pistola come descritto in FIG. 7 a pagina 17. Vedere **Dati tecnici**, a pagina 63 per le dimensioni dei raccordi.
6. **Per pistole con miscelatura interna**, adescare la linea del solvente. Girare la manopola di regolazione del solvente (BD) finché il solvente non si scarica dalla parte anteriore della pistola. Vedere FIG. 7 a pagina 17.

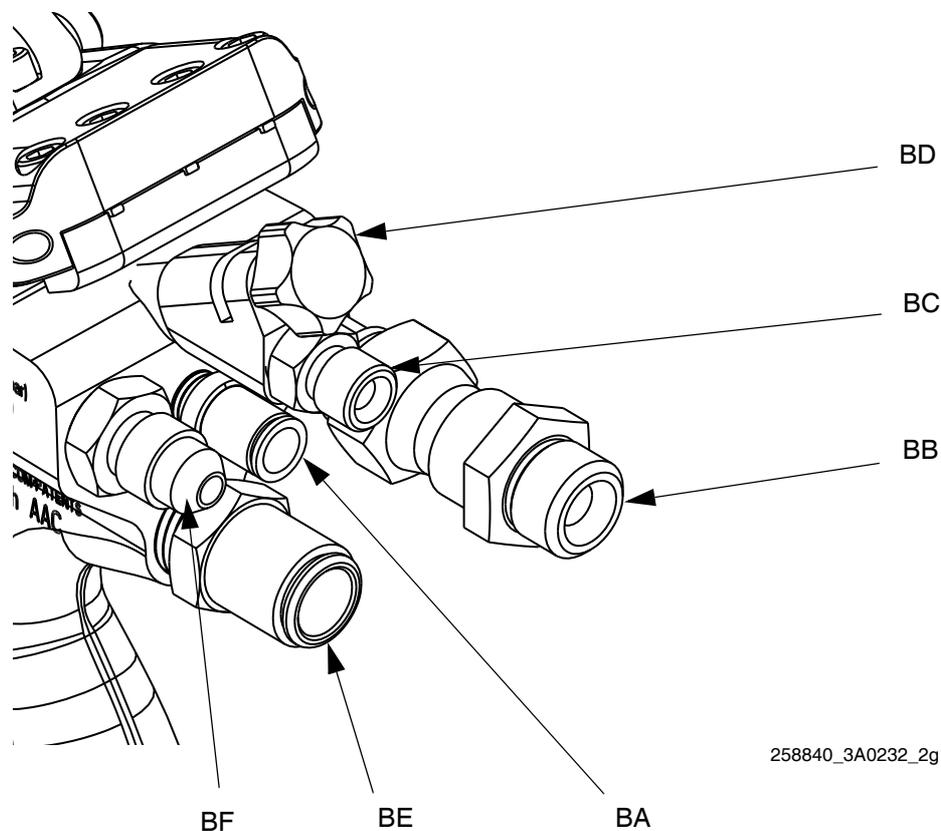
AVVISO

Pistole di miscelatura interna: Per prevenire la polimerizzazione del materiale all'interno della pistola, non attivare la pistola se il solvente non è stato adescato.

NOTA: La pressione del solvente consigliata nella linea del solvente è 80-100 psi (550-700 kPa, 5,5-7,0 bar).

7. **Per le pistole con coltelli**, inserire i trefoli di vetro nell'alimentazione.
8. **Per le pistole con coltelli**, regolare l'incudine rispetto alla tensione della lama. Per l'identificazione dei componenti fare riferimento al manuale di funzionamento-riparazione dei gruppi pistola RS e coltello:
 - a. Rilasciare il blocco.
 - b. Regolare la manopola della tensione come desiderato.
 - c. Serrare il blocco.
 - d. Rilasciare il blocco dell'ingranaggio intermedio.
 - e. Regolare il blocco dell'ingranaggio intermedio finché non entra in contatto con l'incudine.
 - f. Serrare il blocco dell'ingranaggio intermedio.
 - g. Eseguire il test di spruzzatura per verificare il taglio adeguato dei trefoli di vetro.
 - h. Regolare la tensione come necessario.
9. **Per pistole con miscelatura esterna**, regolare la manopola AAC (BD) al centro della possibile gamma dei movimenti. Vedere FIG. 7 a pagina 17.

10. Regolare la pressione AAC sul dosatore.
11. Effettuare il test di spruzzatura. Regolare il sistema e le impostazioni della pistola come necessario per ottenere i risultati desiderati.



258840_3A0232_2g

Rif.	Miscelatura esterna	Trinciatura per miscelatura interna	Gel per miscelazione interna	Dimensione dei raccordi
BA	Aria atomizzata (catalizzatore)	Contenimento a supporto pneumatico (AAC)	Inserito	Tubo da 1/4"
BB	Ingresso della resina			1/4 NPSM
BC	Contenimento a supporto pneumatico (AAC)	Solvente		1/8 NPSM
BD	Manopola di regolazione			--
BE	Ingresso dell'aria di trinciatura	Contenimento a supporto pneumatico (AAC)		Tubo da 3/8"
BF	Ingresso catalizzatore			JIC n. 4

FIG. 7: Dettagli dei raccordi

Avvio

1. Ispezionare gli anelli di tenuta sugli alloggiamenti. Sostituire se necessario. Vedere FIG. 8.

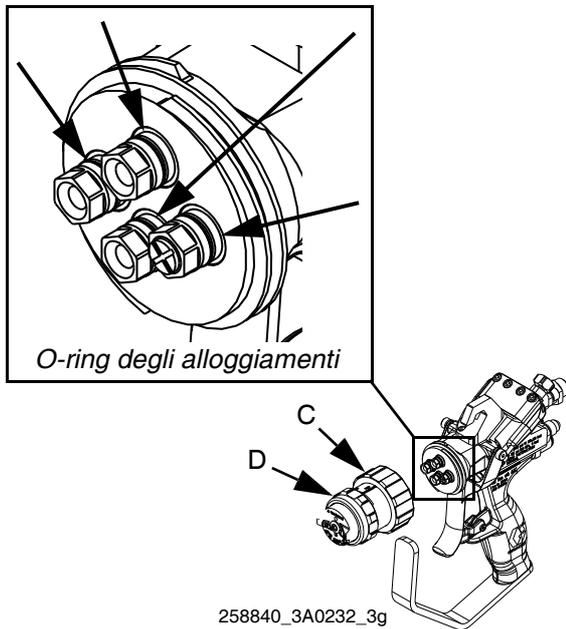


FIG. 8

2. Adescare il sistema come richiesto.

AVVISO

Quando il sistema è adescato con la testa anteriore installata si possono verificare danni alla pistola. Per evitare i danni, adescare il sistema solo dopo aver rimosso la testa anteriore.

3. Allineare la testa anteriore con gli alloggiamenti e installarla. Serrare l'anello di bloccaggio della testa anteriore (C).
4. Verificare che l'anello di sicurezza del cappello di polverizzazione (D) sia stretto.



Prima della spruzzatura, assicurarsi che l'anello di bloccaggio (C) e l'anello di sicurezza (D) siano serrati. Spruzzare mentre un pezzo è allentato può provocare iniezione della pelle.

5. Verificare che le linee dell'aria e del fluido siano alle pressioni desiderate, quindi iniziare a utilizzare la pistola.

Funzionamento

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

Fluido ad alta pressione dalla pistola, perdite nei flessibili o componenti rotti possono lesionare la pelle. Sebbene tali lesioni possano avere l'aspetto di semplici tagli, in realtà si tratta di gravi lesioni che possono portare ad amputazioni. **Richiedere un trattamento chirurgico immediato.**

- Non puntare mai la pistola verso altre persone o verso una parte del corpo.
- Non appoggiare la mano sull'ugello di erogazione.
- Non interrompere né deviare perdite con la mano, il corpo, i guanti o uno straccio.
- Seguire la **Procedura di scarico della pressione** quando si arresta l'erogazione e prima di pulire, verificare o riparare l'apparecchiatura.

Sicura del grilletto

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

Inserire la sicura del grilletto ogni volta che si smette di spruzzare, per evitare l'avvio accidentale.



Regolazione AAC

Se la distribuzione del getto non è uniforme, la pressione dell'aria AAC potrebbe dover subire una regolazione. Per tutte le pistole, la pressione dell'aria AAC è impostata nel sistema. La pistola a miscelatura esterna comprende una regolazione della pressione dell'aria AAC anche sulla pistola, vedere i riferimenti AAC in FIG. 7 a pagina 17. Per aumentare la pressione dell'aria AAC sulla pistola di miscelatura esterna, girare la manopola in senso antiorario. Per diminuire la pressione dell'aria, girare la manopola in senso orario. Per cambiamenti notevoli nella pressione dell'aria AAC, regolare la pressione nel sistema.

Scorretto



Buono



FIG. 9

Lavaggio con miscelatura interna

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

NOTA: La pressione del solvente consigliata nella linea del solvente è 80-100 psi (550-700 kPa, 5,5-7,0 bar).

Dopo la spruzzatura, aprire la manopola del solvente (BC) per permettere al solvente di scorrere attraverso la pistola. Vedere FIG. 7 a pagina 17. Durante il lavaggio, mantenere saldamente una parte metallica della pistola a contatto con un secchio metallico collegato a terra.

Procedura di scarico della pressione

1. Chiudere il dosatore.
2. Allentare la pressione del dosatore.
Vedere il manuale del dosatore.
3. Innescare la sicura del grilletto della pistola.
4. Chiudere la valvola di sfiato principale di tipo a spurgo.
5. Disinserire la sicura del grilletto.
6. Mantenere una parte metallica della pistola fermamente a contatto con il lato di un secchio metallico collegato a terra. Azionare la pistola per scaricare la pressione.
7. Inserire la sicura del grilletto.
8. Con un contenitore di rifiuti in posizione, aprire tutte le valvole di drenaggio del fluido del sistema. Lasciare aperte le valvole di drenaggio fino a quando non si è pronti per spruzzare di nuovo.



9. Se si sospetta che l'ugello o il flessibile siano ostruiti o che la pressione non sia stata del tutto scaricata dopo aver seguito i passi indicati in precedenza, allentare **MOLTO LENTAMENTE** l'anello di sicurezza (D) o allentare il raccordo sull'estremità del flessibile per scaricare gradualmente la pressione, poi allentare del tutto. Rimuovere l'ostruzione dall'ugello o dal flessibile. Vedere FIG. 1 a pagina 10 per i riferimenti ai componenti.

Arresto

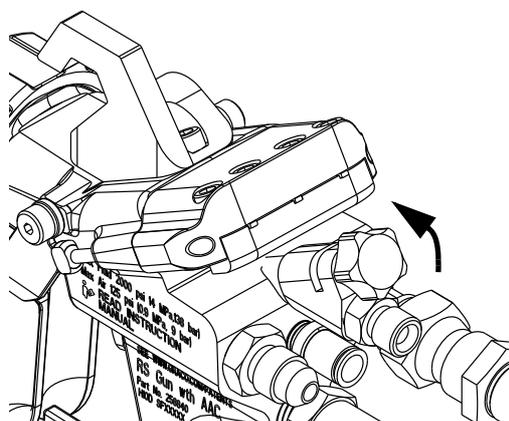
Arresto quotidiano



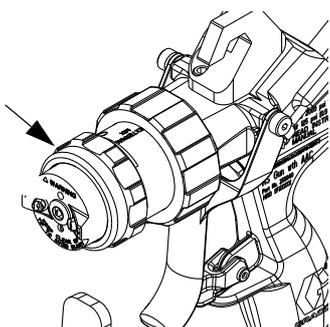
AVVISO

Se non si esegue questa procedura in modo corretto e secondo la pianificazione prescritta, possono verificarsi una miscelatura insufficiente, una perdita di fluido e l'indurimento del materiale nella pistola.

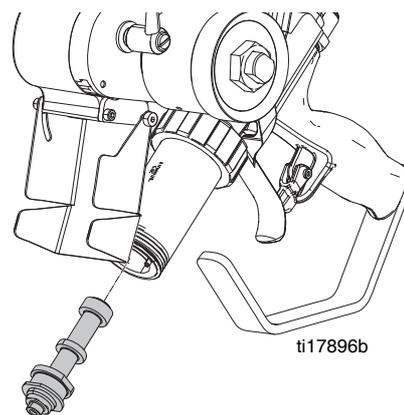
1. Eseguire la **Procedura di scarico della pressione**.
2. Lavare con solvente a 80-100 psi (550-700 kPa, 5,5-7,0 bar) per cinque secondi.



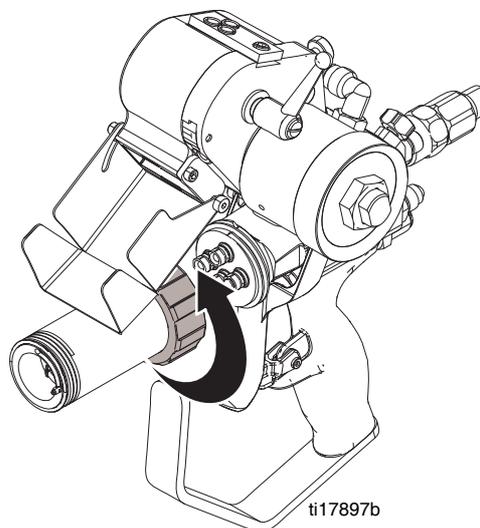
3. Allentare e quindi rimuovere l'anello di sicurezza del cappello di polverizzazione.



4. Per pistole con miscelatura interna, rimuovere l'elemento miscelante.



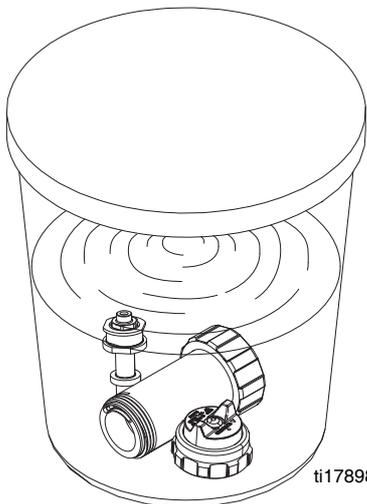
5. Rimuovere la testa anteriore.



6. Immergere la testa anteriore, il cappuccio anteriore e l'elemento miscelante (solo per pistole con miscelatura interna) nel solvente. Utilizzare un contenitore sigillato per evitare l'evaporazione del solvente.

AVVISO

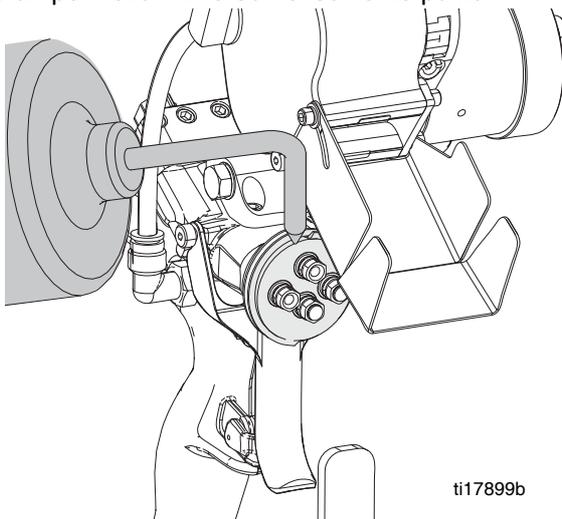
L'immersione del gruppo del coltello nel solvente lo danneggerà, invalidandone la garanzia.



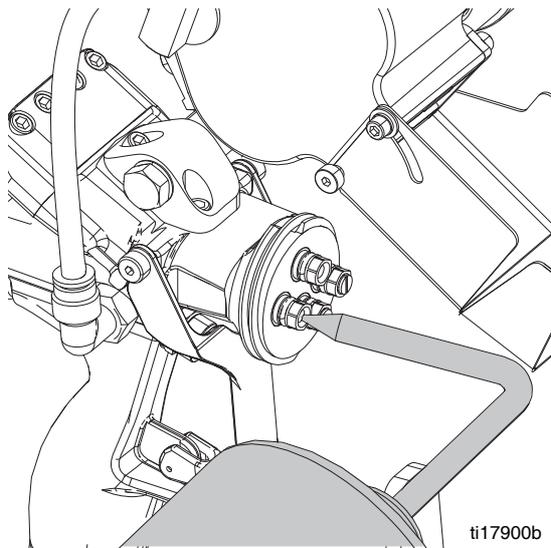
AVVISO

Nella fase seguente, non risciacquare il solvente catalizzato sopra la porta della resina. Ciò potrebbe provocare l'indurimento del materiale.

7. Sciacquare il lato anteriore della pistola con un solvente pulito. Utilizzare un flacone con spruzzo o un pennello immerso nel solvente pulito.



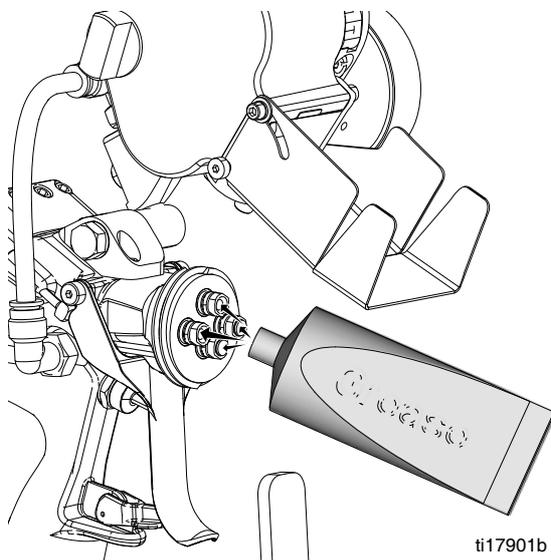
8. Sciacquare la resina in eccesso dalla porta della resina.



9. Lubrificare la parte anteriore della pistola e le porte delle valvole di ritegno con il grasso (N. parte 118665) come mostrato nella seguente illustrazione.

