

# Pistolet RS<sup>TM</sup> et cutter

3A1573ZAA

FR

Pour une utilisation avec de la résine de polyester et de l'enduit gélifié.

Pour un usage professionnel uniquement.

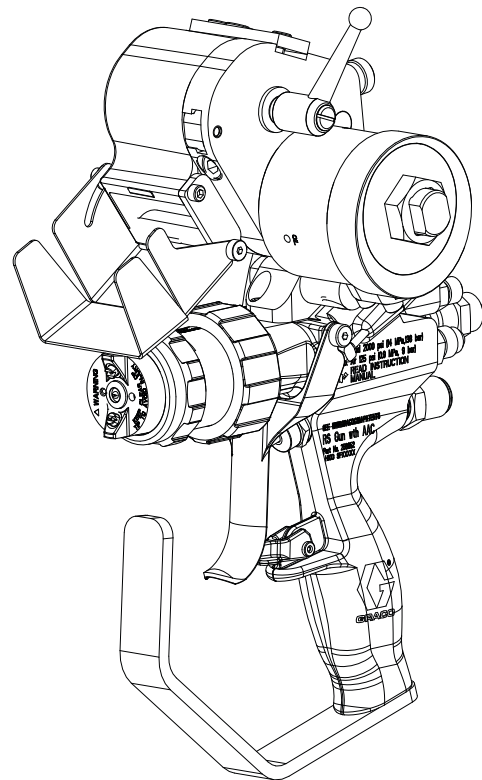


### Consignes de sécurité importantes

Lire tous les avertissements et toutes les instructions de ce manuel.

Conserver ces instructions.

Les informations concernant les modèles, y compris les pressions de services maximales, sont reprises à la page 3.



Représentation du pistolet avec système de découpe à mélange externe avec cutter

CE  II 2 G Ex h T6 Gb

# Table des matières

<b>Modèles</b> .....	<b>3</b>	<b>Réparation</b> .....	<b>32</b>
<b>Manuels afférents</b> .....	<b>3</b>	Enlever le produit durci de la tête du mélange interne .....	32
<b>Avertissements</b> .....	<b>4</b>	Remplacement d'un élément du système de mélange interne .....	34
<b>Importantes informations relatives à un produit à deux composants</b> .....	<b>6</b>	Remplacement du clapet anti-retour et des joints toriques pour mélange externe .....	35
Inflammation spontanée des produits de pulvérisation .....	6	Remplacement de l'ensemble de pointeau à produit .....	36
Tenir les composants A et B séparés l'un de l'autre .....	6	Remplacement de l'ensemble du pointeau central .....	36
Changement de produits .....	6	Remplacement le joint du pointeau .....	37
<b>Importantes informations de sécurité concernant le peroxyde de méthyléthylcétone (MEKP)</b> .....	<b>7</b>	<b>Pièces</b> .....	<b>38</b>
<b>Identification des composants</b> .....	<b>10</b>	Pistolet pour enduit gélifié à mélange externe, 258840 .....	38
Pistolet pour enduit gélifié à mélange externe, 258840 .....	10	Pistolet pour enduit gélifié à mélange interne, 258853 .....	40
Pistolet pour enduit gélifié à mélange interne, 258853 .....	11	Pistolet avec système de découpe à mélange externe avec cutter, 258970 .....	42
Pistolet avec système de découpe à mélange interne, 258854 .....	12	Pistolet avec système de découpe à mélange interne, 258971 .....	42
Pistolet avec système de découpe à mélange interne, 24P436, débit élevé, siège en carbure .....	13	Pistolet avec système de découpe à mélange interne, débit élevé avec cutter, 24P435 .....	42
Pistolet avec système de découpe à mélange externe, 258852 .....	14	Pistolets avec système de découpe .....	43
<b>Principe de fonctionnement</b> .....	<b>15</b>	Ensembles de tête .....	49
Mélange externe .....	15	Ensemble de pointeau, 24E417 .....	52
Mélange interne .....	15	Identification des joints toriques .....	53
Pistolets avec système de découpe .....	15	<b>Accessoires</b> .....	<b>54</b>
Différences entre les buses de pulvérisation par injection et les buses de pulvérisation sans air .....	15	Graisse Fusion® .....	54
Confinement à commande pneumatique – Air-Assist Containment™ (AAC™) .....	15	Kit d'adaptation pour INDy ou Formula, 125797 .....	54
<b>Mise à la terre</b> .....	<b>15</b>	Kit d'adaptation pour LPA2, 125843 .....	54
<b>Introduction</b> .....	<b>15</b>	Kit d'adaptation universel, 257754 .....	54
<b>Mise en place</b> .....	<b>16</b>	Kit d'adaptation pour buse de moulage par transfert de résine (RTM – Resin Transfer Molding), 16T680 .....	54
<b>Mise en marche</b> .....	<b>18</b>	Kit d'adaptation pour buse pour moulage, 16T707 .....	54
<b>Fonctionnement</b> .....	<b>19</b>	Kit haut débit pour mélangeur externe, 24H336 .....	54
Verrouillage de la gâchette .....	19	Kit haut débit pour mélangeur interne, 24H337 .....	54
Réglage de l'AAC .....	19	Régulateurs AAC .....	55
Rinçage du système de mélange interne .....	19	Conversion d'un pistolet pour enduit gélifié à mélange externe en pistolet avec système de découpe .....	55
<b>Procédure de décompression</b> .....	<b>20</b>	Conversion d'un pistolet pour enduit gélifié à mélange interne en un pistolet avec système de découpe .....	55
<b>Arrêt</b> .....	<b>21</b>	Kit d'adaptation de rouleau sous pression, 16T708 .....	55
Arrêt quotidien .....	21	Kit d'extension de pulvérisation d'enduit gélifié, 16T709 .....	55
Arrêt de longue durée .....	23	Outils .....	56
<b>Entretien</b> .....	<b>24</b>	Siège en résine de carbure, 16N889 .....	56
Rinçage du système .....	24	Kit d'extension pour cutter à mélange externe, 24V096 .....	56
<b>Dépannage</b> .....	<b>25</b>	Buses de pulvérisation par injection .....	58
Fuite de produit à l'avant du pistolet .....	29	Buses de pulvérisation sans air .....	61
Réglage du collier de la gâchette .....	29	<b>Données techniques</b> .....	<b>63</b>
Fuite de produit en-dessous de l'ensemble de collier de gâchette .....	30	Dimensions .....	65
Réglage de la tension du joint du pointeau .....	30	<b>Garantie standard de Graco</b> .....	<b>66</b>
Réglage des vis de réglage de l'axe de l'actionneur .....	31	<b>Informations à propos de Graco</b> .....	<b>66</b>

# Modèles

Pour plus de spécifications, voir **Données techniques** à la page 63.

Modèle	Description	Pression de service maximale du produit psi (MPa, bar)	Pression de service maximale du catalyseur psi (MPa, bar)	Plage de pression de service d'entrée d'air psi (MPa, bar)	Température maximale du produit °C (°F)
258853	Pistolet pour enduit gélifié à mélange interne	2000 (14 ; 138)	2000 (14 ; 138)	0-125 (0-0,86 ; 0-8,6)	100 (38)
258854	Pistolet avec système de découpe à mélange interne, sans cutter	2000 (14 ; 138)	2000 (14 ; 138)	0-125 (0-0,86 ; 0-8,6)	100 (38)
258971	Pistolet avec système de découpe à mélange interne, cutter	2000 (14 ; 138)	2000 (14 ; 138)	80-125 (0,55-0,86 ; 5,5-8,6)	100 (38)
24P435	Pistolet avec système de découpe à mélange interne, débit élevé, cutter	2000 (14 ; 138)	2000 (14 ; 138)	80-125 (0,55-0,86 ; 5,5-8,6)	100 (38)
258840	Pistolet pour enduit gélifié à mélange externe	2000 (14 ; 138)	200 (1 ; 4-14)	0-125 (0-0,86 ; 0-8,6)	100 (38)
258852	Pistolet avec système de découpe à mélange externe, sans cutter	2000 (14 ; 138)	200 (1 ; 4-14)	0-125 (0-0,86 ; 0-8,6)	100 (38)
258970	Pistolet avec système de découpe à mélange externe, cutter	2000 (14 ; 138)	200 (1 ; 4-14)	80-125 (0,55-0,86 ; 5,5-8,6)	100 (38)
24P436	Pistolet avec système de découpe à mélange interne, débit élevé	2000 (14 ; 138)	2000 (14 ; 138)	80-125 (0,55-0,86 ; 5,5-8,6)	100 (38)


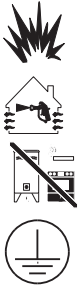


## Manuels afférents

La liste suivante reprend les manuels en anglais sur les composants. Ces manuels ainsi que les traductions disponibles peuvent être retrouvés sur le site [www.graco.com](http://www.graco.com).





Réf.	Description
3A1226	Instructions concernant le kit d'adaptation universel 257754
3A2054	Instructions concernant le kit d'adaptation 125797 pour Indy ou Formula
3A2079	Instructions concernant le kit d'adaptation 125843 pour LPA2
332574	Pistolet et système de découpe RS, fonctionnement-réparation
334010	Kit d'extension 24V096 du système de découpe du pistolet RS à mélange externe

# Avertissements

Les avertissements suivants concernent l'installation, l'utilisation, la mise à la terre, l'entretien et la réparation de cet équipement. Le symbole du point d'exclamation représente un avertissement général et le symbole de danger fait référence aux risques particuliers liés à certaines procédures. Lorsque ces symboles apparaissent dans le texte du présent manuel, toujours se reporter à ces avertissements. Des symboles de danger et avertissements spécifiques pour le produit, auxquels il n'est pas fait référence dans ce chapitre pourront, le cas échéant, apparaître dans le texte du présent manuel.



 <b>AVERTISSEMENT</b>	
	<p><b>RISQUES D'INCENDIE ET D'EXPLOSION</b></p> <p>Les vapeurs inflammables, telles que les vapeurs de solvant et de peinture, dans la <b>zone de travail</b> peuvent s'enflammer ou exploser. Pour éviter d'avoir un incendie ou une explosion :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Utiliser l'équipement uniquement dans des locaux bien aérés.</li> <li>• Supprimer toutes les sources potentielles d'incendie, telles que les flammes pilotes, cigarettes, torches électriques portables et bâches en plastique (risque de décharge d'électricité statique).</li> <li>• Veiller à débarrasser la zone de travail de tout déchet, y compris les solvants, les chiffons et l'essence.</li> <li>• En présence de vapeurs inflammables, ne pas raccorder/débrancher des cordons d'alimentation électrique, ne pas allumer/éteindre des interrupteurs électriques ou des lampes.</li> <li>• Mettre à la terre tous les équipements présents dans la zone de travail. Voir les instructions du chapitre <b>Mise à la terre</b>.</li> <li>• Utiliser uniquement des tuyaux mis à la terre.</li> <li>• Lors de la pulvérisation dans un seau, bien tenir le pistolet contre la paroi du seau.</li> <li>• Si l'on remarque la moindre étincelle d'électricité statique ou si l'on ressent une décharge électrique, <b>immédiatement arrêter le travail</b>. Ne pas utiliser cet équipement tant que le problème n'a pas été identifié et résolu.</li> <li>• La présence d'un extincteur en ordre de marche est obligatoire dans la zone de travail.</li> </ul>
	<p><b>RISQUE D'INJECTION SOUS-CUTANÉE</b></p> <p>Le liquide sous haute pression s'échappant par une fuite dans un tuyau ou par des pièces brisées peut transpercer la peau. Une telle blessure par injection peut ressembler à une simple coupure, mais il s'agit en fait d'une blessure grave qui peut même nécessiter une amputation. <b>Consulter immédiatement un médecin pour une intervention chirurgicale.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Verrouiller la gâchette lorsqu'on ne pulvérise pas.</li> <li>• Ne pas diriger le dispositif de distribution vers quelqu'un ou vers une partie du corps.</li> <li>• Ne pas mettre la main sur la sortie du liquide.</li> <li>• Ne jamais essayer d'arrêter ou de dévier les fuites avec la main, le corps, un gant ou un chiffon.</li> <li>• Exécuter la <b>Procédure de décompression</b> lors de l'arrêt de la distribution et avant le nettoyage, une vérification ou l'entretien de l'équipement.</li> <li>• Serrer tous les raccords de produit avant de mettre l'équipement en marche.</li> <li>• Vérifier les tuyaux et raccords tous les jours. Immédiatement remplacer les pièces usées ou endommagées.</li> </ul>
	<p><b>RISQUES LIÉS AUX PIÈCES EN MOUVEMENT</b></p> <p>Les pièces en mouvement peuvent pincer, couper ou amputer des doigts ou d'autres parties du corps.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se tenir à l'écart des pièces en mouvement.</li> <li>• Ne pas faire fonctionner l'équipement si des écrans de protection ou des couvercles ont été enlevés.</li> <li>• Un équipement sous pression peut se mettre en marche sans prévenir. Avant de faire une vérification de l'appareil, avant de le déplacer et avant de faire un entretien sur l'appareil, exécuter la <b>Procédure de décompression</b> et débrancher toutes les sources d'alimentation électrique.</li> </ul>


**AVERTISSEMENT**




	<p><b>RISQUES LIÉS AUX PRODUITS ET VAPEURS TOXIQUES</b></p> <p>Les produits ou vapeurs toxiques peuvent causer de graves blessures, voire la mort, en cas de projection dans les yeux ou sur la peau, d'inhalation ou d'ingestion.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Lire les fiches techniques santé-sécurité (FTSS) pour prendre connaissance des risques liés aux produits de pulvérisation utilisés.</li> <li>• Entreposer les produits dangereux dans des récipients homologués et les jeter en observant les recommandations en la matière.</li> <li>• Toujours porter des gants imperméables aux produits chimiques lors de la pulvérisation ou du nettoyage de l'équipement.</li> </ul>
	<p><b>ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE</b></p> <p>Porter un équipement de protection adapté lorsqu'on travaille avec l'appareil ou effectue un entretien dessus ou lorsqu'on se trouve dans la zone de fonctionnement de l'équipement pour ne pas se blesser gravement (des lésions oculaires, perte auditive, l'inhalation de vapeurs toxiques, des brûlures, etc.). Cet équipement comprend ce qui suit, mais sans s'y limiter cependant :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Des lunettes de protection et une protection auditive.</li> <li>• Les masques respiratoires, vêtements et gants de protection recommandés par le fabricant de produits et de solvants.</li> </ul>
	<p><b>RISQUES LIÉS À UNE MAUVAISE UTILISATION DE L'ÉQUIPEMENT</b></p> <p>Une mauvaise utilisation peut causer de graves blessures, pouvant entraîner la mort.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ne pas utiliser l'appareil lorsque l'on est fatigué ou sous l'influence de médicaments, de drogues ou d'alcool.</li> <li>• Ne pas dépasser la pression de service maximale ni les valeurs limites de température spécifiées pour le composant le plus faible de l'équipement. Voir le chapitre <b>Données techniques</b> présent dans tous les manuels des équipements.</li> <li>• Utiliser des produits et solvants compatibles avec les pièces en contact avec le produit. Voir le chapitre <b>Données techniques</b> présent dans tous les manuels des équipements. Lire les avertissements du fabricant de produits et solvants. Pour plus d'informations sur le produit utilisé, demander sa fiche technique de santé-sécurité (FTSS) au distributeur ou au revendeur.</li> <li>• Ne pas quitter la zone de travail tant que l'équipement est encore sous tension ou sous pression. Éteindre tous les équipements et exécuter la <b>Procédure de décompression</b> lorsque ces équipements ne sont pas utilisés.</li> <li>• Vérifier quotidiennement l'équipement. Réparer ou remplacer immédiatement toute pièce usée ou endommagée, et ce, uniquement par des pièces d'origine du fabricant.</li> <li>• Ne pas altérer ou modifier l'équipement.</li> <li>• Utiliser l'équipement uniquement aux fins auxquelles il est prévu. Pour plus d'informations, contacter son distributeur.</li> <li>• Éloigner les tuyaux et câbles électriques des zones de circulation, des bords coupants, des pièces en mouvement et des surfaces chaudes.</li> <li>• Ne pas tordre ou trop plier les tuyaux, ne pas utiliser les tuyaux pour soulever ou tirer l'équipement.</li> <li>• Tenir les enfants et animaux à distance de la zone de travail.</li> <li>• Observer toutes les consignes de sécurité en vigueur.</li> </ul>
	<p><b>RISQUES LIÉS AUX PIÈCES EN ALUMINIUM SOUS PRESSION</b></p> <p>L'utilisation dans l'équipement sous pression de produits non compatibles avec l'aluminium peut déclencher une réaction chimique dangereuse et endommager l'équipement. Le non-respect de cet avertissement peut provoquer des blessures graves, voire mortelles, ou des dégâts matériels.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ne pas utiliser du 1,1,1-trichloroéthane, du chlorure de méthylène ou d'autres solvants à base d'hydrocarbures halogénés, ni des produits contenant de tels solvants.</li> <li>• De nombreux autres produits peuvent contenir des produits chimiques susceptibles de réagir avec l'aluminium. Vérifier la compatibilité auprès du fournisseur du produit de pulvérisation.</li> </ul>

# Importantes informations relatives à un produit à deux composants

## Inflammation spontanée des produits de pulvérisation

						
<p>Certains produits peuvent s'enflammer spontanément s'ils sont appliqués en couche trop épaisse. Lire les avertissements du fabricant et la FTSS du produit.</p>						

## Tenir les composants A et B séparés l'un de l'autre

						
<p>La salissure croisée peut entraîner le durcissement du produit dans les conduites de produit, ce qui peut provoquer des blessures graves ou endommager l'équipement. Pour éviter la salissure croisée des pièces en contact avec le produit de l'équipement, ne <b>jamais</b> interchanger le composant A (catalyseur) et le composant B (résine).</p>						

## Changement de produits

- Lors d'un changement de produit, rincer plusieurs fois l'équipement pour s'assurer qu'il est bien propre.
- Toujours nettoyer les crépines d'admission du produit après le rinçage.
- Vérifier la compatibilité chimique avec le fabricant de produits.

# Importantes informations de sécurité concernant le peroxyde de méthyléthylcétone (MEKP)

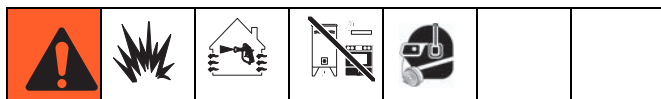
Le MEKP est l'un des plus dangereux produits du marché. La bonne manipulation des produits chimiques « instables (réactifs) » constitue un réel défi pour l'industrie des plastiques. C'est la propriété de grande réactivité qui rend le MEKP précieux dans l'industrie des plastiques, car elle permet de produire la réaction de durcissement des résines de polyester et des enduits gélifiés ; elle est cependant également à l'origine des dangers qui obligent à beaucoup de prudence et de précaution lors de son stockage, son transport, sa manutention, son traitement et son élimination.

Le personnel doit être particulièrement bien informé des dangers qui peuvent résulter d'une mauvaise manipulation du MEKP, en particulier en ce qui concerne la salissure et la chaleur. Le personnel doit être parfaitement formé aux mesures appropriées à prendre pour l'emmagasinage, l'utilisation et l'élimination du MEKP et d'autres produits dangereux utilisés dans les opérations de laminage.

Les catalyseurs actuels sont pré-mélangés et ne nécessitent pas de diluants. Graco recommande fortement de ne pas utiliser de diluants. Les diluants augmentent le risque que des saletés entrent dans le système du catalyseur. Ne pas diluer le MEKP avec de l'acétone ou tout autre solvant, car cela peut produire un mélange extrêmement sensible aux chocs, mélange qui peut exploser.

Uniquement utiliser l'équipement d'origine ou des pièces équivalentes d'origine de Graco dans le système de catalyseur (des tuyaux, des raccords, etc.), parce qu'une réaction chimique dangereuse peut avoir lieu entre les pièces remplacées et le MEKP.

Pour éviter tout contact avec le MEKP, toute personne se trouvant sur le site doit porter un équipement de protection individuel approprié comprenant des gants, des bottes, des tabliers et des lunettes imperméables aux produits chimiques.









**Le MEKP est inflammable et potentiellement explosif ; il est également potentiellement dangereux pour les yeux et la peau. Lire les avertissements et fiches techniques de santé-sécurité (FTSS) du fabricant pour être informé des risques et précautions à prendre en rapport avec le MEKP.**

Un MEKP sali peut devenir explosif. Éviter de salir du MEKP par d'autres produits y compris, mais s'en s'y limiter, le polyester pulvérisé, les promoteurs et accélérateurs de polymérisation, et les métaux non-inoxydables. Même de faibles quantités d'impuretés peuvent rendre le MEKP explosif. Cette réaction peut démarrer lentement et accumuler progressivement de la chaleur ; cette dernière peut augmenter jusqu'à provoquer un incendie ou une explosion. Ce processus peut prendre de quelques secondes à plusieurs jours.






