

XM Karıştırma Manifoldu Kitleri

3A2316H
TR

**XM çoklu bileşen boya tabancaları ile iki bileşenli reaktif malzemeleri karıştırmak için.
Mekanik orantılayıcılarda kullanılamaz.
Patlayıcı ortamlarda kullanıma onayına sahiptir.**

Sadece profesyonel kullanım içindir.

Parça No. 255684

Karıştırma Manifoldu

Parça No. 256980

Uzak Karıştırma Manifoldu Dönüştürme Kiti, koruyucu mahfazalı

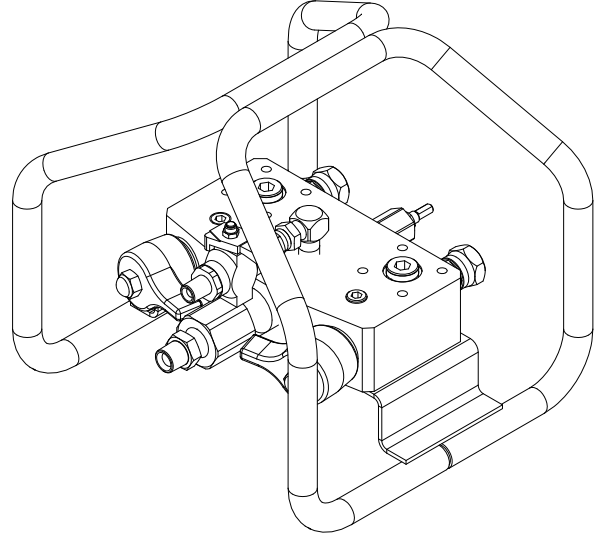
50 MPa (500 bar, 7250 psi) Maksimum Çalışma Basıncı
71° C (160° F) Maksimum Sıvı Sıcaklığı



Önemli Güvenlik Talimatları

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

Karıştırma Manifoldu ve Uzak Karıştırma Manifoldu Dönüştürme Kiti



II 2G EX h T5 Gb

İçindekiler

İlgili Kılavuzlar	2
Uyarılar	3
Ýzosiyanat Tehlikesi	5
Malzemenin Kendiliðinden Tutulması	5
Ýzosiyanatların Neme Duyarlılıđı	5
Bileşen A ile B'yi Ayrık Tutma	6
Malzemeleri Deđiptirme	6
Bileşen Tanımlaması	7
Genel Bakım	8
Kurulum	9
Sıvı Girişleri	9
Uzağa Monte Manifoldlar	9
Uzak Devridaim Kumanda Valfleri	9
Solvent Girişli	10
Sıvı Çıkışı	10
Montaj	10
Topraklama	10
Ekipmanı Kullanmadan Önce Yıkama	11
Çalıştırma	12
Basınç Tahliye Prosedürü	12
Yıkama	13
Dağıtma ve Püskürtme	14
Karıştırma Manifoldunda Hacim Dengeleme ..	15
Sorun Giderme	18
Onarım	19
Kırsıtlayıcıyı Çıkarma	19
Kırsıtlayıcıyı Monte Etme	20
Kartuş Grubunu Monte Etme	20
Bakım	21
Statik Karıptırcıların Temizleme	21
«B» Tarafındaki Süzgeci Temizleme	21
Karıptırma Manifoldu Çıkışı Temizleme ..	21
Parçalar	22
255684 Karıptırma Manifoldu	22
Onarım Kiti	26
Aksesuarlar	28
Aksesuar Portları	28
Teknik Veriler	29
Standart Graco Garantisi	30
Graco Bilgileri	30

İlgili Kılavuzlar





Kılavuzlar www.graco.com adresinden bulunabilir.

Amerikan İngilizcesi Bileşen Kılavuzları:





Kılavuz	Tanım
3A1446	XM Çalıştırması
3A2137	XM Onarım
313292	XM OEM, Talimatlar-Parçalar
313342	Dozlama Valfi, Talimatlar - Parçalar
313343	Yüksek Akış Dayanıklı Kesme Çek Valfi, Talimatlar-Parçalar
306861	Bilyalı Valfler, Çek Valfler ve Döner Elemanı, Talimatlar-Parçalar
310797	Karıştırma Manifoldu Kitleri, Talimatlar-Parçalar
307892	Ters Basınç Valfi, Talimatlar-Parçalar

Uyarılar





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

 WARNING	
	<p>YANGIN VE PATLAMA TEHLİKESİ</p> <p>Çalışma alanındaki solvent ve boya buharı gibi yanıcı buharlar alev alabilir veya patlayabilir. Yangın ve patlama tehlikesini engellemeye yardımcı olmak için:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ekipmanı sadece iyi havalandırılmış alanlarda kullanın. • Yıkama ya da temizleme işlemlerinde yanıcı sıvı kullanıldığında, boya püskürtme cihazını patlayıcı buharlardan en az 6 m (20 ft) uzakta tutun. • Pilot alevler, sigara, taşınabilir elektrikli lambalar, yere serilen naylon türü örtüler (potansiyel statik ark) gibi ateşleme kaynaklarını ortadan kaldırın. • Çalışma alanını solvent, paçavra ve benzin dahil her türlü kirlilikten temizleyin. • Ortamda yanıcı buharlar varsa fişi prize takmayın/prizden çıkarmayın ve cihazı veya ışıkları açmayın/kapatmayın. • Çalışma alanındaki tüm ekipmanları topraklayın. Topraklama talimatlarına bakın. • Sadece topraklanmış hortumlar kullanın. • Kovanın içine tetikleme yaparken tabancayı topraklanmış metal kovanın kenarına sıkıca tutun. • Statik kıvılcım oluşursa veya elektrik çarpması hissederseniz, çalışmayı derhal durdurun. Sorunu tanımlayana ve giderene kadar ekipmanı kullanmayın. • Çalışma alanında çalışan bir yangın söndürücü bulundurun.
	<p>EKİPMANIN YANLIŞ KULLANIM TEHLİKESİ</p> <p>Yanlış kullanım ölüme ya da ciddi yaralanmalara yol açabilir.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Yorgun olduğunuzda veya ilaç ya da alkolün etkisi altındayken üniteyi kullanmayın. • En düşük değere sahip sistem elemanının maksimum çalışma basıncını veya sıcaklık değerini aşmayın. Tüm ekipman kılavuzlarında yer alan Teknik Veriler'e bakın. • Ekipmandaki ıslanan parçalarla uyumlu sıvılar ve solventler kullanın. Tüm ekipman kılavuzlarında bulunan Teknik Veriler bölümüne bakın. Sıvı ve solvent üreticilerinin uyarılarını okuyun. Malzemeniz hakkında tam olarak bilgi edinmek için, bayiiniz veya perakendecinizden MSDS (Malzeme Güvenlik Bilgi) formlarını isteyin. • Ekipmanı her gün kontrol edin. Aşınmış veya hasarlı parçaları sadece orijinal üreticinin yedek parçalarını kullanarak hemen onarın veya değiştirin. • Ekipman üzerinde değişiklik ya da modifikasyon yapmayın. • Ekipmanı sadece tasarlandığı amaç için kullanın. Bilgi için bayiinizi arayın. • Hortumları ve kabloları kalabalık yerlerin, keskin kenarların, hareketli parçaların ve sıcak yüzeylerin uzağından geçirin. • Hortumları bükmeyin ve aşırı kıvrımayın ya da ekipmanı çekmek için hortumları kullanmayın. • Çocukları ve hayvanları çalışma alanından uzak tutun. • Geçerli tüm güvenlik düzenlemelerine uyun.
	<p>CİLDE ENJEKSİYON TEHLİKESİ</p> <p>Boya tabancasından, hortumdaki deliklerden veya delinmiş bileşenlerden fışkıran sıvılar, deriyi keserek içine nüfuz eder. Bunlar sadece bir kesik olarak görünebilir, ancak uzuvların kesilmesine yol açabilecek ciddi yaralanmalardır. Derhal cerrahi tedavi görün.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Boya tabancasını bir başkasına veya vücudunuzun herhangi bir uzvuna doğrultmayın. • Elinizi püskürtme ucunun üzerine koymayın. • Sızıntılarını elinizle, vücudunuzla, eldivenle ya da bez parçalarıyla durdurmaya ya da yönünü değiştirmeye çalışmayın. • Uç ya da tetik koruyucuları olmadan püskürtme yapmayın. • Püskürtme yapmadığınız zamanlarda tetik kilidini kapatın. • Püskürtme işlemini bitirdiğinizde ve cihazınızda temizlik, kontrol veya bakım yapmadan önce bu kılavuzda yer alan Basınç Tahliye Prosedürünü uygulayın.

! WARNING

	<p>BASINÇLI EKİPMAN TEHLİKESİ</p> <p>Tabancadan veya dağıtım valfinden çıkan sıvılar ve sızıntılar deriye veya göze sıçrayarak yaralanmalara neden olabilir.</p> <ul style="list-style-type: none"> Püskürtme işlemini bitirdiğinizde ve cihazınızda temizlik, kontrol veya bakım yapmadan önce bu kılavuzda yer alan Basınç Tahliye Prosedürünü uygulayın. Ekipmanı çalıştırmadan önce tüm sıvı bağlantılarını sıkıştırın. Hortumları, boruları ve kaplinleri günlük kontrol edin. Aşınmış ya da hasarlı parçaları derhal değiştirin.
	<p>EKİPMANIN YANLIŞ KULLANIM TEHLİKESİ</p> <p>Yanlış kullanım ölüme ya da ciddi yaralanmalara yol açabilir.</p> <ul style="list-style-type: none"> Yorgun olduğunuzda veya ilaç ya da alkolün etkisi altındayken üniteyi kullanmayın. En düşük değere sahip sistem elemanının maksimum çalışma basıncını veya sıcaklık değerini aşmayın. Tüm ekipman kılavuzlarında yer alan Teknik Veriler'e bakın. Ekipmandaki ıslanan parçalarla uyumlu sıvılar ve solventler kullanın. Tüm ekipman kılavuzlarında bulunan Teknik Veriler bölümüne bakın. Sıvı ve solvent üreticilerinin uyarılarını okuyun. Malzemeniz hakkında tam olarak bilgi edinmek için, bayiiniz veya perakendecinizden MSDS (Malzeme Güvenlik Bilgi) formlarını isteyin. Ekipmanı her gün kontrol edin. Aşınmış veya hasarlı parçaları sadece orijinal üreticinin yedek parçalarını kullanarak hemen onarın veya değiştirin. Ekipman üzerinde değişiklik ya da modifikasyon yapmayın. Ekipmanı sadece tasarlandığı amaç için kullanın. Bilgi için bayiinizi arayın. Hortumları ve kabloları kalabalık yerlerin, keskin kenarların, hareketli parçaların ve sıcak yüzeylerin uzağından geçirin. Hortumları bükmeyin ve aşırı kıvrımayın ya da ekipmanı çekmek için hortumları kullanmayın. Çocukları ve hayvanları çalışma alanından uzak tutun. Geçerli tüm güvenlik düzenlemelerine uyun.
	<p>ZEHİRLİ SIVI YA DA BUHAR TEHLİKESİ</p> <p>Zehirli sıvılar ya da buhar, göze ya da cilde sıçramaları, yutulmaları ya da solunmaları durumunda ciddi yaralanmalara ya da ölüme yol açabilir.</p> <ul style="list-style-type: none"> Kullandığınız sıvıların kendine özgü tehlikelerini öğrenmek için MSDS'leri okuyun. Tehlikeli sıvıları onaylı kaplarda saklayın ve geçerli kurallara göre bertaraf edin. Boya püskürtmesi sırasında veya cihazı temizlerken her zaman koruyucu eldiven giyin.
	<p>KİŞİSEL KORUYUCU EKİPMAN</p> <p>Ekipmanı kullanırken, bakımını yaparken ya da ekipmanın çalışma alanındayken göz yaralanmaları, zehirleyici buharın solunması, yanıklar ve işitme kaybı gibi ciddi yaralanmalara karşı korunmanıza yardımcı olmaları için uygun koruyucu ekipmanlar kullanmanız gerekir. Bu ekipman, aşağıdakileri kapsar ancak bunlarla sınırlı değildir:</p> <ul style="list-style-type: none"> Koruyucu gözlük Sıvı ve solvent üreticileri tarafından tavsiye edilen giysi ve maske Eldivenler İşitme koruması (Kulaklık)

İzosiyanat Tehlikesi

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





İzosiyanat içeren püskürtme malzemeleri potansiyel olarak zararlı buğu, buhar ve atomize partiküller oluşturur.