AVVISO

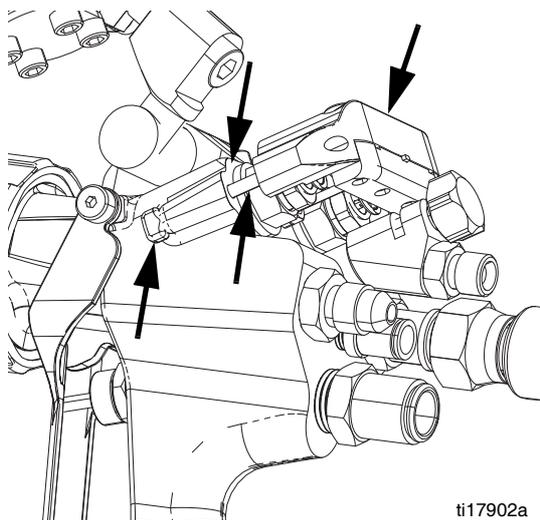
Per evitare che i fumi del catalizzatore si mescolino con la resina, causando la polimerizzazione del materiale, assicurarsi di mettere del grasso sulla porta della resina.



AVVISO

Se non si pulisce la superficie tra il morsetto del grilletto e il corpo della pistola, è possibile un accumulo di materiale che evita una sistemazione corretta del morsetto provocando di conseguenza una perdita di materiale dalla parte anteriore della pistola.

10. Pulire il gruppo del morsetto del grilletto, i perni dell'attuatore e la superficie tra il morsetto del grilletto e il corpo della pistola con uno straccio per rimuovere il materiale. Utilizzare un solvente compatibile.



ti17902a

Arresto a lungo termine

Se la pistola resta inutilizzata per almeno una settimana, eseguire questa procedura di arresto a lungo termine.

1. Eseguire la procedura **Arresto quotidiano** che inizia a pagina 21.
2. **Lavaggio del sistema**, vedere pagina 24.

Manutenzione

Lavaggio del sistema



NOTA:

- Eseguire il lavaggio prima di cambiare colore, prima che il fluido possa seccarsi nell'apparecchiatura, prima di conservarla e di ripararla.
- Lavare utilizzando la minima pressione possibile. Verificare che non vi siano perdite nei raccordi e serrare secondo necessità.
- Lavare con un fluido compatibile con il fluido erogato e con le parti a contatto con il fluido.

AVVISO

L'immersione del gruppo del coltello nel solvente lo danneggerà, invalidandone la garanzia.

1. Attenersi alla **Procedura di scarico della pressione**, a pagina 20.
2. Rimuovere la testa anteriore dalla pistola e immergerla nel solvente.
3. Inserire un tubo a sifone in un secchio in metallo messo a terra contenente il solvente.
4. Impostare la pompa alla minima pressione del fluido possibile, quindi farla partire.

NOTA: La pressione del solvente consigliata durante il lavaggio è 80-100 psi (550-700 kPa, 5,5-7,0 bar).

5. Mantenere una parte metallica della pistola fermamente a contatto con il lato di un secchio metallico collegato a terra. Attivare la pistola finché il solvente di pulizia non viene erogato.
6. Eseguire la **Procedura di scarico della pressione**, a pagina 20.
7. Staccare la pistola dal flessibile.

Ricerca e riparazione dei guasti

Consultare le procedure di risoluzione dei problemi a pagina 29 per ulteriore supporto.

Problema	Causa	Soluzione
Perdita del catalizzatore	Gruppo del morsetto del grilletto spostato	Vedere Perdite di fluido dalla parte anteriore della pistola a pagina 29
	Flessibile del catalizzatore allentato	Ispezionare e serrare
	Raccordo del catalizzatore allentato	Ispezionare e serrare
	Anello di bloccaggio allentato	Pulire e serrare
	O-ring di sostegno del catalizzatore del cappello di polverizzazione danneggiato o mancante	Ispezionare e sostituire se è necessario
	O-ring dell'alloggiamento della valvola di ritegno del catalizzatore mancanti o danneggiati	Ispezionare e sostituire se è necessario
	O-ring del gruppo dello spillo danneggiato o mancante	Ispezionare e sostituire se è necessario
	Guarnizione dello spillo allentata	Consultare Perdite di fluido sotto il gruppo del morsetto del grilletto a pagina 30
	Sede della valvola usurata o danneggiata	Ispezionare e sostituire se è necessario
	Tenuta sede della valvola danneggiata	Ispezionare e sostituire se è necessario
Perdita di resina	Gruppo del morsetto del grilletto spostato o disallineato	Vedere Perdite di fluido dalla parte anteriore della pistola a pagina 29
	Flessibile di resina allentato	Ispezionare e serrare
	Raccordo di resina allentato	Ispezionare e serrare
	Anello di bloccaggio allentato	Pulire e serrare
	O-ring di sostegno del catalizzatore del cappello di polverizzazione danneggiato o mancante	Ispezionare e sostituire se è necessario
	O-ring dell'alloggiamento della valvola di ritegno della resina mancanti o danneggiati	Ispezionare e sostituire se è necessario
	O-ring del gruppo dello spillo danneggiato o mancante	Ispezionare e sostituire se è necessario
	Guarnizione dello spillo allentata	Consultare Perdite di fluido sotto il gruppo del morsetto del grilletto a pagina 30
	Sede della valvola usurata o danneggiata	Ispezionare e sostituire se è necessario
	Tenuta sede della valvola danneggiata	Ispezionare e sostituire se è necessario

Problema	Causa	Soluzione
La pistola non si attiva del tutto quando si preme il grilletto	Il morsetto del grilletto non si apre correttamente	Eseguire la procedura Regolazione del morsetto del grilletto a pagina 29
	Blocco di sicurezza inserito	Disinserire il blocco di sicurezza
	Perni del morsetto del grilletto piegati	Ispezionare e sostituire se è necessario
	Valvola dell'aria del coltello bloccata	Ispezionare e sostituire se è necessario
	Nebulizzazione eccessiva sui perni del morsetto del grilletto	Pulire e lubrificare
	Gruppo dello spillo bloccato	Controllare e regolare la tensione sulla guarnizione dello spillo, vedere Regolazione della tensione delle guarnizioni dello spillo a pagina 30
	Materiale indurito nell'area dello spillo o della sede	Rimuovere il gruppo dello spillo, pulirlo e, se necessario, sostituirlo
Il fluido non è spruzzato quando il grilletto viene attivato completamente	Dosatore inattivo o in modalità di by-pass	Attivare il dosatore e prepararlo per la nebulizzazione
	Perni del morsetto del grilletto usurati	Ispezionare e sostituire se è necessario
	Grilletto usurato	Ispezionare e sostituire se è necessario
	Gruppo del morsetto del grilletto allentato	Ispezionare e serrare alla coppia specificata, vedere Regolazione del morsetto del grilletto a pagina 29
	Viti di regolazione del perno dell'attuatore regolate in modo non corretto o mancanti	Se mancanti, sostituire le viti. Se regolate in modo non corretto, vedere Regolazione delle viti di regolazione del perno dell'attuatore a pagina 31
	Materiale indurito nella testa anteriore (porta e ugello di spruzzatura)	Verificare la presenza di blocchi, eseguire Rimozione del materiale indurito dalla testa anteriore miscelatura interna a pagina 32 se necessario
	Materiale indurito nell'area dello spillo o della sede	Rimuovere il gruppo dello spillo, pulirlo e, se necessario, sostituirlo
È presente della resina ma SENZA catalizzatore	Nessun catalizzatore	Verificare il livello di fluido del catalizzatore
	Pompa del catalizzatore in by-pass	Attivare e preparare per la nebulizzazione
	Morsetto del grilletto fuori fase	1) Regolazione del morsetto del grilletto , pagina 29 2) Regolazione delle viti di regolazione del perno dell'attuatore , pagina 31
	Vite di regolazione del perno dell'attuatore mancante	Sostituire quindi eseguire Regolazione delle viti di regolazione del perno dell'attuatore , a pagina 31
	Grilletto usurato	Ispezionare e sostituire se è necessario
	Perno dell'attuatore usurato	Ispezionare e sostituire se è necessario
	Gruppo del morsetto del grilletto allentato	Ispezionare e serrare alla coppia specificata, vedere Regolazione del morsetto del grilletto a pagina 29
	Valvola di ritegno del catalizzatore bloccata in posizione chiusa	Ispezionare e sostituire se è necessario
	Materiale indurito nell'area dello spillo o della sede	Rimuovere il gruppo dello spillo, pulirlo e, se necessario, sostituirlo

Problema	Causa	Soluzione
Il catalizzatore è presente ma non c'è resina	Assenza di resina	Controllare il livello di fluido del materiale
	Morsetto del grilletto fuori fase	1) Regolazione del morsetto del grilletto , pagina 29 2) Regolazione delle viti di regolazione del perno dell'attuatore , pagina 31
	Pompa del catalizzatore in by-pass	Attivare e preparare per la nebulizzazione
	Vite di regolazione dell'attuatore mancante	Sostituire quindi eseguire Regolazione delle viti di regolazione del perno dell'attuatore , a pagina 31
	Grilletto usurato	Ispezionare e sostituire se è necessario
	Perno dell'attuatore usurato	Ispezionare e sostituire se è necessario
	Gruppo del morsetto del grilletto allentato	Ispezionare e serrare alla coppia specificata, vedere Regolazione del morsetto del grilletto a pagina 29
	Materiale indurito nell'area dello spillo o della sede	Rimuovere il gruppo dello spillo, pulirlo e, se necessario, sostituirlo
Caduta della pressione del catalizzatore alla prima pressione del grilletto	Il morsetto del grilletto non si apre uniformemente	1) Regolazione del morsetto del grilletto , pagina 29 2) Regolazione delle viti di regolazione del perno dell'attuatore , pagina 31
Lo spruzzo del materiale continua dopo il rilascio del grilletto	Oggetto estraneo sotto il morsetto del grilletto	Pulire e ricollocare se necessario
	Nebulizzazione eccessiva sui perni del morsetto del grilletto	Pulire e lubrificare
	Perni dell'attuatore bloccati	Pulire e ricollocare se necessario
	Guarnizione dello spillo troppo stretta	Controllare e regolare la tensione sulla guarnizione dello spillo, vedere Regolazione della tensione delle guarnizioni dello spillo a pagina 30
Nebulizzazione del materiale fuori dalle porte AAC	Anello di sicurezza non serrato	Serrare l'anello di sicurezza
	O-ring del diffusore di miscelatura interna rotto o mancante	Ispezionare e sostituire se è necessario
	O-ring della valvola di ritegno di miscelatura esterna rotto o mancante	Ispezionare e sostituire se è necessario
	Sede della valvola di ritegno di miscelatura interna mancante, danneggiata o non serrata	Ispezionare e sostituire se è necessario
	Sede della valvola di ritegno di miscelatura esterna mancante, danneggiata o non serrata	Ispezionare e sostituire se è necessario
Materiale non miscelato	Ugelli catalizzatore miscelatore esterno intasati	Pulire e rimontare
	Pressione dell'aria di nebulizzazione troppo bassa	Regolare
	Miscelatore statico assente	Sostituire, vedere Sostituzione dell'elemento miscelatura interna a pagina 34
	Miscelatore statico usurato	Ispezionare e sostituire se necessario, vedere Sostituzione dell'elemento miscelatura interna a pagina 34
	Miscelatore statico non corretto	Sostituire se necessario, vedere Sostituzione dell'elemento miscelatura interna a pagina 34.
AAC non funzionante	L'alimentazione dell'aria verso la pistola è interrotta	Aprire l'alimentazione aria
	Regolatore dell'aria non regolato correttamente	Regolare
	Porte ostruite	Pulire il componente ostruito o sostituirlo
	Valvola a spillo AAC chiusa (miscelatore esterno)	Aprire la valvola a spillo AAC
	Gruppo del morsetto del grilletto allentato	Regolazione del morsetto del grilletto , pagina 29.

Problema	Causa	Soluzione
Nessun solvente	Pressione del solvente insufficiente	Aumentare la pressione del solvente all'intervallo consigliato di 80-100 psi (550-700 kPa, 5,5-7,0 bar)
	Assenza di fluido nel contenitore pressurizzato	Riempire il contenitore pressurizzato
	Valvola di uscita chiusa	Aprire la valvola di uscita
	Valvola di ritegno bloccata in posizione chiusa	Aumentare la pressione nel contenitore pressurizzato
	Valvola di ritegno del materiale intasata	Pulire e ricollocare in base alle necessità
	Valvola a spillo del solvente chiusa	Aprire la valvola a spillo del solvente
	Valvola di ritegno del solvente bloccata in posizione chiusa	Assicurarsi che la valvola di ritegno del solvente possa aprirsi liberamente
Solvente nella miscela catalizzatore/resina	Valvola a spillo del solvente aperta	Chiudere la valvola a spillo del solvente
	O-ring della valvola di ritegno del solvente danneggiato o mancante	Ispezionare e sostituire se è necessario
	Valvola del solvente danneggiata	Ispezionare e sostituire se è necessario
Resina nella linea del solvente	Valvola a spillo del solvente aperta	Chiudere la valvola a spillo del solvente
	O-ring della valvola di ritegno del solvente danneggiato o mancante	Ispezionare e sostituire se è necessario
	Valvola del solvente danneggiata	Ispezionare e sostituire se è necessario
L'AAC non si disattiva	O-ring dello spillo AAC danneggiato (miscelatura interna)	Ispezionare e sostituire se è necessario
L'aria atomizzata del catalizzatore non si interrompe	O-ring dello spillo aria del catalizzatore atomizzato danneggiato (miscelatura esterna)	Ispezionare e sostituire se è necessario
Perdita d'aria	Le linee dell'aria non sono completamente inserite nei raccordi dei tubi a pressione	Assicurarsi che le linee dell'aria siano completamente inserite nel raccordo
	O-ring del tubo perno del gruppo coltello danneggiato o mancante	Ispezionare e sostituire se è necessario
	O-ring spillo esterno AAC/catalizzatore atomizzato danneggiato	Ispezionare e sostituire se è necessario
	Sede valvola dell'aria del coltello danneggiata	Ispezionare e sostituire se è necessario
	O-ring del gancio a G mancante	Ispezionare e sostituire se è necessario
	O-ring del supporto del coltello mancante	Ispezionare e sostituire se è necessario

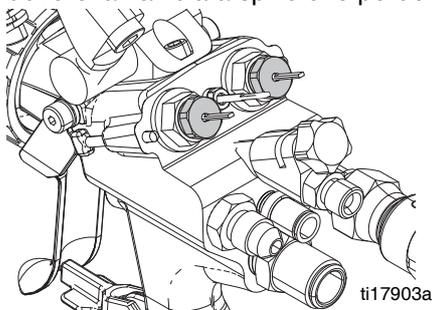
Perdite di fluido dalla parte anteriore della pistola



Per evitare iniezioni nella pelle, non utilizzare mai una pistola con perdite di resina e/o catalizzatore.

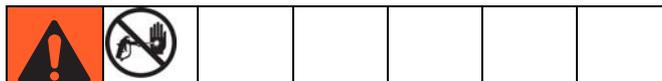
Eseguire questa procedura per trovare l'origine della perdita e arrestarla.

1. Eseguire **Regolazione del morsetto del grilletto** per tentare di riparare la perdita.
2. Se la perdita persiste:
 - a. Attenersi alla **Procedura di scarico della pressione**, a pagina 20.
 - b. Rimuovere la valvola a spillo che perde.



- c. Verificare che non vi siano ostruzioni tra la sfera e la sede. Pulire se necessario.
- d. Se il lato resina perde, utilizzare una chiave Allen da 9/64 in. per rimuovere la sede.
- e. Se il lato catalizzatore perde, utilizzare una chiave a brugola da 0,093 in. per rimuovere la sede.
- f. Verificare che la superficie della sede non presenti usura e graffi.
- g. Se si rilevano usura o graffi sulla sede, eliminare la sede difettosa e sostituire con una nuova.
- h. Installare la sede.
- i. Installare la valvola.
- j. Vedere **Regolazione del morsetto del grilletto** a pagina 29 per installare e regolare il morsetto del grilletto.
- k. Installare il gruppo della testa anteriore (F).

Regolazione del morsetto del grilletto



Per evitare iniezioni nella pelle, non utilizzare mai una pistola con perdite di resina e/o catalizzatore.

AVVISO

Se non si esegue questa procedura in modo corretto e quando necessario, può verificarsi una miscelatura insufficiente e una perdita di fluido.

Eseguire questa procedura se la parte anteriore della pistola ha una perdita di fluido o se la pistola è fuori fase. Questa procedura. Vedere FIG. 10.

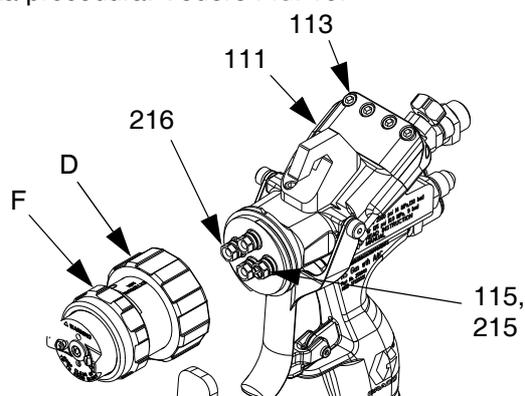
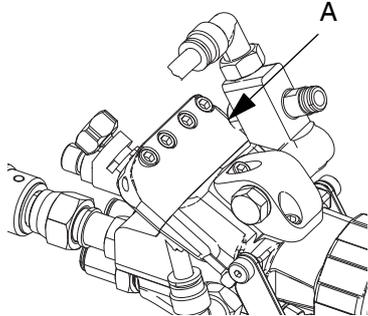


FIG. 10: Miscelatura esterna illustrata

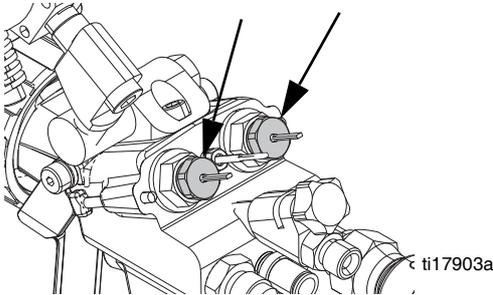
1. Eseguire la **procedura di scarico della pressione**, pagina 20.
2. Inserire la sicura del grilletto.
3. Allentare le quattro viti (113).
4. Premendo il gruppo del morsetto del grilletto (111) fermamente contro il corpo della pistola, serrare le quattro viti (113) in questa sequenza:
 - a. Serrare le due viti esterne a 1,1 N•m (10 in-lb).
- NOTA:** Non stringere eccessivamente le due viti esterne poiché si potrebbe provocare una perdita.
 - b. Serrare le due viti interne a 2,8 N•m (25 in-lb).
5. Allentare l'anello di bloccaggio della testa anteriore (C) quindi rimuovere il gruppo della testa anteriore (F).
6. Pressurizzare le linee del fluido della resina e del catalizzatore fino a ottenere le pressioni di esercizio e verificare che non vi siano perdite.