La chaleur appliquée au MEKP, ou l'accumulation de chaleur à partir de réactions de salissure, peut faire atteindre ce qu'on appelle la température de décomposition auto-accélérée (TDAA) ; cette dernière peut provoquer un incendie ou une explosion. Tout MEKP renversé doit être rapidement retiré afin qu'il ne reste aucun résidu. Un déversement peut s'échauffer jusqu'au point d'auto-inflammation. Jeter conformément aux recommandations du fabricant.

Conserver le MEKP dans un endroit frais, sec et bien aéré, dans les réservoirs d'origine, à l'abri du soleil et à l'écart d'autres produits chimiques. Il est fortement recommandé que la température de stockage reste inférieure à 30 °C (86 °F). La chaleur augmentera le potentiel de décomposition explosive. Consulter le NFPA 432. Conserver le MEKP à l'abri de la chaleur, des étincelles et des flammes nues.

## Résines polyesters et enduits gélifiés

							
<p>La pulvérisation de produits contenant des résines polyesters et des enduits gélifiés génère des brumes, vapeurs et particules atomisées potentiellement nocives. Éviter tout risque d'inhalation en assurant une ventilation suffisante et en utilisant des respirateurs sur le site.</p> <p>Lire les avertissements et fiches techniques de santé-sécurité (FTSS) du fabricant pour être informé des risques et précautions à prendre en rapport avec les résines de polyester et les enduits gélifiés.</p> <p>Afin d'éviter tout contact avec les résines polyesters et les enduits gélifiés, toute personne se trouvant sur la zone de travail doit porter un équipement de protection individuel adapté, dont des gants, bottes, tabliers et lunettes de sécurité imperméables aux produits chimiques.</p>							

## Opérations de pulvérisation et de laminage

							
<p>Supprimer toutes les accumulations de surpulvérisation, de ponçage, meulage ou sciure de PRF etc. dès qu'elles se produisent dans le bâtiment. Si on laisse ces déchets s'accumuler, le déversement de catalyseur a plus de chances de déclencher un incendie.</p> <p>Si des solvants de nettoyage sont nécessaires, lire les avertissements et fiches techniques de santé-sécurité (FTSS) du fabricant pour être informé des risques et précautions à prendre. (Graco recommande d'utiliser des solvants de nettoyage non inflammables.)</p>							

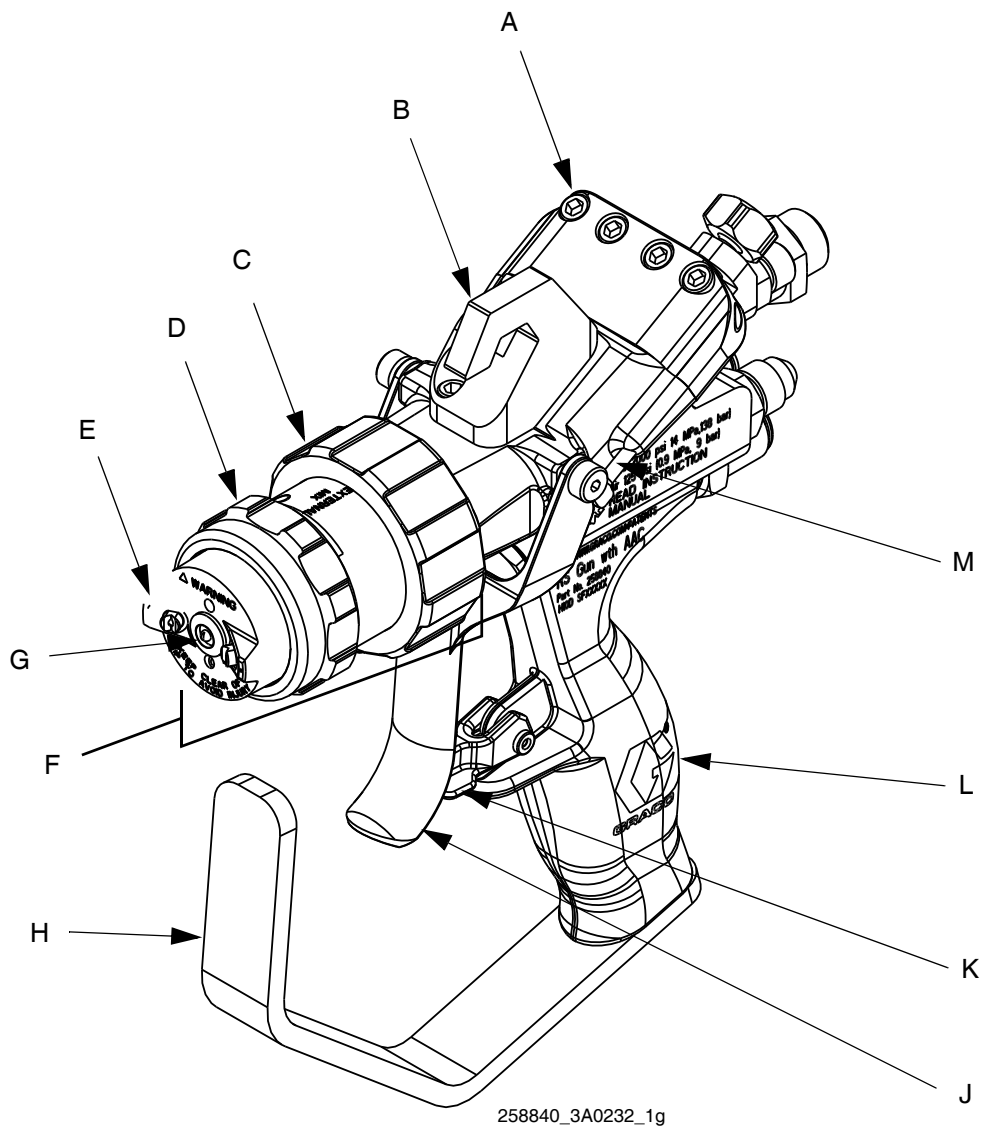
**REMARQUE :** Pour plus de précisions, Graco recommande de consulter les sections 1910.94, 1910.106, 1910.107 de l'OSHA (Agence européenne pour la sécurité et la santé au travail) et le NFPA n° 33, chapitre 16, 17 et NFPA n° 91.





# Identification des composants

## Pistolet pour enduit gélifié à mélange externe, 258840



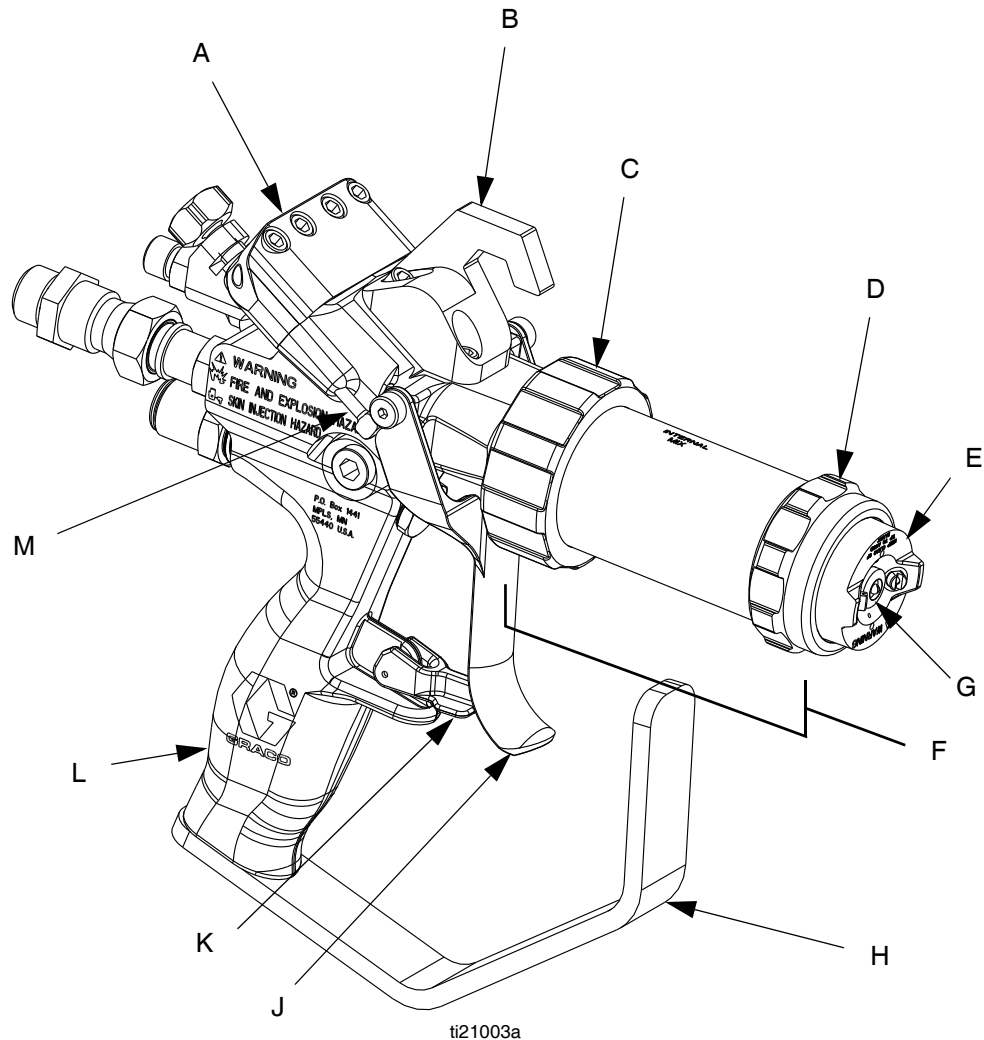
### Légende :

- |                                      |                               |
|--------------------------------------|-------------------------------|
| A Ensemble de collier de la gâchette | G Buse de pulvérisation       |
| B Montage du pistolet                | H Protège-gâchette            |
| C Anneau de verrouillage de la tête  | J Gâchette                    |
| D Bague de retenue du chapeau d'air  | K Verrouillage de la gâchette |
| E Chapeau d'air pour mélange externe | L Poignée                     |
| F Tête pour mélange externe          | M Axe de l'actionneur         |

FIG. 1

## Pistolet pour enduit gélifié à mélange interne, 258853

**REMARQUE :** Dans les pistolets à mélange interne, la buse tourne pour permettre une pulvérisation verticale ou horizontale.



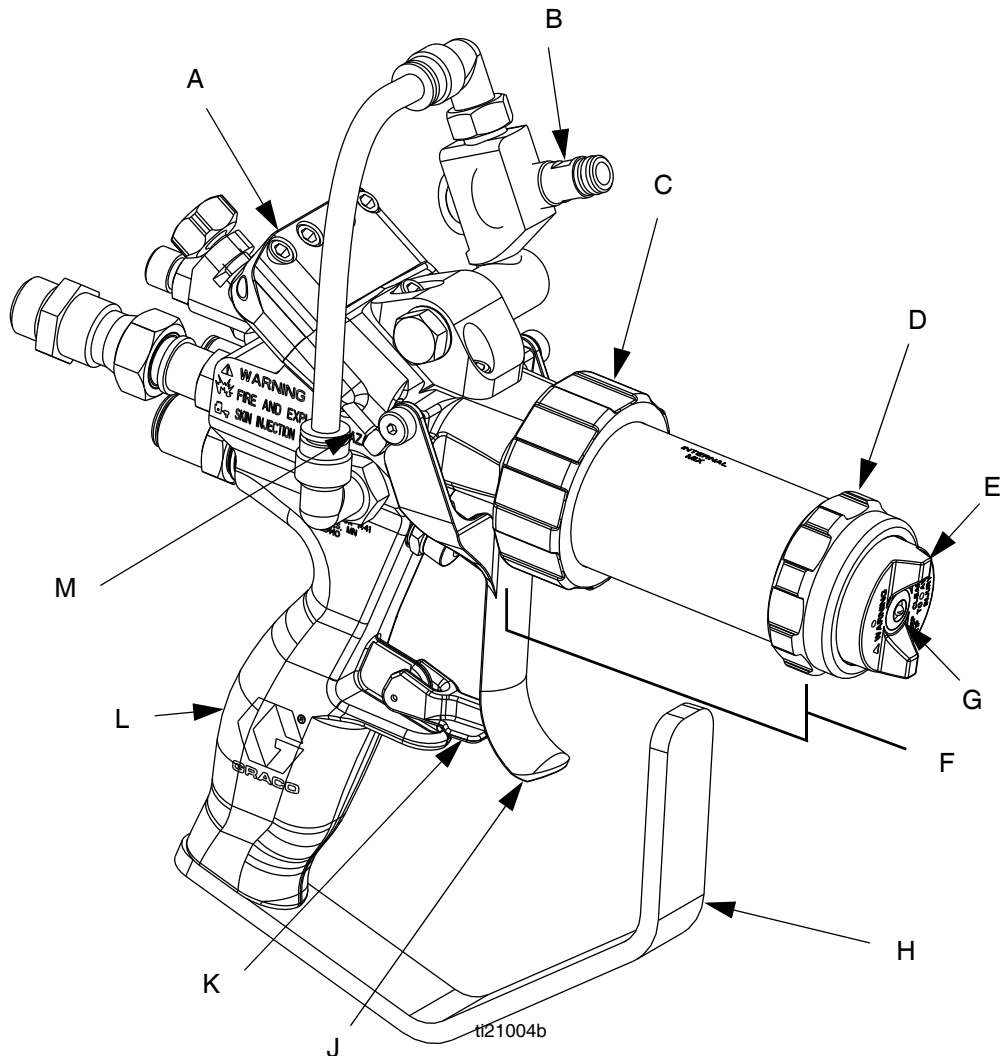
**Légende :**

- |   |                                    |   |                             |
|---|------------------------------------|---|-----------------------------|
| A | Ensemble de collier de la gâchette | G | Buse de pulvérisation       |
| B | Montage du pistolet                | H | Protège-gâchette            |
| C | Anneau de verrouillage de la tête  | J | Gâchette                    |
| D | Bague de retenue du chapeau d'air  | K | Verrouillage de la gâchette |
| E | Chapeau d'air pour mélange interne | L | Poignée                     |
| F | Tête pour mélange interne          | M | Axe de l'actionneur         |

FIG. 2

## Pistolet avec système de découpe à mélange interne, 258854

**REMARQUE :** Dans les pistolets à mélange interne, la buse tourne pour permettre une pulvérisation verticale ou horizontale.



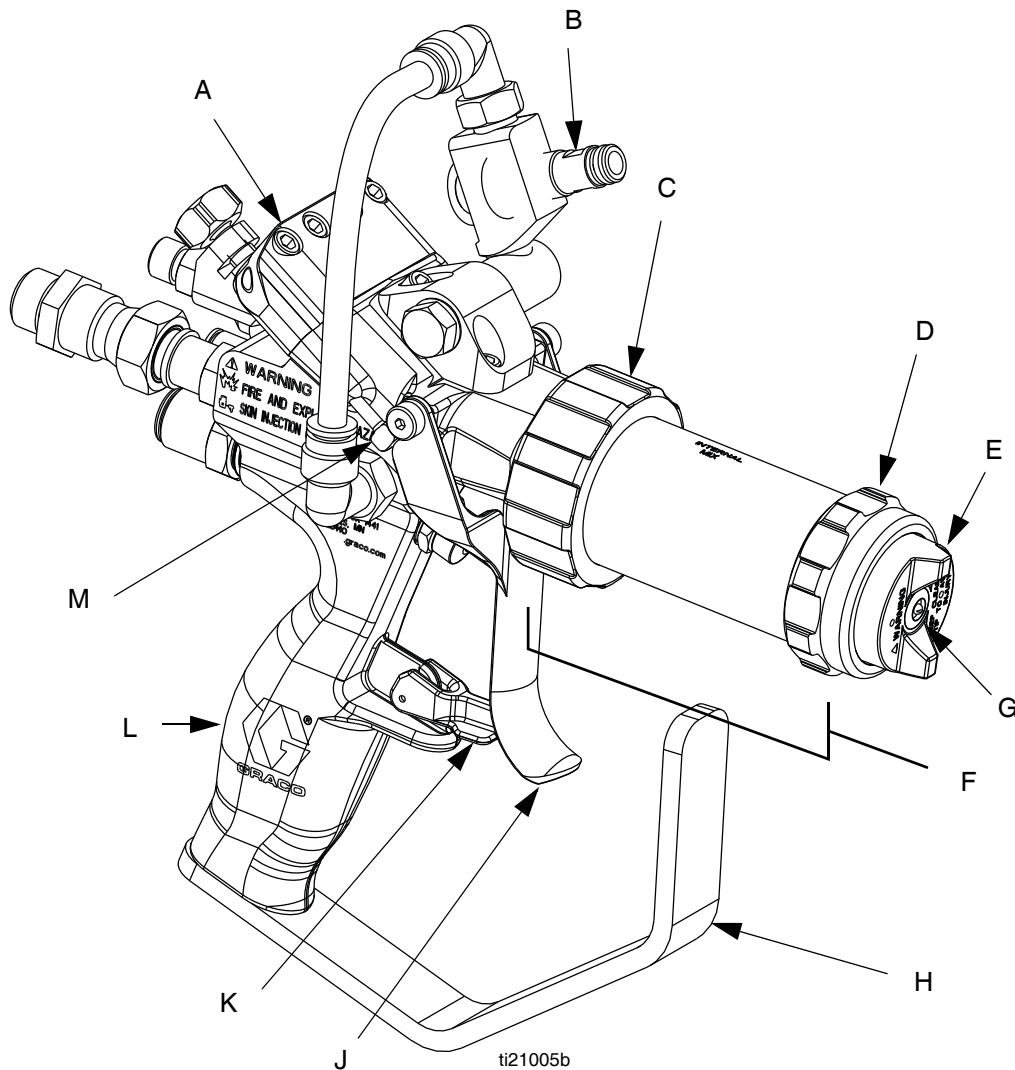
### Légende :

- |   |                                    |   |                             |
|---|------------------------------------|---|-----------------------------|
| A | Ensemble de collier de la gâchette | G | Buse de pulvérisation       |
| B | Montage du système de découpe      | H | Protège-gâchette            |
| C | Anneau de verrouillage de la tête  | J | Gâchette                    |
| D | Bague de retenue du chapeau d'air  | K | Verrouillage de la gâchette |
| E | Chapeau d'air pour mélange interne | L | Poignée                     |
| F | Tête pour mélange interne          | M | Axe de l'actionneur         |

FIG. 3

## Pistolet avec système de découpe à mélange interne, 24P436, débit élevé, siège en carbure

**REMARQUE :** Dans les pistolets à mélange interne, la buse tourne pour permettre une pulvérisation verticale ou horizontale.