Spesifik tehlikeleri ve izosiyanatlara yönelik önlemleri öğrenmek için malzeme üreticisinin uyarılarını ve MSDS'yi (Malzeme Güvenlik Bilgi Formu) okuyun.

Çalışma alanında yeterli havalandırma sağlayarak izosiyanat buğularının, buharlarının ve atomize partiküllerin solunmasını engelleyin. Yeterli havalandırma yok ise çalışma alanındaki herkes için hava ile çalışan solunum cihazı gerekir.

İzosiyanatlarla teması önlemek için çalışma alanındaki herkes için kimyasal geçirimsiz eldivenler, botlar, apronlar ve gözlükleri içeren uygun kişisel koruma ekipmanı gerekir.

Malzemenin Kendiliğinden Tutuşması

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

Çok kalın uygulanırsa bazı malzemeler kendiliğinden tutuşabilir. Malzeme üreticisinin uyarılarını ve malzeme MSDS'sini okuyun.

İzosiyanatların Neme Duyarlılığı

İzosiyanatlar (ISO), iki bileşenli köpük ve poliüre kaplamalarda kullanılan katalizörlerdir. ISO, nem (rutubet gibi) ile reaksiyona girerek, sıvı içinde askıda kalan küçük, sert ve aşındırıcı kristaller oluşturur. Sonuç olarak yüzeyde ince bir tabaka oluşur ve ISO jelleşmeye başlar ve viskozitesi artar. Bu kısmen sertleşmiş ISO'nun kullanılması durumunda, tüm ıslanan parçaların performansı düşer ve ömürleri azalır.

NOT:

Film oluşması miktarı ve kristalleşme oranı ISO karışımı, nem ve sıcaklığa bağlı olarak değişiklik gösterir.

ISO'nun neme maruz kalmasını önlemek için:

- Her zaman hava deliğinde kurutucu ya da bir nitrojen ortam bulunan contalı bir kap kullanın. ISO'yu **hiçbir zaman** açık bir kaptan kullanmayın.
- ISO yağ pompası haznesini Graco Dar Conta Sıvısı (TSL), Parça 206995 ile doldurun. Yağlayıcı ISO ile ortam arasında bir engel oluşturur.
- Sisteminizle tedarik edilenlere benzer, özel olarak ISO için tasarlanmış nem geçirmez hortumlar kullanın.
- Nem içerebilen geri kazanılmış solventleri hiçbir zaman kullanmayın. Kullanmadığınız zamanlarda solvent kaplarını her zaman kapalı tutun.
- Bir tarafta kirlenmiş bir solventi diğer tarafta hiçbir zaman kullanmayın.
- Kapattığınızda pompaları yerine koyun.
- Tekrar yerine takarken dişli parçaları, her zaman Parça 217374 ISO pompa yağı veya gres ile yağlayın.

Bileşen A ile B'yi Ayrı Tutma

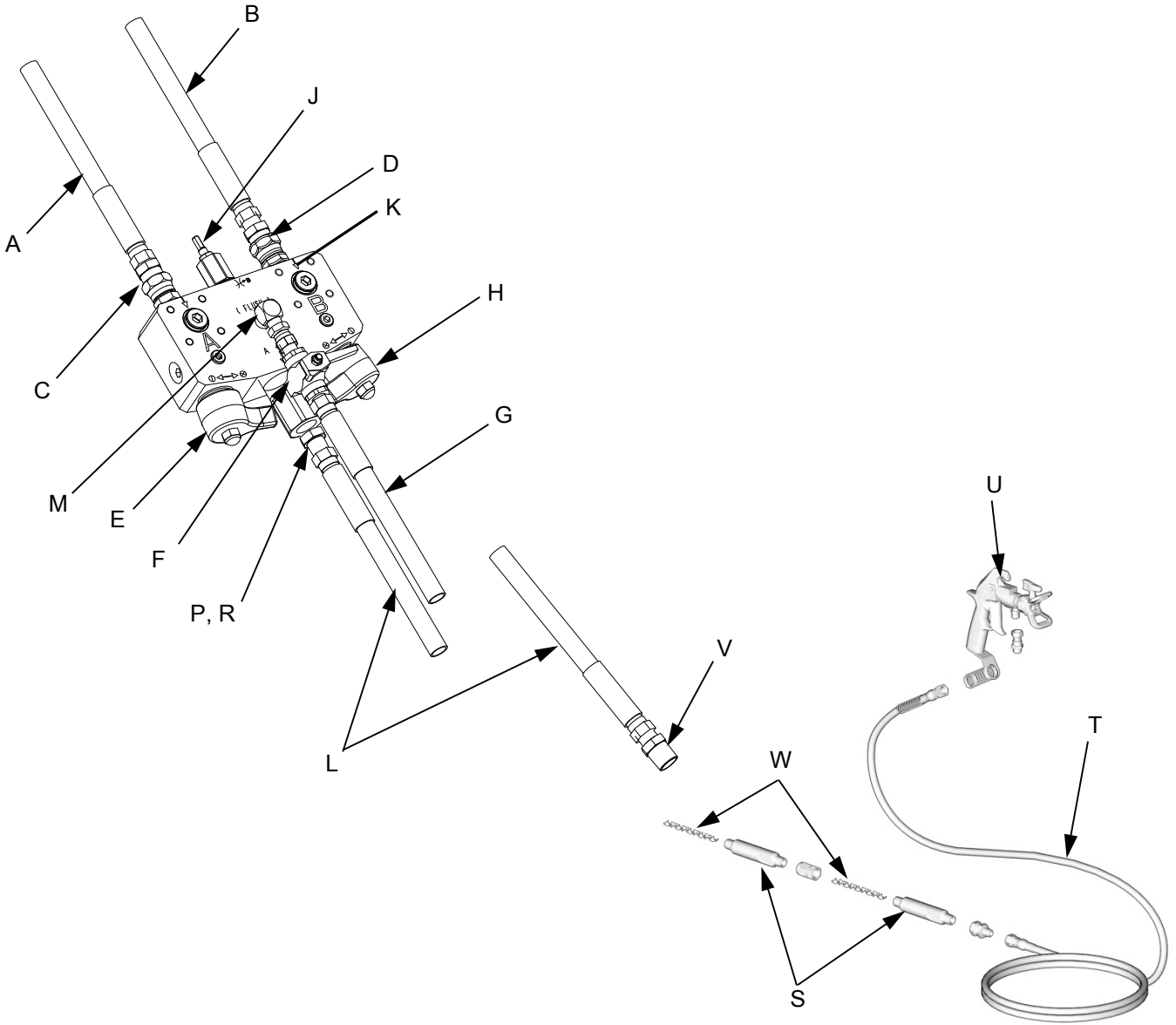
UYARI

Ekipmanın ıslanan parçalarının çapraz kirlenmesini önlemek için, bileşen A (izosiyanat) ile bileşen B (reçine) parçalarını birbiriyle **hiçbir zaman** değiştirmeyin. Tabanca, A tarafı solda olacak şekilde teslim edilir. Sıvı manifoldu, sıvı mahfazası, yan sızdırmazlık kartuşu, çek valf kartuşu ve karışım bölmesi A tarafında işaretlenmiştir.

Malzemeleri Değiştirme

- Malzemeleri değiştirirken tamamen temiz olmasını sağlamak için ekipmanı birkaç kez yıkayın.
- Yıkamadan sonra, sıvı giriş süzgeçlerini her zaman temizleyin.
- Kimyasal uygunluk için malzeme üreticinize danışın.
- Çoğu malzemede ISO, A tarafında kullanılır ama bazılarında ISO, B tarafında kullanılır.
- Epoksiler genellikle B (sertleştirici) tarafında aminlere sahiptir. Poliüreler genellikle B (reçine) tarafında aminlere sahiptir.

Bileşen Tanımlaması



ŞEKİL 1: Tipik Montaj

Anahtar:

- | | | | |
|---|---|---|--|
| A | Reçine (Yüksek Hacim) Besleme Hortumu (A malzemesi) | L | Birleştirici Hortumu |
| B | Sertleştirici (Düşük Hacim) Besleme Hortumu (B malzemesi) | M | Solvent Çek Valfi |
| C | Reçine Adaptörü Nipeli | P | Sertleştirici Enjektörü (gösterilmemiştir, R çıkışının içinde) |
| D | Sertleştirici Adaptörü Nipeli | R | Karıştırma Manifoldu Çıkışı, 3/8 npt(m) adaptörlü 1/2 npt(f) |
| E | Reçine Kesme Kolu (mavi; A malzemesi) | S | Statik Karıştırıcı Mahfazası |
| F | Solvent Giriş Valfi, 1/4 npt(m) | T | Serbest Akışkan Hortumu |
| G | Topraklanmış Solvent Hortumu | U | Havasız Püskürtme Tabancası |
| H | Sertleştirici Kesme Kolu (yeşil; B malzemesi) | V | Statik Karıştırıcı Adaptörü |
| J | Sertleştirici Kısıtlayıcı Ayarı | W | Statik Karıştırma Elemanı |
| K | Sertleştirici Süzgeci (içeride) | | |

Genel Bakış

XM çoklu bileşenli boya tabancaları, birçok iki bileşenli epoksi ve ürean koruyucu kaplamaları karıştırabilir. Hızlı ayar malzemeler kullanıldığında (10 dakika kap ömründen daha az) uzak bir karıştırma manifoldu kullanılmalıdır.

Karıştırma manifoldunun sol tarafı büyük hacimli malzeme için veya 1:1 hacimli bir karışım kullanılıyorsa yüksek viskoziteli malzeme için ayrılmıştır. Bu taraf, bu kılavuz boyunca reçine tarafı veya «A» tarafı olarak adlandırılır.

Sağ taraf Sertleştirici tarafı veya «B» tarafı olarak adlandırılır. «B» tarafında 40 gözlü bir süzgeç ve sistem ters basıncını ve akışını dengelemek için ayarlanabilir bir kısıtlayıcı vardır.

XM Karıştırma Manifoldu içinde A ve B malzemelerinin akışını görüntülemek için bkz. ŞEKİL 2.

Reçine ve sertleştirici manifoldda manifold giriş portları aracılığıyla girer. «A» malzemesi manifolddan geçerek malzeme çıkış portuna akar. Enjektör borusu, sertleştirici enjektör borusundan çıktığında «B» malzemesinin doldurması için «A» malzemesinde boşluklu bir akış oluşturur. Karışan reçine ve sertleştirici malzemesi, karıştırılan malzeme birleştirici sıvı hortumuna girmeden önce karıştırma manifoldu çıkışına (R) girer. Sistem ters basıncını ve akışını dengelemek için kısıtlayıcı mahfazasını ayarlayın.

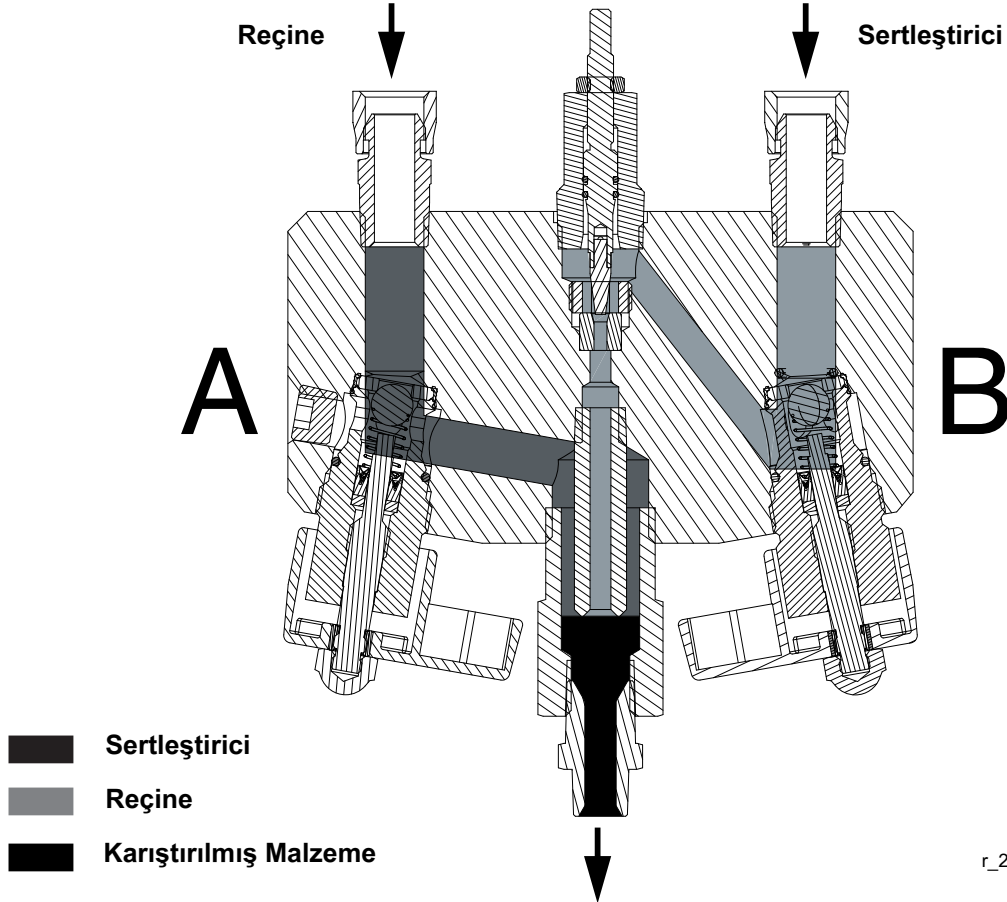
NOT:

Karıştırma manifoldundan sonra, her zaman XM çoklu bileşenli boya tabancası ile verilen birleştirme hortumunu kullanın.