Perdite di fluido sotto il gruppo del morsetto del grilletto

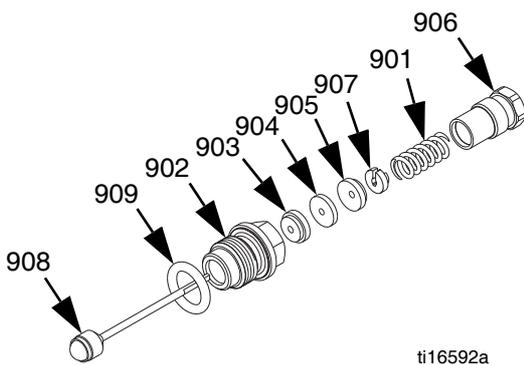
1. Attenersi alla **Procedura di scarico della pressione**, a pagina 20.
2. Rimuovere il gruppo del morsetto del grilletto (A).



3. Serrare la ghiera premistoppa (906).



4. Se la perdita si arresta, vedere **Regolazione del morsetto del grilletto** a pagina 29 per installare e regolare il morsetto del grilletto.
5. Se la perdita persiste:
 - a. Smontare il gruppo dello spillo.
 - b. Smaltire il disco della guarnizione (904).



La superficie in rilievo deve essere rivolta verso la parte posteriore dello spillo

- c. Smaltire l'o-ring (909) se si rileva usura o danno.
- d. Rimontare il gruppo dello spillo.
- e. Installare il gruppo dello spillo nella pistola.
- f. Vedere **Regolazione del morsetto del grilletto** a pagina 29 per installare e regolare il morsetto del grilletto.

Regolazione della tensione delle guarnizioni dello spillo



Se si verifica una perdita di liquido nella parte posteriore del gruppo dello spillo, è possibile serrare le guarnizioni per arrestare la perdita.

1. Attenersi alla **Procedura di scarico della pressione**, a pagina 20.
2. Allentare le quattro viti (113), quindi rimuovere il gruppo del morsetto del grilletto (111). Vedere pagina 38.
3. Utilizzare una chiave da 7/16 in. per serrare la ghiera premistoppa (906) di 1/8 di giro.
4. Pressurizzare nuovamente e verificare di nuovo la presenza di perdite nella parte posteriore dello spillo. Se le perdite persistono, potrebbe essere necessario sostituire le guarnizioni. Se necessario, consultare **Sostituzione della guarnizione dello spillo** a pagina 37.
5. Assicurarsi che le sezioni piatte dello spillo siano allineate tra loro.
6. Installare il gruppo del morsetto del grilletto sulla pistola, quindi eseguire la procedura **Regolazione del morsetto del grilletto**, descritta a pagina 29.
7. Azionare la pistola per verificare il funzionamento scorrevole degli spilli del materiale. Se gli spilli del materiale non funzionano in modo scorrevole, potrebbe essere necessario sostituire la guarnizione.

AVVISO

Prestare attenzione a non stringere troppo il gruppo del morsetto del grilletto dal momento che questo potrebbe causare l'incastro degli spilli del materiale e provocare l'improprio funzionamento degli spilli del materiale.

Regolazione delle viti di regolazione del perno dell'attuatore



Eseguire questa procedura se il morsetto del grilletto si allontana dal corpo della pistola in modo non uniforme quando si preme il grilletto, vedere FIG. 12. Questa procedura regola i perni dell'attuatore (111) nel morsetto del grilletto, vedere FIG. 11.

Quando si tira il grilletto, esso muove il gruppo del morsetto del grilletto causando il flusso del fluido da ciascun componente.

NOTA: I perni dell'attuatore sono impostati dal costruttore. Se il grilletto, il gruppo del morsetto del grilletto o i perni vengono rimossi, potrebbe essere necessario regolare il grilletto.

NOTA: Quando si installa il grilletto a quattro dita (16F627), assicurarsi che la sicura del grilletto funzioni e che il gruppo del morsetto si apra correttamente, vedere FIG. 12. Se sono necessarie regolazioni, eseguire questa procedura **Regolazione delle viti di regolazione del perno dell'attuatore**.

1. Eseguire la **procedura di scarico della pressione**, pagina 20.
2. Inserire la sicura del grilletto.
3. Utilizzare una chiave Allen da 5/64 in. per rimuovere le viti di regolazione (114).

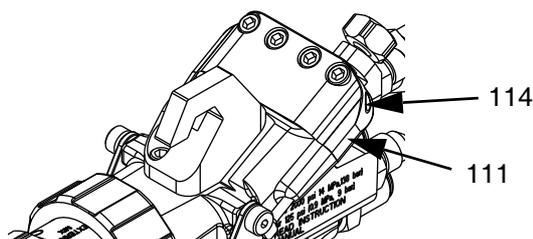


FIG. 11

4. Applicare il sigillante per filetti di media resistenza ai filetti delle viti.
5. Installare le viti di regolazione (114) nel gruppo del morsetto del grilletto (111).
6. Schiacciare il grilletto in modo che tocchi la sicura del grilletto stesso. Se il grilletto non riesce a toccare la sicura, ritrarre le viti di regolazione finché il grilletto non tocca la sicura.

7. Regolare ciascuna vite finché il perno dell'attuatore non comincia a toccare il grilletto. Questo si può verificare se il grilletto comincia ad alzarsi dalla sicura.
8. Ritrarre ciascuna vite di mezzo giro.
9. Disinserire la sicura del grilletto.
10. Mentre si osserva il gruppo del morsetto del grilletto, azionare la pistola per verificare che entrambi i lati del gruppo del morsetto del grilletto si ritirino dal corpo della pistola contemporaneamente.

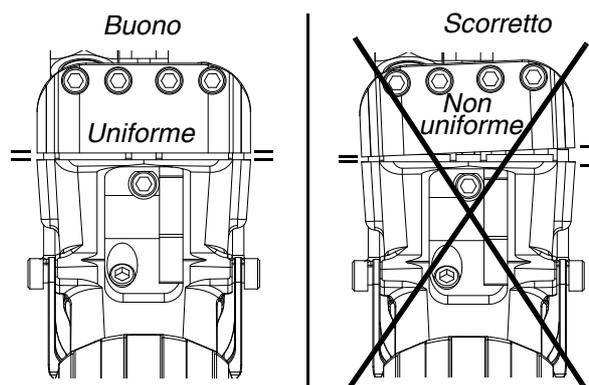


FIG. 12

11. Tenere il grilletto ben premuto e misurare lo spazio tra il morsetto del grilletto e il corpo della pistola su entrambi i lati. Gli spazi dovrebbero essere di almeno 1,65 mm (0,065 in.) nella posizione aperta. Regolare le viti come necessario. Vedere FIG. 12.

Riparazione

Rimozione del materiale indurito dalla testa anteriore miscelatura interna

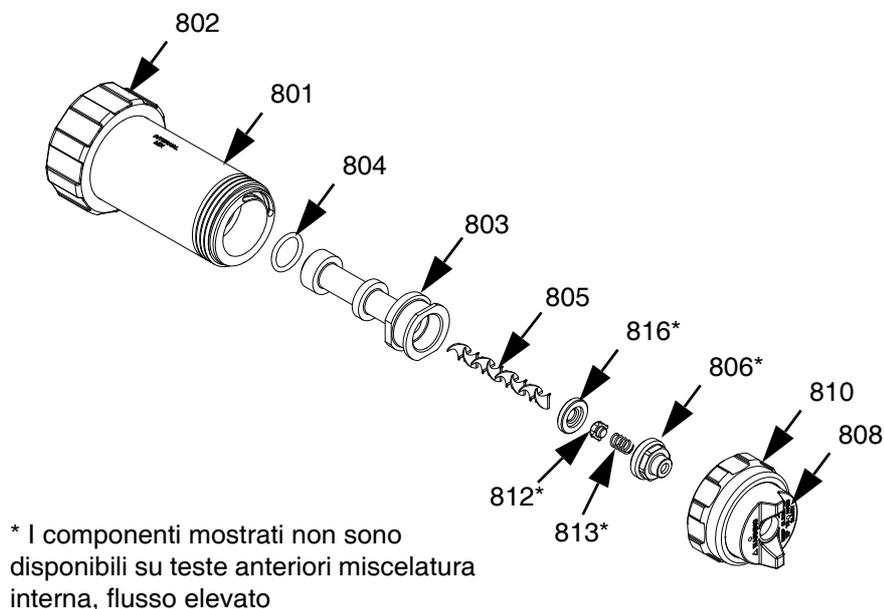


FIG. 13

Eseguire questa procedura quando il gruppo del diffusore di miscelatura interna è pieno di materiale indurito. Quando questo accade, il gruppo del diffusore deve essere forato.

1. Eseguire la **Procedura di scarico della pressione**, a pagina 20.
2. Allentare e quindi rimuovere l'anello di sicurezza (810) e il gruppo del cappello di polverizzazione (808) dalla testa (801).
3. Rimuovere il gruppo diffusore (803).
4. Utilizzare due chiavi sulle sezioni piatte del diffusore e sul cappuccio (806) per rimuovere il cappuccio.
5. Utilizzare un punzone per allentare la valvola di ritegno (812) e la sede della valvola (816) dal materiale indurito. Gettare la sede della valvola e la molla (813).
6. Utilizzare un punzone per allentare il materiale indurito dal cappuccio del diffusore (806).

7. Per miscelatori standard da 1/4 in., utilizzare un trapano da 0,152 in. per forare l'uscita del gruppo del diffusore e rimuovere il materiale indurito. Per miscelatori con portata elevata da 3/8 in., utilizzare un trapano da 0,161 in.

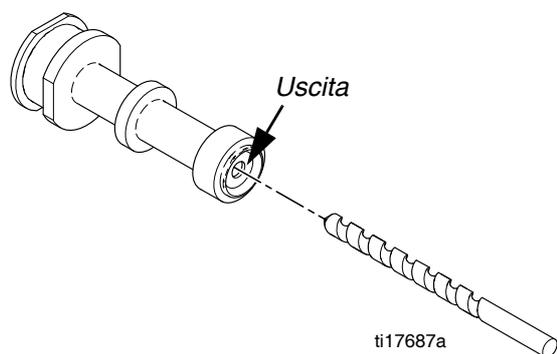


FIG. 14

8. Per miscelatori da 1/4 in., utilizzare un trapano da 0,246 in. per forare l'ingresso del gruppo del diffusore e rimuovere il materiale indurito. Per miscelatori da 3/8 in., utilizzare un trapano da 0,359 in.

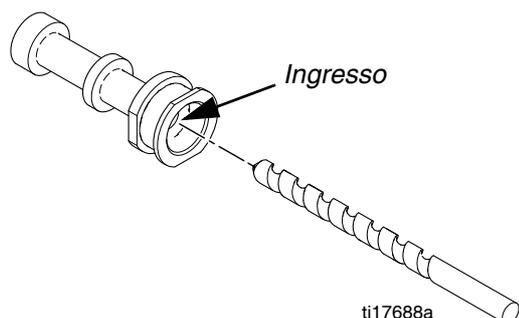
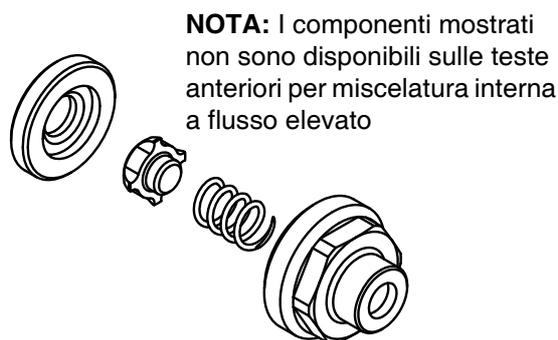


FIG. 15

9. Utilizzare un attrezzo a punta per rimuovere eventuale materiale indurito dal cappello di polverizzazione anteriore (808).
10. Installare il nuovo elemento di miscelatura nel diffusore (803).
11. Installare la nuova sede della valvola di ritegno (816) nel diffusore. Vedere la FIG. 16 per l'orientamento della sede.

12. Installare la valvola di ritegno (812) e la nuova molla (813) nella sede, quindi installare il cappuccio (806). Vedere la FIG. 18 per l'orientamento delle parti.



NOTA: I componenti mostrati non sono disponibili sulle teste anteriori per miscelatura interna a flusso elevato

FIG. 16

13. Rimuovere e ispezionare l'o-ring (804). Sostituire in caso di usura o danni.
14. Lubrificare l'o-ring e installarlo sul diffusore. Installare il diffusore nella testa.
15. Serrare il cappuccio a una coppia di 2,6-3,1 N•m (23-27 in-lb).
16. Installare il diffusore nella testa (801).
17. Installare il gruppo del cappello di polverizzazione e serrare l'anello di sicurezza.

Sostituzione dell'elemento miscelatura interna

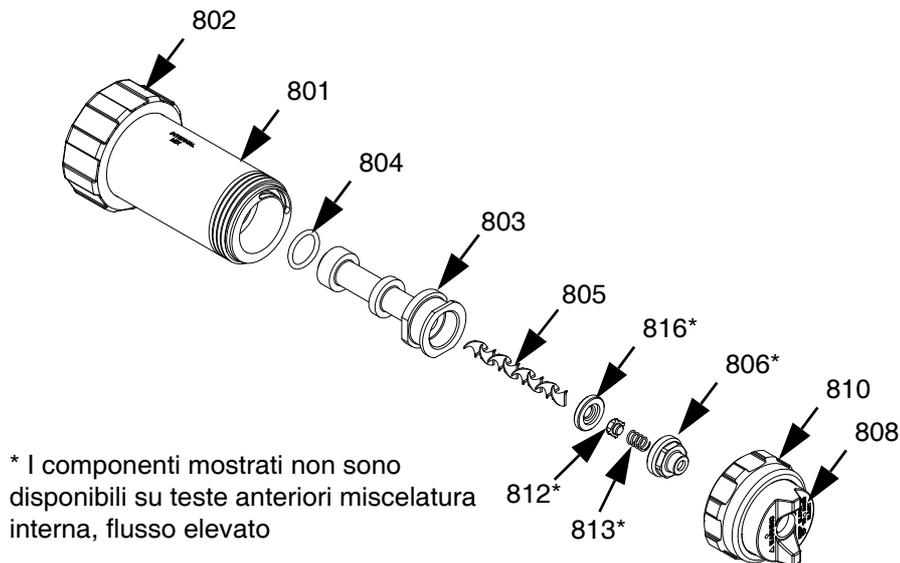


FIG. 17

Vedere l'elenco dei ricambi della testa anteriore di miscelatura interna a pagina 50 per i kit disponibili.

AVVISO

È presente un perno a mezzaluna premuto nella testa anteriore (801) dietro il gruppo del diffusore (803). Non tentare di rimuovere questo perno. La rimozione provoca una miscelatura insufficiente.

1. Eseguire la **Procedura di scarico della pressione**, a pagina 20.
2. Rimuovere l'anello di sicurezza (810) e il gruppo del cappello di polverizzazione (808) dalla testa (801).
3. Rimuovere il gruppo diffusore (803).
4. Utilizzare due chiavi sulle sezioni piatte del diffusore e sul cappuccio (806) per rimuovere il cappuccio. La molla (813) e la valvola di ritegno (812) cadranno alla rimozione del cappuccio.
5. Utilizzare una piccola chiave esagonale nel foro disponibile sulla parte posteriore del diffusore per premere sull'elemento di miscelatura (805) ed estrarre la sede della valvola di ritegno (816).
6. Installare il nuovo elemento di miscelatura nel diffusore (803).
7. Installare la sede della valvola di ritegno (816) nel diffusore. Vedere la FIG. 17 per l'orientamento della sede.

8. Installare la valvola di ritegno (812) e la molla (813) nella sede, quindi installare il cappuccio (806). Vedere la FIG. 18 per l'orientamento delle parti.

NOTA: I componenti mostrati non sono disponibili sulle teste anteriori per miscelatura interna a flusso elevato



FIG. 18

9. Rimuovere e ispezionare l'o-ring (804). Sostituire in caso di usura o danni.
10. Lubrificare l'o-ring e installarlo sul diffusore. Installare il diffusore nella testa.
11. Serrare il cappuccio a una coppia di 2,6-3,1 N•m (23-27 in-lb).
12. Installare il diffusore nella testa (801).
13. Installare il gruppo del cappello di polverizzazione e serrare l'anello di sicurezza.