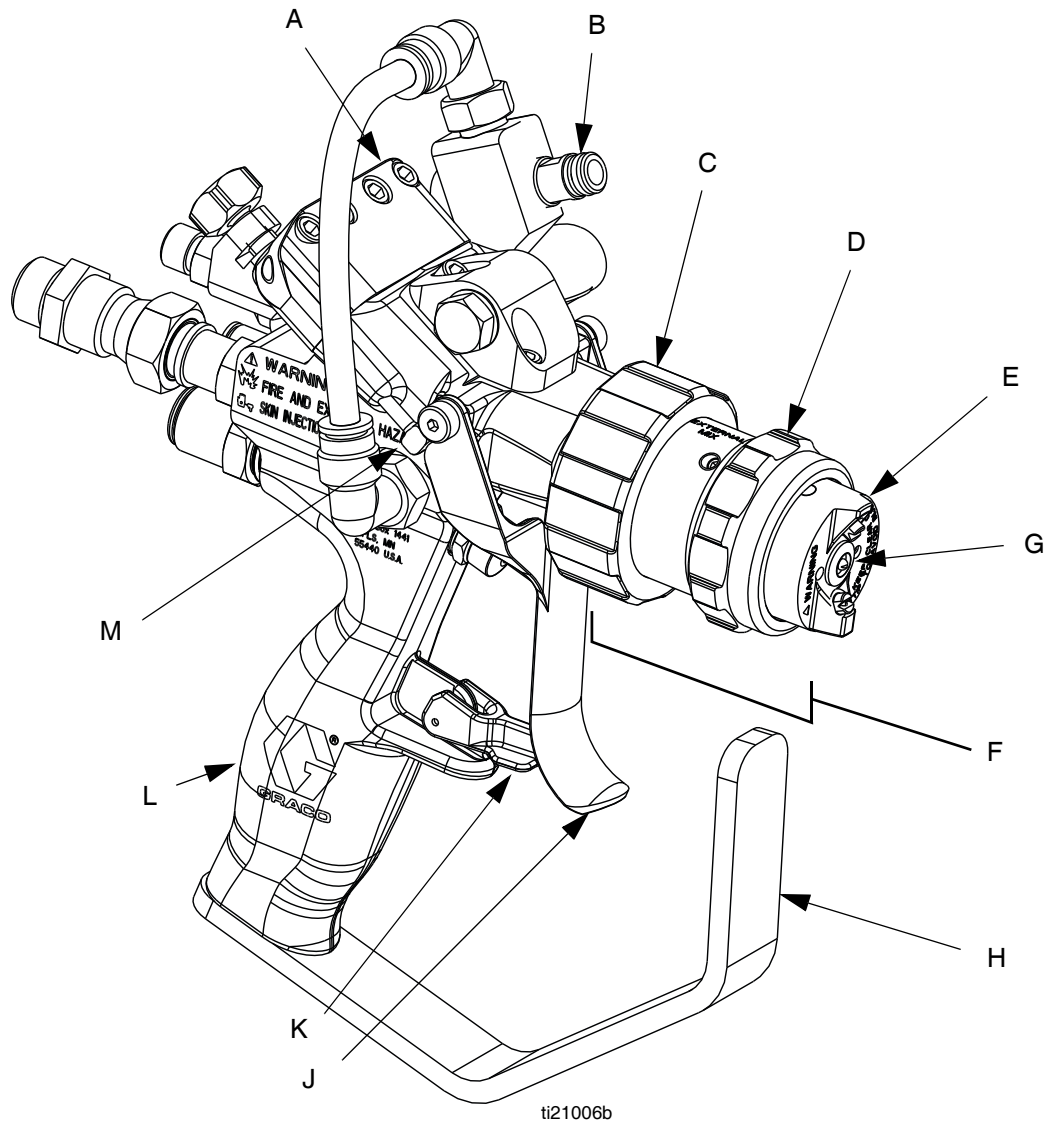


### Légende :

- |  |                               |
|--|-------------------------------|
| A Ensemble de collier de la gâchette   | G Buse de pulvérisation       |
| B Montage du système de découpe        | H Protège-gâchette            |
| C Anneau de verrouillage de la tête    | J Gâchette                    |
| D Bague de retenue du chapeau d'air    | K Verrouillage de la gâchette |
| E Chapeau d'air pour mélange interne   | L Poignée                     |
| F Tête de mélange interne, débit élevé | M Axe de l'actionneur         |

FIG. 4

## Pistolet avec système de découpe à mélange externe, 258852



### Légende :

- |                                      |                               |
|--------------------------------------|-------------------------------|
| A Ensemble de collier de la gâchette | G Buse de pulvérisation       |
| B Montage du système de découpe      | H Protège-gâchette            |
| C Anneau de verrouillage de la tête  | J Gâchette                    |
| D Bague de retenue du chapeau d'air  | K Verrouillage de la gâchette |
| E Chapeau d'air pour mélange externe | L Poignée                     |
| F Tête pour mélange externe          | M Axe de l'actionneur         |

FIG. 5

## Principe de fonctionnement

### Mélange externe

Le jet de résine ou d'enduit gélifié et le jet de catalyseur se mélangent lorsqu'ils sortent de la buse de pulvérisation. Le catalyseur est atomisé avec la pression d'air par l'air de l'AAC afin d'obtenir un mélange de grande qualité. Le mélange externe réduit la formation de bouchons de produit durci à l'intérieur.

### Mélange interne

Le produit et le catalyseur passent à travers un mélangeur statique interne dans lequel ils se mélangent. La solution mélangée est distribuée.

### Pistolets avec système de découpe

La fibre de verre est tirée à travers le système de découpe, puis est coupée en petits fils de base. Les fils de base coupés sont ensuite distribués dans le flux de produits mélangés.

### Différences entre les buses de pulvérisation par injection et les buses de pulvérisation sans air




Les buses de pulvérisation par injection sont généralement utilisées pour les pistolets avec système de découpe. De multiples injections de flux sont utilisées pour créer le jet en éventail.

Les buses de pulvérisation airless sont généralement utilisées sur des pistolets pour enduit gélifié. Un seul orifice en forme d'œil de chat est utilisé pour créer le jet en éventail.

### Confinement à commande pneumatique – Air-Assist Containment™ (AAC™)

Lorsque le produit sort de la buse de pulvérisation, l'air est pulvérisé contre le flux de produit afin de le rendre plus régulier.

## Mise à la terre

						
Cet équipement doit être mis à la terre.						
La mise à la terre réduit les risques d'électricité statique et de décharge électrique grâce à un fil permettant au courant de s'échapper en cas d'accumulation d'électricité statique ou de court-circuit.						
<b>REMARQUE :</b> Un ensemble de fil et collier de mise à la terre 17440-00 est fourni avec le doseur PRF Graco. En cas d'utilisation d'un doseur différent, qui ne serait pas équipé d'un ensemble de fil de terre avec collier, commander la référence 17440-00 ou utiliser le sien.						
Mettre le pistolet de distribution à la terre en le reliant à un tuyau d'alimentation en produit mis à la terre et approuvé par Graco.						
Consulter la législation électrique locale ainsi que les manuels connexes afin d'obtenir des instructions détaillées concernant la mise à la terre de tous les équipements dans la zone de travail.						

## Introduction

Afin de profiter au mieux de son pistolet RS, bien comprendre les procédures les plus importantes et travailler comme décrit dans :

- **Mise en marche** à la page 18
- **Réglage du collier de la gâchette** à la page 29
- **Réglage de la tension entre l'enclume et la cartouche à lames** Pour plus d'informations, consulter le manuel de fonctionnement et réparation du pistolet RS avec cutter.
- **Arrêt quotidien** à la page 21

### ATTENTION

Un mauvais mélange, une fuite de produit, du produit durci dans le pistolet ou une usure prématurée des composants sont autant de problèmes pouvant résulter du non respect de ces procédures et de leur planning d'exécution.

# Mise en place

## ATTENTION

L'équipement a été testé avec une huile légère laissée à l'intérieur des passages de produit pour protéger les pièces. Pour éviter de salir le produit de pulvérisation avec de l'huile, rincer l'équipement avec un solvant compatible avant de l'utiliser. Voir **Rinçage du système**, page 24.

1. **Avant la première utilisation**, rincer le pistolet. Voir **Rinçage du système**, page 24.

**REMARQUE** : La pression de solvant recommandée pendant le rinçage est de 550-700 kPa (5,5-7,0 bars, 80-100 psi).

2. Verrouiller la gâchette.
3. **Pour les pistolets avec des cutters**, installer le cutter :
  - a. Si cela est nécessaire, utiliser une clé à molette pour régler le pivot (541), de sorte qu'il soit parallèle à la tête du pistolet et que l'extrémité ouverte soit orientée vers l'avant du pistolet. Voir FIG. 6.

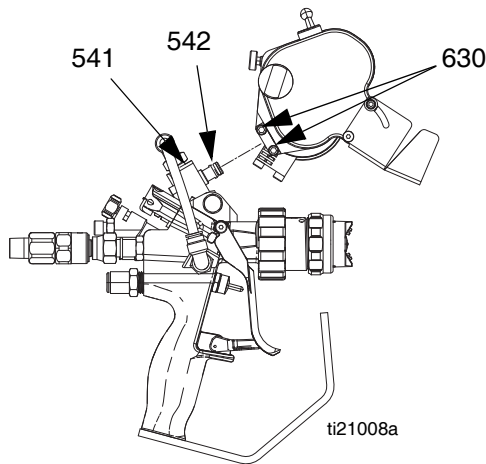


FIG. 6

- b. Sortir les vis (630). Voir FIG. 6.
- c. Installer le système de découpe sur le pivot de sorte que les orifices d'alimentation en verre soient sur le dessus.

**REMARQUE** : S'assurer que le joint torique (542) est correctement introduit dans l'ensemble de cutters. Vérifier s'il n'y a pas de fuite d'air trop grande, car cela réduirait grandement les performances du moteur pneumatique. Voir FIG. 6.

- d. Serrer les vis (630) pour verrouiller le système de découpe en place.

- e. Régler l'angle de distribution du système de découpe et l'angle de la glissière comme nécessaire.

4. **Pour les pistolets à mélange interne**, vérifier si le bouton de solvant (BD) se trouve bien en position complètement fermée. Voir FIG. 7 à la page 17.
5. Attacher les raccords du pistolet comme décrit sur la FIG. 7, page 17. Pour les tailles des raccords, voir **Données techniques**, page 63.
6. **Pour les pistolets à mélange interne**, amorcer la conduite de solvant. Tourner le bouton de réglage du solvant (BD) jusqu'à ce que du solvant sorte de l'avant du pistolet. Voir FIG. 7 à la page 17.

## ATTENTION

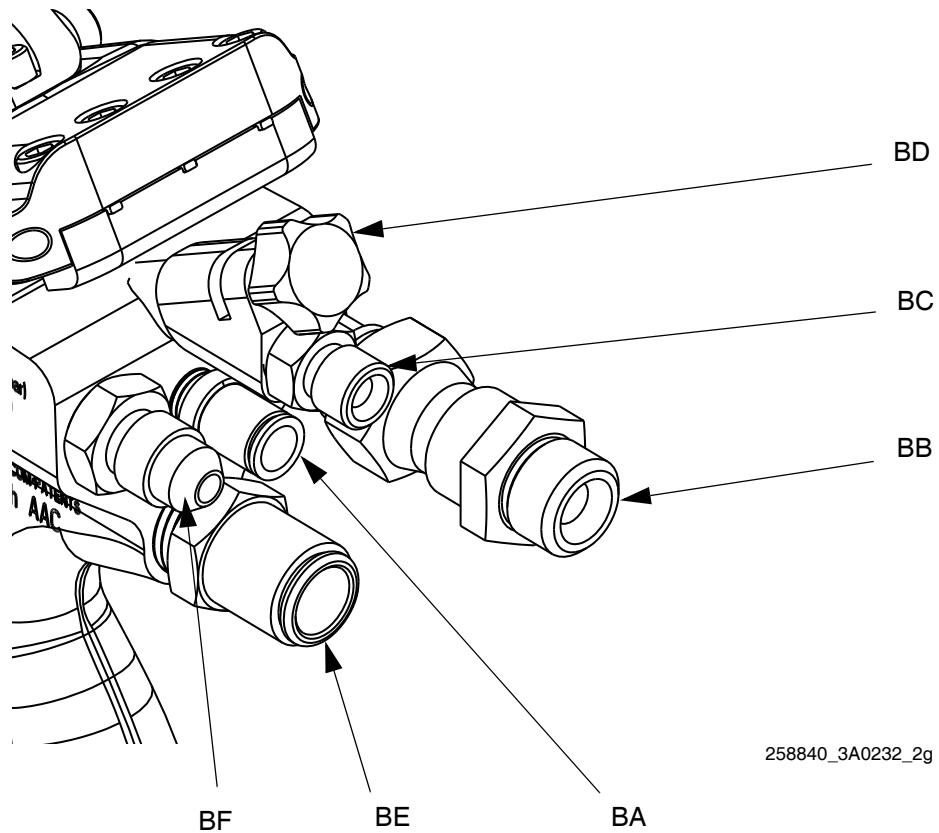
*Pistolet à mélange interne* : Afin d'éviter que du produit ne durcisse à l'intérieur du pistolet, ne pas appuyer sur la gâchette du pistolet tant que celui-ci n'a pas été amorcé avec du solvant.

**REMARQUE** : La pression recommandée de la conduite de solvant est de 550-700 kPa (5,5-7,0 bars, 80-100 psi).

7. **Pour les pistolets avec cutters**, introduire les fils de fibres de verre dans l'alimentation.
8. **Pour les pistolets avec cutters**, régler la tension lame-enclume : Consulter le manuel de fonctionnement et réparation du pistolet RS avec cutter pour identifier les pièces.
  - a. Relâcher le verrou.
  - b. Régler le bouton de tension comme nécessaire.
  - c. Serrer le verrou.
  - d. Desserrer le verrou de la roue de tension.
  - e. Régler la roue de tension jusqu'à ce qu'elle touche l'enclume.
  - f. Serrer le verrou de la roue de tension.
  - g. Faire un essai de pulvérisation pour vérifier si les fils de fibres de verre sont coupés correctement.
  - h. Régler la tension si cela est nécessaire.
9. **Pour les pistolets à mélange externe**, régler le bouton de l'AAC (BD) à mi-course. Voir FIG. 7 à la page 17.



10. Régler la pression de l'AAC sur le doseur.
11. Effectuer un essai de pulvérisation. Modifier si nécessaire les réglages du système et du pistolet afin d'obtenir les résultats escomptés.



Rep.	Mélange externe	Mélange interne avec système de découpe	Mélange interne des gels	Taille de raccord
BA	Air atomisé (catalyseur)	Confinement à commande pneumatique – Air-Assist Containment (AAC)	Branché	Tube de 1/4
BB	Entrée de résine			1/4 NPSM
BC	Confinement à commande pneumatique – Air-Assist Containment (AAC)	Solvant		1/8 NPSM
BD	Bouton de réglage			--
BE	Entrée d'air du système de découpe		Confinement à commande pneumatique – Air-Assist Containment (AAC)	Tuyau de 3/8"
BF	Entrée de catalyseur			#4 JIC

**FIG. 7 : Détails des raccords**

# Mise en marche

1. Vérifier les joints toriques dans leurs logements.  
Remplacer si nécessaire. Voir FIG. 8.

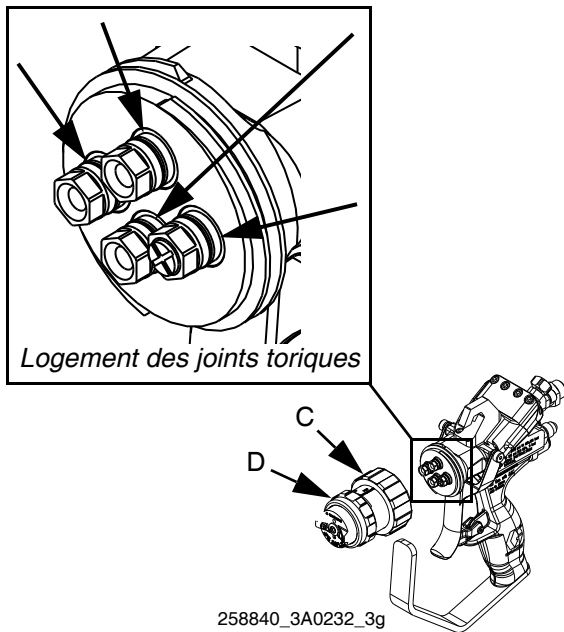


FIG. 8

2. Amorcer le système comme nécessaire.

### ATTENTION

Le pistolet peut être endommagé lorsque le système est amorcé avec la tête mise. Pour ne pas l'endommager, uniquement amorcer le système après avoir enlevé la tête.






3. Aligner la tête sur les logements et l'installer.  
Serrer l'anneau de verrouillage de la tête (C).
4. Vérifier si la bague de retenue (D) du chapeau d'air est bien étanche.



Avant de pulvériser, s'assurer l'anneau de verrouillage (C) et la bague de retenue (D) sont suffisamment serrés. Pulvériser avec une de ces pièces pas suffisamment serrées peut provoquer une injection sous-cutanée.

5. Vérifier si les conduites de produit et sont sous les pressions voulues, puis commencer à utiliser le pistolet.



# Fonctionnement

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

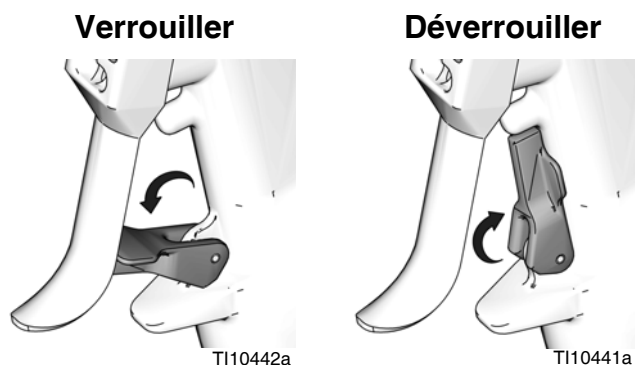
Le liquide sous haute pression s'échappant du pistolet, par une fuite dans un tuyau ou par des pièces brisées peut transpercer la peau. Une telle blessure par injection peut ressembler à une simple coupure, mais il s'agit en fait d'une blessure grave qui peut même nécessiter une amputation. **Consulter immédiatement un médecin pour une intervention chirurgicale.**

- Ne jamais diriger le pistolet sur une personne ou sur une partie du corps.
- Ne pas mettre sa main sur la sortie de distribution.
- Ne jamais essayer d'arrêter ou de dévier les fuites avec la main, le corps, un gant ou un chiffon.
- Exécuter la **Procédure de décompression** lorsque l'on arrête de distribuer et avant de nettoyer ou de vérifier l'équipement ou d'effectuer un entretien dessus.

## Verrouillage de la gâchette

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

Verrouiller la gâchette à chaque arrêt de la pulvérisation pour éviter un actionnement accidentel.



## Réglage de l'AAC

Si le jet pulvérisé n'est pas régulier, il peut être nécessaire de régler la pression d'air de l'AAC. Pour tous les pistolets, la pression d'air de l'AAC est réglée au niveau du système. Le pistolet à mélange externe contient un bouton de réglage de la pression d'air de l'AAC qui se trouve aussi sur le pistolet, voir le repère de l'AAC sur la FIG. 7, page 17. Pour augmenter la pression d'air de l'AAC sur le pistolet à mélange externe, tourner le bouton dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Pour réduire la pression d'air, tourner le bouton dans le sens des aiguilles d'une montre. Pour de plus grands changements de la pression d'air de l'AAC, régler la pression sur le système.

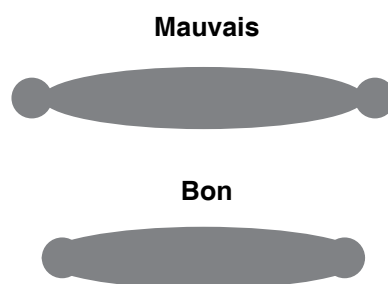





FIG. 9

## Rinçage du système de mélange interne

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

**REMARQUE :** La pression recommandée de la conduite de solvant est de 550-700 kPa (5,5-7,0 bars, 80-100 psi).

Après la pulvérisation, ouvrir le bouchon de solvant (BC) pour permettre l'écoulement du solvant dans le pistolet. Voir FIG. 7 à la page 17. Pendant le rinçage, bien tenir une partie en métal du pistolet contre un seau en métal relié à la terre.

# Procédure de décompression

1. Arrêter le doseur.
2. Relâcher la pression du doseur. Consulter le manuel du doseur.
3. Verrouiller la gâchette du pistolet.
4. Fermer la vanne d'air principale de type purgeur.
5. Déverrouiller la gâchette.
6. Bien tenir une partie en métal du pistolet contre un seau en métal relié à la terre. Actionner la gâchette du pistolet pour relâcher la pression.
7. Verrouiller la gâchette.
8. Lorsqu'un bac de récupération est mis en place, ouvrir toutes les vannes de vidange de produit du système. Laisser la ou les vannes de vidange ouvertes jusqu'à la pulvérisation suivante.



9. Si, après avoir suivi les opérations ci-dessus, il semble que la buse de pulvérisation ou le tuyau est bouché(e) ou que la pression n'a pas été entièrement relâchée, desserrer **TRÈS LENTEMENT** la bague de retenue (D) ou le raccord de l'extrémité du tuyau pour relâcher progressivement la pression, puis entièrement dévisser. Déboucher le tuyau ou la buse. Pour les repères des pièces, voir FIG. 1, page 10.

# Arrêt

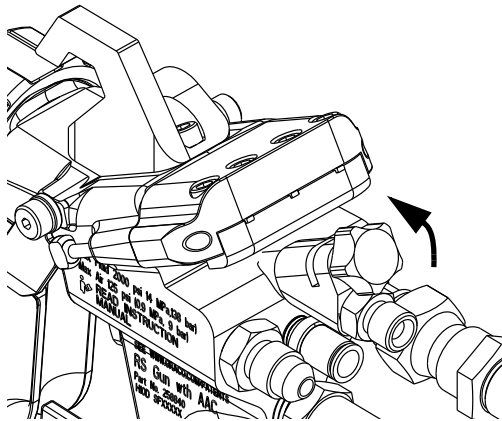
## Arrêt quotidien



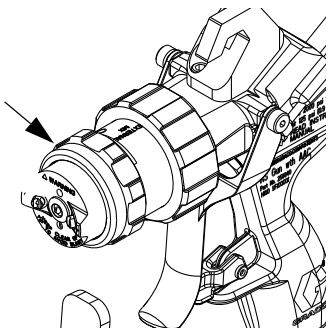
### ATTENTION

Un mauvais mélange, une fuite de produit, du produit durci dans ou sur le pistolet sont autant de problèmes pouvant résulter du non respect de cette procédure et de son planning d'exécution.

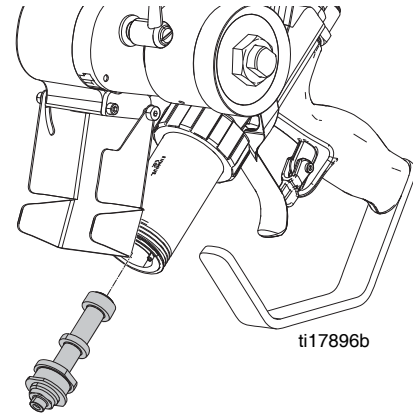
1. Exécuter la **Procédure de décompression**.
2. Rincer au solvant pendant cinq secondes à 550-700 kPa (5,5-7,0 bars ; 80-100 psi).