NOT:

Kurulum için lütfen aşağıdaki tavsiyelere uyun:

- birleştirme hortumu olarak en az bir 10 mm (3/8 inç) x 7 m (25 ft.) hortum kullanın.
- birleştirme hortumundan sonra ve boya tabancası esnek hortumundan önce en az 24 elemanlı bir statik karıştırıcı takın.



r_255684_256980_312749_17a

ŞEKİL 2: Kesit Görünüm

Kurulum



Bu manifold bağımsız tahrik motorlu oranlama pompalarında kullanılmak üzere tasarlanmıştır. Bu manifoldun, mekanik olarak bağlantılı açma/kapama A ve B valfleri olmadan mekanik olarak bağlantılı bir boya tabancasında kullanılması ekipmana zarar verebilecek tehlikeli sıvı basınçlarına neden olabilir.

Örneğin bir çok bileşenli boya tabancası kurarken, sisteminiz için doğru tip ve boyutta ekipman seçtiğinizden emin olmak için Graco dağıtıcınıza başvurun.

Sıvı Girişleri

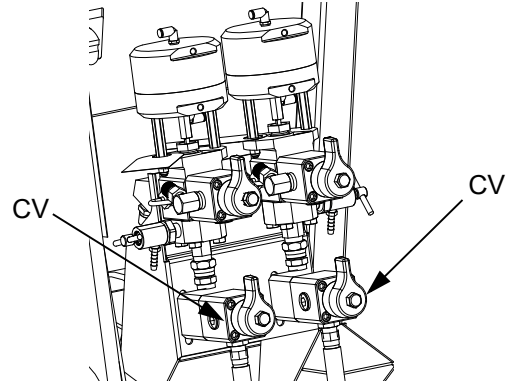
A ve B sıvı girişlerinde 1/2 inç npt(f) portlarında 1/2 npsm rakorlar vardır. 1/2 inç, 3/8 inç veya 1/4 inç npsm(f) sıvı hortumlarını iki adaptör nipelini (birlikte verilir) kullanarak bağlayın.

Uzağa Monte Manifoldlar

Makine Çıkışı Çek Valfleri

Pompa çıkış akışını ölçmek için, XM boya tabancasında çıkış çek valfleri (CV) bulunmalıdır. Bu çek valfler, boya tabancasına monte edilmiş olduğunda karıştırma manifoldu içinde sağlanırlar.

Karıştırma manifoldu söküldüğünde ve uzaktan kullanıldığında, makineye çıkış çek valfleri eklemeniz gerekir. 255278 numaralı kesme çek valflerini, 256980 numaralı dönüştürme kitinde sağlanan çıkış çek valfleri olarak kullanın. Çek valf kolu açıldığında, bu valfler ağır hizmet çek valfleri olarak davranırlar. Kol kapatıldığında, manuel kesme valfleri olarak işlev görürler.



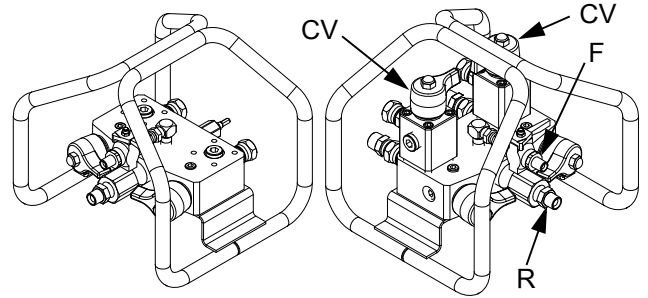
ŞEKİL 3: Makine Çıkışı Çek Valfleri

Makineye Monte Kısıtlayıcı Valf

Karıştırma manifoldu uzaktan bir kısıtlayıcı valf (222200) olarak kullanıldığında, oranlayıcının B tarafı çıkışına eklenir. Bu yapılandırma makine çıkış kısıtlayıcısının Oran Modu ekranındaki çubuk grafiği ayarlamak için kullanılmasını gerektirir.

Uzak Devridaim Kumanda Valfleri

Püskürtmeden önce, ısıtılan malzemeyi devridaime sokmak için, kesme çek valfleri (CV) de uzak karıştırma manifoldu üzerine monte edilebilir.



r_255684_256980_312749_4

ŞEKİL 4: Uzak Karıştırma Manifoldu Taşıma Seçenekleri

Solvent Girişi

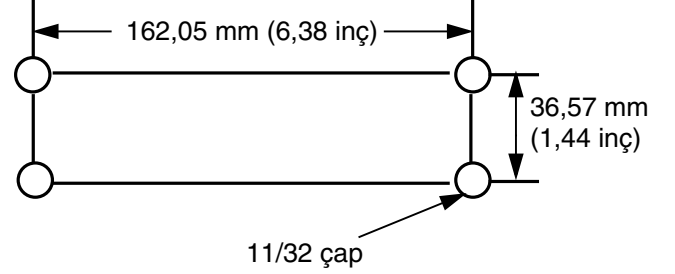
Solvent pompasından gelen solvent besleme hattını (G) 1/4 npt(m) solvent giriş valfine (F) bağlayın. Solvent pompasının maksimum sıvı çalışma basıncına dayanabilecek, Graco onaylı, topraklanmış bir hortum kullanın. Hortum içi, naylon veya PTFE gibi, kullanılan solventle kimyasal olarak uyumlu olmalıdır.

Sıvı Çıkışı

3/8 inç iç çaplı x 25 ft. (minimum) bir birleştirme hortumunu (L) sıvı çıkışına (R) bağlayın. Sonra statik karıştırıcıları (S) ve esnek hortumu (T) 3/8 npt(f) birleştirme hortumuna (L) bağlayın. Genellikle, seri olarak bağlanan iki statik karıştırıcı kullanılır.

Montaj

Sadece manifoldu monte etmek için, montaj yüzeyinde dört delik delin ve dört 5/16-18 x 50 mm (1/2 inç) vida ile sabitleyin. Ayrıntılar ve boyutlar için aşağıdaki çizime bakın.



Topraklama

Sisteminiz topraklanmalıdır. Boya tabancası kılavuzunuzdaki uyarıları okuyun. Yerel elektrik yasalarınızı kontrol edin.						

- **Pompa:** boya tabancası kılavuzunuzda açıklandığı gibi bir topraklama kablosu ve kelepçesi kullanın.
- **Hava ve akışkan hortumları:** topraklama sürekliliği sağlamak için sadece maksimum 150 m (500 ft) toplam hortum uzunluğuna sahip elektriği ileten hortumlar kullanın. Hortumların elektrik direncini kontrol edin. Toprağa karşı toplam direnç 29 megaohm değerini aşarsa, hortumu derhal değiştirin.
- **Karıştırma manifoldu ve solvent yıkama sistemi:** sadece Graco onaylı topraklanmış bir solvent hortumu kullanın. Tüm ısıtılmış hortumlar topraklanmış değildir ve karıştırma manifoldu birincil topraklaması solvent hortumu üzerinden yapılır. Solvent pompası kılavuzunuzda açıklandığı gibi, solvent pompasının doğru şekilde topraklandığından emin olun. Püskürtme ucundan topraklamalı solvent hortumuna kadar elektrik sürekliliği olduğundan emin olun.
- **Hava kompresörü:** üreticinin önerilerine uyun.
- **Püskürtme tabancası/dağıtım valfi:** tabancayı uygun bir şekilde topraklanmış bir sıvı hortumu ve pompa bağlantısıyla topraklayın.
- **Akışkan tedarik kabı:** yerel yasalara uyun.

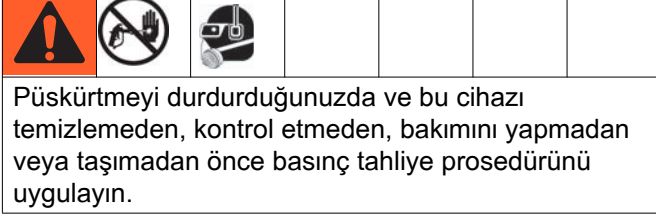
- **Püskürtme yapılan nesnelere:** yerel yasalara uyun.
- **Yıkama sırasında kullanılan solvent kovaları:** yerel yasalara uyun. Sadece topraklanmış zeminler üzerinde iletken metal kovalar kullanın. Kovayı, kağıt veya karton gibi iletken olmayan, iletkenlikte sürekliliği bozan bir yüzey üzerine koymayın.
- **Yıkama yaparken ya da basıncı tahliye ederken topraklama sürekliliği sağlamak için:** boya tabancasının/dağıtım valfinin metal kısmını, topraklı metal kovaya doğru sıkıca tutun, sonra tabancayı/valfi tetikleyin.

Ekipmanı Kullanmadan Önce Yıkama

Ekipman, parçaları korumak için sıvı kanallarında bırakılmış olan hafif yağla test edilmiştir. Sıvının yağla kirlenmesini önlemek için, ekipmanı kullanmadan önce uygun bir solventle yıkayın. Bkz. **Yıkama**, sayfa 13.

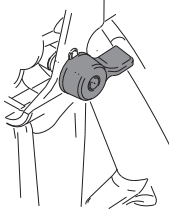
Çalıştırma

Basınç Tahliye Prosedürü



A ve B Sıvı Basıncını Tahliye Etme

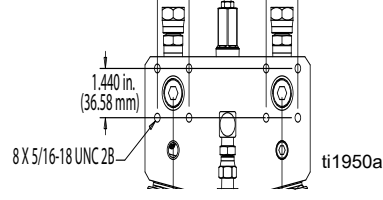
1. Tetik kilidini kapatın.



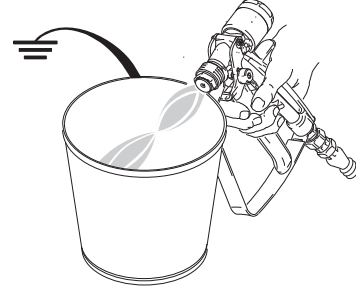
ti1949a

2. Tabancayı kapatmak için Durdurma tuşuna basın.
3. Tüm hava motoru besleme valflerini veya herhangi bir sıvı basıncı kaynağını kapatın.
4. Varsa, A ve B devridaim valflerini açın. Bkz. sayfa 9, ŞEKİL 2 ve ŞEKİL 4.
5. Sıvı ısıtıcıları kullanılıyorsa, ısıtıcı kumanda kutusu üzerindeki kumandaları kullanarak bunları kapatın.
6. Kullanılıyorsa, besleme pompalarını kapatın.