Sostituire la valvola di ritegno miscelatura esterna e gli o-ring

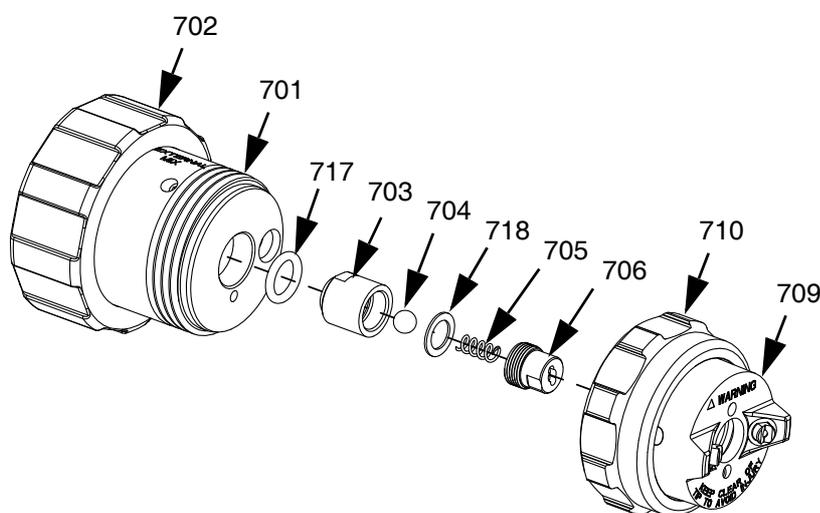


FIG. 19

Vedere la sezione **Gruppi di testa anteriori** a pagina 49 per i kit disponibili.

1. Eseguire la **Procedura di scarico della pressione**, a pagina 20.
2. Rimuovere l'anello di sicurezza (710) e il gruppo del cappello di polverizzazione (709) dalla testa (701).
3. Rimuovere il gruppo della valvola di ritegno (703).
4. Utilizzare due chiavi sulle sezioni piatte della tenuta (703) e sul cappuccio (706) della valvola di ritegno per rimuovere il cappuccio. La molla (705) e la sfera (704) cadranno alla rimozione del cappuccio.
5. Rimuovere e ispezionare l'o-ring (717) e la rondella (718). Sostituire in caso di usura o danni.
6. Lubrificare l'o-ring e installarlo sul gruppo della valvola di ritegno (703).
7. Installare la rondella (718), la sfera (704) e la molla (705) nella tenuta della valvola di ritegno (703), quindi installare il cappuccio della valvola di ritegno (706) sulla tenuta della valvola di ritegno serrando a mano.
8. Utilizzare due chiavi sulle sezioni piatte della tenuta (703) e sul cappuccio della valvola di ritegno (706) per serrare il cappuccio della valvola di ritegno sulla tenuta di quest'ultima alla coppia di 2,6-3,1 N•m (23-27 in-lb).

9. Installare il gruppo valvola di ritegno sulla testa. Vedere la FIG. 19 per l'orientamento del gruppo.

10. Installare il cappello di polverizzazione sulla testa, quindi serrare l'anello di sicurezza (710).

AVVISO

Per evitare di danneggiare l'estremità del cappuccio (706), non serrare eccessivamente il gruppo valvola di ritegno.

Sostituzione del gruppo dello spillo del materiale



NOTA: I gruppi degli spilli del materiale sono i due spilli laterali (105) installati nella parte posteriore della pistola. Vedere pagina 38.

1. Attenersi alla **Procedura di scarico della pressione**, a pagina 20.
2. Allentare le quattro viti (113), quindi rimuovere il gruppo del morsetto del grilletto (111). Vedere pagina 38.
3. Utilizzare una chiave a tubo lunga da 1/2 in. per allentare e rimuovere i gruppi degli spilli del materiale.
4. Installare i nuovi gruppi degli spilli del materiale.
5. Assicurarsi che le sezioni piatte dello spillo siano allineate tra loro.
6. Installare il gruppo del morsetto del grilletto sulla pistola, quindi eseguire la procedura **Regolazione del morsetto del grilletto**, descritta a pagina 29.

AVVISO

Prestare attenzione a non stringere troppo il gruppo del morsetto del grilletto dal momento che questo potrebbe causare l'incastro degli spilli del materiale e provocare l'improprio funzionamento degli spilli del materiale.

Sostituzione del gruppo dello spillo centrale



1. Attenersi alla **Procedura di scarico della pressione**, a pagina 20.
2. Allentare le quattro viti (113), quindi rimuovere il gruppo del morsetto del grilletto (111). Vedere pagina 38.
3. Utilizzare una chiave a tubo lunga da 7/32 in. per rimuovere il fermo (108), quindi rimuovere lo spillo (106), la molla (107) e l'o-ring (110).
4. Installare un nuovo o-ring. Prima della reinstallazione, verificare che lo spillo sia pulito. Lubrificare abbondantemente.
5. Installare il fermo posteriore della guarnizione con un'abbondante quantità di lubrificante.

Sostituzione della guarnizione dello spillo

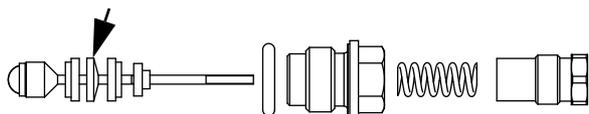


NOTA: La guarnizione dello spillo è costituita dalla tenuta (904) interna al gruppo dello spillo (105).
Vedere pagine 38 e 52.

AVVISO

Gli spilli si piegano facilmente. Per evitare di piegare e danneggiare gli spilli, prestare attenzione quando si usano le chiavi per rimuovere le guarnizioni dello spillo.

1. Attenersi alla **Procedura di scarico della pressione**, a pagina 20.
2. Utilizzare una chiave esagonale da 9/64 in. per allentare le quattro viti (114) sul morsetto del grilletto (111).
Rimuovere il morsetto. Vedere pagina 38.
3. Utilizzare una chiave da 7/16 in. per allentarli, quindi rimuovere la ghiera premistoppa (906).
Vedere pagina 52.
4. Rimuovere lo spillo (908).
5. Rimuovere la vecchia guarnizione dallo spillo.
6. Lubrificare la nuova guarnizione con grasso (N. parte 118665).
7. Installare la nuova guarnizione sullo spillo. Installare la guarnizione con la superficie in rilievo rivolta verso la parte posteriore dello spillo.



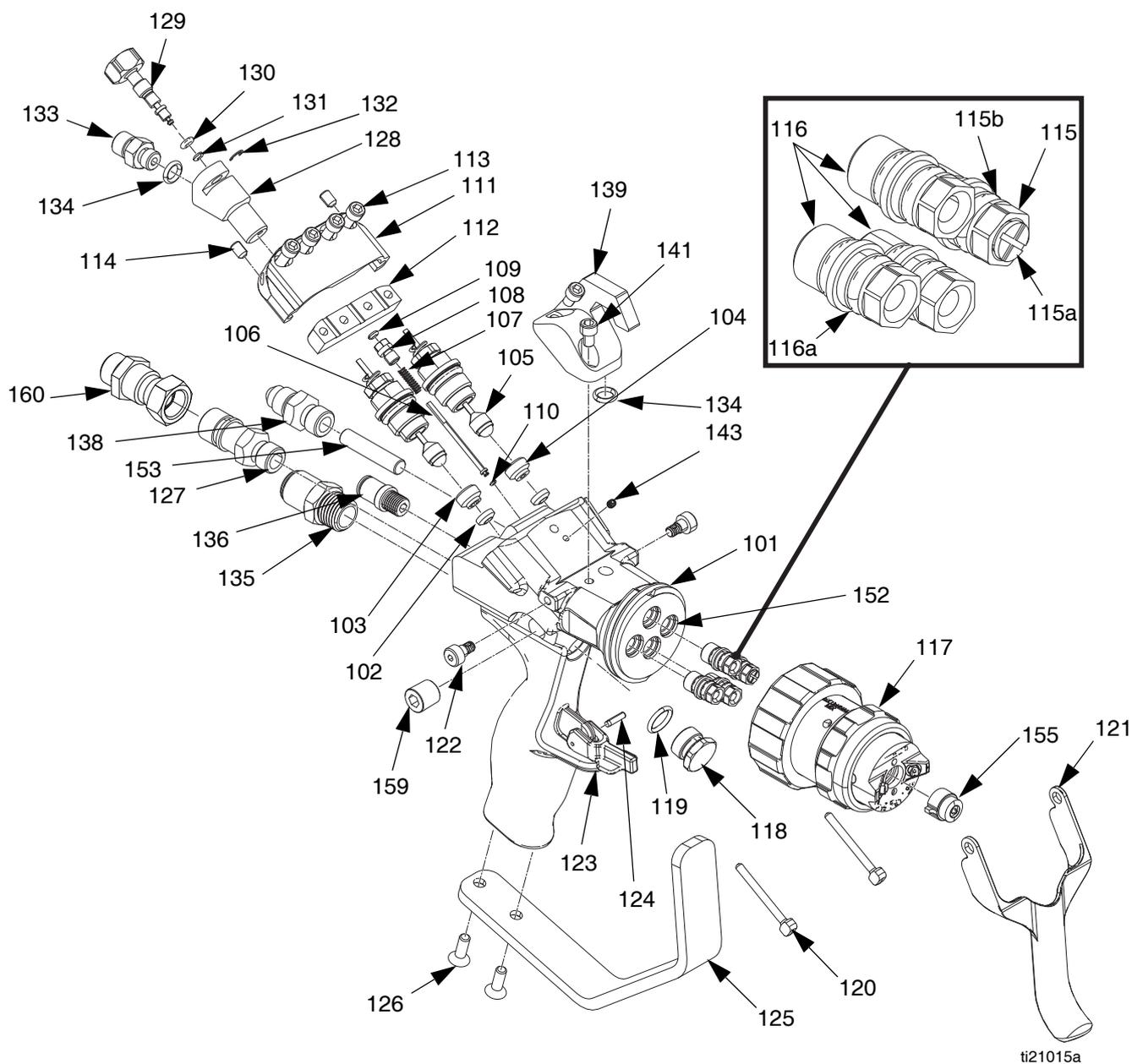
8. Installare lo spillo.
9. Inserire le ghiera premistoppa e serrarle a una coppia di 3,4 N•m (30 in-lb).
10. Assicurarsi che le sezioni piatte dello spillo siano allineate tra loro.
11. Installare il morsetto del grilletto sulla pistola, con il morsetto allentato, quindi eseguire la procedura **Regolazione del morsetto del grilletto**, descritta a pagina 29.

AVVISO

Prestare attenzione a non stringere troppo il gruppo del morsetto del grilletto dal momento che questo potrebbe causare l'incastro degli spilli del materiale e provocare l'improprio funzionamento degli spilli del materiale.

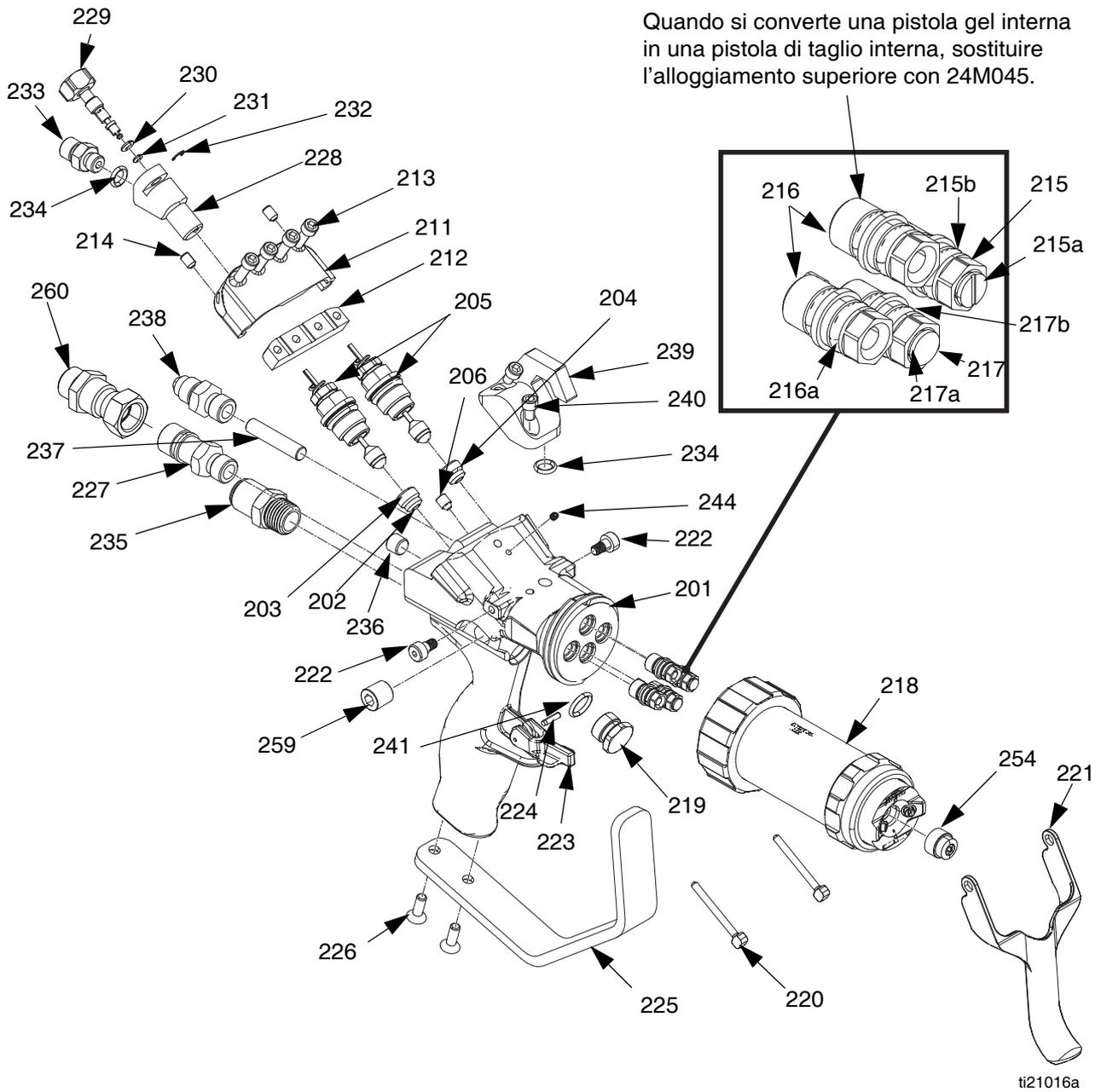
Parti

Pistola gel a miscelatura esterna, 258840



Rif.	Parte	Descrizione	Q.tà	Rif.	Parte	Descrizione	Q.tà
				139	16C279	CORPO, supporto pistola gel	1
100	199360	DOCUMENTO, dichiarazione	1	141	123909	VITE, tappo, sh	2
101	24N711	IMPUGNATURA, pistola	1	143	124282	VITE, di fermo	1
102†‡	24E428	TENUTA, spillo, sede (confezione da 6)	2	148	24F007	KIT, strumento, chiavi esagonali, pistola	1
103‡	16C104	FERMO, sede, valvola a spillo, resina	1	152	126395	VITE, serie, punto piatto	1
	24M833 P	OPZIONALE - FERMO, sede, valvola a spillo, resina, carburo		153★	16D039	RESTRITTORE, catalizzatore	1
104†	24D201	FERMO, sede, catalizzatore	1	154▲	222385	ETICHETTA, avvertenza per iniezione nella pelle e nota al medico	1
105**	24E417	SPILLO, gruppo	2	155	CST521	UGELLO, spruzzatura, 521	1
106*	16C101	SPILLO, aac	1	158▲	16P319	ETICHETTA, avvio rapido, pistola RS	1
107*	123633	MOLLA, gruppo spillo	1	159	295662	TAPPO, tubo	1
108*	16C100	FERMO, aac	1	160	189018	RACCORDO GIREVOLE	1
109*	24E429	O-RING (confezione da 6)	1	* Parti incluse nel kit solvente/gruppo AAC 24E415.			
110*	24E430	O-RING (confezione da 6)	1	† Parti incluse nel kit sede catalizzatore 24E420.			
111◆	16C098	MORSETTO, grilletto, superiore	1	‡ Parti incluse nel kit sede resina 24E421.			
112◆	16C099	MORSETTO, grilletto, inferiore	1	◆ Parti incluse nel kit morsetto spillo 24E416.			
113◆	124057	VITE, tappo, sh	4	* Parti incluse nel kit spillo AAC 24E419.			
114◆	GC2082	VITE, serie, flpt	2	★ Parti incluse nel kit raccordo catalizzatore 24H269.			
115❖	24E423	ALLOGGIAMENTO, valvola di ritegno asm, catalizzatore	1	✿ Parti incluse nel kit grilletto pistola 24H268.			
115a	123934	O-RING, FKM (o-ring più piccolo nell'alloggiamento)	1	** Il kit 24E436 include 6 gruppi spillo.			
115b	112319	O-RING (o-ring più grandi sull'esterno dell'alloggiamento)	2	❖ Gli o-ring sugli alloggiamenti sono disponibili nel kit 257425.			
116❖	24E424	ALLOGGIAMENTO	3	▲ Le schede ed etichette di Pericolo e di Avvertenza di ricambio sono disponibili gratuitamente.			
116a	112319	O-RING	6	P Parti incluse nel kit sede resina a base di carburo 16N889			
117	24E427	TESTA, asm, miscelatura esterna, vert	1				
118	16C705	TAPPO, grilletto	1				
119	111316	GUARNIZIONE, O-ring	1				
120✿	179737	PERNO, attuatore	2				
121✿	16C085	GRILLETTO, pistola, a 2 dita	1				
121a	16F627	GRILLETTO, a 4 dita (non mostrato in figura)	1				
122✿	123733	BULLONE, spalla, autobloccante	2				
123	276745	STOP, grilletto	1				
124	112033	PERNO, guida	1				
125	16C130	PROTEZIONE, grilletto	1				
126	111945	VITE, tappo, testa piana	2				
127	16C107	RACCORDO, flessibile resina	1				
128*	16C118	RACCORDO, solvente	1				
129*	16C117	VALVOLA, solvente	1				
130*	24E437	GUARNIZIONE, o-ring (confezione da 6)	1				
131*	24E431	O-RING (confezione da 6)	1				
132*	24E432	ANELLO, di sicurezza, e-ring (confezione da 6)	1				
133*	16C119	RACCORDO, inserto, solvente	1				
134*	111450	GUARNIZIONE, O-ring	2				
135	123737	RACCORDO, tubo, connettore a pressione	1				
136	123736	RACCORDO, tubo, connettore a pressione	1				
138★	16C108	RACCORDO, flessibile catalizzatore	1				