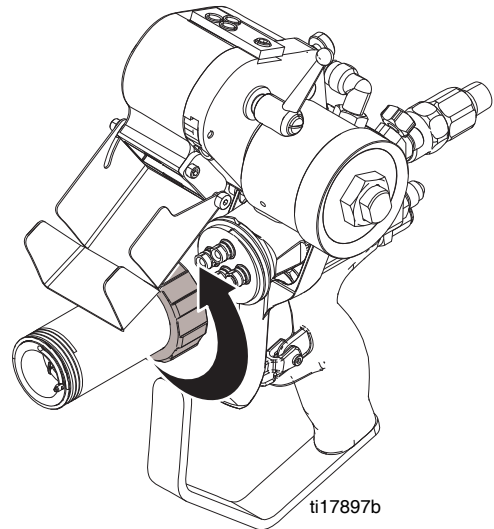
3. Desserrer, puis retirer la bague de retenue du chapeau d'air.



4. Pour les pistolets à mélange interne, retirer l'élément de mélange.



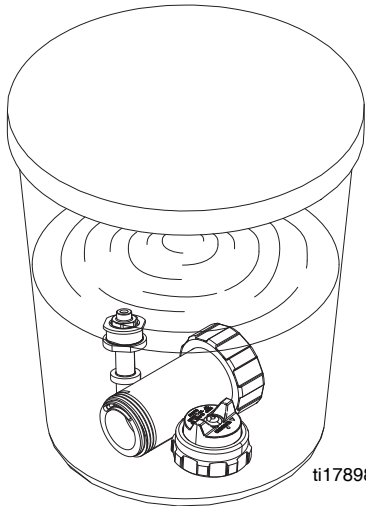
5. Retirer la tête.



- Plonger la tête, le chapeau avant et l'élément mélangeur (pour les pistolets à mélange interne uniquement) dans du solvant. Utiliser un réservoir fermé pour éviter l'évaporation du solvant.

**ATTENTION**

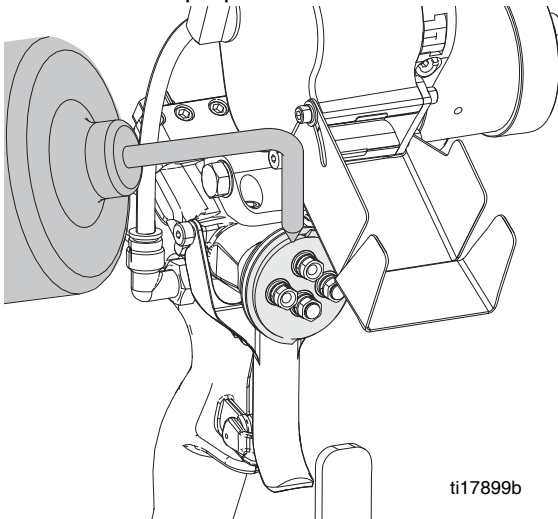
Si l'on plonge l'ensemble de cutters dans du solvant, cela va l'abîmer et annuler la garantie.



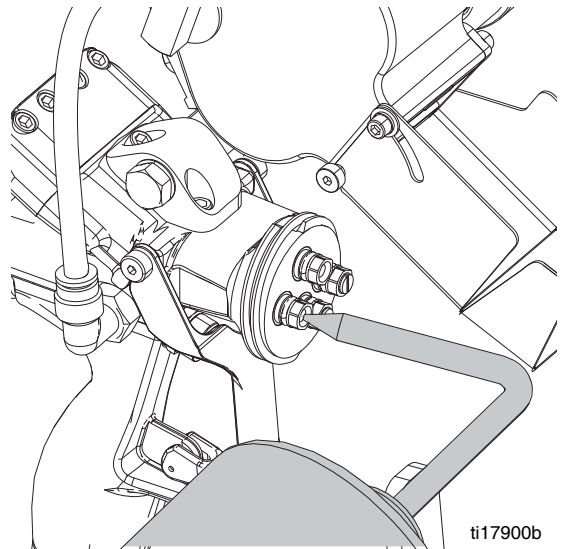
**ATTENTION**

Dans l'étape suivante, ne pas rincer le solvant catalysé sur l'orifice de résine. Cela pourrait durcir le produit.

- Rincer la face avant du pistolet avec du solvant propre. Utiliser une burette ou un pinceau trempé dans du solvant propre.



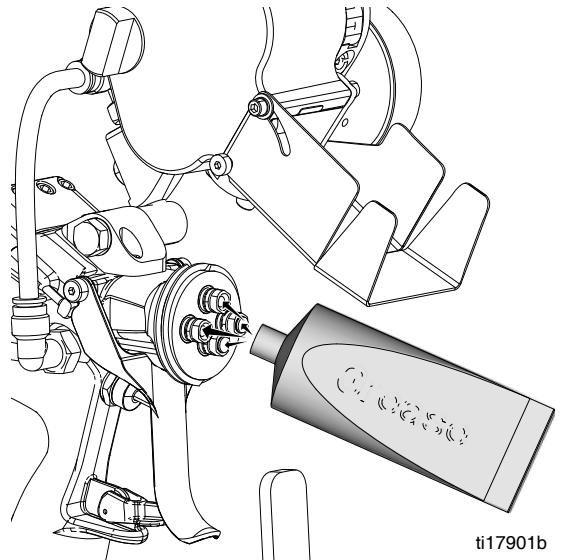
- Rincer tout excès de résine de l'orifice de résine.



- Graisser (référence 118665) la face avant du pistolet et les orifices des clapets anti-retour comme montré sur la figure suivante.

**ATTENTION**

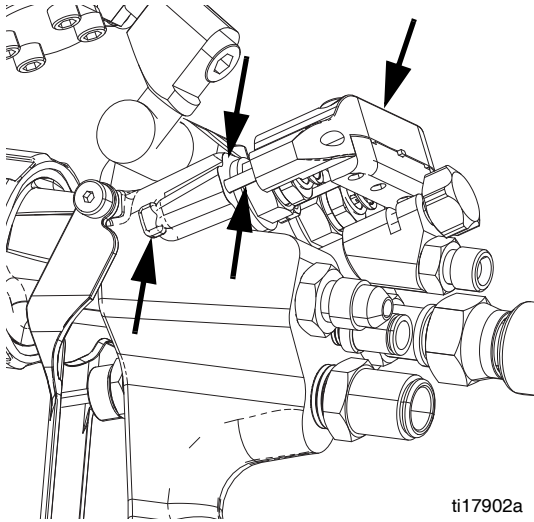
Pour éviter la formation de vapeurs de catalyseur lors d'un mélange avec de la résine pour faire du produit durci, veiller à mettre de la graisse dans l'orifice de résine.



**ATTENTION**

Un manque de nettoyage de la surface entre le collier de la gâchette et le corps du pistolet peut provoquer une accumulation de produit ; cette dernière va empêcher le collier de s'appuyer correctement et provoquer des fuites de produit de la tête du pistolet.

10. Essuyer l'ensemble de collier de la gâchette, les axes d'actionneur et la surface entre le collier de la gâchette et le corps du pistolet à l'aide d'un chiffon afin de retirer tout le produit. Utiliser un solvant compatible.



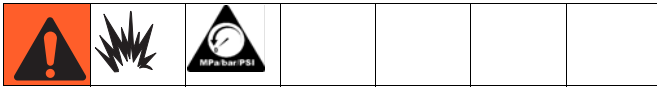
## Arrêt de longue durée

Si le pistolet ne doit pas être utilisé pendant au moins une semaine, exécuter cette procédure d'arrêt à long terme.

1. Exécuter la procédure **Arrêt quotidien** qui commence à la page 21.
2. **Rinçage du système**, voir page 24.

# Entretien

## Rinçage du système



### REMARQUE :

- Rincer avant de changer de couleur, avant que le produit ne sèche dans l'équipement, avant l'entreposage et avant de réparer l'équipement.
- Rincer à la pression la plus basse possible. Vérifier les raccords pour voir s'ils n'ont pas de fuite et les resserrer si nécessaire.
- Rincer avec un produit compatible avec le produit pulvérisé et avec les pièces en contact avec le produit de pulvérisation.

### ATTENTION

Si l'on plonge l'ensemble de cutters dans du solvant, cela va l'abîmer et annuler la garantie.

1. Exécuter la **procédure de décompression**, page 20.
2. Retirer la tête du pistolet et la plonger dans du solvant.
3. Plonger un tube plongeur dans un seau en métal mis à la terre contenant du solvant.
4. Régler la pompe sur la pression de produit la plus basse possible et la mettre en marche.

**REMARQUE :** La pression de solvant recommandée pendant le rinçage est de 550-700 kPa (5,5-7,0 bars ; 80-100 psi).

5. Bien tenir une partie en métal du pistolet contre un seau en métal relié à la terre. Actionner le pistolet jusqu'à ce qu'il en sorte du solvant propre.
6. Exécuter la **Procédure de décompression**, page 20.
7. Débrancher le pistolet du tuyau.



# Dépannage

Consulter les procédures de dépannage commençant à la page 29 pour obtenir de l'aide supplémentaire lors d'un dépannage.

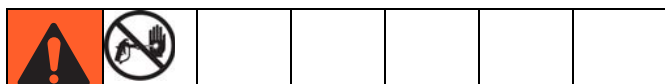
Problème	Cause	Solution
Fuite de catalyseur	L'ensemble de collier de la gâchette a glissé	Voir <b>Fuite de produit à l'avant du pistolet</b> à la page 29.
	Tuyau de catalyseur détaché	Vérifier et serrer
	Raccord du catalyseur détaché	Vérifier et serrer
	Anneau de verrouillage détaché	Nettoyer et resserrer
	Post-joint torique du chapeau d'air du catalyseur manquant ou endommagé	Vérifier et remplacer si nécessaire
	Joints toriques du boîtier du clapet anti-retour du catalyseur manquants ou endommagés	Vérifier et remplacer si nécessaire
	Joint torique de l'ensemble de pointeau endommagé ou manquant	Vérifier et remplacer si nécessaire
	Joint de pointeau détaché	Voir <b>Fuite de produit en-dessous de l'ensemble de collier de gâchette</b> à la page 30.
	Siège de vanne usé ou endommagé	Vérifier et remplacer si nécessaire
	Joint de siège de vanne endommagé	Vérifier et remplacer si nécessaire
Fuite de résine	Ensemble de collier de la gâchette déplacé ou mal aligné	Voir <b>Fuite de produit à l'avant du pistolet</b> à la page 29.
	Tuyau de résine détaché	Vérifier et serrer
	Raccord de résine détaché	Vérifier et serrer
	Anneau de verrouillage détaché	Nettoyer et resserrer
	Post-joint torique du chapeau d'air du catalyseur manquant ou endommagé	Vérifier et remplacer si nécessaire
	Joints toriques du boîtier du clapet anti-retour de la résine manquants ou endommagés	Vérifier et remplacer si nécessaire
	Joint torique de l'ensemble de pointeau endommagé ou manquant	Vérifier et remplacer si nécessaire
	Joint de pointeau détaché	Voir <b>Fuite de produit en-dessous de l'ensemble de collier de gâchette</b> à la page 30.
	Siège de vanne usé ou endommagé	Vérifier et remplacer si nécessaire
	Joint de siège de vanne endommagé	Vérifier et remplacer si nécessaire

Problème	Cause	Solution
Le pistolet n'entre pas complètement en action quand on actionne la gâchette.	Collier de gâchette ne s'ouvrant pas correctement	Exécuter la procédure <b>Réglage du collier de la gâchette</b> , page 29.
	Verrou de sécurité verrouillé	Déverrouiller le verrou de sécurité
	Axes du collier de la gâchette pliés	Vérifier et remplacer si nécessaire
	Vanne d'air du système de découpe coincée	Vérifier et remplacer si nécessaire
	Accumulation de produit sur les axes du collier de la gâchette	Nettoyer et lubrifier
	Ensemble de pointeau bloqué	Vérifier et régler la tension du joint du pointeau, voir <b>Réglage de la tension du joint du pointeau</b> , page 30
Le produit ne sort pas quand la gâchette est complètement actionnée	Produit durci dans le pointeau/la zone du siège	Retirer l'ensemble de pointeau, nettoyer et remplacer si cela est nécessaire
	Doseur désactivé ou en mode dérivation	Mettre le doseur en marche et le préparer pour la pulvérisation
	Axes du collier de la gâchette usés	Vérifier et remplacer si nécessaire
	Gâchette usée	Vérifier et remplacer si nécessaire
	Desserrer l'ensemble de collier de la gâchette	Vérifier et serrer au couple comme indiqué, voir <b>Réglage du collier de la gâchette</b> , page 29
	Vis de réglage de l'axe de l'actionneur mal réglées ou manquantes	Si manquantes, remplacer ces vis. Si mal réglées, voir <b>Réglage des vis de réglage de l'axe de l'actionneur</b> , page 31.
	Produit durci dans la tête (passage et buse de pulvérisation)	Rechercher un éventuel blocage, exécuter la procédure <b>Enlever le produit durci de la tête du mélange interne</b> , page 32 si cela est nécessaire.
Présence de résine mais PAS de catalyseur	Produit durci dans le pointeau/la zone du siège	Retirer l'ensemble de pointeau, nettoyer et remplacer si cela est nécessaire
	Pas de catalyseur	Vérifier le niveau du produit du catalyseur
	Pompe à catalyseur en dérivation	Allumer et préparer pour la pulvérisation
	Collier de la gâchette déphasé	1) <b>Réglage du collier de la gâchette</b> , page 29 2) <b>Réglage des vis de réglage de l'axe de l'actionneur</b> , page 31
	Vis de réglage de l'axe de l'actionneur manquante	Remplacer, puis exécuter la procédure <b>Réglage des vis de réglage de l'axe de l'actionneur</b> , page 31
	Gâchette usée	Vérifier et remplacer si nécessaire
	Axe de l'actionneur usé	Vérifier et remplacer si nécessaire
	Ensemble de collier de la gâchette détaché	Vérifier et serrer au couple comme indiqué, voir <b>Réglage du collier de la gâchette</b> , page 29
	Clapet anti-retour du catalyseur coincé en position fermée	Vérifier et remplacer si nécessaire
	Produit durci dans le pointeau/la zone du siège	Retirer l'ensemble de pointeau, nettoyer et remplacer si cela est nécessaire

Problème	Cause	Solution
Présence de catalyseur mais pas de résine	Pas de résine	Vérifier le niveau de produit du produit
	Collier de la gâchette déphasé	1) <b>Réglage du collier de la gâchette</b> , page 29 2) <b>Réglage des vis de réglage de l'axe de l'actionneur</b> , page 31
	Pompe à catalyseur en dérivation	Allumer et préparer pour la pulvérisation
	Vis de réglage de l'actionneur manquante	Remplacer, puis exécuter la procédure <b>Réglage des vis de réglage de l'axe de l'actionneur</b> , page 31
	Gâchette usée	Vérifier et remplacer si nécessaire
	Axe de l'actionneur usé	Vérifier et remplacer si nécessaire
	Ensemble de collier de la gâchette détaché	Vérifier et serrer au couple comme indiqué, voir <b>Réglage du collier de la gâchette</b> , page 29
	Produit durci dans le pointeau/la zone du siège	Retirer l'ensemble de pointeau, nettoyer et remplacer si cela est nécessaire
La pression du catalyseur chute au début de l'enclenchement de la gâchette	Collier de gâchette ne s'ouvrant pas uniformément	1) <b>Réglage du collier de la gâchette</b> , page 29 2) <b>Réglage des vis de réglage de l'axe de l'actionneur</b> , page 31
Le pistolet continue à pulvériser bien que la gâchette soit relâchée.	Corps étranger sous le collier de la gâchette	Nettoyer et remplacer si cela est nécessaire
	Accumulation de produit sur les axes du collier de la gâchette	Nettoyer et lubrifier
	Les axes de l'actionneur accrochent	Nettoyer et remplacer si cela est nécessaire
	Joint du pointeau trop serré	Vérifier et régler la tension du joint du pointeau, voir <b>Réglage de la tension du joint du pointeau</b> , page 30
Du produit pulvérise par les orifices de l'AAC	Bague de retenue non serrée	Serrer la bague de retenue
	Joint torique du diffuseur pour mélange interne entaillé ou manquant	Vérifier et remplacer si nécessaire
	Joint torique du clapet anti-retour pour mélange externe entaillé ou manquant	Vérifier et remplacer si nécessaire
	Siège du clapet anti-retour pour mélange interne manquant, endommagé ou non serré	Vérifier et remplacer si nécessaire
	Siège du clapet anti-retour pour mélange externe manquant, endommagé ou non serré	Vérifier et remplacer si nécessaire
Produit non mélangé	Les buses du catalyseur pour mélange externe sont raccordées	Nettoyer et remplacer
	Pression d'air d'atomisation trop basse	Régler
	Mélangeur statique manquant	Remplacer, voir <b>Remplacement d'un élément du système de mélange interne</b> , page 34.
	Mélangeur statique usé	Vérifier et remplacer si cela est nécessaire, voir <b>Remplacement d'un élément du système de mélange interne</b> , page 34.
	Mélangeur statique incorrect	Remplacer si cela est nécessaire, voir <b>Remplacement d'un élément du système de mélange interne</b> , page 34.
L'AAC ne fonctionne pas	L'alimentation en air du pistolet est arrêtée	Ouvrir l'alimentation en air
	Régulateur d'air mal réglé	Régler
	Orifices bouchés	Nettoyer le chapeau d'air ou le remplacer
	Vanne du pointeau de l'AAC fermée (mélange externe)	Ouvrir la vanne du pointeau de l'AAC
	Ensemble de collier de la gâchette détaché	<b>Réglage du collier de la gâchette</b> , page 29.

<b>Problème</b>	<b>Cause</b>	<b>Solution</b>
Pas de solvant	Pas assez de pression de solvant	Augmenter la pression du solvant pour atteindre la plage recommandée de 550-700 kPa (5,5-7,0 bars ; 80-100 psi).
	Pas de produit dans le pot sous pression	Remplir le pot sous pression
	Vanne de sortie fermée	Ouvrir la vanne de sortie
	Clapet anti-retour coincé en position fermée.	Augmenter la pression dans le pot sous pression
	Clapet anti-retour de produit raccordé	Nettoyer et remplacer si nécessaire
	Vanne du pointeau à solvant fermée	Ouvrir la vanne du pointeau à solvant
	Clapet anti-retour du solvant coincé en position fermée.	Vérifier si le clapet anti-retour du solvant s'ouvre librement
Solvant dans le mélange résine/catalyseur	Vanne du pointeau à solvant ouverte	Fermer la vanne du pointeau à solvant
	Joint torique du clapet anti-retour à solvant endommagé ou manquant	Vérifier et remplacer si nécessaire
	Vanne de solvant endommagée	Vérifier et remplacer si nécessaire
Résine dans la conduite de solvant	Vanne du pointeau à solvant ouverte	Fermer la vanne du pointeau à solvant
	Joint torique du clapet anti-retour à solvant endommagé ou manquant	Vérifier et remplacer si nécessaire
	Vanne de solvant endommagée	Vérifier et remplacer si nécessaire
Impossible d'arrêter l'AAC	Joint torique du pointeau de l'AAC endommagé (mélange interne)	Vérifier et remplacer si nécessaire
Impossible d'arrêter l'air atomisé du catalyseur	Joint torique du pointeau d'air atomisé du catalyseur endommagé (mélange externe)	Vérifier et remplacer si nécessaire
Fuite d'air	Les conduites d'air ne s'ajustent pas bien dans les raccords qui leur sont destinés	Vérifier si les conduites d'air s'ajustent bien dans leur raccord
	Joint torique du tuyau pivot de l'ensemble de cutters endommagé ou manquant	Vérifier et remplacer si nécessaire
	Joint torique extérieur du pointeau de l'AAC/du catalyseur atomisé endommagé	Vérifier et remplacer si nécessaire
	Siège de la vanne d'air du système de découpe endommagé	Vérifier et remplacer si nécessaire
	Joint torique du crochet en G manquant	Vérifier et remplacer si nécessaire
	Joint torique de la monture du système de découpe manquant	Vérifier et remplacer si nécessaire

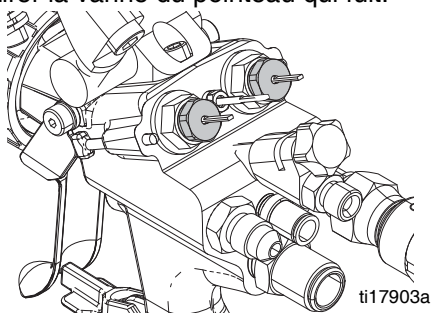
## Fuite de produit à l'avant du pistolet



Pour éviter toute injection sous-cutanée, ne jamais utiliser un pistolet présentant une fuite de résine et/ou de catalyseur.