7. Tetik kilidini açın.

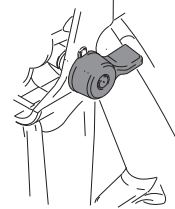


8. Tabancanın metal kısmını, sıçratma koruyucusu bulunan topraklı metal kovaya doğru sıkıca tutun. Malzeme hortumlarındaki basıncı tahliye etmek için tetiğe basın.



ti1953a

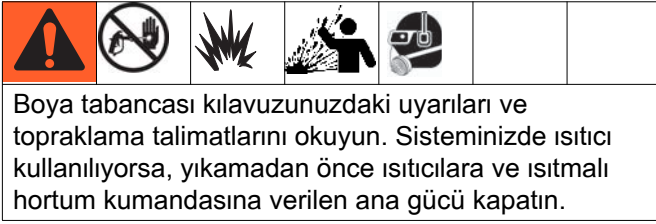
9. Tetik kilidini kapatın.



ti1949a

10. Karıştırılmış malzeme hortumlarını, karıştırıcıyı ve tabancayı yıkayın. Bkz. **Yıkama** sayfa 13.

Yıkama



UYARI

Dağıtım ekipmanında sıvının çökmesini önlemek için, sistemi sık sık yıkayın. Püskürtmeden önce solvent beslemesinde yeterli miktarda solvent olduğundan emin olun.

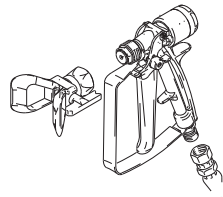
NOT:

- Yıkama sıvısının dağıtım sıvısıyla ve ekipmanın ıslanan parçalarıyla uyumlu olduğundan emin olun.
- Solvent viskoz sıvılar içinde kendine bir kanal oluşturabilir ve hortumunuzun iç borusunda bir karışmış sıvı katmanı bırakabilir. Her kullanımdan sonra, tüm sıvının hortumdan tamamen yıkanıp temizlendiğinden emin olun.
- Esnek hortum ve statik karıştırıcıların daha kapsamlı bir şekilde temizlenmesi için püskürtme ucunu çıkarın.
- Karıştırdığınız malzemeyi çözen bir solvent kullanın.
- Kuruma ve pullanmayı önlemek için ekipmanı her zaman sıvı dolu şekilde bırakın.

1. Tahliye basıncı; bkz. sayfa 12.
2. Tetik kilidini kapatın. Püskürtme ucunu çıkarın.



ti1949a

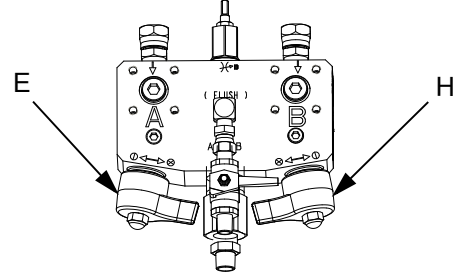


ti1948a

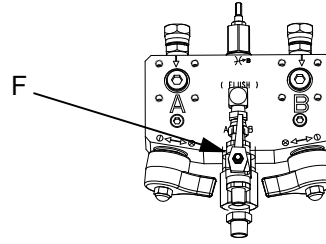
3. Mavi (E) A malzemesi ve yeşil (H) B malzemesi besleme valflerini kapatın.

NOT:

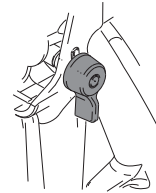
Valf kolları kapalı konumda birbirine bakar.



4. Solvent giriş valfini (F) açın.

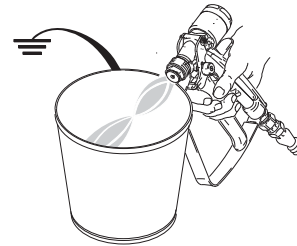


5. Solvent yıkama pompasını açın.
6. Püskürtme tabancasının tetik emniyetini kaldırın.



ti1950a

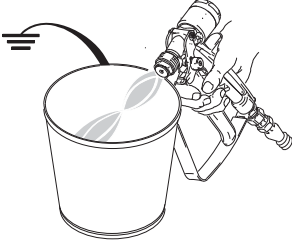
7. Tabancayı kapaklı, topraklanmış bir metal kovanın içine doğru tetikleyin. Sıçratmayı önlemek için dağıtım yapmada delikli bir kapak kullanın. Parmaklarınızı tabancanın ön tarafından uzak tutmaya dikkat edin. Temiz solvent dağıtılınca kadar karışık malzemeyi yıkayın.



ti1953a

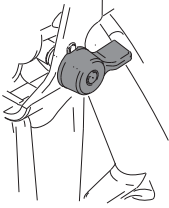
8. Solvent pompası hava beslemesini kapatın.

9. Tabancanın metal kısmını, kapaklı, topraklamalı metal kovaya doğru sıkıca tutun. Tüm sıvı basıncı boşaltılıncaya kadar tabanca tetiğine basın.



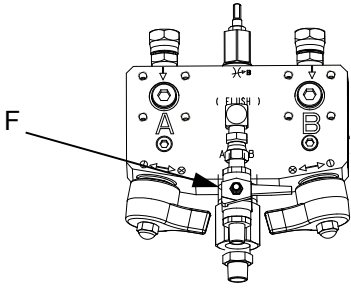
ti1953a

10. Tetik kilidini kapatın.



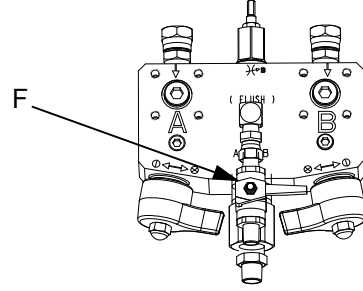
ti1949a

11. Solvent giriş valfini (F) kapatın.

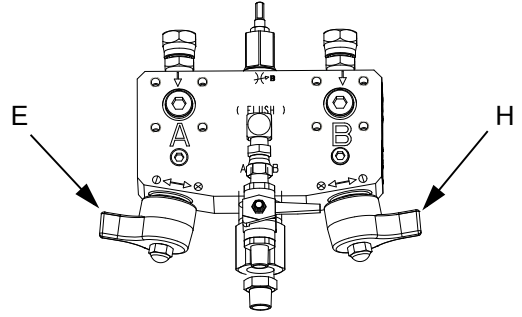


Dağıtma ve Püskürtme

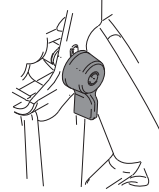
1. Solvent giriş valfini (F) kapatın.



2. Mavi (E) A malzemesi ve yeşil (H) B malzemesi valflerini açın.



3. Tabancanın «Püskürtme Modunda» olduğundan emin olun ve başlatma düğmesine basın.
4. Püskürtme tabancasının tetik emniyetini kaldırın.



ti1950a

5. Sıçramayı önlemek için, tabancanın metal kısmını, kapaklı, topraklamalı metal kovaya doğru sıkıca tutun. Karıştırılmış kaplama malzemesi görünene ve boşaltma solventi kaybolana kadar tabancayı tetikleyin.
6. Püskürtme işlemine devam edin.

Karıştırma Manifoldunda Hacim Dengeleme

Karıştırma manifoldu uzağa monte edildiğinde, tabanca çıkış oranı doğru olsa bile tabanca ile karıştırma manifoldu arasında oran hataları oluşabilir.

Hortumlar karışım oranına göre hacmen dengelenmediğinde aşağıdakiler ortaya çıkar:

- Orana göre ölçüm yaparken hortumlar yüksek basınçla dolar.
- Sadece «A» malzemesi püskürtme basıncına ulaşabilir.
- Hortum basıncı eşitlenene kadar karışma noktasında oran bozulur.

Uç/Gecikme Dengesizliği

Reçine ve sertleştirici hacim gereksinimleri (oran) ve/veya viskoziteleri farklı olduğunda, tabancının her tetiklenişinde bir dengesizlik ortaya çıkabilir. Bunun nedeni, tabanca çalışmadan önce sıvıların yaklaşık 1:1 oranıyla manifolddan çıkabilmesidir.

Bu dengesizliği gidermek için:

- Karıştırma manifoldundaki akışı dengelemek için sertleştirici (düşük hacim) tarafına kısıtlayıcı ekleyin.
- Karıştırma manifoldu uzaktaysa, püskürtme modunu başlatmadan önce püskürtme basıncı sağlamak için hortumlara basınç verin.
- Karıştırma manifoldu uzaktaysa, sıvı besleme hortumu hacmini yaklaşık olarak karışım oranına gelecek şekilde ayarlayın. Bkz. Tablo 1.

Püskürtme Sırasında B Karıştırma Manifoldu Kısıtlamasının Ayarlanması

Makineye Monte Karıştırma Manifoldu

B tarafı dozlama kontrol penceresini optimize etmek için, karıştırma manifoldundaki kısıtlama kolunu ayarlayın. Buradaki amaç, A tarafında sabit bir akış ve sık dozlama veya B tarafında yakın bir sabit akış oluşturmaktır. Talimatlar için XM kullanma kılavuzuna bakın.

Uzağa Monte Karıştırma Manifoldu

Makine Kısıtlamasının Ayarlanması

B tarafı dozlama kontrol penceresini optimize etmek için, uzak karıştırma manifoldundaki kısıtlama kolunu saatin tersi yönde açarak, oranlayıcının çıkışındaki kısıtlama kolunu (222200) ayarlayın. Buradaki amaç, A tarafında sabit bir akış ve sık dozlama veya B tarafında yakın bir sabit akış oluşturmaktır. Talimatlar için XM kullanma kılavuzuna bakın.

Karışım Manifoldu Kısıtlamasını Ayarlamak

1. Oran Modu ekranındaki çubuk grafik sola hareket etmeye başlayana kadar, kısıtlama kolunu ayarlayın. «B» dozlama valfi (mavi) lambası daha parlak hale gelecek ve «B» dozlama valfi daha da açılacaktır.
2. Kısıtlama valfini yarım tur saatin tersi yönde çevirin, sonra somunu sıkarak bu ayarda kilitleyin.

Eski Xtreme Karıştırma Tabancalarında Kısıtlamanın Ayarlanması

Sistemin dengeli olup olmadığını kontrol etmek için «B» dozlama valflerini izleyin. Tabanca tetiklendiğinde, valf çoğunlukla açık (yukarıda) olmalıdır. «B» valfi sadece kısa süre «açık» durumda kalıyorsa, kısıtlayıcıyı daha fazla ayarlayın. «B» sıvısı uzun süre akmalıdır, sadece kısa «kapalı» düzeltmeler yapılmalıdır.

Bir Uzak Karıştırma Manifoldunun Beslenmesi İçin Hortum Seçimi

Hortumlar, hortum hacmi oranı ile karışım oranı eşleşecek boyutlara sahip olmalıdır. Hortum boyutu, aynı zamanda akış gereksinimlerinize uyması için büyük hacim tarafında minimum basınç düşüşü sağlamalıdır.

Karışım oranı, hortum seçimi ve hacim oranını eşleştirmek için Tablo 1'i kullanın. Farklı hortum boyutlarının 15,24 m (50 ft) uzunlukları için basınç düşüşü miktarını öğrenmek için için sayfa 16'daki Tablo 2'ye bakın.

Uzak karıştırma manifoldu hortumlarının boyutlarını aşağıdakilere göre ayarlayın:

- Püskürtme sırasında daha yüksek bir akış ve basınç elde etmek için, yüksek hacimli ve genellikle daha yüksek viskoziteli reçine tarafında basınç düşüşünü en aza indirin.
- Hortumlarda ölçülen A ve B sıvıları orana uygun olduğunda, A ve B malzeme hortumlarının birlikte püskürtmeye başlamasını sağlayın.

- Tabanca kapandığında ve aynı zamanda tetiklendiğinde, reçine «A» ve sertleştirici «B» tarafları arasındaki doğal bayılma basıncını dengeleyin. Bu, boya tabancası tetiklendiğinde karıştırma noktasındaki uç/gecikme hatasını azaltır.

Örnek: 4:1 karışım oranında, 1/2 inç iç çaplı bir reçine hortumu ve 1/4 inç iç çaplı bir sertleştirici hortumu 4:1 hacim oranını sağlar.