Pistola gel a miscelatura interna, 258853



Rif.	Parte	Descrizione	Q.tà	Rif.	Parte	Descrizione	Q.tà
				237★	16D039	RESTRITTORE, catalizzatore	1
200	199360	DOCUMENTO, dichiarazione	1	238★	16C108	RACCORDO, flessibile catalizzatore	1
201	24N711	IMPUGNATURA, pistola	1	239	16C279	CORPO, supporto pistola gel	1
202†‡	24E428	TENUTA, spillo, sede (confezione da 6)	2	240	123909	VITE, tappo, sh	2
203‡	16C104	FERMO, sede, valvola a spillo, resina	1	241	111316	GUARNIZIONE, O-ring	1
	24M833 P	OPZIONALE - FERMO, sede, valvola a spillo, resina, carburo		244	124282	VITE, di fermo	1
204†	24D201	FERMO, sede, catalizzatore	1	249	24F007	KIT, strumento, chiavi esagonali, pistola	1
205**	24E417	SPILLO, gruppo	2	254	CST521	UGELLO, spruzzatura, 521	1
206	GC2241	VITE, di fermo	1	257▲	222385	ETICHETTA, avvertenza per iniezione nella pelle e nota al medico	1
211◆	16C098	MORSETTO, grilletto, superiore	1	258▲	16P319	ETICHETTA, avvio rapido, pistola RS	1
212◆	16C099	MORSETTO, grilletto, inferiore	1	259	295662	TAPPO, tubo	1
213◆	124057	VITE, tappo, sh	4	260	189018	RACCORDO GIREVOLE	1
214◆	GC2082	VITE, serie, flpt	2				
215❖	24G764	ALLOGGIAMENTO, valvola di ritegno asm, catalizzatore	1			<i>* Parti incluse nel kit solvente/gruppo AAC 24E415.</i>	
215a	123934	O-RING, FKM (o-ring più piccolo nell'alloggiamento)	1			<i>† Parti incluse nel kit sede catalizzatore 24E420.</i>	
215b	112319	O-RING (o-ring più grandi sull'esterno dell'alloggiamento)	2			<i>‡ Parti incluse nel kit sede resina 24E421.</i>	
216❖	24E424	ALLOGGIAMENTO	2			<i>◆ Parti incluse nel kit morsetto spillo 24E416.</i>	
216a	112319	O-RING	6			<i>★ Parti incluse nel kit raccordo catalizzatore 24H269.</i>	
217❖	24H270	ALLOGGIAMENTO, valvola di ritegno asm, solvente	1			<i>✿ Parti incluse nel kit grilletto pistola 24H268.</i>	
217a	123934	O-RING, FKM (o-ring più piccolo nell'alloggiamento)	1			<i>❖ Gli o-ring sugli alloggiamenti sono disponibili nel kit 257425.</i>	
217b	112319	O-RING (o-ring più grandi sull'esterno dell'alloggiamento)	2			<i>** Il kit 24E436 include 6 gruppi spillo.</i>	
218	24G615	TESTA, asm, miscelatura interna, gel	1			<i>▲ Le schede ed etichette di Pericolo e di Avvertenza di ricambio sono disponibili gratuitamente.</i>	
219	16C705	TAPPO, grilletto	1			<i>P Parti incluse nel kit sede resina a base di carburo 16N889.</i>	
220✿	179737	PERNO, attuatore	2				
221✿	16C085	GRILLETTO, pistola, a 2 dita	1				
221a	16F627	GRILLETTO, a 4 dita (non mostrato in figura)	1				
222✿	123733	BULLONE, spalla, autobloccante	2				
223	276745	STOP, grilletto	1				
224	112033	PERNO, guida	1				
225	16C130	PROTEZIONE, grilletto	1				
226	111945	VITE, tappo, testa piana	2				
227	16C107	RACCORDO, flessibile resina	1				
228*	16C118	RACCORDO, solvente	1				
229*	16C117	VALVOLA, solvente	1				
230*	24E437	GUARNIZIONE, o-ring (confezione da 6)	1				
231*	24E431	O-RING (confezione da 6)	1				
232*	24E432	ANELLO, di sicurezza, e-ring (confezione da 6)	1				
233*	16C119	RACCORDO, inserto, solvente	1				
234*	111450	GUARNIZIONE, O-ring	2				
235	123737	RACCORDO, tubo, connettore a pressione	1				
236	116134	TAPPO, tubo, senza testa	1				

Pistola di taglio miscelatura esterna con coltello, 258970

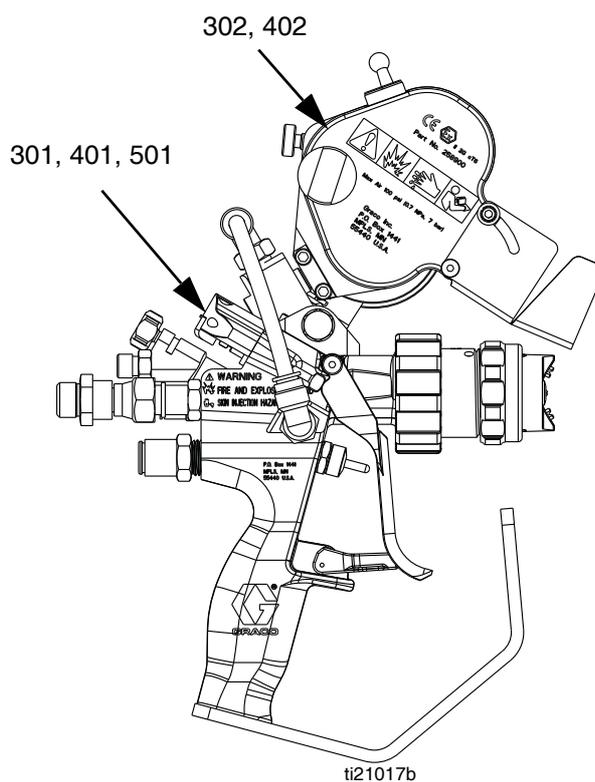
Rif. Parte	Descrizione	Q.tà
301 258852	PISTOLA, miscelatura esterna, taglio	1
302 24E512	GRUPPO COLTELLO, miscelatura esterna	1
303 16P320	ETICHETTA, avvio rapido, pistola RS	1

Pistola di taglio, miscelatura interna con coltello, 258971

Rif. Parte	Descrizione	Q.tà
401 258854	PISTOLA, miscelatura interna, taglio	1
402 24P681	GRUPPO COLTELLO, miscelatura interna	1
303 16P320	ETICHETTA, avvio rapido, pistola RS	1

Pistola di taglio miscelatura interna, flusso elevato con coltello, 24P435

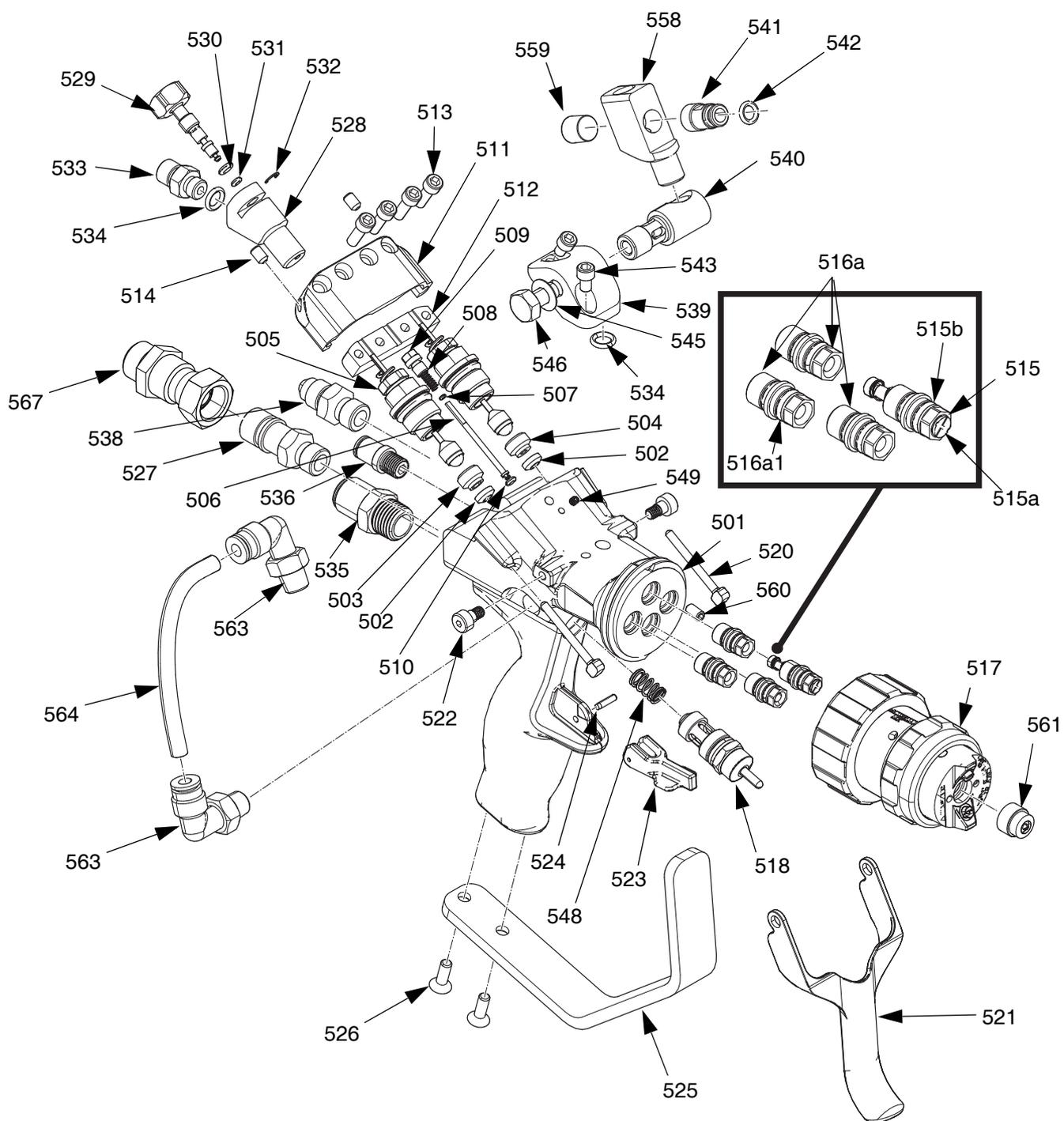
Rif. Parte	Descrizione	Q.tà
501 24P436	PISTOLA, miscelatura interna, taglio, flusso elevato	1
402 24P681	GRUPPO COLTELLO, miscelatura interna	1
303 16P320	ETICHETTA, avvio rapido, pistola RS	1



Nell'immagine: pistola di taglio a miscelatura esterna

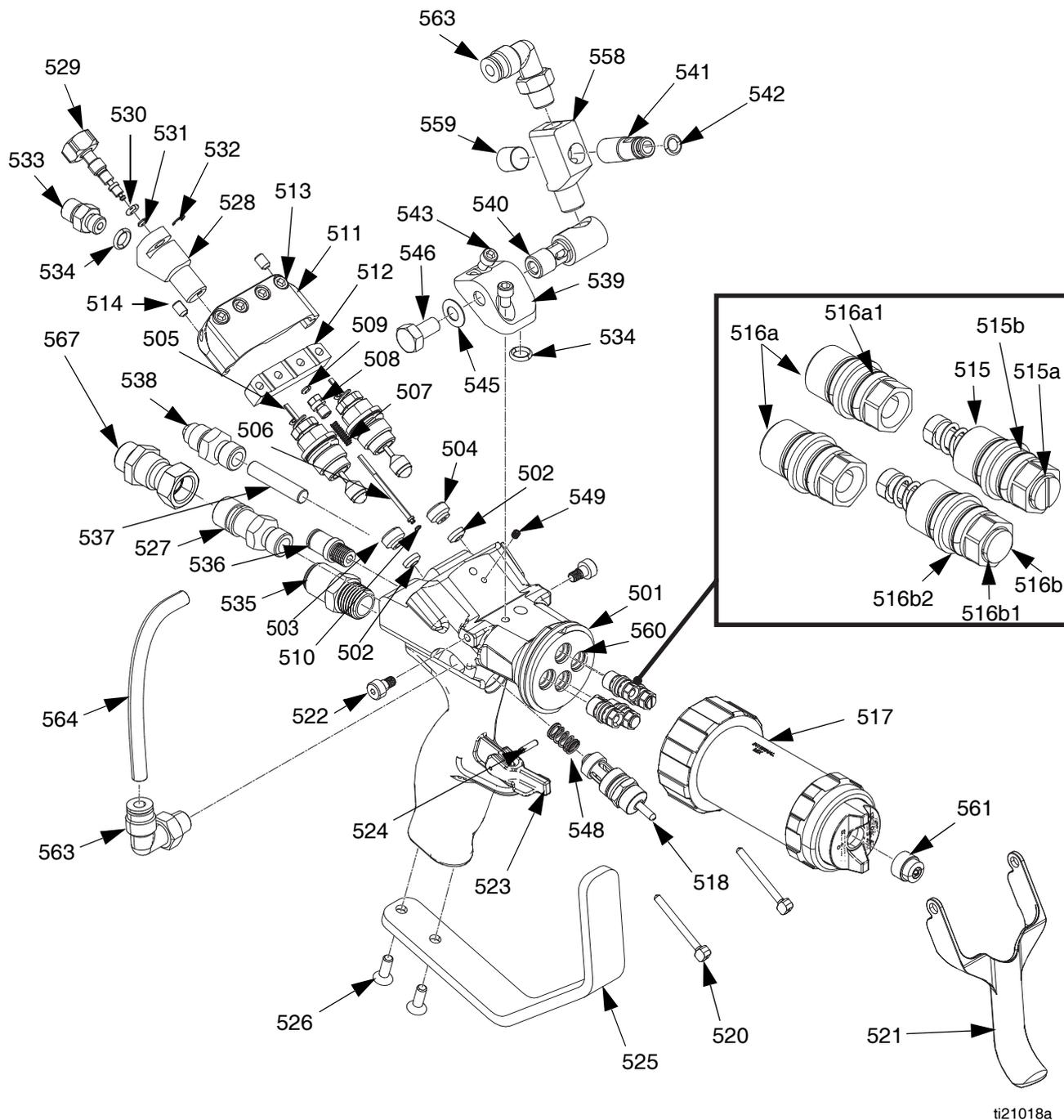
Pistole di taglio

Pistola di taglio a miscelatura esterna, 258852



ti17943b

Pistola di taglio a miscelatura interna, 258854



Parti delle pistole di taglio a miscelatura esterna, miscelatura interna e miscelatura interna con flusso elevato

Rif.	Parte	Descrizione	Quantità		
			258852	258854	24P436
500	199360	DOCUMENTO, dichiarazione	1	1	1
501	24N711	IMPUGNATURA, pistola	1	1	1
502†	24E428	TENUTA, spillo, sede (confezione da 6)	2	2	2
503	16C104‡	FERMO, sede, valvola a spillo, resina	1	1	
	24M833‡	FERMO, sede, valvola a spillo, resina, carburo			1
504	24D201	FERMO, sede, catalizzatore	1	1	1
505**	24E417	SPILLO, gruppo	2	2	2
506*	16C101	SPILLO, aac	1	1	1
507*	123633	MOLLA, gruppo spillo	1	1	1
508*	16C100	FERMO, aac	1	1	1
509*	24E429	O-RING (confezione da 6)	1	1	1
510*	24E430	O-RING (confezione da 6)	1	1	1
511☼	16C098	MORSETTO, grilletto, superiore	1	1	1
512☼	16C099	MORSETTO, grilletto, inferiore	1	1	1
513☼	124057	VITE, tappo, sh	4	4	4
514☼	GC2082	VITE, serie, flpt	2	2	2
515‡	24G764	ALLOGGIAMENTO, valvola di ritegno, catalizzatore		1	1
	24E423	ALLOGGIAMENTO, valvola di ritegno, catalizzatore	1		
515a	123934	O-RING, FKM (o-ring più piccolo nell'alloggiamento)	1	1	1
515b	112319	O-RING (o-ring più grandi sull'esterno dell'alloggiamento)	2	2	2
516a‡	24E424	ALLOGGIAMENTO	3	2	2
516a1	112319	O-RING	1	1	1
516b‡	24H270	ALLOGGIAMENTO, valvola di ritegno asm, solvente		1	1
516b1	123934	O-RING, FKM (o-ring più piccolo nell'alloggiamento)	1	1	1
516b2	112319	O-RING (o-ring più grandi sull'esterno dell'alloggiamento)	2	2	2
517	24E426	TESTA, miscelatura esterna, orizzontale	1		
	24E442	TESTA, miscelatura interna, taglio		1	
	24P562	TESTA, miscelatura interna, taglio, flusso elevato			1
517a	123934	O-RING, FKM (o-ring più piccolo nell'alloggiamento)	1	1	1
517b	112319	O-RING (o-ring più grandi sull'esterno dell'alloggiamento)	2	2	2
518	24E425	VALVOLA, aria, gruppo, grilletto	1	1	1
520♦	179737	PERNO, attuatore	2	2	2
521♦	16C085	GRILLETTO, pistola, a 2 dita	1	1	1
521a	16F627	GRILLETTO, a 4 dita (non mostrato in figura)	1	1	1
522♦	123733	BULLONE, spalla, autobloccante	2	2	2
523	276745	STOP, grilletto	1	1	1
524	112033	PERNO, guida	1	1	1
525	16C130	PROTEZIONE, grilletto	1	1	1
526	111945	VITE, tappo, testa piana	2	2	2
527	16C107	RACCORDO, flessibile resina	1	1	1
528*	16C118	RACCORDO, solvente	1	1	1
529*	16C117	VALVOLA	1	1	1
530*	24E437	GUARNIZIONE, o-ring (confezione da 6)	1	1	1
531*	24E431	O-RING (confezione da 6)	1	1	1
532*	24E432	ANELLO, di sicurezza, e-ring (confezione da 6)	1	1	1
533*	16C119	RACCORDO, inserto, solvente	1	1	1
534*◆	111450	GUARNIZIONE, o-ring	2	2	2
535	123737	RACCORDO, tubo, connettore a pressione	1	1	1
536	123736	RACCORDO, tubo, connettore a pressione	1	1	1
537★	16D039	RESTRITTORE, catalizzatore		1	1

Rif.	Parte	Descrizione	Quantità		
			258852	258854	24P436
538★	16C108	RACCORDO, flessibile catalizzatore	1	1	1
539◆	16C103	CORPO, supporto taglio	1	1	1
540◆	16C120	ADATTATORE, rotazione trinciatore	1	1	1
541◆	16F501	TUBO, perno aria	1		
	24F997	TUBO, perno aria		1	1
542◆	24E433	GUARNIZIONE, o-ring (confezione da 6)	1	1	1
543◆	123909	VITE, brugola, testa a esagono incassato	2	2	2
544	239663	RACCORDO GIREVOLE, diritto	1	1	1
545◆	124397	MOLLA, belleville	1	1	1
546◆	C19080	VITE, a brugola, testa esagonale	1	1	1
548	124058	MOLLA, compressione	1	1	1
549	124282	VITE, serie, cppt	1	1	1
554	24F008	KIT, strumento, chiavi esagonali, taglio	1	1	1
558◆	16F500	PROLUNGA, coltello	1	1	1
559◆	295662	TAPPO, tubo	1	1	1
560	126395	VITE, serie, punto piatto	1	1	1
561	CST561	UGELLO, spruzzatura, 561	1	1	1
562▲	222385	ETICHETTA, avvertenza per iniezione nella pelle e nota al medico	1	1	1
563	125412	RACCORDO, gomito, maschio, girevole	2	2	2
564	125473	TUBO, pneumatico, poliuretano	1	1	1
567	189018	RACCORDO GIREVOLE	1	1	1

* Parti incluse nel kit solvente/gruppo AAC 24E415.