Exécuter cette procédure afin de trouver la source de la fuite et de l'arrêter.

1. Exécuter **Réglage du collier de la gâchette** pour essayer de réparer la fuite.
2. Si la fuite persiste :
  - a. Exécuter la **procédure de décompression**, page 20.
  - b. Retirer la vanne du pointeau qui fuit.



- c. Vérifier qu'il n'y ait pas d'obstruction entre la bille et le siège. Nettoyer si nécessaire.
- d. Si le côté résine fuit, utiliser une clé Allen de 3,6 mm (9/64 po.) pour retirer le siège.
- e. Si le côté catalyseur fuit, utiliser une clé Allen de 2,4 mm (0,093 po.) pour retirer le siège.
- f. Vérifier si la surface du siège n'est pas usée ou griffée.
- g. Si l'on trouve des traces d'usure ou des griffes sur le siège, jeter le siège défectueux et le remplacer par un siège neuf.
- h. Installer le siège.
- i. Installer la vanne.
- j. Voir **Réglage du collier de la gâchette**, page 29 pour installer et régler le collier de la gâchette.
- k. Installer l'ensemble de tête (F).

## Réglage du collier de la gâchette

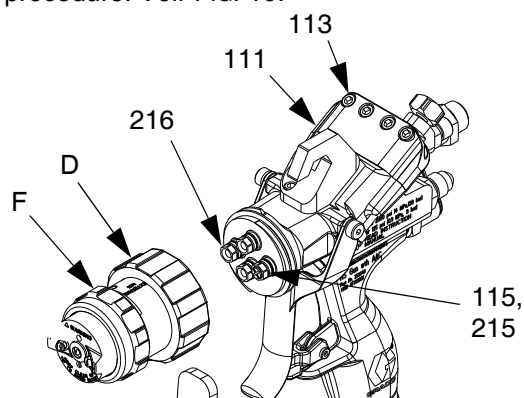


Pour éviter toute injection sous-cutanée, ne jamais utiliser un pistolet présentant une fuite de résine et/ou de catalyseur.

### ATTENTION

Si cette procédure n'est pas exécutée correctement au moment requis, il peut en résulter un mauvais mélange et des fuites.

Exécuter cette procédure si l'avant du pistolet présente une fuite de produit ou si le pistolet n'est pas en phase. Cette procédure. Voir FIG. 10.

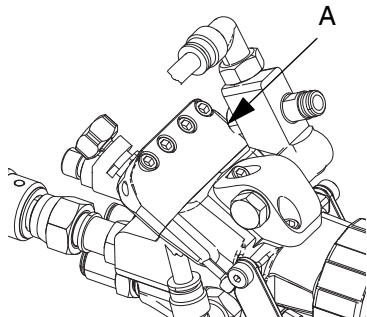


**FIG. 10: Représentation du mélange externe**

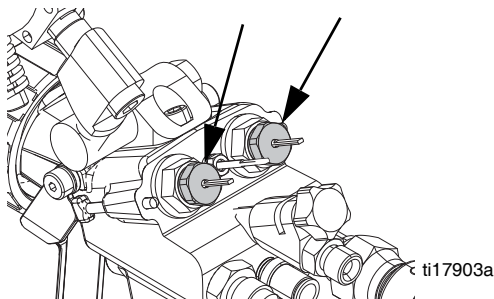
1. Exécuter la **Procédure de décompression**, page 20.
2. Verrouiller la gâchette.
3. Desserrer les quatre vis (113).
4. Tout en appuyant solidement l'ensemble du collier de la gâchette (111) contre le corps du pistolet, serrer les quatre vis (113) dans l'ordre suivant :
  - a. D'abord serrer les deux vis extérieures au couple de 1,1 N•m (10 po-lb).
- REMARQUE** : Ne pas trop serrer les deux vis extérieures, car cela pourrait provoquer des fuites.
  - b. D'abord serrer les deux vis extérieures au couple de 2,8 N•m (25 po-lb).
5. Desserrer l'anneau de verrouillage de la tête (C), puis retirer l'ensemble de tête (F).
6. Mettre les conduites de produit et de résine sous leur pression de service et vérifier s'il n'y a pas de fuite.

## Fuite de produit en-dessous de l'ensemble de collier de gâchette

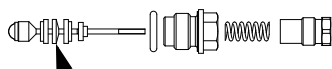
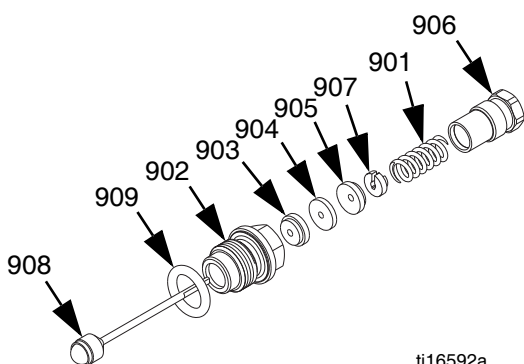
1. Exécuter la **procédure de décompression**, page 20.
2. Retirer l'ensemble de collier de gâchette (A).



3. Serrer l'écrou de presse-étoupe (906).



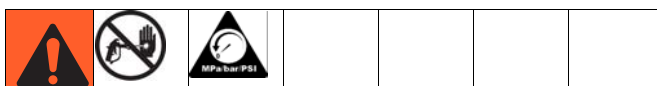
4. Si la fuite est arrêtée, voir **Réglage du collier de la gâchette**, page 29 pour installer et régler le collier de la gâchette.
5. Si la fuite persiste :
  - a. Démontez l'ensemble du pointeau.
  - b. Jeter le disque-joint (904).



Le bord biseauté doit être orienté vers l'arrière du pointeau

- c. Jeter le joint torique (909) s'il est usé ou endommagé.
- d. Remonter l'ensemble du pointeau.
- e. Installer l'ensemble de pointeau dans le pistolet.
- f. Voir **Réglage du collier de la gâchette**, page 29 pour installer et régler le collier de la gâchette.

## Réglage de la tension du joint du pointeau



S'il y a une fuite de liquide à l'arrière de l'ensemble de pointeau, les joints peuvent être serrés pour arrêter la fuite.

1. Exécuter la **procédure de décompression**, page 20.
2. Desserrer les quatre vis (113), puis retirer l'ensemble (111) de collier de la gâchette. Voir page 38.
3. Utiliser une clé de 11 mm (7/16 po.) pour serrer l'écrou du presse-étoupe (906) 1/8e de tour.
4. Remettre sous pression et vérifier à nouveau s'il y a des fuites à l'arrière du pointeau. S'il y a encore des fuites, il est peut-être nécessaire de remplacer les joints. Si nécessaire, voir **Remplacement le joint du pointeau**, page 37.
5. Veiller à ce que les méplats du pointeau sont alignés entre eux.
6. Installer l'ensemble de collier de la gâchette sur le pistolet, puis exécuter la procédure **Réglage du collier de la gâchette**, page 29.
7. Actionner le pistolet pour vérifier le bon fonctionnement des pointeaux à produit. Si les pointeaux à produit ne fonctionnent pas correctement, il est peut-être nécessaire de remplacer les joints.

### ATTENTION

Faire attention de pas trop serrer l'ensemble de collier de la gâchette, car cela pourrait provoquer le grippage des pointeaux à produit, de sorte qu'ils ne fonctionnent plus correctement.

## Réglage des vis de réglage de l'axe de l'actionneur



Exécuter cette procédure si le collier de la gâchette s'éloigne du corps du pistolet de manière inégale lorsque l'on tire sur la gâchette, voir FIG. 12. Cette procédure permet de régler les axes de l'actionneur (111) dans le collier de la gâchette ; voir FIG. 11.

Lorsque l'on tire sur la gâchette, l'ensemble de collier de la gâchette se déplace provoquant un débit de produit de chaque composant.

**REMARQUE :** Les axes de l'actionneur sont réglés en usine. Si la gâchette, l'ensemble de collier de la gâchette ou les axes sont déposés, il sera peut-être nécessaire de régler la gâchette.

**REMARQUE :** Lors de l'installation de la gâchette à quatre doigts (16F627), veiller à ce que le verrouillage de la gâchette fonctionne et que l'ensemble de collier s'ouvre correctement, voir FIG. 12. Si des réglages sont nécessaires, exécuter la procédure **Réglage des vis de réglage de l'axe de l'actionneur**.

1. Exécuter la **Procédure de décompression**, page 20.
2. Verrouiller la gâchette.
3. Utiliser une clé hex de 2 mm (5/64 po.) pour retirer les vis de réglage (114).

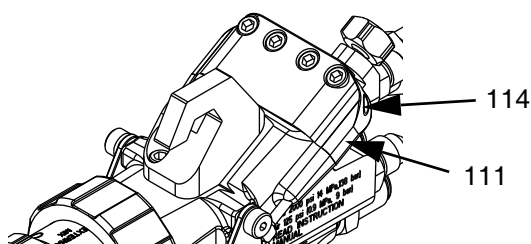


FIG. 11

4. Appliquer du produit d'étanchéité pour filetage de force moyenne sur les filetages des vis.
5. Installer les vis de réglage (114) dans l'ensemble de collier de la gâchette (111).
6. Appuyer sur la gâchette jusqu'à ce qu'elle touche son verrouillage. Si la gâchette ne peut pas toucher son verrouillage, dévisser les vis de réglage jusqu'à ce qu'elle y parvienne.

7. Régler chaque vis jusqu'à ce que l'axe de l'actionneur commence tout juste à toucher la gâchette. Cela se vérifie lorsque la gâchette commence tout juste à décoller de son verrou.
8. Dévisser chaque vis 1/2 tour.
9. Déverrouiller la gâchette.
10. Tout en observant l'ensemble de collier de la gâchette, appuyer sur cette dernière afin de vérifier si les deux côtés du collier de la gâchette se soulèvent en même temps du corps du pistolet.

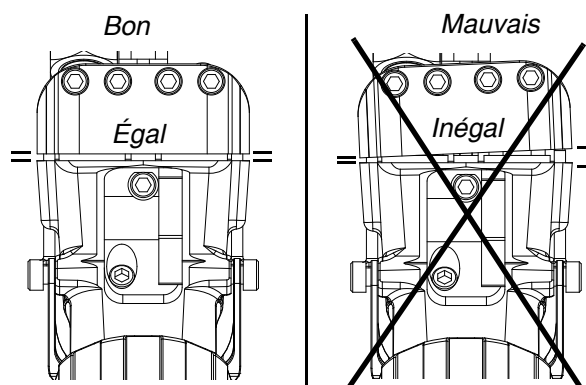


FIG. 12

11. Tirer complètement sur la gâchette et mesurer l'espace entre le collier de la gâchette et le corps du pistolet sur les deux côtés. Les espaces doivent mesurer au moins 1,65 mm (0,065 po.) en position ouverte. Régler les vis si cela est nécessaire. Voir FIG. 12.

# Réparation

## Enlever le produit durci de la tête du mélange interne

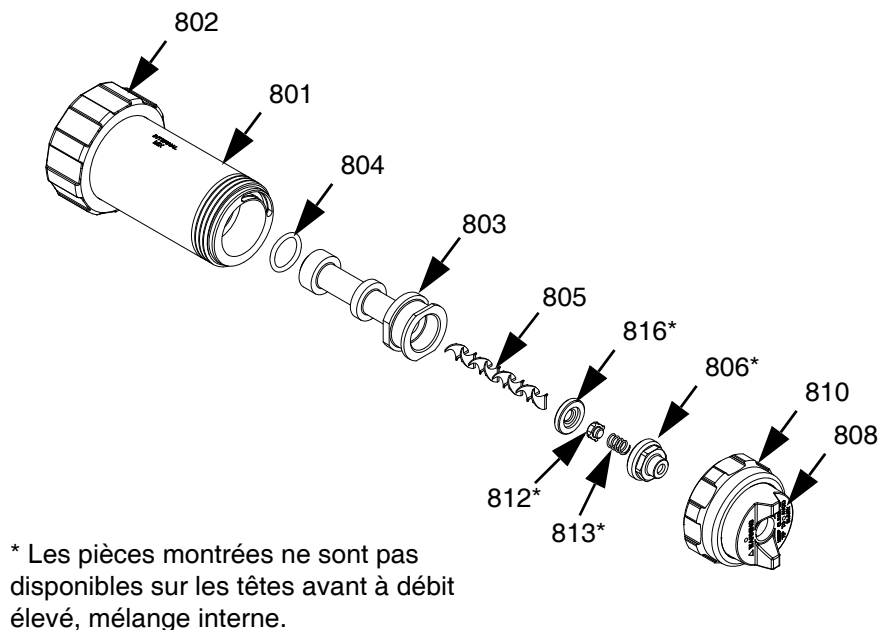


FIG. 13

Exécuter cette procédure lorsque l'ensemble de diffuseur du mélange interne est rempli de produit durci. Lorsque cela se produit, l'ensemble de diffuseur doit être percé.

1. Exécuter la **Procédure de décompression**, page 20.
2. Desserrer, puis retirer l'ensemble de la bague de retenue (810) et de chapeau d'air (808) de la tête (801).
3. Retirer l'ensemble de diffuseur (803).
4. Utiliser deux clés sur les méplats du diffuseur et du chapeau (806) pour retirer le chapeau.
5. Utiliser un poinçon pour décoller le clapet anti-retour (812) et son siège (816) du produit durci. Jeter le siège du clapet et le ressort (813).
6. Utiliser un poinçon pour casser ou décoller le produit durci du chapeau (806) du diffuseur.



7. Pour des mélangeurs standard de 6,3 mm (1/4 po.), utiliser un foret de 3,5 mm (0,152 po.) dans la sortie de l'ensemble du diffuseur afin de retirer le produit durci.

Pour des mélangeurs de 9,5 mm (3/8 po.) à débit élevé, utiliser un foret de 4 mm (0,161 po.).

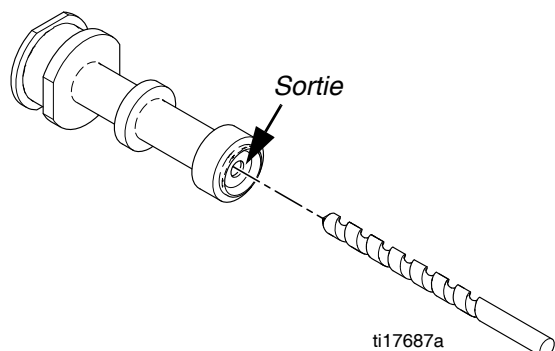


FIG. 14

8. Pour des mélangeurs de 6,3 mm (1/4 po.), utiliser un foret de 6,2 mm (0,246 po.) dans l'entrée de l'ensemble du diffuseur afin de retirer le produit durci. Pour des mélangeurs de 9,5 mm (3/8 po.), utiliser un foret de 9 mm (0,359 po.).

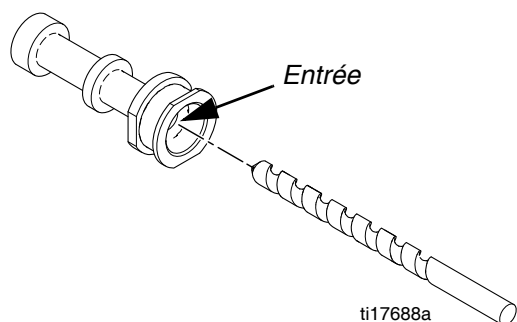


FIG. 15

9. Utiliser une pointe pour retirer tout le produit durci sur le chapeau d'air avant (808).
10. Installer un nouvel élément mélangeur dans le diffuseur (803).
11. Installer un nouveau siège de clapet anti-retour (816) dans le diffuseur. Voir la FIG. 16 pour l'orientation du siège.

12. Installer le clapet anti-retour (812) et le nouveau ressort (813) dans le siège, puis installer le chapeau (806). Voir la FIG. 18 pour l'orientation des pièces.

**REMARQUE :** Les pièces montrées ne sont pas disponibles sur les têtes avant à débit élevé, mélange interne.

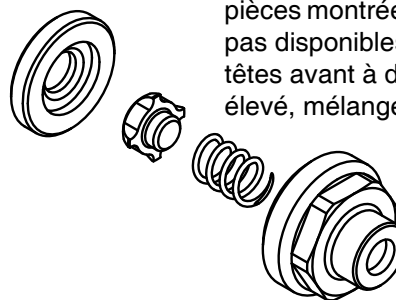


FIG. 16

13. Retirer et vérifier le joint torique (804). Remplacer si usé ou endommagé.
14. Lubrifier le joint torique et le mettre sur le diffuseur. Installer le diffuseur dans la tête.
15. Serrer le siège à un couple de 2,6-3,1 N•m (23-27 po-lb).
16. Installer le diffuseur dans la tête (801).
17. Installer l'ensemble de chapeau d'air et serrer la bague de retenue.

## Remplacement d'un élément du système de mélange interne

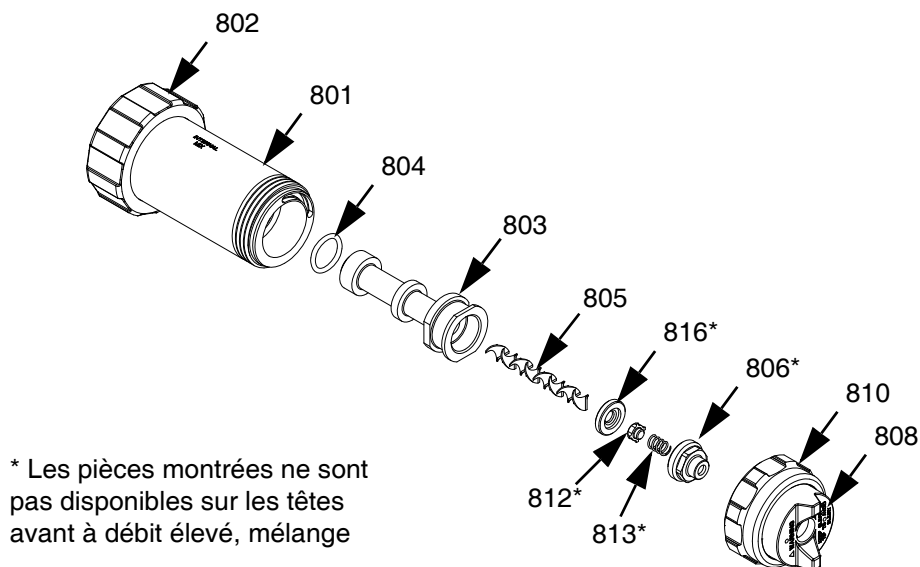


FIG. 17

Consulter la liste des pièces de la tête pour mélange interne à la page 50 pour les kits disponibles.

### ATTENTION

Il y a un axe en demi-lune enfoncé dans la tête (801) derrière l'ensemble de diffuseur (803). Ne pas essayer de retirer cet axe. Son retrait se traduirait par un mauvais mélange.

1. Exécuter la **Procédure de décompression**, page 20.
2. Retirer la bague de retenue (810) et l'ensemble de chapeau d'air (808) de la tête (801).
3. Retirer l'ensemble de diffuseur (803).
4. Utiliser deux clés sur les méplats du diffuseur et du chapeau (806) pour retirer le chapeau. Le ressort (813) et le clapet anti-retour (812) tomberont quand le chapeau est enlevé.
5. Utiliser une petite clé six pans dans le petit orifice à l'arrière du diffuseur pour faire sortir l'élément mélangeur (805) et le siège du clapet anti-retour (816).
6. Installer un nouvel élément mélangeur dans le diffuseur (803).
7. Installer le siège du clapet anti-retour (816) dans le diffuseur. Voir la FIG. 17 pour l'orientation du siège.

8. Installer le clapet anti-retour (812) et le ressort (813) dans le siège, puis installer le chapeau (806). Voir la FIG. 18 pour l'orientation des pièces.

**REMARQUE :** Les pièces montrées ne sont pas disponibles sur les têtes avant à débit élevé, mélange interne.

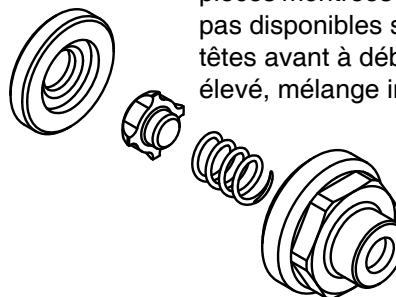


FIG. 18

9. Retirer et vérifier le joint torique (804). Remplacer si usé ou endommagé.
10. Lubrifier le joint torique et le mettre sur le diffuseur. Installer le diffuseur dans la tête.
11. Serrer le siège à un couple de 2,6-3,1 N•m (23-27 po-lb).
12. Installer le diffuseur dans la tête (801).
13. Installer l'ensemble de chapeau d'air et serrer la bague de retenue.