Tablo 1: «A» / «B» Hortumu Hacim Oranı

Karışım Oranı	Hortum Seçimi «A» x «B»	Hortum Hacim Oranı
1:1	1/2 x 1/2	1,0:1
	3/8 x 3/8	
2:1	1/2 x 3/8	1,78:1
	3/8 x 1/4	2,25:1
3:1	3/8 x 1/4	2,25:1
4:1 ila 6:1	1/2 x 1/4	4,0:1
6:1 ila 10:1	1/2 x 3/16	7:1

Tablo 2: Basınç Düşüşüne Göre Hortum Seçimi

Hortum İç Çapı (inç)	1 gal/dak'da 1000 cps başına 50 ft uzunluk başına basınç düşüşü (psi)	1 litre/dak'da 1000 cps başına 15,24 m uzunluk başına basınç düşüşü (Bar)
1/8	55910	1018
3/16	11044	201
1/4	3494	64
3/8	690	13
1/2	218	4
5/8	89	1,62
3/4	43	0,78

Referans Formülü

$$\text{Basınç düşüşü} = 0,0273 \text{ QVL/D}^4$$

Anahtar:

- Q = Viskozite birimi.
- V = Dakika başına galon
- L = Uzunluk (ft)
- D = İç çap (inç)

1. Örnek: 0,75 gpm'de 3/8 inç iç çaplı bir hortumun 150 ft'lik kısmında 2000 cps'lik bir malzemenin basınç kaybı nedir?

$$690 \text{ psi (çizelgeden)} \times 2 \text{ (viskozite faktörü } 2 \times 1000 \text{ cps)} \times 3 \text{ (3 x 50 ft hortum)} \times 0,75 \text{ (gpm \%si)} = 3105 \text{ psi kayıp}$$

Bu, boya tabancasına ulaşmadan önce büyük bir basınç kaybıdır. 1/2 inç hortumu deneyelim. Bkz. 2. örnek.

2. Örnek: 0,75 gpm'de 1/2 inç iç çaplı bir hortumun 150 ft'lik kısmında 2000 cps'lik bir malzemenin basınç kaybı nedir?

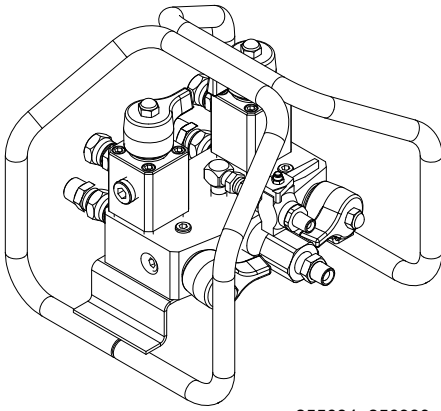
$$218 \text{ psi (çizelgeden)} \times 2 \text{ (viskozite faktörü } 2 \times 1000 \text{ cps)} \times 3 \text{ (3 x 50 ft hortum)} \times 0,75 \text{ (gpm \%si)} = 981 \text{ psi kayıp}$$

Opsiyonel Devridaim

Portlar «A» ve «B» taraflarında, malzeme hortumlarının tekrar makine besleme portlarına devridaimi için sağlanmıştır.

Uzak devridaim eklemek için, karıştırma manifoldu grubunun önüne 255278 numaralı kesme çek valfleri takın. Bu yüksek kaliteli bir karbür bilyalı ve yataklı valftir ve püskürtme modunda kapanmak ve sızdırmazlık sağlamak üzere tasarlanmıştır.

Besleme geri akışın akış hızını kumanda etmek için 222200 numaralı ayarlanabilir kısıtlayıcı valflerini kullanın.



r_255684_256980_312749_4

ŞEKİL 5: Uzak Karıştırma Manifoldu Devridaimi

NOT:

Devridaim valfleri dozlama valflerinden sonra gelecek şekilde uzak konuma hareket ettirildiğinde, makine Püskürtme Moduna geçildiğinde devridaim valflerinin kapalı ve sızdırmaz olduklarını otomatik olarak kontrol edemez.

Püskürtme sırasında devridaim valflerinde kaçak olursa, herhangi bir uyarı olmadan oran dışına çıkarsınız. Daha fazla bilgi için 312359 numaralı XM boya tabancası kullanma kılavuzuna bakın.



Sorun Giderme

1. Herhangi bir sistem ekipmanını kontrol etmeden ya da ekipmana bakım yapmadan önce basıncı tahliye edin.

2. Manifoldu demonte etmeden önce Arıza Tespiti Çizelgesindeki olası tüm nedenleri ve çözümleri kontrol edin.

Sorun	Neden	Çözüm
Düşük reçine çıkışı veya reçine çıkışı yok.	Sıvı girişi tıkalı.	Girişi temizleyin; tıkanmayı giderin. Bkz. Karıştırma Manifoldu Çıkışını Temizleme , sayfa 21.
	Sıvı kabı boştur.	Tekrar doldurun.
Düşük sertleştirici çıkışı veya sertleştirici çıkışı yok.	Sıvı girişi tıkalı.	Girişi temizleyin; tıkanmayı giderin. Bkz. Karıştırma Manifoldu Çıkışını Temizleme , sayfa 21.
	Sıvı kabı boştur.	Tekrar doldurun.
	Sertleştirici süzgeci (28) tıkanmıştır. (Sadece takılıysa geçerlidir.)	Sertleştirici süzgecini temizleyin. Bkz. Karıştırma Manifoldu Çıkışını Temizleme , sayfa 21.
Karıştırılmış sıvı boşalmıyor.	Sıvı statik karıştırıcılarda veya esnek hortumda sertleşmiştir.	Uygun bir solventle temizleyin. Bkz. Bakım , sayfa 21. Gerekirse değiştirin.
	Solvent besleme kabı boştur.	Tekrar doldurun.
	Solvent sıvı ile uyumlu değil.	Uygun bir solvent kullanın.
Sertleştirici basıncı normalden yüksek.	Sertleştirici soğuk.	Isı sorununu düzeltin. 313289 numaralı XM Çoklu Bileşen Boya Tabancası Onarım kılavuzunun sıvı ısıtıcısı kısmına bakın.
	Kısıtlayıcı veya süzgeç tıkanıyor.	Kısıtlayıcıyı açın veya süzgeci temizleyin. Bkz. Karıştırma Manifoldu Çıkışını Temizleme , sayfa 21.
Sertleştirici basıncı normalden düşük.	Reçine soğuk. Akış hızı düşük.	Isı sorununu düzeltin. 313289 numaralı XM Çoklu Bileşen Boya Tabancası Onarım kılavuzunun sıvı ısıtıcısı kısmına bakın.
	Sertleştirici kısıtlayıcısı aşınmış.	Kısıtlayıcıyı ayarlayın. Bkz. Püskürtme Sırasında B Karıştırma Manifoldu Kısıtlamasının Ayarlanması , sayfa 15.
Püskürtme deseninde kuyruklu oluşuyor.	Statik karıştırıcı ve/veya esnek hortumu tıkanıyor.	Kısıtlayıcıyı değiştirin. Statik Karıştırıcıları Temizleme , sayfa 21. Püskürtme tabancasını ve ucunu temizleyin. Tabanca kılavuzuna bakın.
	Tabancadan düşük basınç.	Hava besleme basıncını kontrol edin. Püskürtme sırasında giriş havası göstergelerini kontrol edin.
	Soğuk malzeme.	Isıyı artırın. 312359 numaralı XM Çoklu Bileşenli Boya Tabancası kullanma kılavuzuna bakın.
	Çok fazla basınç düşüşü.	Daha büyük hortumlar veya daha fazla ısı kullanın.
	Reçine veya sertleştirici kapanmıyor.	Hasar görmüş bilya veya yatak ya da valfteki keçe (11). Valfi değiştirin veya yeniden işleyin (11). 313343 numaralı Yüksek Akış Dayanıklı Kesme Çek Valfi kılavuzunun onarım kısmına bakın.
Uzak karıştırma manifolduyla püskürtme modunda püskürtme basıncını arttırdıktan sonra oransız durum.	Hortumlar hacmen dengeli değildir.	A ve B uzak malzeme hortumlarının hacim dengelemesini hacim karışım oranına yakın olacak şekilde yapın. Bkz. Karıştırma Manifoldunda Hacim Dengeleme , sayfa 15.

Onarım

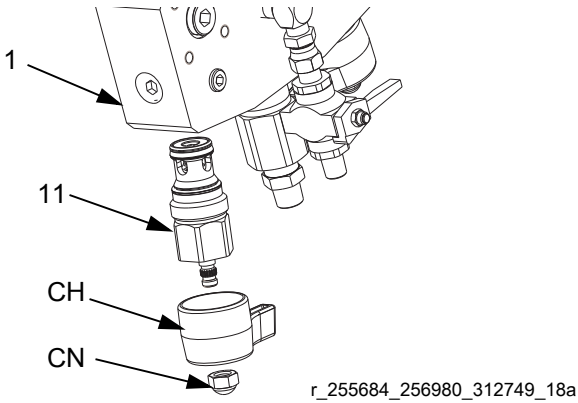
						
---	---	--	--	--	--	--

Püskürtmeyi durdurduğunuzda; ve ekipmanı temizlemeden, kontrolden, servis uygulamadan ve ekipmanın taşınmasından önce **Basınç Tahliye Prosedürü** bölümünü uygulayın. Boya tabancası kılavuzunuzdaki uyarıları okuyun.

UYARI

- Parçaları sökerken, tüm sıvı parçalarını «reçine» veya «sertleştirici» olarak etiketlediğinizden emin olun. Bunun yapılması, yeniden toplama sırasında malzemeleri ve ekipman üzerinden sıvı yolunu kirletecek şekilde reçine ve sertleştirici parçalarının birbirine karıştırılmasını önler.
- Renk kodlu kimyasal dirençli bantlar parçaları etiketlemek için kullanılabilir. Reçine için mavi ve sertleştirici için yeşil kullanın.

1. Basıncı tahliye edin, bkz. sayfa 12.
2. «B» tarafı süzgecini temizleyin. Bkz. sayfa 21.
3. Başlıklı somunu (CN) ve kolu (CH) kartuş grubundan (11) çıkarın. Kartuş gruplarını manifolddan (1) çıkarmak için anahtarı kullanın. Onarım talimatları için 313343 numaralı kılavuza bakın.

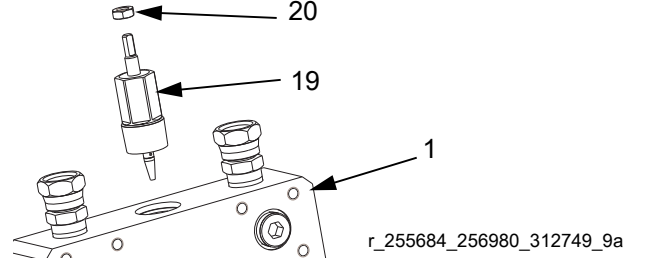


ŞEKİL 6

4. Tüm parçaları uygun bir solventle temizleyin. Manifold geçitlerini temizlemek için yumuşak kıllı bir fırça kullanın.

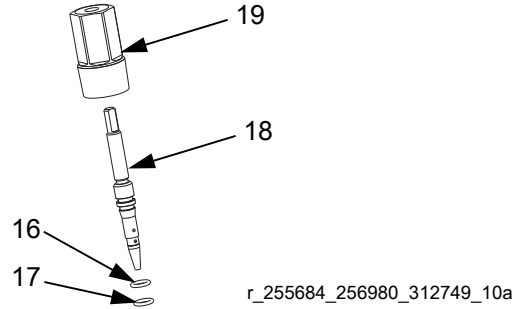
Kısıtlayıcıyı Çıkarma

1. Açık konumla kapalı konum arasındaki tur sayısını not alın. Kısıtlayıcı mahfazasını (19) manifolddan (1) çıkarın.
2. Kısıtlayıcı mahfazasını (19) bir mengeneyle yerleştirin ve somunu (20) çıkarın.



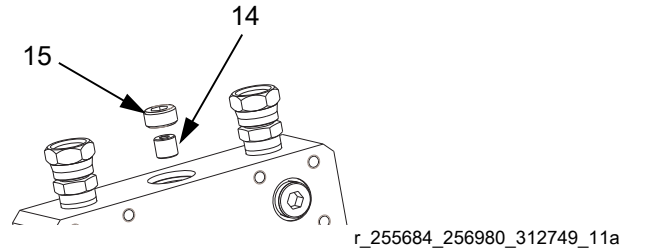
ŞEKİL 7

3. Kolu (18) saat yönünde gevşetin ve kısıtlayıcı mahfazasını (19) çıkarın.



ŞEKİL 8

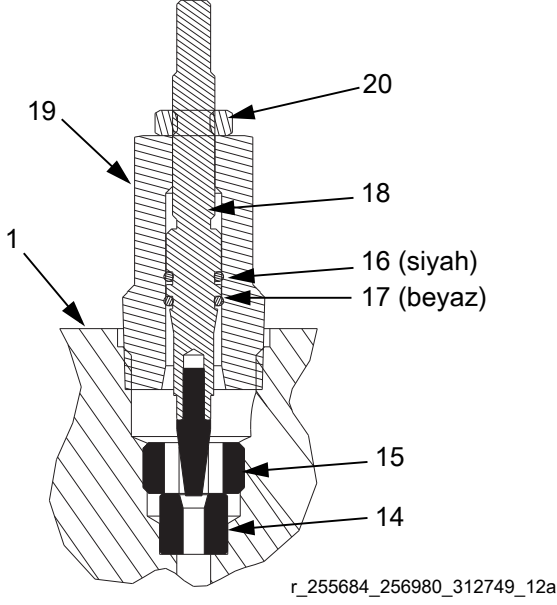
4. O-halkalarını (16, 17) çıkarın ve inceleyin. Gerekirse değiştirin.
5. Ayar vidasını (15) ve yatağı (14) manifolddan (1) çıkarın.