† Parti incluse nel kit sede catalizzatore 24E420.

‡ Parti incluse nel kit sede resina 16N889.

♣ Parti incluse nel kit morsetto spillo 24E416.

✱ Parti incluse nel kit spillo AAC 24E419.

** Il kit 24E436 include 6 gruppi spillo.

★ Parti incluse nel kit raccordo catalizzatore 24H269.

❖ Parti incluse nel kit grilletto pistola 24H268.

✎ Gli o-ring sugli alloggiamenti sono disponibili nel kit 257425.

▲ Le schede ed etichette di Pericolo e di Avvertenza di ricambio sono disponibili gratuitamente.

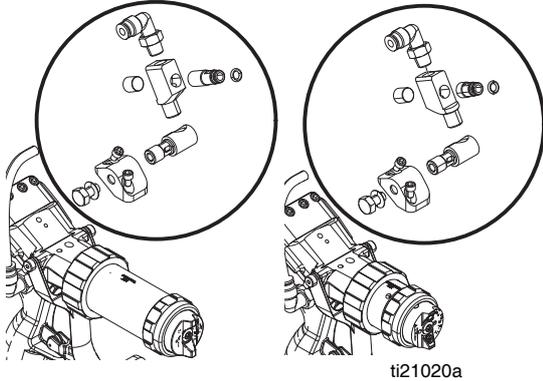
◆ Parti incluse in **Kit adattatori coltello**, pagina 48.

Kit adattatori coltello

Kit adattatore miscelatura esterna coltello, 24E422 ★

Kit adattatore miscelatura interna coltello, 24G832

Adattatore miscelatura interna Adattatore miscelatura esterna



Questi kit contengono le parti sostitutive per l'adattatore del coltello.

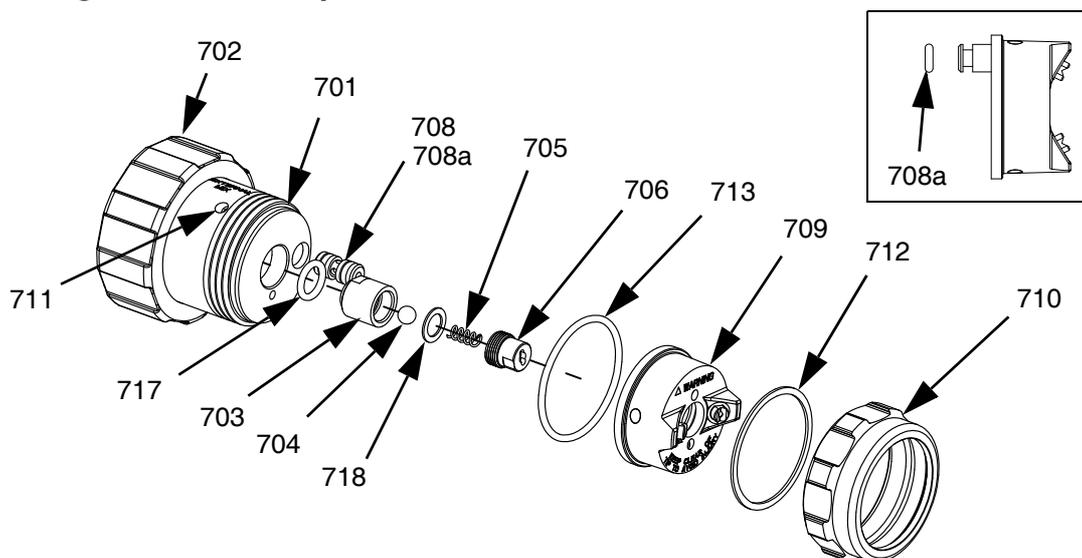
Per trasformare una pistola a gel a miscelatura esterna in una pistola di taglio a miscelatura esterna, consultare **Conversione di una pistola a gel con miscelatura esterna in una pistola di taglio** a pagina 55. La pistola a gel con miscelatura interna non può essere trasformata in pistola di taglio.

★ Per applicazioni a bassa pressione, con taglio a miscelatura esterna e singolo trefolo, è possibile acquistare un kit adattatore di prolunga coltello a miscelatura esterna in aggiunta al kit adattatore coltello a miscelatura esterna. Vedere **Kit di prolunga trinciatore a miscelatura esterna, 24V096**, pagina 56.

Gruppi di testa anteriori

Testa anteriore getto orizzontale spruzzatura miscelatura esterna, 24E426

Testa anteriore getto verticale spruzzatura miscelatura esterna, 24E427



Rif.	Parte	Descrizione	Q.tà
701	262696	TESTA, spruzzatura, miscelatura esterna	1
702	16C220	ANELLO, di blocco	1
703*	16C489	TENUTA, ugello, miscelatura esterna	1
704*†	M72843	SFERA, inox	1
705*†	123743	MOLLA, compressione	1
706*	16C490	CAPPUCCIO, valvola di ritegno, miscelatura esterna	1
708	262697	INSERTO, supporto valvola, asm, miscelatura esterna	1
708a	111504	O-RING	3
709★	262699	CAPPELLO DI POLVERIZZAZIONE, verticale (solo modello 24E427)	1
*	262700	CAPPELLO DI POLVERIZZAZIONE, orizzontale (solo modello 24E426)	1
710❁❁★	16E376	ANELLO, sicurezza	1
711	GC2081	VITE, serie, punto piatto	1
712❁❁★	15G998	RONDELLA	1
713❁❁★	107313	GUARNIZIONE, O-ring	1
717*†	113137	GUARNIZIONE, O-ring	1
718*†	168588	RONDELLA, non metallica	1

* Parti disponibili nel kit valvola di ritegno testa anteriore per miscelatura esterna, 24E446.

† Parti disponibili nel kit di riparazione valvola di ritegno testa anteriore per miscelatura esterna 24E447.

❁ Parti incluse nel kit anello di sicurezza 24H274.

* Parti incluse nel kit cappello di polverizzazione orizzontale 24H275.

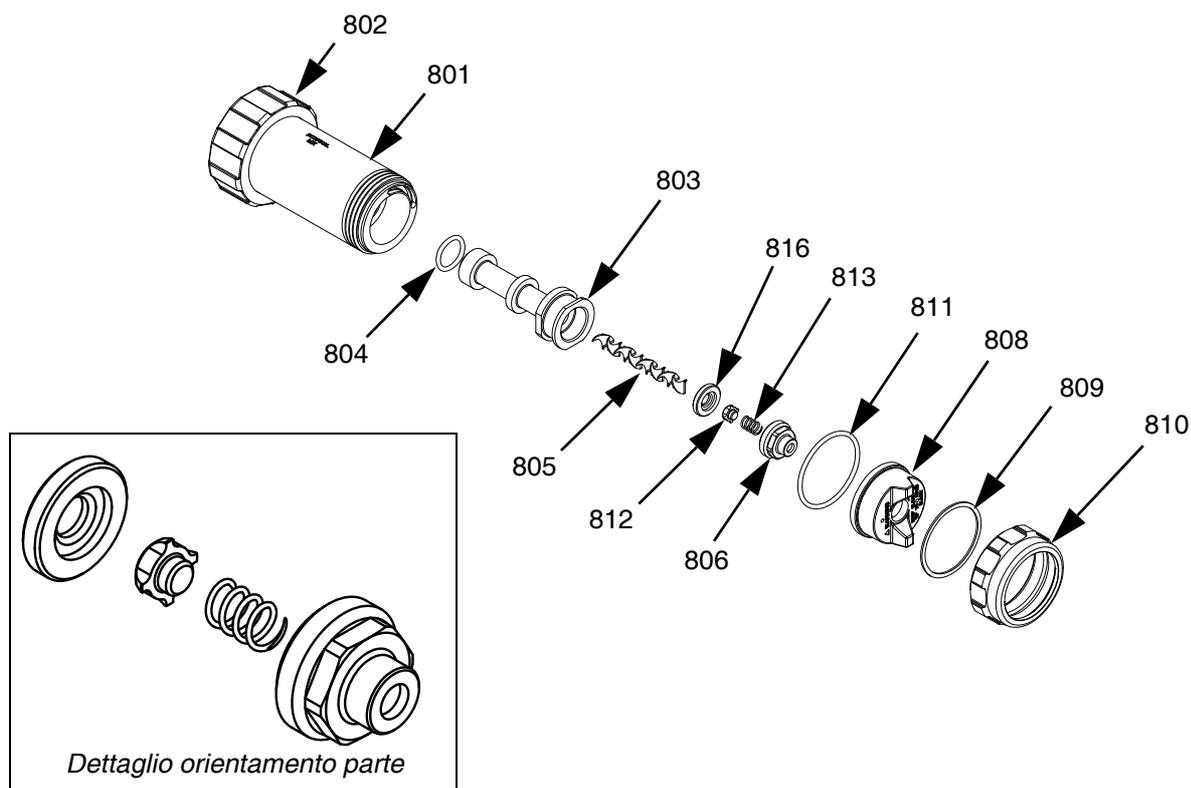
★ Parti incluse nel kit cappello di polverizzazione verticale 24H283.

Testa anteriore gel miscelatura interna, 24G615

Testa anteriore taglio miscelatura interna, 24E442

AVVISO

È presente un perno a mezzaluna premuto nella testa anteriore (801) dietro il gruppo del diffusore (803). Non tentare di rimuovere questo perno. La rimozione provoca una miscelatura insufficiente.



Rif.	Parte	Descrizione	Q.tà	Rif.	Parte	Descrizione	Q.tà
801	262703	TESTA, spruzzatura, interna	1	812*†	16C408	VALVOLA, controllo, miscelatura interna	1
802	16C220	ANELLO, di blocco	1	813*†	123734	MOLLA, compressione	1
803	16C327	DIFFUSORE, miscelatura interna	1	816*†	16F323	SEDE, valvola di ritegno, miscelatura interna	1
804	113746	GUARNIZIONE, O-ring	1				
805*	16C300	ELEMENTO, miscelatura, miscelatura interna	1				
806*	16C397	CAPPUCCIO, valvola di ritegno, miscelatura interna	1				
808*	262701	CAPPELLO DI POLVERIZZAZIONE, asm, miscelatura interna, taglio (solo modello 24E442)	1				
★	262702	CAPPELLO DI POLVERIZZAZIONE, asm, miscelatura interna, gelcoat (solo modello 24G615)	1				
809**★	15G998	RONDELLA	1				
810**★	16E376	ANELLO, sicurezza	1				
811**★	107313	GUARNIZIONE, O-ring	1				

* Parti disponibili nel kit valvola di ritegno testa anteriore per miscelatura interna, 24E443.

† Parti disponibili nel kit molla valvola di ritegno per miscelatura interna 24E444.

** Parti incluse nel kit anello di sicurezza 24H274.

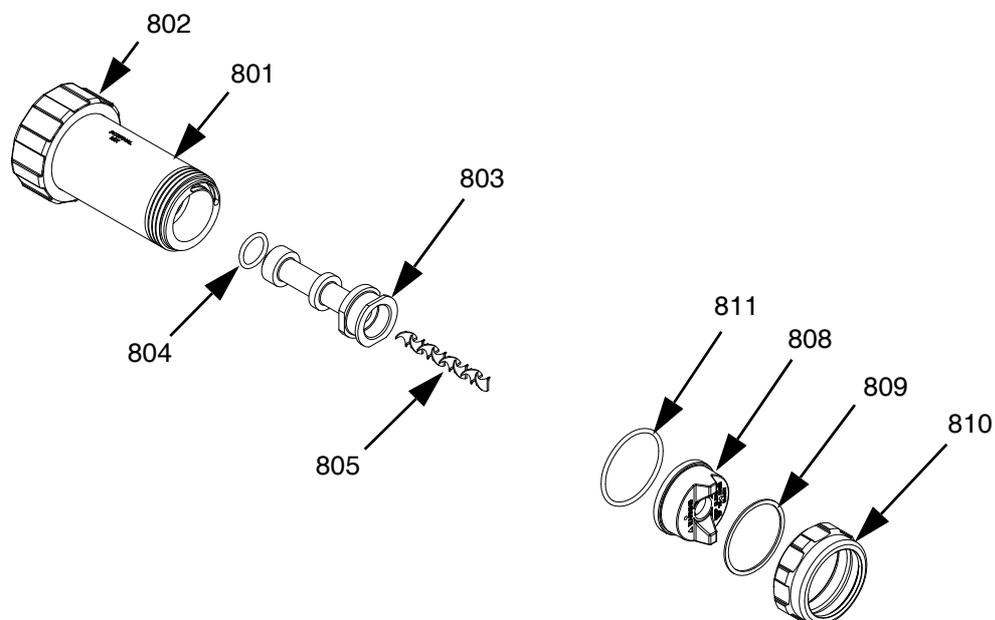
* Parti incluse nel kit cappello di polverizzazione taglio miscelatura interna 24H277.

★ Parti incluse nel kit cappello di polverizzazione gel miscelatura interna 24H278.

Testa anteriore taglio flusso elevato, miscelatura interna, 24P562

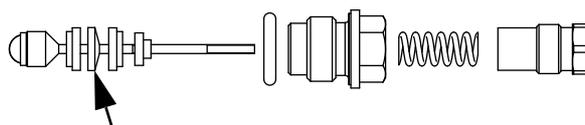
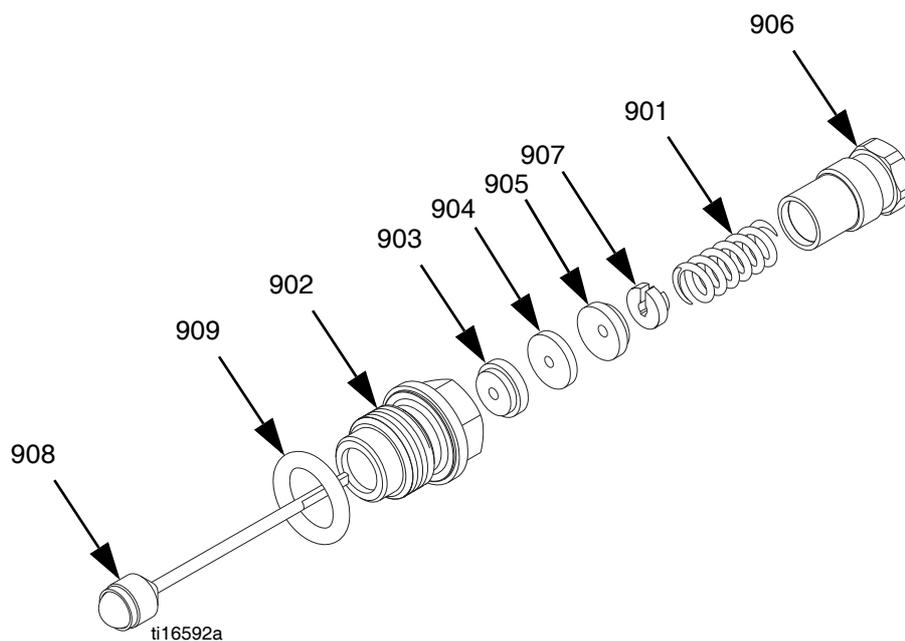
AVVISO

È presente un perno a mezzaluna premuto nella testa anteriore (801) dietro il gruppo del diffusore (803). Non tentare di rimuovere questo perno. La rimozione provoca una miscelatura insufficiente.