## Remplacement du clapet anti-retour et des joints toriques pour mélange externe

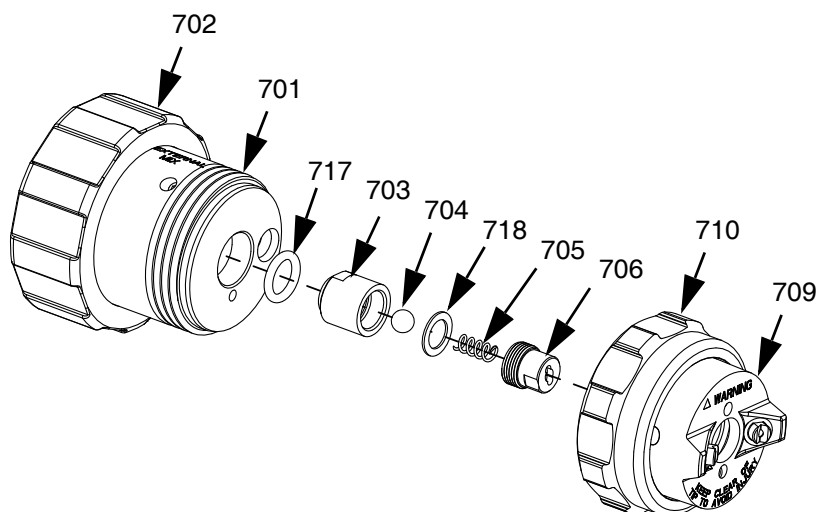


FIG. 19

Voir **Ensembles de tête** à partir de la page 49 pour les kits disponibles.

1. Exécuter la **Procédure de décompression**, page 20.
2. Retirer la bague de retenue (710) et l'ensemble de chapeau d'air (709) de la tête (701).
3. Retirer l'ensemble de clapet anti-retour (703).
4. Utiliser deux clés sur les méplats du joint (703) et du chapeau du clapet anti-retour (706) pour retirer le chapeau. Le ressort (705) et la bille (704) tomberont quand le chapeau sera retiré.
5. Retirer et examiner le joint torique (717) et la rondelle (718). Remplacer si usé ou endommagé.
6. Lubrifier le joint torique et l'installer sur l'ensemble de clapet anti-retour (703).
7. Installer la rondelle (718), la bille (704) et le ressort (705) dans le joint du clapet anti-retour (703), puis installer le chapeau du clapet anti-retour (706) sur le joint du clapet anti-retour serré avec les doigts.
8. Utiliser deux clés sur les méplats du joint (703) et du chapeau du clapet anti-retour (706) pour serrer ce dernier sur le joint du clapet anti-retour à un couple de 2,6-3,1 N•m (23-27 po-lb).
9. Installer l'ensemble de clapet anti-retour dans la tête. Voir FIG. 19 pour l'orientation de l'ensemble.

10. Installer le chapeau d'air sur la tête et serrer la bague de retenue (710).

### ATTENTION

Pour éviter de tordre l'extrémité du chapeau (706), ne pas trop serrer l'ensemble de clapet anti-retour.

## Remplacement de l'ensemble de pointeau à produit



**REMARQUE** : Les ensembles de pointeaux à produit sont des pointeaux à deux bouts(105) à l'arrière du pistolet. Voir page 38.

1. Exécuter la **procédure de décompression**, page 20.
2. Desserrer les quatre vis (113), puis retirer l'ensemble (111) de collier de la gâchette. Voir page 38.
3. Utiliser une douille profonde de 12,7 mm (1/2 po.) pour libérer et retirer les ensembles de pointeaux.
4. Installer les nouveaux ensembles de pointeaux à produit.
5. Veiller à ce que les méplats du pointeau sont alignés entre eux.
6. Installer l'ensemble de collier de la gâchette sur le pistolet, puis exécuter la procédure **Réglage du collier de la gâchette**, page 29.

### ATTENTION

Faire attention de pas trop serrer l'ensemble de collier de la gâchette, car cela pourrait provoquer le grippage des pointeaux à produit, de sorte qu'ils ne fonctionnent plus correctement.

## Remplacement de l'ensemble du pointeau central



1. Exécuter la **procédure de décompression**, page 20.
2. Desserrer les quatre vis (113), puis retirer l'ensemble (111) de collier de la gâchette. Voir page 38.
3. Utiliser une douille profonde de 5,6 mm (7/32 po.) pour retirer l'arrêt (108), puis retirer le pointeau (106), le ressort (107) et le joint torique (110).
4. Installer un nouveau joint torique. Vérifier si le pointeau est propre avant de le réinstaller. Utiliser une quantité généreuse de lubrifiant.
5. Installer l'arrêt de joint arrière avec une quantité généreuse de lubrifiant.

## Remplacement le joint du pointeau

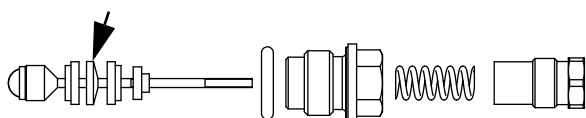


**REMARQUE** : Le joint du pointeau est le joint (904) à l'intérieur de l'ensemble de pointeau (105). Voir les pages 38 et 52.

### ATTENTION

Les pointeaux plient facilement. Pour éviter de plier et d'endommager les pointeaux, faire attention lorsque l'on utilise des clés pour retirer les joints de pointeau.

1. Exécuter la **procédure de décompression**, page 20.
2. Utiliser une clé 3,6 mm (9/64 po.) pour desserrer les quatre vis (114) du collier de la gâchette (111). Retirer le collier. Voir page 38.
3. Utiliser une clé 11 mm (7/16 po.) pour libérer, puis retirer les écrous du presse-étoupe (906). Voir page 52.
4. Retirer le pointeau (908).
5. Retirer l'ancien joint du pointeau.
6. Lubrifier à volonté le nouveau joint avec de la graisse (référence 118665).
7. Installer le nouveau joint sur le pointeau. Installer le joint en orientant le bord biseauté vers l'arrière du pointeau.



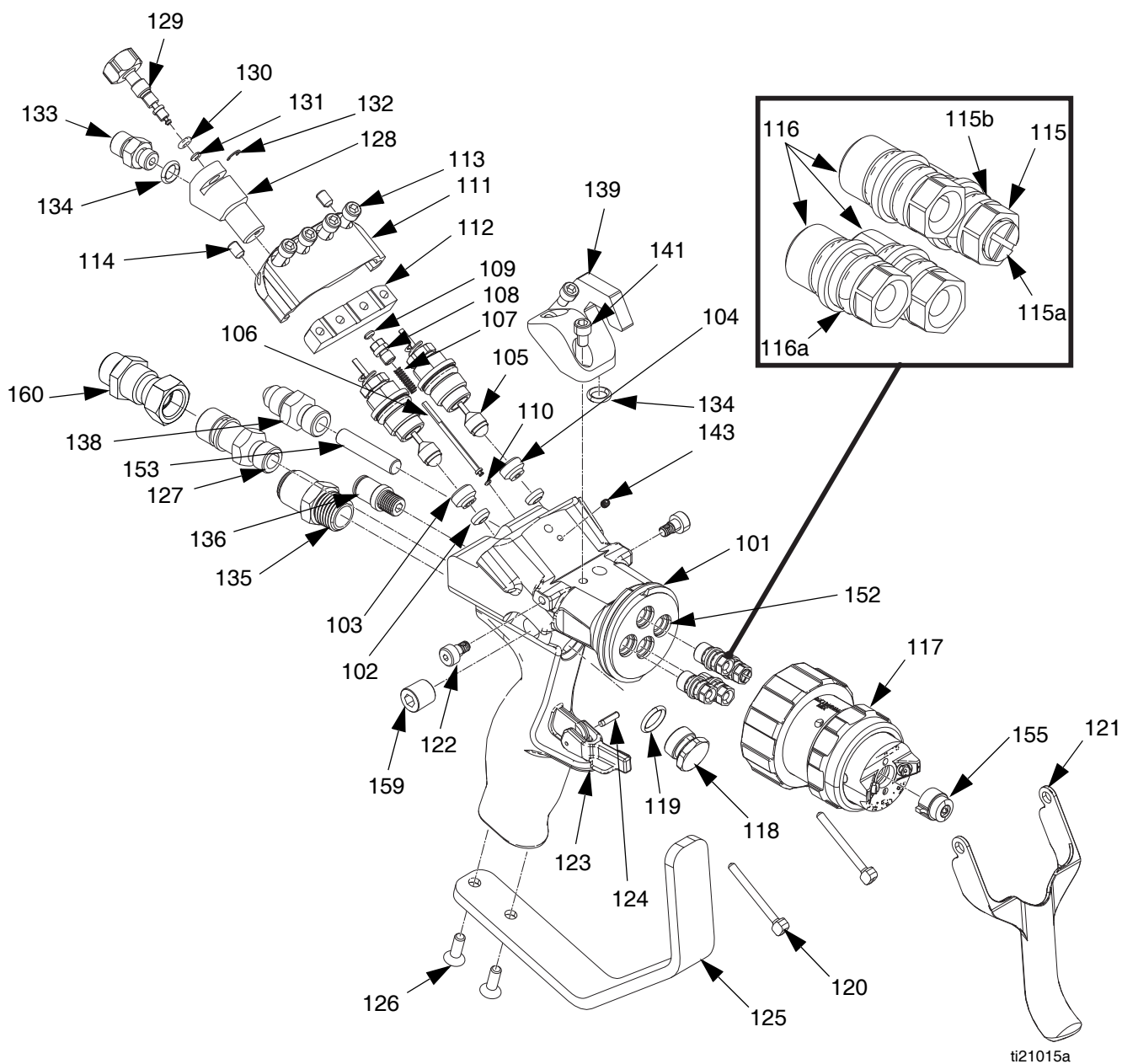
8. Installer le pointeau.
9. Mettre les vis et les serrer au couple de 3,4 N•m (30 po-lb).
10. Veiller à ce que les méplats du pointeau sont alignés entre eux.
11. Installer le collier de la gâchette sur le pistolet, puis, en laissant le collier de la gâchette détaché, exécuter la procédure **Réglage du collier de la gâchette**, page 29.

### ATTENTION

Faire attention de pas trop serrer l'ensemble de collier de la gâchette, car cela pourrait provoquer le grippage des pointeaux à produit, de sorte qu'ils ne fonctionnent plus correctement.

# Pièces

## Pistolet pour enduit gélifié à mélange externe, 258840



Rep.	Réf.	Description	Qté	Rep.	Réf.	Description	Qté
				139	16C279	CORPS, montage du pistolet pour enduit gélifié	1
100	199360	DOCUMENT, déclaration	1	141	123909	VIS, à tête, sh	2
101	24N711	POIGNÉE, pistolet	1	143	124282	VIS, réglage	1
102†‡	24E428	JOINT, pointeau, siège (lot de 6)	2	148	24F007	KIT, outil, clés hexagonales, pistolet	1
103‡	16C104	RETENUE, siège, vanne de pointeau, résine	1	152	126395	VIS, réglage, pointe plate	1
	24M833 P	OPTIONNEL – RETENUE, siège, vanne de pointeau, résine, carbure		153★	16D039	LIMITEUR, catalyseur	1
104†	24D201	RETENUE, siège, catalyseur	1	154▲	222385	Étiquette, avertissement concernant les injections sous-cutanées et une remarque à l'attention du médecin	1
105**	24E417	POINTEAU, ensemble	2	155	CST521	BUSE, pulvérisation, 521	1
106*	16C101	POINTEAU, aac	1	158▲	16P319	ÉTIQUETTE, démarrage rapide, pistolet RS	1
107*	123633	RESSORT, ensemble de pointeau	1	159	295662	BOUCHON, tuyau	1
108*	16C100	RETENUE, aac	1	160	189018	RACCORD TOURNANT	1
109*	24E429	JOINT TORIQUE (lot de 6)	1				
110*	24E430	JOINT TORIQUE (lot de 6)	1				
111◆	16C098	COLLIER, gâchette, haut	1				
112◆	16C099	COLLIER, gâchette, bas	1				
113◆	124057	VIS, à tête, sh	4				
114◆	GC2082	VIS, réglage, flpt	2				
115❖	24E423	BOÎTIER, ens clapet anti-retour, catalyseur	1				
115a	123934	JOINT TORIQUE, FKM (le plus petit joint torique dans le logement)	1				
115b	112319	JOINT TORIQUE (les joints toriques les plus gros à l'extérieur du logement)	2				
116❖	24E424	BOÎTIER	3				
116a	112319	JOINT TORIQUE	6				
117	24E427	TÊTE, ens, mél. ext., vert.	1				
118	16C705	BOUCHON, gâchette	1				
119	111316	JOINT, joint torique	1				
120*	179737	AXE, actionneur	2				
121*	16C085	GÂCHETTE, pistolet, 2 doigts	1				
121a	16F627	GÂCHETTE, 4 doigts (pas montré)	1				
122*	123733	BOULON, épaulement, autobloquant	2				
123	276745	ARRÊT, gâchette	1				
124	112033	GOUPILLE	1				
125	16C130	PROTECTION, gâchette	1				
126	111945	VIS, tt pl	2				
127	16C107	RACCORD, tuyau de résine	1				
128*	16C118	RACCORD, solvant	1				
129*	16C117	VANNE, solvant	1				
130*	24E437	JOINT, joint torique (lot de 6)	1				
131*	24E431	JOINT TORIQUE (lot de 6)	1				
132*	24E432	BAGUE, retenue, bague élastique (lot de 6)	1				
133*	16C119	RACCORD, insert, solvant	1				
134*	111450	JOINT, joint torique	2				
135	123737	RACCORD, tuyau, connecteur poussoir	1				
136	123736	RACCORD, tuyau, connecteur poussoir	1				
138★	16C108	RACCORD, tuyau de catalyseur	1				

\* Pièces comprises dans le kit 24E415 d'ensemble solvant/AAC.

† Pièces comprises dans le kit 24E420 de siège de catalyseur.

‡ Pièces comprises dans le kit 24E421 de siège de résine.

◆ Pièces comprises dans le kit 24E416 de collier de pointeau.

\* Pièces comprises dans le kit 24E419 de pointeau de l'AAC.

★ Pièces comprises dans le kit 24H269 de raccord de catalyseur.

❖ Pièces comprises dans le kit 24H268 de gâchette de pistolet.

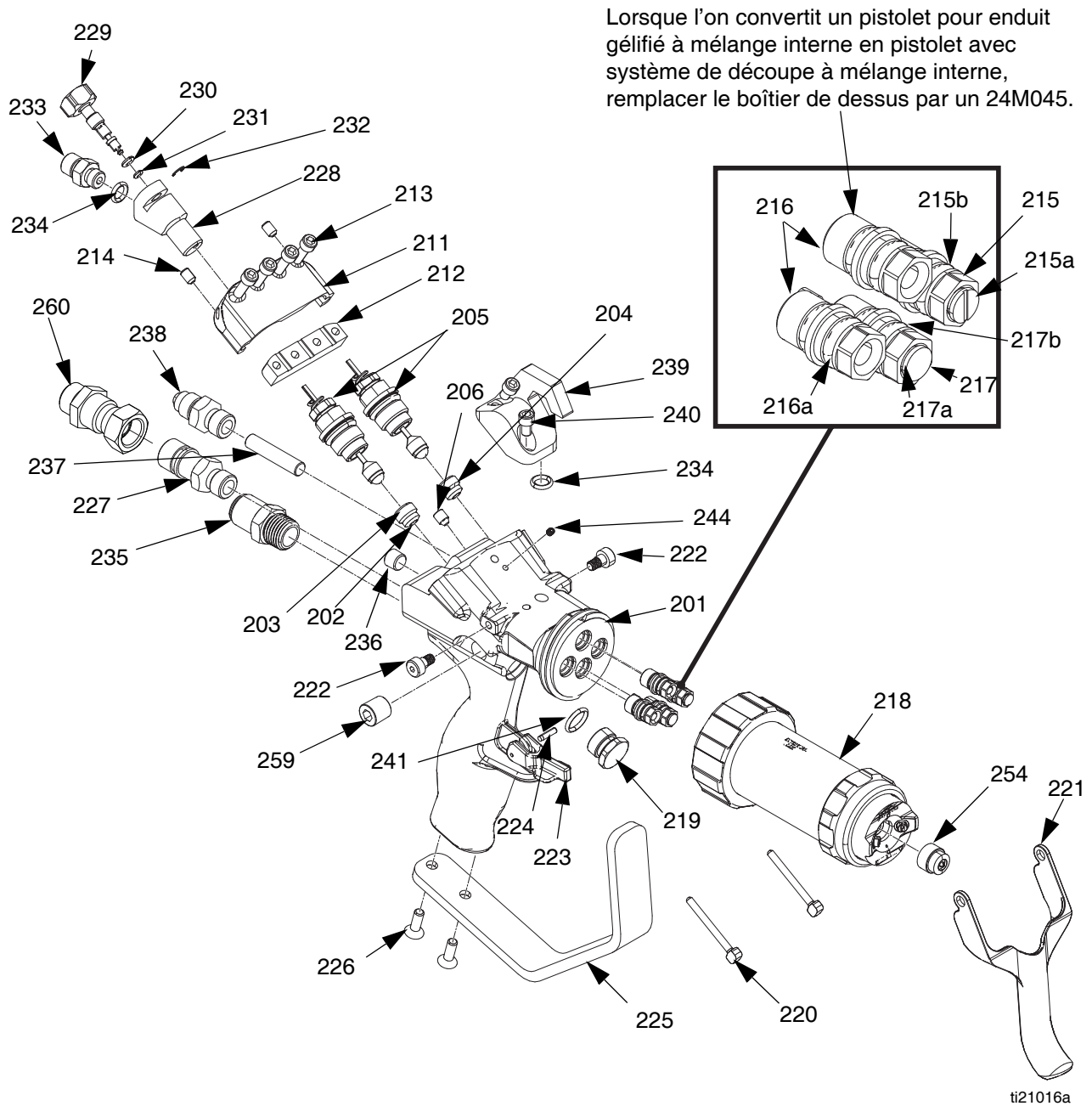
\*\* Le kit 24E436 comprend 6 ensembles de pointeaux.

❖ Les joints toriques sur les boîtiers sont disponibles dans le kit 257425.

▲ Des étiquettes, plaquettes et cartes supplémentaires d'avertissement et de danger peuvent être obtenues gratuitement.

P Pièces comprises dans le kit 16N889 de siège de résine de carbure.

# Pistolet pour enduit gélifié à mélange interne, 258853





Rep.	Réf.	Description	Qté	Rep.	Réf.	Description	Qté
				237★	16D039	LIMITEUR, catalyseur	1
200	199360	DOCUMENT, déclaration	1	238★	16C108	RACCORD, tuyau de catalyseur	1
201	24N711	POIGNÉE, pistolet	1	239	16C279	CORPS, montage du pistolet	1
202†‡	24E428	JOINT, pointeau, siège (lot de 6)	2	240	123909	VIS, à tête, sh	2
203‡	16C104	RETENUE, siège,	1	241	111316	JOINT, joint torique	1
		vanne de pointeau, résine		244	124282	VIS, réglage	1
	24M833 P	OPTIONNEL – RETENUE, siège,		249	24F007	KIT, outil, clés hexagonales,	1
		vanne de pointeau, résine,				pistolet	
		carbure		254	CST521	BUSE, pulvérisation, 521	1
204†	24D201	RETENUE, siège, catalyseur	1	257▲	222385	Étiquette, avertissement	1
205**	24E417	POINTEAU, ensemble	2			concernant les injections	
206	GC2241	VIS, réglage	1			sous-cutanées et une remarque	
211◆	16C098	COLLIER, gâchette, haut	1			à l'attention du médecin	
212◆	16C099	COLLIER, gâchette, bas	1	258▲	16P319	ÉTIQUETTE, démarrage rapide,	1
213◆	124057	VIS, à tête, sh	4			pistolet RS	
214◆	GC2082	VIS, réglage, flpt	2	259	295662	BOUCHON, tuyau	1
215❖	24G764	BOÎTIER, ens clapet anti-retour,	1	260	189018	RACCORD TOURNANT	1
		catalyseur					
215a	123934	JOINT TORIQUE, FKM (le plus	1				
		petit joint torique dans le					
		logement)					
215b	112319	JOINT TORIQUE (les joints	2				
		toriques les plus gros à l'extérieur					
		du logement)					
216❖	24E424	BOÎTIER	2				
216a	112319	JOINT TORIQUE	6				
217❖	24H270	BOÎTIER, ens clapet anti-retour,	1				
		solvant					
217a	123934	JOINT TORIQUE, FKM	1				
		(le plus petit joint torique					
		dans le logement)					
217b	112319	JOINT TORIQUE (les joints	2				
		toriques les plus gros à l'extérieur					
		du logement)					
218	24G615	TÊTE, ens, mélange interne, gel	1				
219	16C705	BOUCHON, gâchette	1				
220✿	179737	AXE, actionneur	2				
221✿	16C085	GÂCHETTE, pistolet, 2 doigts	1				
221a	16F627	GÂCHETTE, 4 doigts (pas	1				
		montré)					
222✿	123733	BOULON, épaulement,	2				
		autobloquant					
223	276745	ARRÊT, gâchette	1				
224	112033	GOUPILLE	1				
225	16C130	PROTECTION, gâchette	1				
226	111945	VIS, tt pl	2				
227	16C107	RACCORD, tuyau de résine	1				
228*	16C118	RACCORD, solvant	1				
229*	16C117	VANNE, solvant	1				
230*	24E437	JOINT, joint torique (lot de 6)	1				
231*	24E431	JOINT TORIQUE (lot de 6)	1				
232*	24E432	BAGUE, retenue, bague en E	1				
		(lot de 6)					
233*	16C119	RACCORD, insert, solvant	1				
234*	111450	JOINT, joint torique	2				
235	123737	RACCORD, tuyau, connecteur	1				
		poussoir					
236	116134	BOUCHON, tuyau, sans tête	1				

\* Pièces comprises dans le kit 24E415 d'ensemble solvant/AAC.