ŞEKİL 9

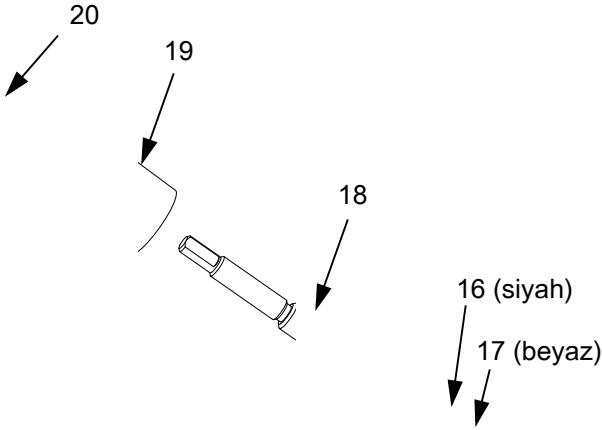
Kısıtlayıcıyı Monte Etme

1. Yatağı (14) büyük konik ucu manifolda (1) bakacak şekilde yerleştirin.



ŞEKİL 10

2. Ayar vidasının (15) dış dişlerine mavi dış kilitleme malzemesi uygulayın ve manifolda takın.
3. O-halkaları (16, 17) kola (18) takın ve kolu kısıtlayıcı mahfazasına (19) yerleştirin. Kolu (18) açık konuma gelene kadar saat yönünün tersine çevirin.



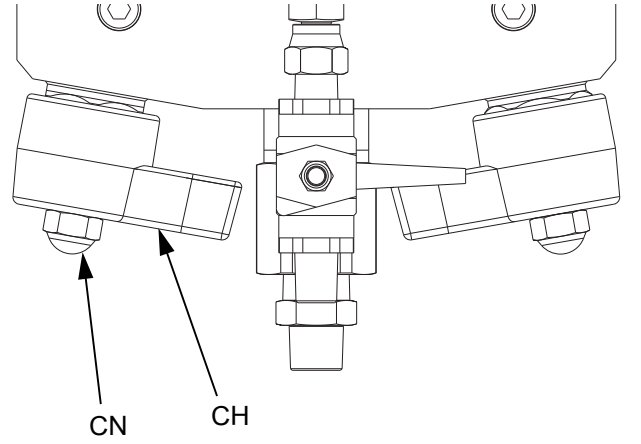
ŞEKİL 11

4. Kilit somununu (20) kola (18) gevşekçe takın.
5. Kısıtlayıcı mahfazasını (19) manifolda (1) takın ve sıkın.

6. Kolu (18) yuvaya (14) oturana kadar sıkın. Sonra, önceden not alınan konuma geri getirin ve iki tam tur geri çevirin ve kilit somunu (20) ile yerinde kilitleyin.

Kartuş Grubunu Monte Etme

1. Kartuşların (11) dış dişlerine mavi dış kilitleme malzemesi uygulayın ve kol tamamen saatin tersi yönde geri getirilmiş durumdayken manifolda takın. Anahtar kartuşun düz yüzeylerine yerleştirin ve 170 N•m (125 ft-lb) tork değerinde sıkın. Bkz. ŞEKİL 6 sayfa 19.
2. Kolu (CH) ve başlıklı somunu (CN) kartuşa, kapandıklarında kollar birbirine bakacak şekilde takın.



ŞEKİL 12

Bakım

Statik Karıştırıcıları Temizleme

Bkz. ŞEKİL 1, sayfa 7. Tipik olarak, iki statik karıştırıcı mahfazası (S, Parça No. 262478) statik karıştırıcı adaptörüne (V) birleştirici hortumu (L) üzerinden bağlanır. Bu mahfazalarda, 25'lik paketlerde sunulan plastik karıştırma elemanları (W, Parça No. 248927) bulunur.

UYARI

Karıştırıcı girişlerinde hiçbir zaman döner rakor kullanmayın. Rakor boruyu sıkıştırır ve karıştırma elemanının çıkarılmasını olanaksız kılar.

Mahfazayı temizlemek ve karıştırma elemanını değiştirmek için:

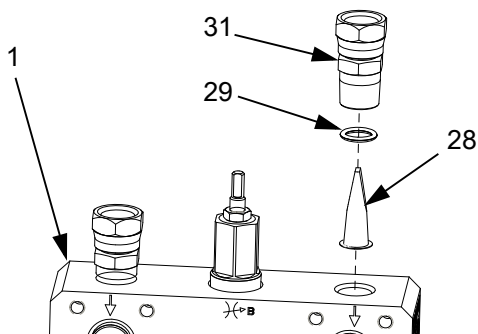
1. Basıncı tahliye edin, bkz. sayfa 12. Karıştırıcı mahfazalarını (S) birleştirici hortumundan (L) ve esnek hortumdan (T) çıkarın.
2. Karıştırıcı mahfazasının düz yüzeylerini (S) topraklanmış bir mengeneye yerleştirin. Karıştırma elemanını (W) girişin ucundan dışarı itin.
3. Gerekirse, eski malzemeyi çıkarmak ve karıştırma elemanını çıkış ucundaki dahili omuza kadar giriş ucundan temizlemek için, 1/2 inç bir matkap ucu kullanın.
4. Mahfazadaki (S) kirleri temizlemek için bir fırça kullanın.
5. Yeni karıştırma elemanını, önce geniş ucu olacak şekilde yerleştirin.

«B» Tarafındaki Süzgeci Temizleme

NOT:

Aşağıdaki talimatlar sadece süzgeç aksesuarı düşük viskoziteli sıvılar için kullanıldığında geçerlidir. Bkz. **Aksesuarlar** sayfa 28.

1. «B» giriş rakorunu (31) manifold bloğundan (1) çıkarın.



2. «V» süzgecini (28) ve tutucu o-halkasını (29) karga burun pense kullanarak doğrudan yukarı ve dışarı doğru çekin.
3. Süzgeci (28) temizleyin ya da değiştirin.
4. Süzgeci (28) ve beyaz plastik o-halkayı (29) 15T630 takımıyla (onarım kiti 256238'e dahildir) yeniden takın.

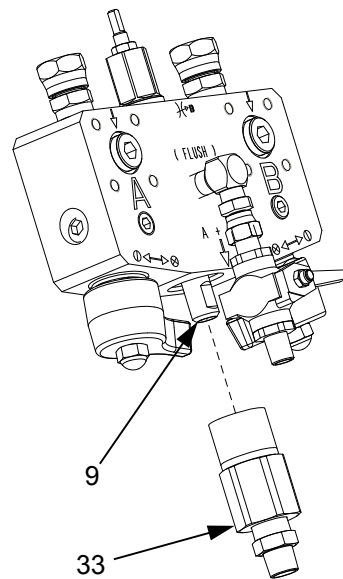
NOT:

O-halka (29) bir keçe olarak değil, bir tutucu halka olarak kullanılır. Süzgeci (28) geriye takmak için iterken çizilebilir veya deforme olabilir.

5. «B» giriş rakorunu (31) manifold bloğuna (1) takın.

Karıştırma Manifoldu Çıkışını Temizleme

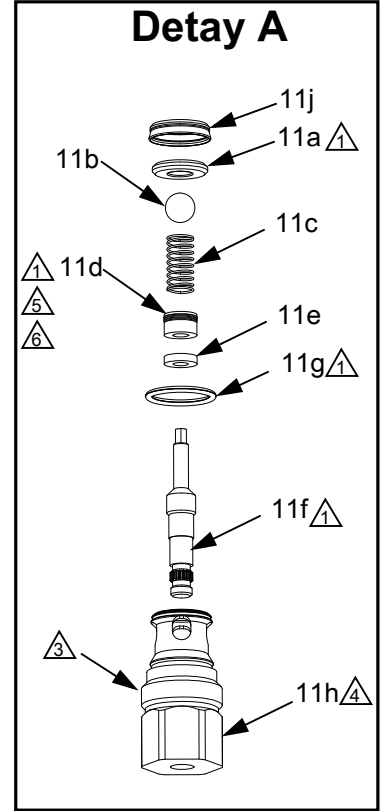
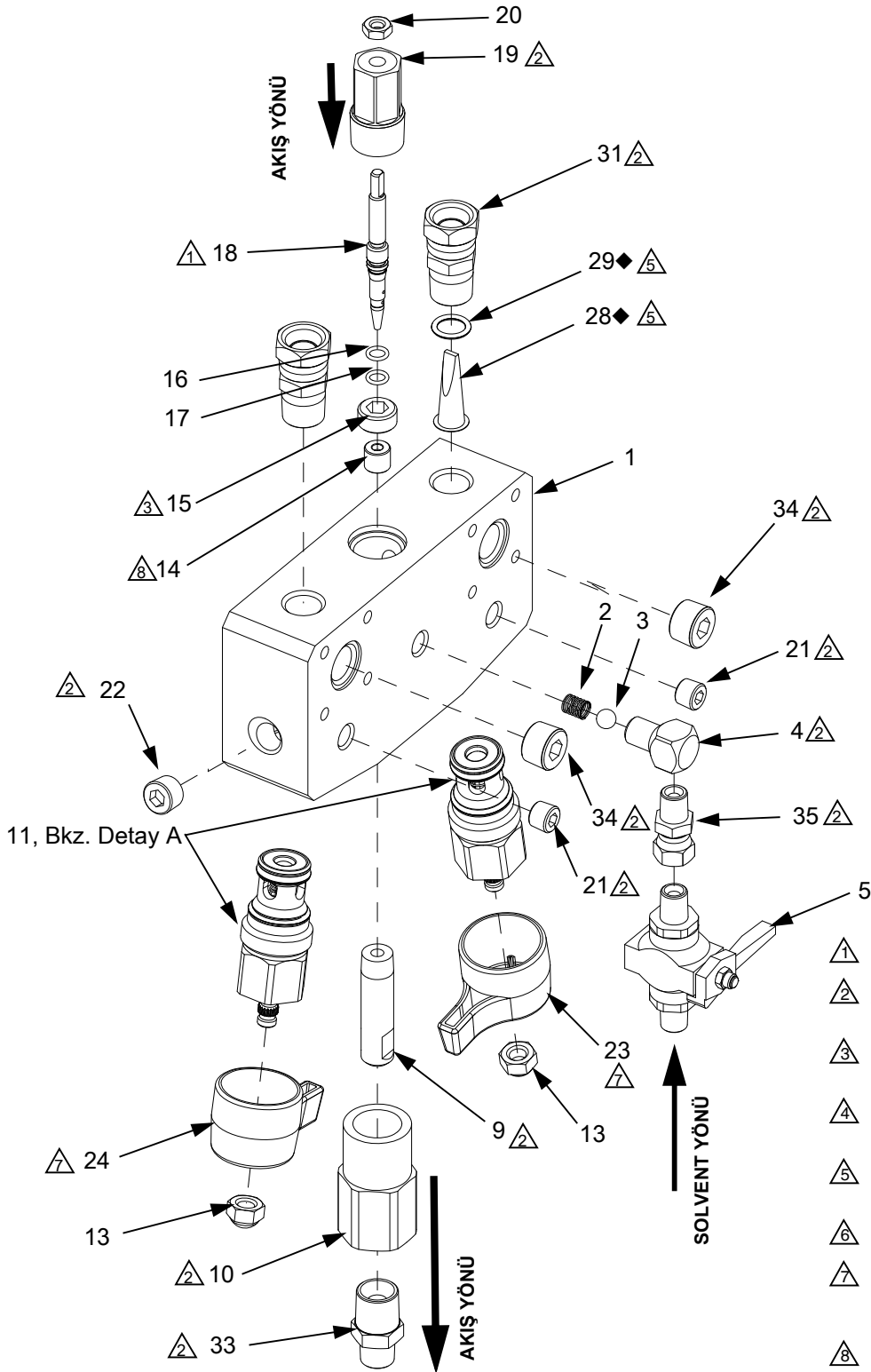
1. «B» merkez enjeksiyon borusunu (9) ortaya çıkarmak için çıkış bağlantı elemanını (33) çıkarın.