Rif.	Parte	Descrizione	Q.tà	
801	262703	TESTA, spruzzatura, interna	1	
802	16C220	ANELLO, di blocco	1	
803	16G806	DIFFUSORE, miscelatura interna, 3/8	1	
804	113746	GUARNIZIONE, O-ring	1	
805	20310-90	ELEMENTO, miscelatura, spirale	1	
808*	262701	CAPPELLO DI POLVERIZZAZIONE, asm, miscelatura interna, taglio (solo modello 24E442)	1	* Parti incluse nel kit anello di sicurezza 24H274.
★	262702	CAPPELLO DI POLVERIZZAZIONE, asm, miscelatura interna, gelcoat (solo modello 24G615)	1	* Parti incluse nel kit cappello di polverizzazione miscelatura interna 24H277.
809**★	15G998	RONDELLA	1	★ Parti incluse nel kit cappello di polverizzazione gel miscelatura interna 24H278.
810**★	16E376	ANELLO, sicurezza	1	
811**★	107313	GUARNIZIONE, O-ring	1	

Gruppo spillo, 24E417



La superficie in rilievo deve essere rivolta verso la parte posteriore dello spillo

Rif.	Parte	Descrizione	Q.tà
901	123634	MOLLA, gruppo spillo	1
902	16C080	ALLOGGIAMENTO, guarnizione dello spillo	1
903*	16C081	FERMO, guarnizione	1
904*	24H279	GUARNIZIONE, disco (confezione da 6)	1
905*	16C083	FERMO, guarnizione	1
906	16C086	DADO, materiale guarnizione	1
907*	16C087	CLIP, fermo	1
908	24C780	SPILLO, gruppo	1
909*	24H281	O-RING (confezione da 6)	1

* Parti incluse nel kit di riparazione spillo 24E418.

Identificazione dell'o-ring

Nella seguente illustrazione sono visibili tutti gli o-ring in dimensioni reali. Per i codici di riferimento e le posizioni delle parti, consultare la rispettiva illustrazione alla sezione **Parti** che inizia a pagina 38.

O-ring bianchi (PTFE)

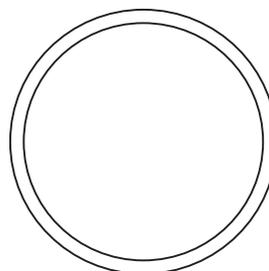
131, 231, 531



637



713, 811



O-ring neri (PTFE)

110, 510



109, 509



130, 230, 530



708a



Codice prodotto:

215, 216, 217,
115, 116

638



542



134, 234, 534



717



119, 241



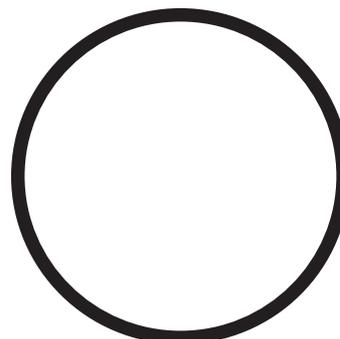
804



909



603



Accessori

Grasso Fusion®

118665, 4 oz. (113 grammi)

Lubrificante a elevata adesione, resistente all'acqua, a base di litio. Utilizzarlo per lubrificare la pistola. Fogli MSDS disponibili sul sito Web www.graco.com.

Kit dell'adattatore INDy o Formula, 125797

Ideale per il montaggio di una pistola RS al posto di una pistola INDy o Formula. Il kit include gli elementi necessari per collegare la pistola RS alle connessioni utilizzate dalle pistole INDy e Formula.

Kit dell'adattatore LPA2, 125843

Ideale per il montaggio di una pistola RS al posto di una pistola LPA2. Il kit include gli elementi necessari per collegare la pistola RS alle connessioni utilizzate dalla pistola LPA2.

NOTA: Per montare la pistola RS al posto della pistola LPA2, sono necessari un tubo a supporto pneumatico e un flessibile per catalizzatore, che non sono inclusi in questo kit. Il tubo a supporto pneumatico o il flessibile del catalizzatore esistenti possono essere riutilizzati. Vedere la tabella seguente se sono necessari componenti aggiuntivi.

Parte	Descrizione
9704-83	Tubo a supporto pneumatico (ordinare in base alla lunghezza)
24C540	Flessibile del catalizzatore da 7,6 m (25 ft)
24G429	Flessibile del catalizzatore da 10,7 m (35 ft)
24C541	Flessibile del catalizzatore da 15,2 m (50 ft)

Kit dell'adattatore universale, 257754

Garantisce la flessibilità di montaggio di una pistola RS al posto di una varietà di pistole, incluse le pistole delle aziende concorrenti.

Kit dell'adattatore ugello con stampaggio per trasferimento di resina (RTM), 16T680

Ideale per applicazioni con stampaggio per trasferimento di resina.

Kit dell'adattatore ugello con colata, 16T707

Ideale per applicazioni di ugello con colata.

Kit miscelatura esterna flusso elevato, 24H336

Utilizzare questo kit per sostituire il gruppo valvola di ritegno della testa anteriore con miscelatura esterna con un distanziatore per valvola non di ritegno per aumentare il prodotto in uscita. Vedere le parti del kit gruppo valvola di ritegno 24E446 disponibili nella sezione **Gruppi di testa anteriori** a pagina 49.

NOTA: Questo kit sostituisce la valvola di ritegno.

Parte	Descrizione	Q.tà
113137	O-RING	1
16G800	DISTANZIATORE, ugello, miscelatura esterna	1

Kit miscelatura interna a flusso elevato, 24H337

Utilizzare questo kit per sostituire il miscelatore standard da 1/4 in. nel gruppo testa anteriore miscelatura interna con un miscelatore da 3/8 in. per aumentare il prodotto in uscita. Il kit include un nuovo gruppo diffusore che non utilizza o necessita di una valvola di ritegno.

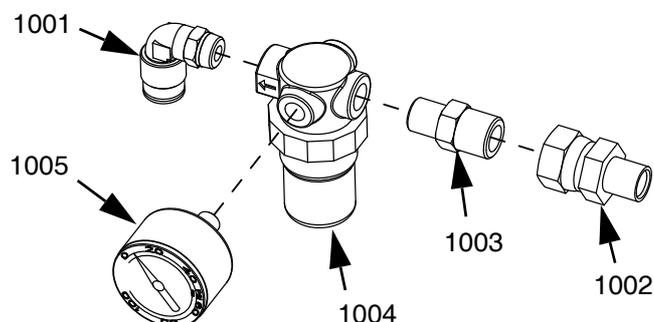
NOTA: Questo kit sostituisce l'intero gruppo diffusore che include una valvola di ritegno; il nuovo diffusore non utilizza o necessita di una valvola di ritegno.

Parte	Descrizione	Q.tà
16G806	DIFFUSORE, miscelatura interna, 3/8 in.	1
113746	O-RING	1
20310-90	ELEMENTO, miscelatura, 3/8 in.	1

Regolatori AAC

24G571 - per l'utilizzo con pistole a gel con miscelatura interna

22632-00 - per l'utilizzo con pistole da taglio con miscelatura interna



24G571_3A0232_1a

Rif.	Parte	Descrizione	Q.tà
1001	115841	RACCORDO, gomito (solo gruppo 24G571)	1
	20735-02	RACCORDO, gomito (solo gruppo 22632-00)	1
1002	7597-04	RACCORDO girevole, 3/8 nptm x 3/8 npsm	1
1003	8115-06	RACCORDO, tubo, nipplo, esag, 3/8 x 1/4	1
1004	ISD-141-3	REGOLATORE, mini	1
1005	ISD-142	MANOMETRO, potenziometro, solvente	1

Conversione di una pistola a gel con miscelatura esterna in una pistola di taglio

Per convertire la propria pistola a gel con miscelatura esterna in una pistola di taglio, è necessario acquistare e installare i seguenti kit:

- Kit adattatore miscelatura esterna coltello, 24E422
- Kit grilletto valvola aria, 24E425
- Gruppo coltello, 24E512

Per completare la conversione da pistola a gel con miscelatura esterna in pistola di taglio, rimuovere il restrittore del catalizzatore (153) dalla pistola. Vedere **Pistola gel a miscelatura esterna, 258840** a pagina 38.

Conversione di una pistola a gel con miscelatura interna in una pistola di taglio

Per convertire la propria pistola a gel con miscelatura interna in una pistola di taglio, è necessario acquistare e installare i kit indicati di seguito.

- Kit adattatore miscelatura interna coltello, 24G832
- Kit grilletto valvola aria, 24E425
- Gruppo coltello, 24E512
- Gruppo contenitore vuoto, 24M045

Per completare la conversione da pistola a gel con miscelatura interna in pistola di taglio, sostituire l'involucro (216) della pistola. Vedere **Pistola gel a miscelatura interna, 258853** a pagina 40.

Kit dell'adattatore con rullo a pressione, 16T708

Ideale per l'avvolgimento a pressione con la pistola RS.

Specifico per l'applicazione:

Parte	Descrizione	Q.tà
232122	PROLUNGA, rullo, fisso (0,5 metri)	1
244163	PROLUNGA, pistola con asta, 0,9 m (3 ft)	1
244164	PROLUNGA, pistola con asta, 1,8 m (6 ft)	1

Kit spruzzatura con gelcoat di prolunga, 16T709

Per la spruzzatura in canali profondi.

Specifico per l'applicazione:

Parte	Descrizione	Q.tà
XHD117	UGELLO, spruzzatura, cilindro (117)	1
XHD119	UGELLO, spruzzatura, cilindro (119)	1
XHD121	UGELLO, spruzzatura, cilindro (121)	1
XHD217	UGELLO, spruzzatura, cilindro (217)	1
XHD219	UGELLO, spruzzatura, cilindro (219)	1
XHD221	UGELLO, spruzzatura, cilindro (221)	1
XHD225	UGELLO, spruzzatura, cilindro (225)	1
XHD227	UGELLO, spruzzatura, cilindro (227)	1
XHD229	UGELLO, spruzzatura, cilindro (229)	1
XHD231	UGELLO, spruzzatura, cilindro (231)	1
XHD235	UGELLO, spruzzatura, cilindro (235)	1
XHD239	UGELLO, spruzzatura, cilindro (239)	1

Strumenti

Chiavi esagonali per pistole, 24F007

Include:

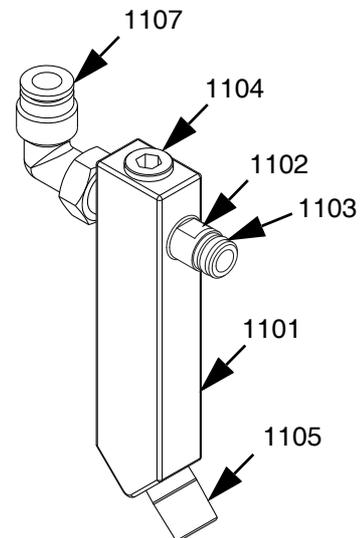
- Una chiave esagonale da 3/32 in.
- Una chiave esagonale da 9/64 in.
- Una chiave esagonale da 3/16 in.

Sede resina a base di carburo, 16N889

Ideale per l'utilizzo con materiali ad alto riempimento. Per sostituzione sede resina standard 16C104.

Kit di prolunga trinciatore a miscelatura esterna, 24V096

Per prolungare il gruppo trinciatore sulle pistole del trinciatore con miscelatura esterna.



Rif.	Parte	Descrizione	Q.tà
1101	16X784	RACCORDO, prolunga	1
1102	16F501	TUBO, perno aria	1
1103	111516	GUARNIZIONE, O-ring	1
1104	295662	TAPPO, tubo	1
1105	127367	RACCORDO, nipplo, 1/8 NPT	1
1107	125412	RACCORDO, gomito	1

Ugelli di tipo con separazione ad urto

Aumenti \blacklozenge della larghezza del getto

	15 cm (6 in.)	20 cm (8 in.)	25 cm (10 in.)	30 cm (12 in.)	36 cm (14 in.)	41 cm (16 in.)	46 cm (18 in.)
	CSTS31	CSTS41	CSTS51	CSTS61	CSTS71	CSTS81	CSTS91
	CSTS32	CSTS42	CSTS52	CSTS62	CSTS72	CSTS82	CSTS92
	CSTS33	CSTS43	CSTS53	CSTS63	CSTS73	CSTS83	
	CSTS34	CSTS44	CSTS54	CSTS64	CSTS74	CSTS84	
	CSTS35	CSTS45	CSTS55	CSTS65	CSTS75	CSTS85	
	CSTS36*	CSTS46*	CSTS56*	CSTS66*	CSTS76*	CSTS86*	
	CSTS37*	CSTS47*	CSTS57*	CSTS67*	CSTS77	CSTS87	
			CSTS58	CSTS68	CSTS78	CSTS88	

*Disponibile in acciaio da taglio

Ugelli di spruzzatura con separazione ad urto per pistola RS N. parte †	Foro angolato diametro	Foro diritto diametro	Larghezza del getto \blacklozenge	Ugello GlasCraft® Rif. N. parte
CSTS31	0,018 in. (0,46 mm)	0,012 in. (0,30 mm)	6 in. (150 mm)	23005-C1
CSTS32	0,021 (0,53)	0,014 (0,36)	6 (150)	23005-C2
CSTS33	0,036 (0,91)	0,025 (0,64)	6 (150)	23005-C3
CSTS34	0,042 (1,07)	0,029 (0,74)	6 (150)	23005-C4
CSTS35	0,052 (1,32)	0,036 (0,91)	6 (150)	23005-C5
CSTS36	0,062 (1,57)	0,043 (1,09)	6 (150)	23005-C6
CSTS37	0,070 (1,78)	0,052 (1,32)	6 (150)	23005-C7
CSTS41	0,018 (0,46)	0,012 (0,30)	8 (200)	23005-E1
CSTS42	0,021 (0,53)	0,014 (0,36)	8 (200)	23005-E2
CSTS43	0,036 (0,91)	0,025 (0,64)	8 (200)	23005-E3
CSTS44	0,042 (1,07)	0,029 (0,74)	8 (200)	23005-E4
CSTS45	0,052 (1,32)	0,036 (0,91)	8 (200)	23005-E5
CSTS46	0,062 (1,57)	0,043 (1,09)	8 (200)	23005-E6
CSTS47	0,070 (1,78)	0,052 (1,32)	8 (200)	23005-E7
CSTS51	0,018 (0,46)	0,012 (0,30)	10 (250)	23005-G1
CSTS52	0,021 (0,53)	0,014 (0,36)	10 (250)	23005-G2
CSTS53	0,036 (0,91)	0,025 (0,64)	10 (250)	23005-G3
CSTS54	0,042 (1,07)	0,029 (0,74)	10 (250)	23005-G4
CSTS55	0,052 (1,32)	0,036 (0,91)	10 (250)	23005-G5
CSTS56	0,062 (1,57)	0,043 (1,09)	10 (250)	23005-G6
CSTS57	0,070 (1,78)	0,052 (1,32)	10 (250)	23005-G7
CSTS58	0,081 (2,06)	0,055 (1,40)	10 (250)	23005-G8
CSTS61	0,018 (0,46)	0,012 (0,30)	12 (300)	23005-J1

Ugelli di spruzzatura con separazione ad urto per pistola RS N. parte †	Foro angolato diametro	Foro diritto diametro	Larghezza del getto ◆	Ugello GlasCraft® Rif. N. parte
CSTS62	0,021 (0,53)	0,014 (0,36)	12 (300)	23005-J2
CSTS63	0,036 (0,91)	0,025 (0,64)	12 (300)	23005-J3
CSTS64	0,042 (1,07)	0,029 (0,74)	12 (300)	23005-J4
CSTS65	0,052 (1,32)	0,036 (0,91)	12 (300)	23005-J5
CSTS66	0,062 (1,57)	0,043 (1,09)	12 (300)	23005-J6
CSTS67	0,070 (1,78)	0,052 (1,32)	12 (300)	23005-J7
CSTS68	0,081 (2,06)	0,055 (1,40)	12 (300)	23005-J8
CSTS71	0,018 (0,46)	0,012 (0,30)	14 (350)	23005-K1
CSTS72	0,021 (0,53)	0,014 (0,36)	14 (350)	23005-K2
CSTS73	0,036 (0,91)	0,025 (0,64)	14 (350)	23005-K3
CSTS74	0,042 (1,07)	0,029 (0,74)	14 (350)	23005-K4
CSTS75	0,052 (1,32)	0,036 (0,91)	14 (350)	23005-K5
CSTS76	0,062 (1,57)	0,043 (1,09)	14 (350)	23005-K6
CSTS77	0,070 (1,78)	0,052 (1,32)	14 (350)	23005-K7
CSTS78	0,081 (2,06)	0,055 (1,40)	14 (350)	23005-K8
CSTS81	0,018 (0,46)	0,012 (0,30)	16 (400)	23005-M1
CSTS82	0,021 (0,53)	0,014 (0,36)	16 (400)	23005-M2
CSTS83	0,036 (0,91)	0,025 (0,64)	16 (400)	23005-M3
CSTS84	0,042 (1,07)	0,029 (0,74)	16 (400)	23005-M4
CSTS85	0,052 (1,32)	0,036 (0,91)	16 (400)	23005-M5
CSTS86	0,062 (1,57)	0,043 (1,09)	16 (400)	23005-M6
CSTS87	0,070 (1,78)	0,052 (1,32)	16 (400)	23005-M7
CSTS88	0,081 (2,06)	0,055 (1,40)	16 (400)	23005-M8
CSTS91	0,018 (0,46)	0,012 (0,30)	18 (450)	23005-P1
CSTS92	0,021 (0,53)	0,014 (0,36)	18 (450)	23005-P2
CSTT36	0,062 (1,57)	0,043 (1,09)	6 (150)	23005-TC6
CSTT37	0,070 (1,78)	0,052 (1,32)	6 (150)	23005-TC7
CSTT46	0,062 (1,57)	0,043 (1,09)	8 (200)	23005-TE6
CSTT47	0,070 (1,78)	0,052 (1,32)	8 (200)	23005-TE7
CSTT56	0,062 (1,57)	0,043 (1,09)	10 (250)	23005-TG6
CSTT57	0,070 (1,78)	0,052 (1,32)	10 (250)	23005-TG7
CSTT66	0,062 (1,57)	0,043 (1,09)	12 (300)	23005-TJ6
CSTT67	0,070 (1,78)	0,052 (1,32)	12 (300)	23005-TJ7
CSTT76	0,062 (1,57)	0,043 (1,09)	14 (350)	23005-TK6
CSTT86	0,062 (1,57)	0,043 (1,09)	16 (400)	23005-TM6

† **Riferimento codice ugello:**

CST = Ugello composito (Composite Spray Tip)

4a cifra = S per acciaio inossidabile, T per acciaio da taglio

5a cifra = codice larghezza del getto. Numero doppio per ottenere la dimensione del getto a 450 mm (18 in.).