† Pièces comprises dans le kit 24E420 de siège de catalyseur.

‡ Pièces comprises dans le kit 24E421 de siège de résine.

◆ Pièces comprises dans le kit 24E416 de collier de pointeau.

★ Pièces comprises dans le kit 24H269 de raccord de catalyseur.

✿ Pièces comprises dans le kit 24H268 de gâchette de pistolet.

❖ Les joints toriques sur les boîtiers sont disponibles dans le kit 257425.

\*\* Le kit 24E436 comprend 6 ensembles de pointeaux.

▲ Des étiquettes, plaquettes et cartes supplémentaires d'avertissement et de danger peuvent être obtenues gratuitement.

P Pièces comprises dans le kit 16N889 de siège de résine de carbure.

## Pistolet avec système de découpe à mélange externe avec cutter, 258970

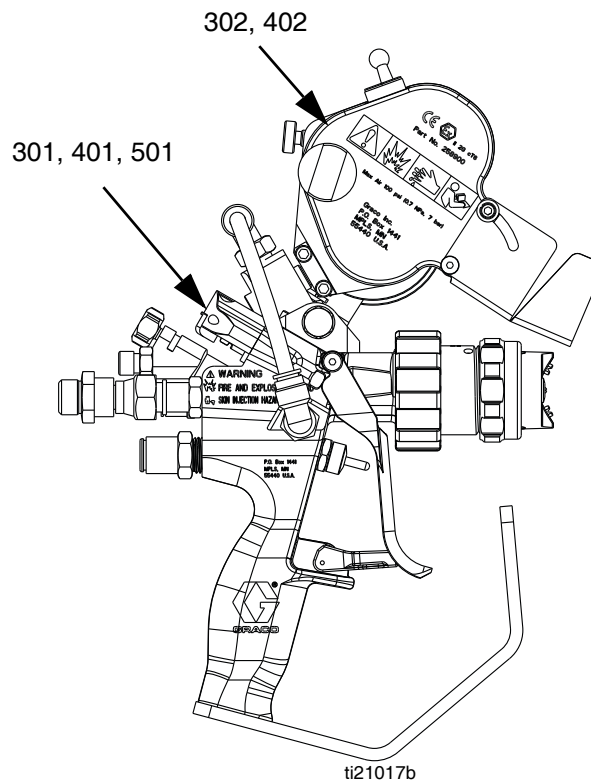
Rep.Réf.	Description	Qté
301 258852	PISTOLET, mélange externe, découpe	1
302 24E512	ENSEMBLE DE CUTTERS, mélange externe	1
303 16P320	ÉTIQUETTE, démarrage rapide, pistolet RS	1

## Pistolet avec système de découpe à mélange interne, 258971

Rep.Réf.	Description	Qté
401 258854	PISTOLET, mélange interne, découpe	1
402 24P681	ENSEMBLE DE CUTTERS, mélange interne	1
303 16P320	ÉTIQUETTE, démarrage rapide, pistolet RS	1

## Pistolet avec système de découpe à mélange interne, débit élevé avec cutter, 24P435

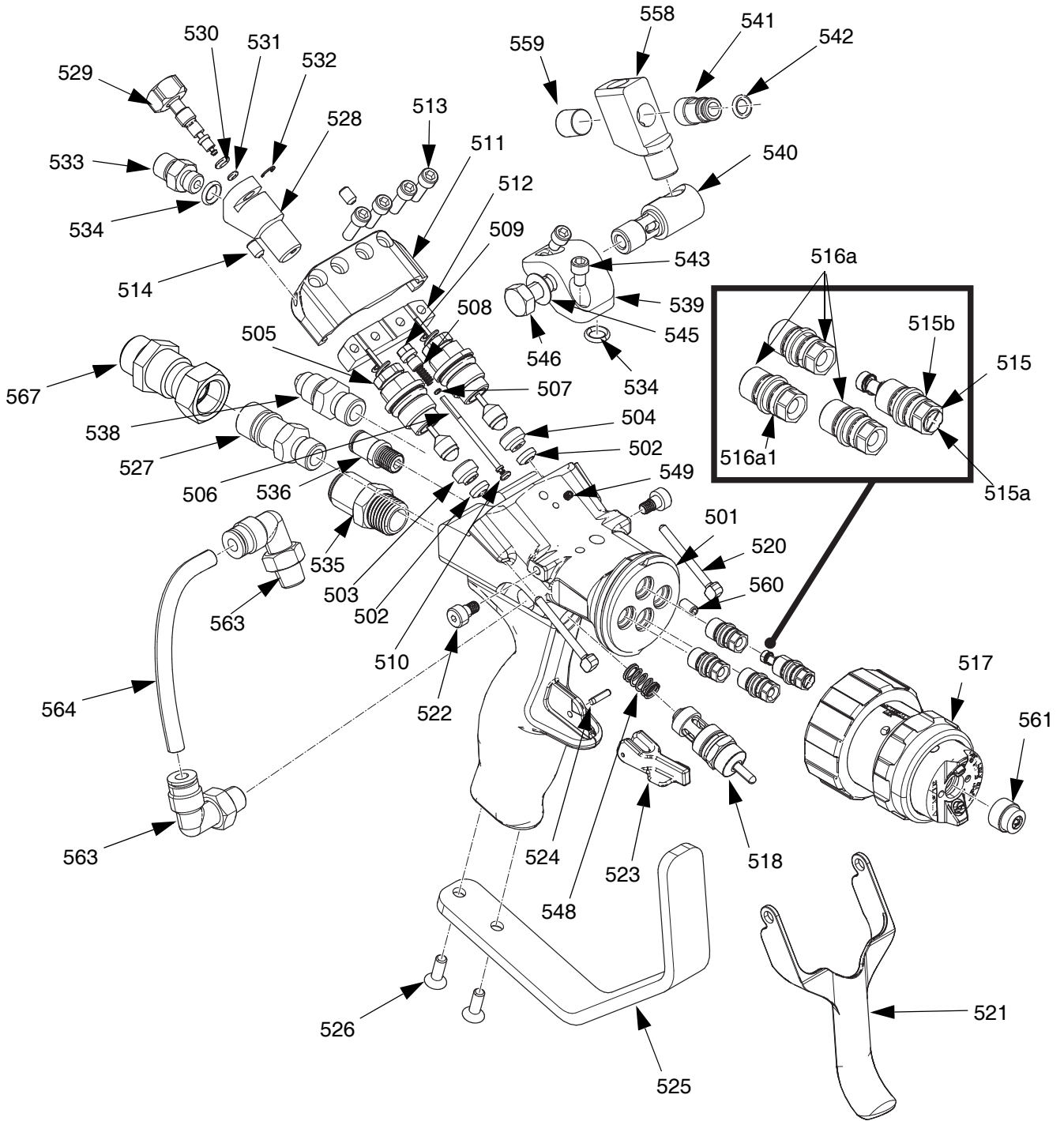
Rep.Réf.	Description	Qté
501 24P436	PISTOLET, mélange interne, découpe, débit élevé	1
402 24P681	ENSEMBLE DE CUTTERS, mélange interne	1
303 16P320	ÉTIQUETTE, démarrage rapide, pistolet RS	1



Représentation du pistolet avec système de découpe à mélange externe

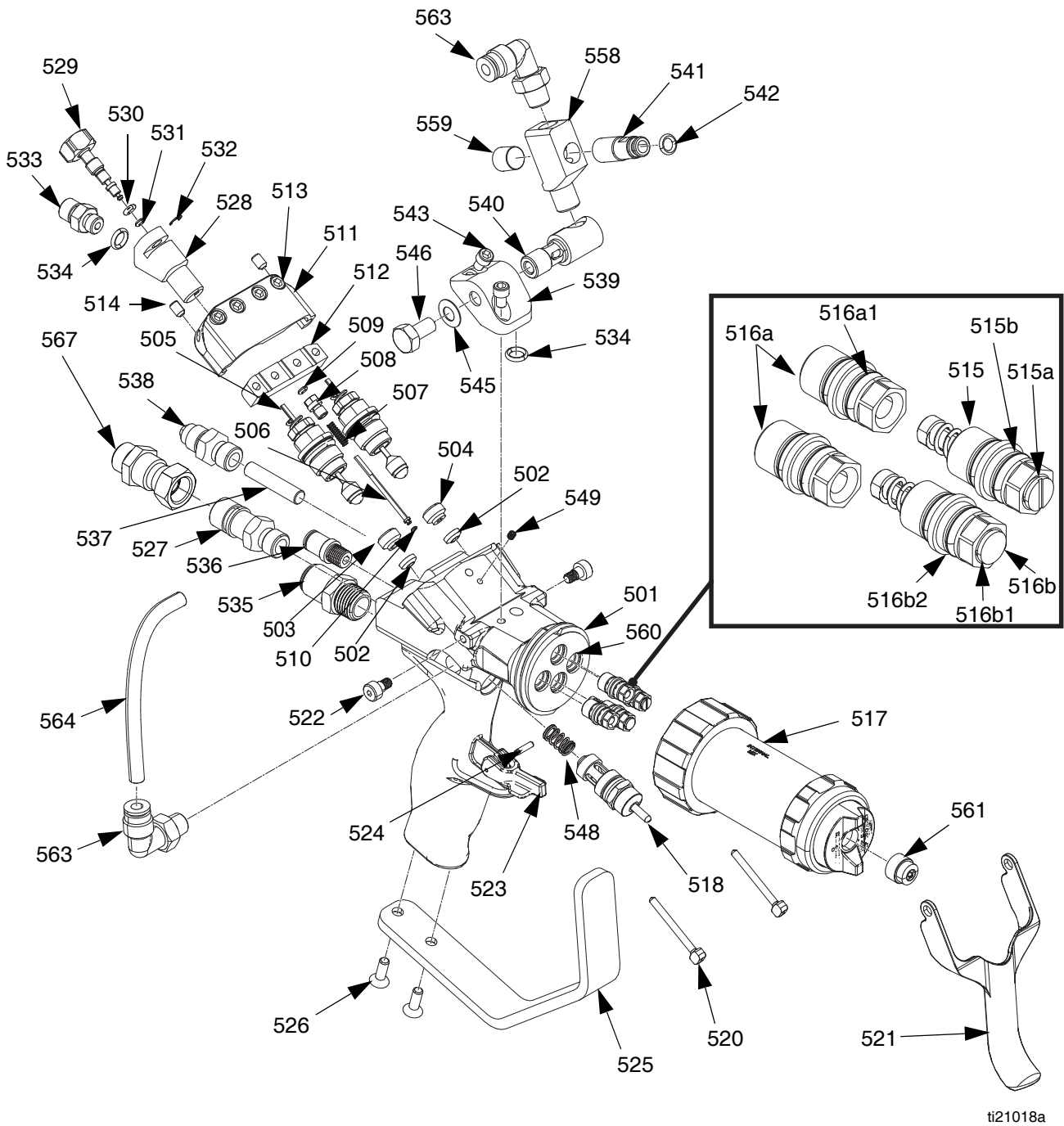
# Pistolets avec système de découpe

## Pistolet avec système de découpe à mélange externe, 258852

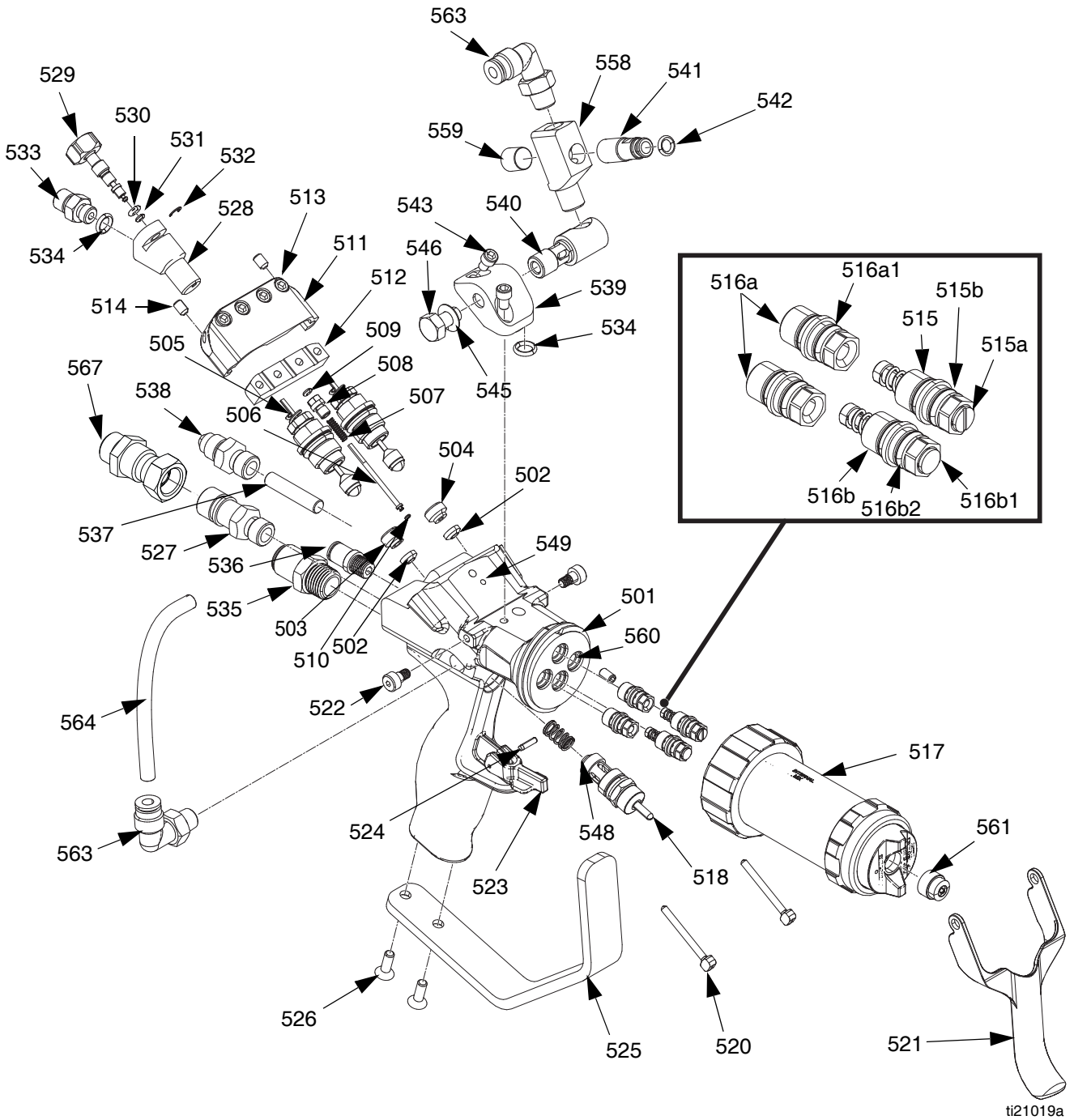


ti17943b

# Pistolet avec système de découpe à mélange interne, 258854



Pistolet avec système de découpe à mélange interne, débit élevé, 24P436



## Pièces des pistolets avec système de découpe à mélange externe, à mélange interne, et à mélange interne et débit élevé

Rep.	Réf.	Description	Quantité		
			258852	258854	24P436
500	199360	DOCUMENT, déclaration	1	1	1
501	24N711	POIGNÉE, pistolet	1	1	1
502†	24E428	JOINT, pointeau, siège (lot de 6)	2	2	2
503	16C104‡	RETENUE, siège, vanne de pointeau, résine	1	1	
	24M833‡	RETENUE, siège, vanne de pointeau, résine, carbure			1
504	24D201	RETENUE, siège, catalyseur	1	1	1
505**	24E417	POINTEAU, ensemble	2	2	2
506*	16C101	POINTEAU, aac	1	1	1
507*	123633	RESSORT, ensemble de pointeau	1	1	1
508*	16C100	RETENUE, aac	1	1	1
509*	24E429	JOINT TORIQUE (lot de 6)	1	1	1
510*	24E430	JOINT TORIQUE (lot de 6)	1	1	1
511✿	16C098	COLLIER, gâchette, haut	1	1	1
512✿	16C099	COLLIER, gâchette, bas	1	1	1
513✿	124057	VIS, à tête, sh	4	4	4
514✿	GC2082	VIS, réglage, flpt	2	2	2
515‡	24G764	BOÏTIER, clapet anti-retour, catalyseur		1	1
	24E423	BOÏTIER, clapet anti-retour, catalyseur	1		
515a	123934	JOINT TORIQUE, FKM (le plus petit joint torique dans le logement)	1	1	1
515b	112319	JOINT TORIQUE (les joints toriques les plus gros à l'extérieur du logement)	2	2	2
516a‡	24E424	BOÏTIER	3	2	2
516a1	112319	JOINT TORIQUE	1	1	1
516b‡	24H270	BOÏTIER, ens clapet anti-retour, solvant		1	1
516b1	123934	JOINT TORIQUE, FKM (le plus petit joint torique dans le logement)	1	1	1
516b2	112319	JOINT TORIQUE (les joints toriques les plus gros à l'extérieur du logement)	2	2	2
517	24E426	TÊTE, mélange externe, horizontal	1		
	24E442	TÊTE, mélange interne, découpe		1	
	24P562	TÊTE, mélange interne, découpe, débit élevé			1
517a	123934	JOINT TORIQUE, FKM (le plus petit joint torique dans le logement)	1	1	1
517b	112319	JOINT TORIQUE (les joints toriques les plus gros à l'extérieur du logement)	2	2	2
518	24E425	VANNE, air, ensemble, gâchette	1	1	1
520❖	179737	AXE, actionneur	2	2	2
521❖	16C085	GÂCHETTE, pistolet, 2 doigts	1	1	1
521a	16F627	GÂCHETTE, 4 doigts (pas montré)	1	1	1
522❖	123733	BOULON, épaulement, autobloquant	2	2	2
523	276745	ARRÊT, gâchette	1	1	1
524	112033	GOUPILLE	1	1	1
525	16C130	PROTECTION, gâchette	1	1	1
526	111945	VIS, tt pl	2	2	2
527	16C107	RACCORD, tuyau de résine	1	1	1
528*	16C118	RACCORD, solvant	1	1	1
529*	16C117	VANNE	1	1	1
530*	24E437	JOINT, joint torique (lot de 6)	1	1	1
531*	24E431	JOINT TORIQUE (lot de 6)	1	1	1
532*	24E432	BAGUE, retenue, bague en E (lot de 6)	1	1	1
533*	16C119	RACCORD, insert, solvant	1	1	1
534*◆	111450	JOINT, joint torique	2	2	2
535	123737	RACCORD, tuyau, connecteur poussoir	1	1	1
536	123736	RACCORD, tuyau, connecteur poussoir	1	1	1
537★	16D039	LIMITEUR, catalyseur		1	1

Rep.	Réf.	Description	Quantité		
			258852	258854	24P436
538★	16C108	RACCORD, tuyau de catalyseur	1	1	1
539◆	16C103	CORPS, montage de système de découpe	1	1	1
540◆	16C120	ADAPTATEUR, rotation du système de découpe	1	1	1
541◆	16F501	TUYAU, pivot à air	1		
	24F997	TUYAU, pivot à air		1	1
542◆	24E433	JOINT, joint torique (lot de 6)	1	1	1
543◆	123909	VIS, assemblage, à tête creuse	2	2	2
544	239663	RACCORD TOURNANT, droit	1	1	1
545◆	124397	RESSORT, belleville	1	1	1
546◆	C19080	VIS, assemblage, tête hex.	1	1	1
548	124058	RESSORT, compression	1	1	1
549	124282	VIS, réglage, cppt	1	1	1
554	24F008	KIT, outil, clés hexagonales, système de découpe	1	1	1
558◆	16F500	EXTENSION, système de découpe	1	1	1
559◆	295662	BOUCHON, tuyau	1	1	1
560	126395	VIS, réglage, pointe plate	1	1	1
561	CST561	BUSE, pulvérisation, 561	1	1	1
562▲	222385	Étiquette, avertissement concernant les injections sous-cutanées et une remarque à l'attention du médecin	1	1	1
563	125412	RACCORD, coude, mâle, pivot	2	2	2
564	125473	TUBE, pneumatique, polyuréthane	1	1	1
567	189018	RACCORD TOURNANT	1	1	1

\* Pièces comprises dans le kit 24E415 d'ensemble solvant/AAC.