2. Borunun (9) üzerindeki, çevresindeki veya içindeki birikintileri temizleyin.
3. Çıkış bağlantı elemanını (33) yeniden takın.

Parçalar

255684 Karıştırma Manifoldu



r_255684_256980_312749_6

11, Bkz. Detay A

- ⚠ Lityum gres uygulayın.
- ⚠ Anaerobik boru dışı sızdırmazlık malzemesi uygulayın.
- ⚠ Dış dişlere mavi diş kilidi malzemesi uygulayın.
- ⚠ 125 ft-lbs tork değerinde sıkın. (170 N•m).
- ⚠ (28), (29) ve (11d) için plastik montaj takımı onarım kiti 256238'e dahildir.
- ⚠ U-tasın açık dudakları yaya bakar.
- ⚠ Valfleri (11) mahfazaya (1) bağladıktan sonra, kolları (23, 24) kapandıklarında birbirine bakacak şekilde yönlendirin.
- ⚠ İç koniğin büyük ucu dışarı bakar.
- ◆ Sadece aksesuar.

r_255684_256980_312749_15a-1

255684 Karıştırma Manifoldu

Ref.	Parça	Tanım	Miktar
1	15M229	BLOK, manifold	1
2†	117558	YAY, baskı	1
3†	101947	BİLYA, solvent çek valfi	1
4	15E367	DİRSEK, cadde, bindirmeli	1
5	214037	VALF, bilyalı; bkz. 306861 numaralı kılavuz	1
9	15R378	BORU, enjektör, sertleştirici	1
10	15R067	BORU, çıkış, karıştırma manifoldu	1
11*	255747	KARTUŞ, valf, kesme çek valfi; 11a-11j dahil	2
11a†	15A968	YUVA, ayak valfi, karbür	1
11b†	116166	BİLYA, karbür	1
11c†	15M530	YAY	1
11d†	15M529	KEÇE, u-tas UHMWPE	1
11e†	15M189	ARA HALKA, yedek; keçe	1
11f†	15K347	KOL	1
11g†	121138	SALMASTRA, o-halka; PTFE, beyaz	1
11h	15K199	MAHFAZA, üst, çek valf	1
11j†	15K692	KEÇE, yuva tutucu	1
13	117623	SOMUN, başlıklı; 3/8-16	2
14	183951	YUVA, valf, karbür	1
15	15R382	VİDA, ayar, içi boş, 3/4-16	1
16†	113137	SALMASTRA, o-halka; siyah, solvente dayanıklı	1
17†	110004	SALMASTRA, o-halka, beyaz, PTFE	1
18	235205	KOL, valf, karbür	1
19	15M969	MAHFAZA, kısıtlayıcı	1
20	110005	SOMUN, sıkıştırma, altıgen; 5/16-24 unf	1
21	100721	TAPA, boru; 1/4 npt(f)	2
22	101754	TAPA, boru; 3/8 npt(f)	1
23	15R380	KOL, yeşil	1
24	247789	KOL, mavi	1
31	156684	RAKOR, adaptör; 1/2 npt	2
32✿	158491	NİPEL; 1/2 npt, bkz. sayfa 24	2
33✿	159239	NİPEL, boru; 1/2 x 3/8 npt, bkz. sayfa 24	3
34	100361	TAPA, boru; 1/2 in. - 14 npt	2
35	156823	RAKOR, döner; 2 x 1/4-18 npt	1
45✿	162449	NİPEL, 1/2 x 1/4 npt, bkz. sayfa 24	2
118✿	126786	Anahtarı, kısıtlayıcı	1

† 256238 numaralı karıştırma manifoldu onarım kitinde bulunur.

* Onarım talimatları için 313343 numaralı kılavuza bakın.

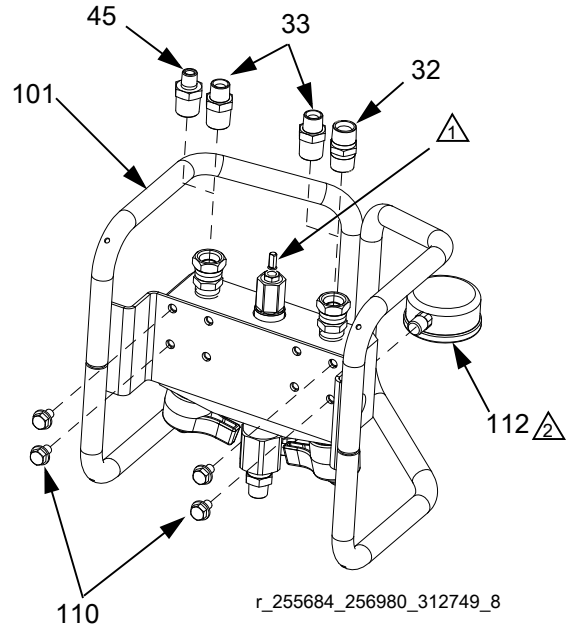
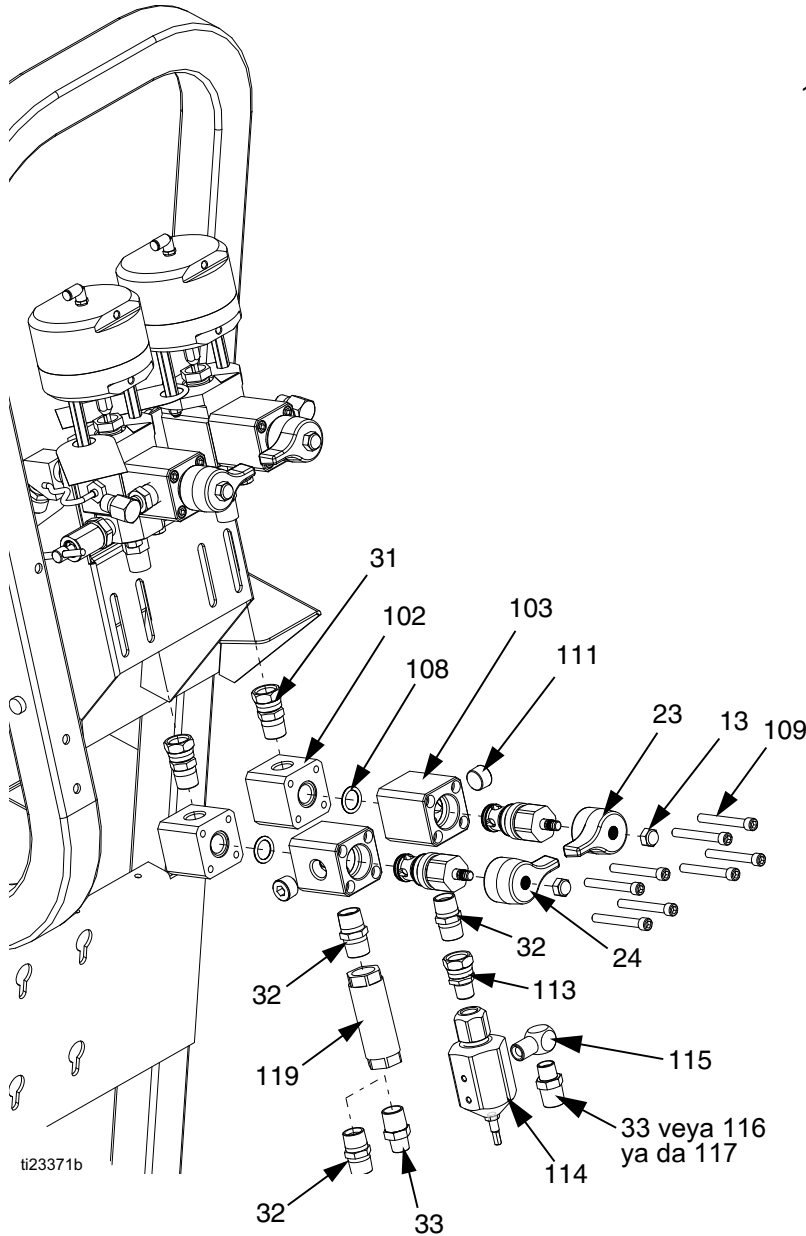
✿ Gösterilmemiştir

256980 Uzak Karıştırma Manifoldu Dönüştürme Kiti

(çıkış çek/kesme valfleri ve makineye monte kısıtlayıcı valfle birlikte)

Kesme çek valfleri, karıştırma manifoldunu uzak konumda bir XM tabancası üzerinde kullanırken kullanılmalıdır. Sayfa 15'te başlayan kılavuzlara göre seçilmesi A ve B sıvı hortumları dışında, mevcut karıştırma manifoldunun uzağa taşınması için gereken her şeyi içerir.

NOT: 1/2 inç veya 3/8 inç «A» hortumunu veya 1/2 inç, 3/8 inç veya 1/4 inç «B» hortumunu barındırmak için fazladan hortum nipelleri eklenmiştir.



- ⚠ Karıştırma manifoldu 255684 dahil değildir (ayrıca satın alınmalıdır). Parçalar için bkz. sayfa 22.
- ⚠ Aşağıya bakar.
- ⚠ «B» çıkışını hortuma.

256980 Uzak Karıştırma Manifoldu Kiti Parçaları

Ref.	Parça No.	Tanım	Miktar
13	117623	SOMUN, başlıklı; 3/8-16 unc	2
23	15R380	KOL, yeşil	1
24	15J916	KOL, mavi	1
31	156684	RAKOR, adaptör	2
32★	158491	NİPEL, 1/2 npt	3
33★	159239	NİPEL, boru; 1/2 x 3/8 npt	5
45★	162449	NİPEL; 1/2 x 1/4 npt	2
101	262522	TAŞIYICI, uzak manifold	1
102	15R529	BLOK, sıvı dağıtım	2
103*	255278	VALF, kesme/çek valfi; (11 dahil, bkz. sayfa 23)	2
108†	121139	SALMASTRA, o-halka	2
109	121295	VİDA, başlıklı, sch	8
110	111801	VİDA, başlıklı, altıgen başlı; 5/16-18	4
111	100361	TAPA, boru	2
112	551387	GÖSTERGE, basınç, sıvı	1
113	162505	RAKOR, 3/8 erkek x 1/2 dişi	1
114	222200	VALF, kısıtlayıcı	1
115	155699	DİRSEK; cadde; 3/8-18 npt	1
116	156849	NİPEL, boru; 2 x 3/8-18 npt	1
117	164672	ADAPTÖR; 3/8-18 npt x 1/4-18 npsm	1
118✿	126786	Anahtarı, kısıtlayıcı	1

★ Bir 1/2 inç, iki 3/8 inç ve bir 1/4 inç hortumun herhangi bir kombinasyonuna uyarlamak için kullanın.

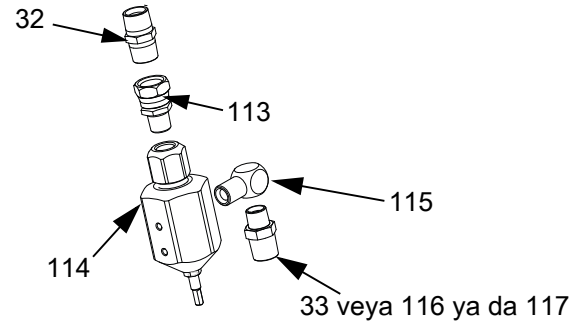
† 256238 numaralı karıştırma manifoldu onarım kitinde bulunur.

* Onarım talimatları için 313343 numaralı kılavuza bakın.