Esempio: 5 = getto da 250 mm (10 in.) a una distanza dall'obiettivo di 450 mm (18 in.).

6a cifra = codice dimensione orifizio. Il numero corrisponde approssimativamente a un incremento di 0,254 mm (0,010 in) del diametro del foro angolato. Espr. 5 = 1,32 mm (0,052 in.) diam. fori angolati.

- ◆ *Larghezza del getto approssimativa a 45 cm (18 in.) dall'obiettivo. La larghezza del getto effettiva varia in base a diverse condizioni.*

Ugelli di spruzzatura airless

Aumenti♦ della larghezza del getto

→

	10 cm (4 in.)	15 cm (6 in.)	20 cm (8 in.)	25 cm (10 in.)	30 cm (12 in.)
Aumenti del flusso	CST215	CST315	CST415	CST515	CST615
	CST217	CST317	CST417	CST517	CST617
	CST219	CST319	CST419	CST519	CST619
	CST221	CST321	CST421	CST521	CST621
	CST223	CST323	CST423	CST523	CST623
	CST227	CST327	CST427	CST527	CST627
	CST231	CST331	CST431	CST531	CST631
	CST235	CST335	CST435	CST535	CST635
	CST343	CST443	CST543	CST643	
	CST351	CST451	CST551	CST651	
		CST461	CST561	CST661	
		CST471	CST571	CST671	

↓

Ugelli di spruzzatura airless per pistola RS N. parte †	Diametro orifizio	Larghezza del getto ♦	Ugello GlasCraft Rif. N. parte
CST215	0,38 mm (0,015 in.)	100-150 mm (4-6 in.)	LPA2-147-1525
CST217	0,017 (0,43)	4-6 (100-150)	LPA2-147-1825
CST219	0,019 (0,48)	4-6 (100-150)	---
CST221	0,021 (0,53)	4-6 (100-150)	LPA2-147-2125
CST223	0,023 (0,58)	4-6 (100-150)	LPA2-147-2325
CST227	0,027 (0,69)	4-6 (100-150)	---
CST231	0,031 (0,79)	4-6 (100-150)	LPA2-147-3125
CST235	0,035 (0,89)	4-6 (100-150)	LPA2-147-3625
CST315	0,015 (0,38)	6-8 (150-200)	---
CST317	0,017 (0,43)	6-8 (150-200)	---
CST319	0,019 (0,48)	6-8 (150-200)	---
CST321	0,021 (0,53)	6-8 (150-200)	---
CST323	0,023 (0,58)	6-8 (150-200)	---
CST327	0,027 (0,69)	6-8 (150-200)	---
CST331	0,031 (0,79)	6-8 (150-200)	---
CST335	0,035 (0,89)	6-8 (150-200)	---
CST343	0,043 (1,09)	6-8 (150-200)	LPA2-147-4325
CST351	0,051 (1,30)	6-8 (150-200)	LPA2-147-5225
CST415	0,015 (0,38)	8-10 (200-250)	LPA2-147-1540
CST417	0,017 (0,43)	8-10 (200-250)	LPA2-147-1840
CST419	0,019 (0,48)	8-10 (200-250)	---

Ugelli di spruzzatura airless per pistola RS N. parte †	Diametro orificio	Larghezza del getto ◆	Ugello GlasCraft Rif. N. parte
CST421	0,021 (0,53)	8-10 (200-250)	LPA2-147-2140
CST423	0,023 (0,58)	8-10 (200-250)	LPA2-147-2340
CST425	0,025 (0,64)	8-10 (200-250)	---
CST427	0,027 (0,69)	8-10 (200-250)	LPA2-147-2640
CST431	0,031 (0,79)	8-10 (200-250)	LPA2-147-3140
CST435	0,035 (0,89)	8-10 (200-250)	LPA2-147-3640
CST443	0,043 (1,09)	8-10 (200-250)	LPA2-147-4340
CST451	0,051 (1,30)	8-10 (200-250)	LPA2-147-5240
CST461	0,061 (1,55)	8-10 (200-250)	LPA2-147-6240
CST471	0,071 (1,80)	8-10 (200-250)	LPA2-147-7240
CST515	0,015 (0,38)	10-12 (250-300)	---
CST517	0,017 (0,43)	10-12 (250-300)	LPA2-147-1850
CST519	0,019 (0,48)	10-12 (250-300)	---
CST521	0,021 (0,53)	10-12 (250-300)	LPA2-147-2150
CST523	0,023 (0,58)	10-12 (250-300)	LPA2-147-2350
CST527	0,027 (0,69)	10-12 (250-300)	LPA2-147-2650
CST531	0,031 (0,79)	10-12 (250-300)	LPA2-147-3150
CST535	0,035 (0,89)	10-12 (250-300)	LPA2-147-3650
CST543	0,043 (1,09)	10-12 (250-300)	LPA2-147-4350
CST551	0,051 (1,30)	10-12 (250-300)	LPA2-147-5250
CST561	0,061 (1,55)	10-12 (250-300)	LPA2-147-6250
CST571	0,071 (1,80)	10-12 (250-300)	---
CST615	0,015 (0,38)	12-14 (300-350)	---
CST617	0,017 (0,43)	12-14 (300-350)	---
CST619	0,019 (0,48)	12-14 (300-350)	---
CST621	0,021 (0,53)	12-14 (300-350)	---
CST623	0,023 (0,58)	12-14 (300-350)	---
CST627	0,027 (0,69)	12-14 (300-350)	---
CST631	0,031 (0,79)	12-14 (300-350)	---
CST635	0,035 (0,89)	12-14 (300-350)	---
CST643	0,043 (1,09)	12-14 (300-350)	---
CST651	0,051 (1,30)	12-14 (300-350)	LPA2-147-5265
CST661	0,061 (1,55)	12-14 (300-350)	LPA2-147-6265
CST671	0,071 (1,80)	12-14 (300-350)	---

† **Riferimento codice ugello:**

CST = Ugello composito (Composite Spray Tip)

4a cifra = codice larghezza del getto. Numero doppio per ottenere la dimensione del getto a 305 mm (12 in.).

Esempio: 5 = getto da 250 mm (10 in.) a una distanza dall'obiettivo di 305 mm (12 in.).

5a e 6a cifra = dimensione equivalente dell'orificio considerando un orificio circolare.

- ◆ Larghezza del getto approssimativa a 30 cm (12 in.) dall'obiettivo. La larghezza del getto effettiva varia in base a diverse condizioni.

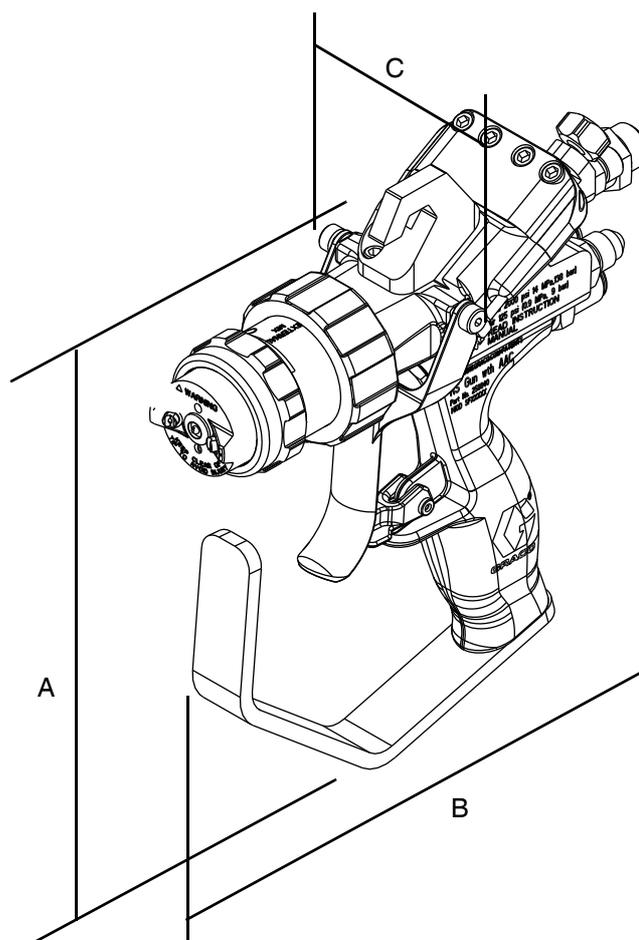
Dati tecnici

Per maggiori informazioni, vedere **Modelli** a pagina 3.

Pistola e coltello RS		
	USA	Metrico
Pressione massima di esercizio del fluido		
Miscelatura interna		
258853	2000 psi	138 bar, 14 MPa
258854	2000 psi	138 bar, 14 MPa
258971	2000 psi	138 bar, 14 MPa
24P435	2000 psi	138 bar, 14 MPa
Miscelatura esterna		
258840	2000 psi	138 bar, 14 MPa
258852	2000 psi	138 bar, 14 MPa
258970	2000 psi	138 bar, 14 MPa
Pressione massima di esercizio del catalizzatore		
258853	2000 psi	138 bar, 14 MPa
258854	2000 psi	138 bar, 14 MPa
258971	2000 psi	138 bar, 14 MPa
24P435	2000 psi	138 bar, 14 MPa
258840	200 psi	14 bar, 1,4 MPa
258852	200 psi	14 bar, 1,4 MPa
258970	200 psi	14 bar, 1,4 MPa
Pressione di esercizio dell'ingresso dell'aria		
258853	0-125 psi	0-8,6 bar, 0-0,86 MPa
258854	0-125 psi	0-8,6 bar, 0-0,86 MPa
258971	80-125 psi	5,5-8,6 bar, 0,55-0,86 MPa
24P435	80-125 psi	5,5-8,6 bar, 0,55-0,86 MPa
258840	0-125 psi	0-8,6 bar, 0-0,86 MPa
258852	0-125 psi	0-8,6 bar, 0-0,86 MPa
258970	80-125 psi	5,5-8,6 bar, 0,55-0,86 MPa
Temperatura massima del fluido		
258853	100°F	38°C
258854	100°F	38°C
258971	100°F	38°C
24P435	100°F	38°C
258840	100°F	38°C
258852	100°F	38°C
258970	100°F	38°C
Flusso minimo dell'aria (a 100 psi, 7 bar, 0,7 Mpa)		
258853	12,5 scfm	0,375 m ³ /min.
258854	2,25 scfm	0,064 m ³ /min.
258840	2,0 scfm	0,06 m ³ /min.
24E512	16,5 scfm	0,47 m ³ /min.

Pistola e coltello RS		
	USA	Metrico
Peso		
258853	2,32 lb	1,05 kg
258854	2,46 lb	1,12 kg
258840	2,08 lb	0,94 kg
258852	2,33 lb	1,04 kg
Potenza sonora misurata in base allo standard ISO-3746		
258853	98,1 dB(A) a 60 psig	
258854	90,6 dB(A) a 50 psig	
258840	90,8 dB(A) a 50 psig	
Pressione sonora misurata a 1 m (3 ft) dall'apparecchiatura.		
258853	80,3 dB(A) a 60 psig	
258854	72,8 dB(A) a 50 psig	
258840	73,0 dB(A) a 50 psig	
Parti a contatto con il fluido	Alluminio, acciaio inossidabile, acciaio al carbonio, carburo, o-ring chimicamente resistenti	
Materiali utilizzati	Alluminio, acciaio inossidabile, acciaio al carbonio, carburo, o-ring chimicamente resistenti	
Pressione massima dell'aria	125 psi	9 bar; 0,9 MPa
Temperatura massima del fluido	100°F	38°C

Dimensioni



258840_3A0232_1g

	Dimensioni; in. (mm)			
	Esterna, gel	Interna, gel	Interna, taglio	Esterna, taglio
A, altezza	7,37 (187)	7,37 (187)	10,29 (261,4)	10,29 (261,4)
B, lunghezza	7,60 (193)	9,2 (234)	9,2 (234)	7,60 (193)
C, larghezza	2,36 (59,9)	2,36 (59,9)	5,07 (129)	5,07 (129)

Garanzia standard Graco

Graco garantisce che tutta l'apparecchiatura descritta nel presente documento, fabbricata da Graco e marchiata con il suo nome, è esente da difetti di materiale e fabbricazione alla data di vendita all'acquirente originale che lo usa. Fatta eccezione per le garanzie di carattere speciale, estese o limitate applicate da Graco, la stessa Graco provvederà a riparare o sostituire qualsiasi parte delle sue apparecchiature di cui abbia accertato la condizione difettosa per un periodo di dodici mesi a decorrere dalla data di vendita. Questa garanzia si applica solo alle apparecchiature che vengono installate, utilizzate e di cui viene eseguita la manutenzione seguendo le raccomandazioni scritte di Graco.

La presente garanzia non copre la normale usura, né alcun malfunzionamento, danno o usura causati da installazione scorretta, applicazione impropria, abrasione, corrosione, manutenzione inadeguata o impropria, colpa, incidenti, manomissione o sostituzione di componenti con prodotti non originali Graco e pertanto Graco declina ogni responsabilità rispetto alle citate cause di danno. Inoltre, Graco non sarà ritenuta responsabile per eventuali malfunzionamenti, danni o usura causati dall'incompatibilità delle attrezzature Graco con strutture, accessori, attrezzature o materiali non forniti da Graco o da progettazioni, produzioni, installazioni, utilizzo oppure manutenzione errati di strutture, accessori, attrezzature o materiali non forniti da Graco.

La presente garanzia è condizionata al reso prepagato dell'apparecchiatura ritenuta difettosa a un distributore autorizzato Graco affinché ne verifichi il difetto dichiarato. Se il difetto in questione dovesse essere confermato, Graco riparerà o sostituirà la parte difettosa senza alcun costo aggiuntivo. L'apparecchiatura sarà restituita all'acquirente originale con trasporto prepagato. Se l'ispezione non rileva difetti nei materiali o nella lavorazione, le riparazioni saranno effettuate a un costo ragionevole che include il costo delle parti, la manodopera e il trasporto.

QUESTA GARANZIA È ESCLUSIVA E SOSTITUISCE TUTTE LE ALTRE GARANZIE, ESPLICITE O IMPLICITE, COMPRESSE, IN VIA ESEMPLIFICATIVA MA NON ESAUSTIVA, EVENTUALI GARANZIE DI COMMERCIALITÀ O IDONEITÀ A SCOPI PARTICOLARI.

L'unico obbligo di Graco e il solo rimedio a disposizione dell'acquirente per eventuali violazioni della garanzia sono quelli indicati in precedenza. L'acquirente accetta che nessun altro rimedio (ivi compresi, in via esemplificativa ma non esaustiva, danni accidentali o consequenziali derivanti dalla perdita di profitto, mancate vendite, lesioni alle persone o danni alle proprietà o qualsiasi altra perdita accidentale o consequenziale) sia messo a sua disposizione. Qualsiasi azione legale per violazione della garanzia dovrà essere intrapresa entro due (2) anni dalla data di vendita.

GRACO NON RILASCI ALCUNA GARANZIA E NON RICONOSCE NESSUNA GARANZIA IMPLICITA DI COMMERCIALITÀ E IDONEITÀ A SCOPI PARTICOLARI RELATIVAMENTE AD ACCESSORI, ATTREZZATURE, MATERIALI O COMPONENTI VENDUTI MA NON PRODOTTI DA GRACO. Questi articoli venduti, ma non prodotti, da Graco (ad esempio i motori elettrici, gli interruttori, i flessibili ecc.) sono coperti dalla garanzia, se esiste, dei relativi produttori. Graco fornirà all'acquirente un'assistenza ragionevole in caso di reclami per violazione di queste garanzie.

In nessun caso Graco sarà responsabile per danni indiretti, accidentali, speciali o consequenziali derivanti dalla fornitura da parte di Graco dell'apparecchiatura di seguito riportata o per la fornitura, il funzionamento o l'utilizzo di qualsiasi altro prodotto o altro articolo venduto, a causa di violazione del contratto o della garanzia, per colpa di Graco o altro.

Informazioni su Graco

Applicatori per adesivi e sigillanti

Per le informazioni aggiornate sui prodotti Graco visitare www.graco.com.

Per informazioni sui brevetti, consultare il sito www.graco.com/patents.

PER INVIARE UN ORDINE, contattare il distributore Graco locale, visitare il sito www.graco.com e selezionare "Dove acquistare" nella barra blu in alto o chiamare per conoscere il distributore più vicino.

Per chiamate dagli Stati Uniti 800-746-1334

Per chiamate da fuori gli Stati Uniti 0-1-330-966-3000

Tutte le informazioni e le illustrazioni contenute nel presente documento sono basate sui dati più aggiornati disponibili al momento della pubblicazione.

Graco si riserva il diritto di apportare modifiche in qualunque momento senza preavviso.

Traduzione delle istruzioni originali. This manual contains Italian. MM 3A0232

Graco Headquarters: Minneapolis

International Offices: Belgium, China, Japan, Korea

GRACO INC. E CONSOCIATE • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA

Copyright 2010, Graco Inc. Tutti gli stabilimenti di produzione Graco hanno ottenuto la certificazione ISO 9001.

www.graco.com

Revisione ZAA, luglio 2018