✿ Gösterilmemiştir

24F284 Uzak Manifold Kısıtlayıcı Kiti

Ref.	Parça No.	Tanım	Miktar
32★	158491	NİPEL, 1/2 npt	1
33★	159239	NİPEL, boru; 1/2 x 3/8 npt	1
113	162505	RAKOR, 3/8 erkek x 1/2 dişi	1
114	222200	VALF, kısıtlayıcı	1
115	155699	DİRSEK; cadde; 3/8-18 npt	1
116	156849	NİPEL, boru; 2 x 3/8-18 npt	1
117	164672	ADAPTÖR; 3/8-18 npt x 1/4-18 npsm	1
118✿	126786	Anahtarı, kısıtlayıcı	1
119	16N367	COMPLIANT (uyumlu), 1/2 x 3.5 inç	1



Onarım Kiti

256238, Devridaimsiz XM Karıştırma Manifoldu Onarım Kiti

Sayfa 23 ve 24'teki parça listesine bakın.

Ref.	Parça	Tanım	Miktar
2	117558	YAY, baskı	1
3	101947	BİLYA, solvent çek valfi	1
11a	15A968	YUVA, ayak valfi, karbür	1
11b	116166	BİLYA, karbür	1
11c	15M530	YAY	1
11d	15M529	KEÇE, u-tas UHMWPE	1
11e	15M189	ARA HALKA, yedek; keçe	1
11f	15K347	KOL	1
11g	121138	SALMASTRA, o-halka; PTFE, beyaz	1
11j	15K692	KEÇE, yuva tutucu	1
16	113137	SALMASTRA, o-halka; siyah, solvante dayanıklı	1
17	110004	SALMASTRA, o-halka, beyaz, PTFE	1
108	121139	SALMASTRA, o-halka	2
120*	15T630	TAKIM, u-tas ve manifold	1
121*	113500	YAPIŞKAN, anaerobik	1

* Gösterilmemiştir

Aksesuarlar

255747, Kesme Çek Valfi Kartuş Grubu

Parça sipariş etmek için 313343 numaralı kılavuza bakın.

255278, Komple Yüksek Akış Dayanıklı Kesme Çek Valfi

Devridaim veya çıkış valfleri olmayan makine için mahfaza, vidalar ve o-halka içerir. Parça sipariş etmek için 313343 numaralı kılavuza bakın.

10.000 psi Sıvı Basınç Göstergesi (2,5 inç)

114434 - 1/4 npt(m) arkaya monte edilen basınç ölçme cihazı, tabanca basıncı ölçme cihazı olarak (AB) portunda kullanılabilir. 316 ıslatılmış paslanmaz çelik içerir.

551387 - 1/4 npt alt tarafa monte versiyon.

262522, Uzak Karıştırma Manifoldu Taşıyıcısı (101)

Taşıyıcı, karıştırma manifoldu grubunu tutar ve korur. Bunun için dört 5/16-18 x 1/2 inç vida gerekir.

262478, 7250 psi Statik Karıştırıcı Mahfazası

3/8 npt(m) 25'lik 248927 paketinden 1/2 inç 12 elemanlı çubukları tutar.

248927, Plastik Karıştırma Elemanları

25'lik 1/2 inç x 12 elemanlı plastik çubuk paketi.

511352, Karıştırıcı

12 elemanlı paslanmaz kaynaklı çubuklu paslanmaz 3/8 npt(m) boru; 50 MPa (500 bar, 7250 psi).

15B729, Adaptör Karıştırıcı Girişi

3/8 npt m x f; 50 MPa (500 bar, 7250 psi).

162024, Karıştırma Boruları Arasındaki Adaptör

3/8 npt f x f; 50 MPa (500 bar, 7250 psi).

B tarafı Süzgeci

Sadece düşük viskoziteli sıvılar için.

185416 SÜZGEÇ; 40 m

121410 SALMASTRA, süzgeç tutucu

Aksesuar Portları

Bkz. ŞEKİL 13.

(AA) Giriş Tarafı - 1/2 inç npt(f)

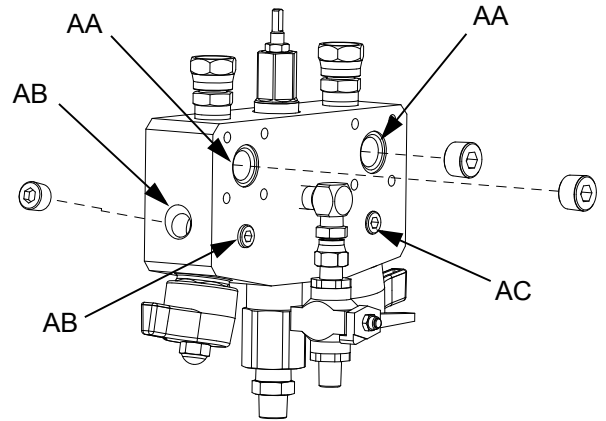
Bu portlar «A» ve «B» kesme çek valflerinden önce bulunur. Bu portları giriş göstergeleri veya devridaim için kullanın. Aynı zamanda manifold yüzeyine 255278 devridaim valflerinin monte edilmesine uygundur.

(AB) Kesmeden sonra «A» Tarafı - 1/4 inç npt(f)

Bu portlar «A» ve «B» kesme çek valflerinden sonra bulunur. Bu portları bir çıkış basıncı ölçme cihazı olarak veya tam bir yıkama malzemesi yalıtımı için çift, ayrı yıkama gerektiren malzemeler için ikinci bir yıkama girişi olarak kullanın.

(AC) Kesmeden sonra, Kısıtlayıcıdan Önce «B» Tarafı - 1/4 inç npt(f)

Bu port «B» tarafındaki kısıtlayıcıdan önce gelen alternatif bir yıkama portu olarak kullanılabilir.



ŞEKİL 13: Aksesuar Portları

Teknik Veriler

Maksimum çalışma basıncı	50 MPa (500 bar, 7250 psi)
Maksimum sıvı sıcaklığı	71° C (160° F)
Sıvı girişı	1/2 inç, 3/8 inç veya 1/4 inç hortumlar için nipel adaptörlü 1/2 inç npsm rakor
Sıvı çıkışı boyutu	3/8 npt(m) adaptör nipelli 1/2 npt(f)
Solvent giriş valfi	1/4 npt(m)
Islak parçalar	<i>Manifold bloğu ve dahili parçalar:</i> 302 ve 303 paslanmaz çelik, PTFE, tungsten karbür, elektriksiz nikel kaplama çelik, çinko kaplama çelik, UHMWPE <i>Valfleri ve bağlantı elemanlarını yıkayın:</i> 440 paslanmaz çelik, kaplamalı karbon çelik, sertleştirilmiş alaşım çelik, asetal, PTFE

Standart Graco Garantisi

Graco, satış tarihinden orijinal alıcının kullanımına kadar Graco tarafından ortaya konan bu dokümanda belirtilen ve Graco adını taşıyan tüm ekipmanda malzeme ve işçilik hatalarının bulunmadığı garantisini verir. Graco tarafından yayınlanan her türlü özel, genişletilmiş ya da sınırlı garanti hariç olmak üzere, Graco satış tarihinden itibaren on iki ay süreyle Graco tarafından arızalı olduğu belirlenen tüm ekipman parçalarını onarır ya da değiştirir. Bu garanti yalnızca ekipman Graco'nun yazılı önerilerine uygun biçimde kurulduğunda, kullanıldığında ve bakımı yapıldığında geçerlidir.

Bu garanti genel aşınma ve yıpranmayı veya hatalı kurulum, yanlış uygulama, aşınma, korozyon, yetersiz veya uygun olmayan bakım, ihmâl, kaza, tahrip veya Graco'nunkiler haricindeki parçaların kullanılması sonucu ortaya çıkan hiçbir arıza, hasar, aşınma veya yıpranmayı kapsamaz. Graco gerek Graco ekipmanının Graco tarafından tedarik edilmemiş yapılar, aksesuarlar, ekipman veya malzemeler ile uyumsuzluğundan gerekse de Graco tarafından tedarik edilmemiş yapıların, aksesuarların, ekipmanın veya malzemelerin uygunsuz tasarımından, üretiminden, kurulumundan, kullanımından ya da bakımından kaynaklanan arıza, hasar veya aşınmadan sorumlu olmayacaktır.

Bu garanti, iddia edilen kusurun doğrulanması için, kusurlu olduğu iddia edilen ekipmanın nakliye ücreti önceden ödenmiş olarak bir Graco yetkili bayiine iade edilmesini şart koşar. Bildirilen arızanın doğrulanması durumunda, Graco tüm arızalı parçaları ücretsiz olarak onarır ya da değiştirir. Nakliye ücreti önceden ödenmiş ekipman orijinal alıcıya iade edilir. Ekipmanın muayenesi sonucunda malzeme ya da işçilik kusuruna rastlanmazsa, onarım işi parça, işçilik ve nakliye maliyetlerini içerebilecek makul bir ücret karşılığında yapılır.

BU GARANTİ TEK VE ÖZELDİR VE BELİRLİ BİR AMACA UYGUNLUK GARANTİSİ YA DA TİCARİ ELVERİŞLİLİK GARANTİSİ DE DAHİL AMA BUNLARLA SINIRLI OLMAMAK ÜZERE AÇIKÇA YA DA ZIMNEN BELİRTİLEN DİĞER TÜM GARANTİLERİN YERİNE GEÇMEKTEDİR.

Herhangi bir garanti ihlali durumunda Graco'nun yegane yükümlülüğü ve alıcının yegane çözüm hakkı yukarıda belirtildiği gibi olur. Alıcı başka hiçbir çözüm hakkının (arzi ya da sonuç olarak ortaya çıkan kar kayıpları, satış kayıpları, kişilerin ya da mülkün zarar görmesi ya da diğer tüm arzi ya da sonuç olarak ortaya çıkan kayıplar da dahil ama bunlarla sınırlı olmamak üzere) olmadığını kabul eder. Garanti ihlaline ilişkin her türlü işlem, satış tarihinden itibaren iki (2) yıl içinde yapılmalıdır.

GRACO TARAFINDAN SATILAN FAKAT GRACO TARAFINDAN ÜRETİLMİYEN AKSESUARLAR, EKİPMAN, MALZEMELER VEYA BİLEŞENLERLE İLGİLİ OLARAK, GRACO HİÇBİR GARANTİ VERMEZ VE İMA EDİLEN HİÇBİR TİCARİ VE BELİRLİ BİR AMACA UYGUNLUK GARANTİLERİNİ KABUL ETMEZ. Graco tarafından satılan fakat Graco tarafından üretilmeyen bu ürünler (elektrik motorları, benzin motorları, motorlar, anahtarlar, hortumlar vs.) var ise üreticilerinin garantisine altındadır. Graco, alıcıya bu garantilerin ihlali için her türlü talebinde makul bir şekilde yardımcı olacaktır.

Graco hiç bir durumda, gerek sözleşme ihlali, garanti ihlali ya da Graco'nun ihmali gerekse bir başka nedenden dolayı olsun, Graco'nun işbu sözleşme uyarınca ekipman temin etmesinden ya da bu sözleşme ile satılan herhangi bir ürün ya da diğer malların tedarik edilmesi, performansı ya da kullanımından kaynaklanan dolaylı, arzi, özel ya da sonuç olarak ortaya çıkan zararlardan sorumlu olmaz.

FOR GRACO CANADA CUSTOMERS

The Parties acknowledge that they have required that the present document, as well as all documents, notices and legal proceedings entered into, given or instituted pursuant hereto or relating directly or indirectly hereto, be drawn up in English. Les parties reconnaissent avoir convenu que la rédaction du présente document sera en Anglais, ainsi que tous documents, avis et procédures judiciaires exécutés, donnés ou intentés, à la suite de ou en rapport, directement ou indirectement, avec les procédures concernées.

Graco Bilgileri

For the latest information about Graco products, visit www.graco.com.

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

SİPARİŞ VERMEK İÇİN, Graco dağıtımınıza başvurun veya en yakın dağıtımçıyı öğrenmek için şu telefonu arayın.

Telefon: 612-623-6921 veya Ücretsiz Hat: 1-800-328-0211 Faks: 612-378-3505

Bu belgede yer alan tüm yazılı ve görsel veriler, basıldığı sırada mevcut olan en son ürün bilgilerini yansıtmaktadır. Graco önceden haber vermeksizin, herhangi bir zamanda değişiklik yapma hakkını saklı tutar.

Orijinal talimatların çevirisi. This manual contains Turkish. MM 312749

Graco Merkezi: Minneapolis
Uluslararası Ofisler: Belçika, Çin, Japonya, Kore

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

Telif Hakkı 2009, Graco Inc. Tüm Graco üretim yerleri ISO 9001 tescillidir.

www.graco.com

Revision H, June 2018