† Pièces comprises dans le kit 24E420 de siège de catalyseur.

‡ Pièces comprises dans le kit 16N889 de siège de résine.

♣ Pièces comprises dans le kit 24E416 de collier de pointeau.

※ Pièces comprises dans le kit 24E419 de pointeau de l'AAC.

\*\* Le kit 24E436 comprend 6 ensembles de pointeaux.

★ Pièces comprises dans le kit 24H269 de raccord de catalyseur.

❖ Pièces comprises dans le kit 24H268 de gâchette de pistolet.

✱ Les joints toriques sur les boîtiers sont disponibles dans le kit 257425.

▲ Des étiquettes, plaquettes et cartes supplémentaires d'avertissement et de danger peuvent être obtenues gratuitement.

◆ Pièces comprises dans **Kits d'adaptation de cutter**, page 48.

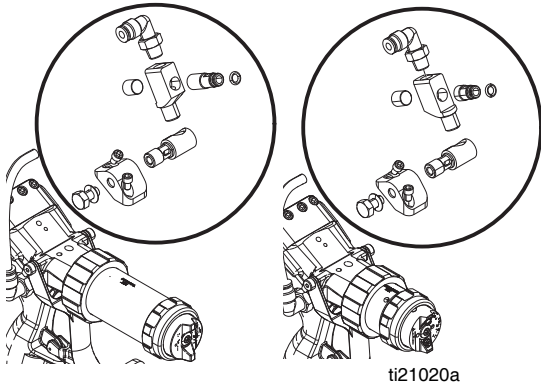
## Kits d'adaptation de cutter

Kit d'adaptation de cutter pour mélange externe, 24E422★

Kit d'adaptation de cutter pour mélange interne, 24G832

Adaptateur pour  
mélange interne

Adaptateur pour  
mélange externe



Ces kits fournissent des pièces de rechange pour l'adaptateur de système de découpe.

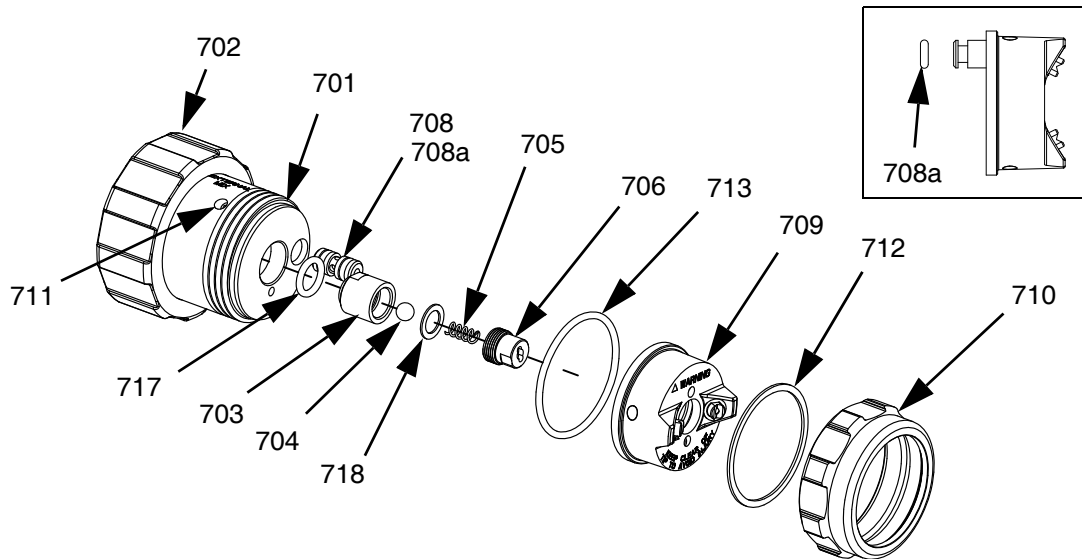
Pour convertir un pistolet pour enduit gélifié à mélange externe en un pistolet avec système de découpe à mélange externe, voir **Conversion d'un pistolet pour enduit gélifié à mélange externe en pistolet avec système de découpe**, page 55. Le pistolet pour enduit gélifié à mélange interne ne peut pas être converti en un pistolet avec système de découpe.

★ Pour la découpe à mélange externe d'un seul fil, applications à basse pression, l'on peut acheter un kit d'adaptation d'extension du cutter pour mélange externe en plus du kit d'adaptation du cutter pour mélange externe. Voir **Kit d'extension pour cutter à mélange externe, 24V096**, page 56.



## Ensembles de tête

Tête à jet horizontal pour mélange externe, 24E426  
Tête à jet vertical pour mélange externe, 24E427



Rep.	Réf.	Description	Qté
701	262696	TÊTE, pulvérisation, mélange externe	1
702	16C220	BAGUE, verrouillage	1
703*	16C489	JOINT, buse, mélange externe	1
704*†	M72843	BILLE, inox	1
705*†	123743	RESSORT, compression	1
706*	16C490	CHAPEAU, clapet anti-retour, mélange externe	1
708	262697	INSERT, vanne d'aide, ens, mél ext	1
708a	111504	JOINT TORIQUE	3
709★	262699	CHAPEAU D'AIR, vertical (modèle 24E427 uniquement)	1
*	262700	CHAPEAU D'AIR, horizontal (modèle 24E426 uniquement)	1
710❁**★	16E376	BAGUE, retenue	1
711	GC2081	VIS, réglage, pointe plate	1
712❁**★	15G998	RONDELLE	1
713❁**★	107313	JOINT, joint torique	1
717*†	113137	JOINT, joint torique	1
718*†	168588	RONDELLE, non métallique	1

\* Pièces disponibles dans le kit 24E446 de clapet anti-retour pour tête à mélange externe.

† Pièces disponibles dans le kit 24E447 de réparation de clapet anti-retour pour tête à mélange externe.

❁ Pièces comprises dans le kit 24H274 de bague de retenue.

\* Pièces comprises dans le kit 24H275 de chapeau d'air horizontal.

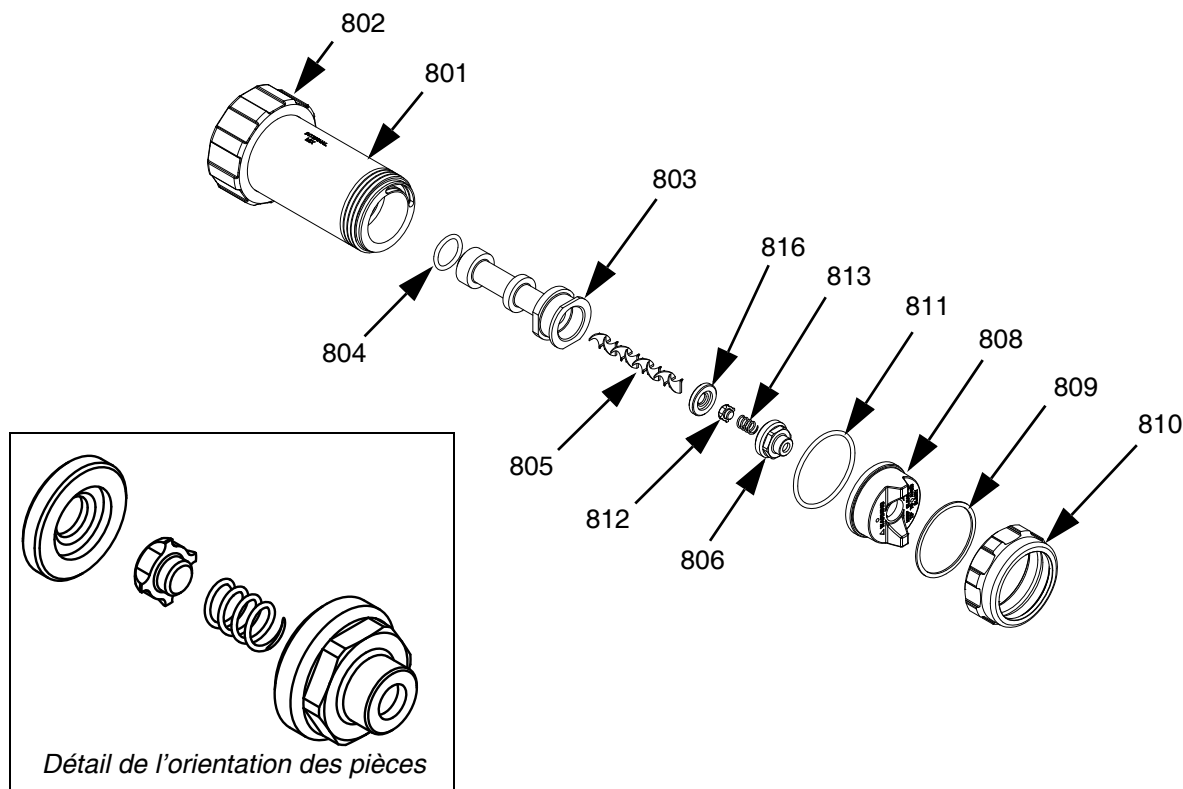
★ Pièces comprises dans le kit 24H283 de chapeau d'air vertical.

## Tête pour pistolet pour enduit gélifié à mélange interne, 24G615

### Tête pour pistolet avec système de découpe à mélange interne, 24E442

#### ATTENTION

Il y a un axe en demi-lune enfoncé dans la tête (801) derrière l'ensemble de diffuseur (803). Ne pas essayer de retirer cet axe. Son retrait se traduirait par un mauvais mélange.



Rep.	Réf.	Description	Qté
801	262703	TÊTE, pulvérisation, interne	1
802	16C220	BAGUE, verrouillage	1
803	16C327	DIFFUSEUR, mélange interne	1
804	113746	JOINT, joint torique	1
805*	16C300	ÉLÉMENT, mélangeur, mélange interne	1
806*	16C397	CHAPEAU, clapet anti-retour, mélange interne	1
808*	262701	CHAPEAU D'AIR, ens, mélange interne, découpe (modèle 24E442 uniquement)	1
★	262702	CHAPEAU D'AIR, ens, mélange interne, enduit gélifié (modèle 24G615 uniquement)	1
809*★	15G998	RONDELLE	1
810*★	16E376	BAGUE, retenue	1
811*★	107313	JOINT, joint torique	1
812*†	16C408	CLAPET, anti-retour, mélange interne	1
813*†	123734	RESSORT, compression	1
816*†	16F323	SIÈGE, clapet anti-retour, mél. int.	1

\* Pièces disponibles dans le kit 24E443 de clapet anti-retour pour tête à mélange interne.

† Pièces disponibles dans le kit 24E444 de ressort de clapet anti-retour pour mélange interne.

✿ Pièces comprises dans le kit 24H274 de bague de retenue.

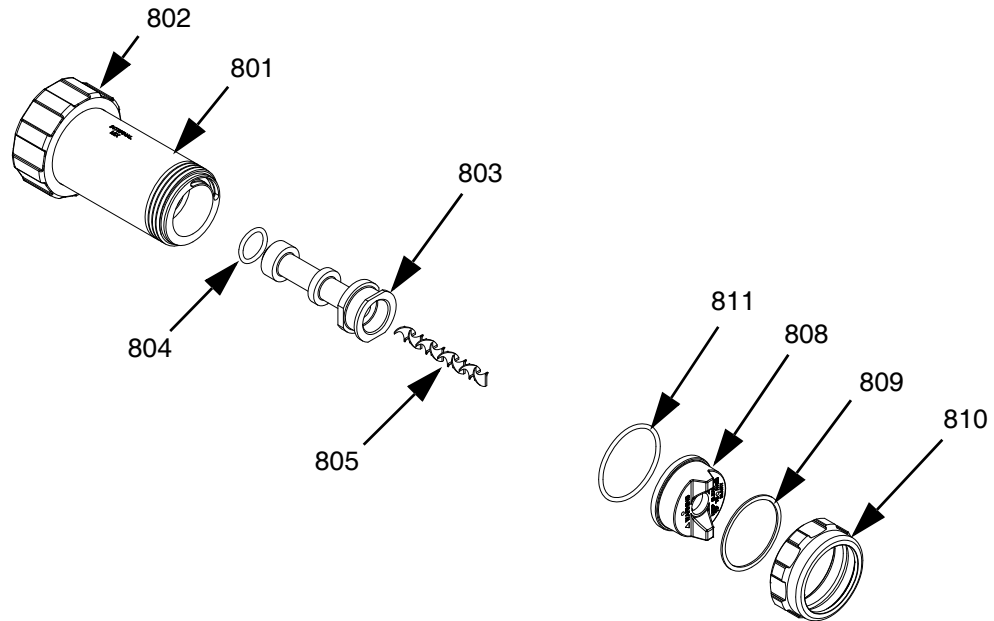
\* Pièces comprises dans le kit 24H277 de chapeau d'air pour pistolet à mélange interne avec système de découpe.

★ Pièces comprises dans le kit 24H278 de chapeau d'air pour pistolet à gel à mélange interne.

## Tête pour découpe à mélange interne, 24P562

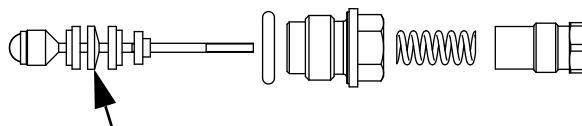
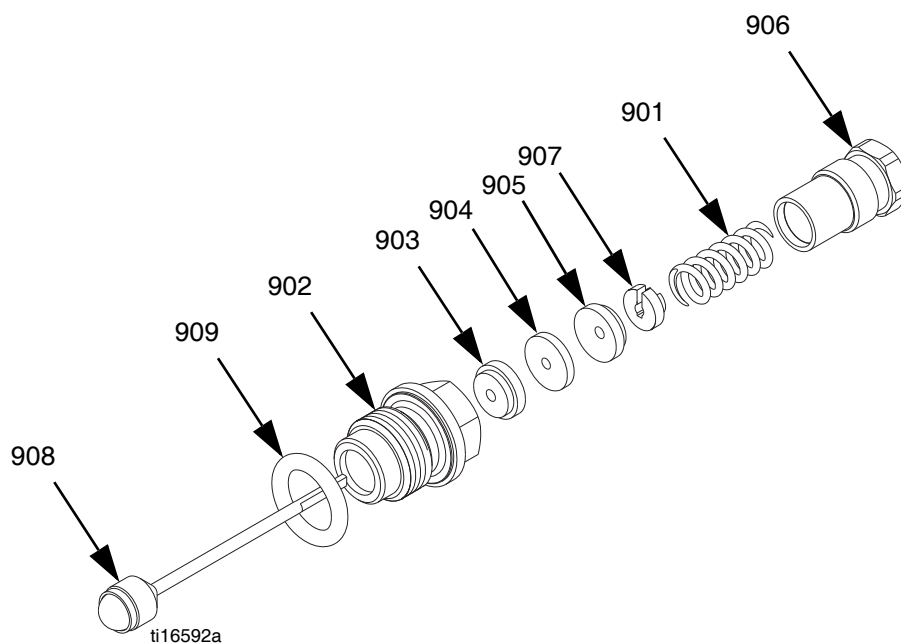
### ATTENTION

Il y a un axe en demi-lune enfoncé dans la tête (801) derrière l'ensemble de diffuseur (803). Ne pas essayer de retirer cet axe. Son retrait se traduirait par un mauvais mélange.



Rep.	Réf.	Description	Qté	
801	262703	TÊTE, pulvérisation, interne	1	
802	16C220	BAGUE, verrouillage	1	
803	16G806	DIFFUSEUR, mélange interne, 9,52 mm (3/8 po.)	1	
804	113746	JOINT, joint torique	1	
805	20310-90	ÉLÉMENT, mélangeur, hélicoïdal	1	
808*	262701	CHAPEAU D'AIR, ens, mélange interne, découpe (modèle 24E442 uniquement)	1	* Pièces comprises dans le kit 24H274 de bague de retenue.
★	262702	CHAPEAU D'AIR, ens, mélange interne, enduit gélifié (modèle 24G615 uniquement)	1	* Pièces comprises dans le kit 24H277 de chapeau d'air pour pistolet à mélange interne avec système de découpe.
809**★	15G998	RONDELLE	1	★ Pièces comprises dans le kit 24H278 de chapeau d'air pour pistolet à gel à mélange interne.
810**★	16E376	BAGUE, retenue	1	
811**★	107313	JOINT, joint torique	1	

## Ensemble de pointeau, 24E417



*Le bord biseauté doit être orienté vers l'arrière du pointeau*

Rep.	Réf.	Description	Qté
901	123634	RESSORT, ensemble de pointeau	1
902	16C080	BOÎTIER, joint du pointeau	1
903*	16C081	RETENUE, joint	1
904*	24H279	JOINT, disque (lot de 6)	1
905*	16C083	RETENUE, joint	1
906	16C086	ÉCROU, matériel de joint	1
907*	16C087	CLIP, retenue	1
908	24C780	POINTEAU, ensemble	1
909*	24H281	JOINT TORIQUE (lot de 6)	1

\* Pièces comprises dans le kit 24E418 de réparation de pointeau.

## Identification des joints toriques

L'illustration suivante montre tous les joints toriques disponibles en taille réelle. Consulter les figures concernées dans le chapitre **Pièces** à partir de la page 38 pour les repères et leur emplacement.

### Joint toriques blancs (PTFE)

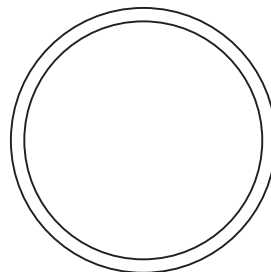
131, 231, 531



637



713, 811



### Joint toriques noirs (FKM)

110, 510



109, 509



130, 230, 530



708a



Pièce de :

215, 216, 217,  
115, 116

638



542



134, 234, 534



717



119, 241



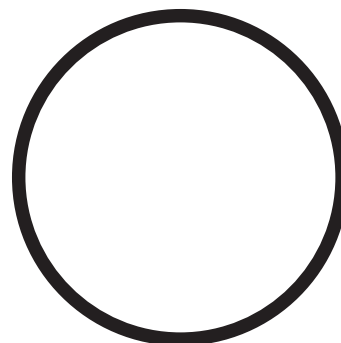
804



909



603



## Accessoires

### Graisse Fusion®

118665, 113 gr (4 oz.)

Lubrifiant à base de lithium, ultra-adhésif, résistant à l'eau. Utiliser ceci pour lubrifier le pistolet. Fiches de données de sécurité disponibles sur [www.graco.com](http://www.graco.com).

### Kit d'adaptation pour INDY ou Formula, 125797

Idéal pour le montage d'un pistolet RS à la place d'un pistolet INDY ou Formula. Ce kit comprend les éléments nécessaires au raccordement du pistolet RS aux raccords utilisés par les pistolets INDY et Formula.

### Kit d'adaptation pour LPA2, 125843

Idéal pour le montage d'un pistolet RS à la place d'un pistolet LPA2. Ce kit comprend les éléments nécessaires au raccordement du pistolet RS aux raccords utilisés par le pistolet LPA2.

**REMARQUE :** Un tuyau d'assistance pneumatique et un tuyau de catalyseur sont nécessaires pour installer le pistolet RS à la place du pistolet LPA2 mais ils ne sont pas compris dans ce kit. Le tuyau d'assistance pneumatique ou le tuyau de catalyseur existants peuvent être réutilisés. Consulter le tableau suivant pour savoir si des pièces supplémentaires sont requises.

Réf.	Description
9704-83	Tuyau d'assistance pneumatique (commander au pied)
24C540	Tuyau de catalyseur de 7,6 m (25 pi).
24G429	Tuyau de catalyseur de 10 m (35 pi).
24C541	Tuyau de catalyseur de 15 m (50 pi).

### Kit d'adaptation universel, 257754

Donne la possibilité d'installer un pistolet RS à la place d'une variété d'autres pistolets, y compris les pistolets des concurrents.

### Kit d'adaptation pour buse de moulage par transfert de résine (RTM – Resin Transfer Molding), 16T680

Idéal pour les applications de moulage par transfert de résine.

### Kit d'adaptation pour buse pour moulage, 16T707

Idéal pour les applications avec une buse pour moulage.

### Kit haut débit pour mélangeur externe, 24H336

Utiliser ce kit pour remplacer l'ensemble de clapet anti-retour de la tête à mélange externe par une entretoise de clapet autre qu'anti-retour afin d'augmenter la sortie. Voir les pièces du kit 24E446 de l'ensemble de clapet anti-retour montrées dans le chapitre **Ensembles de tête**, page 49.

**REMARQUE :** Ce kit remplace le clapet anti-retour.

Réf.	Description	Qté
113137	JOINT TORIQUE	1
16G800	ENTRETOISE, buse, mélange externe	1

### Kit haut débit pour mélangeur interne, 24H337

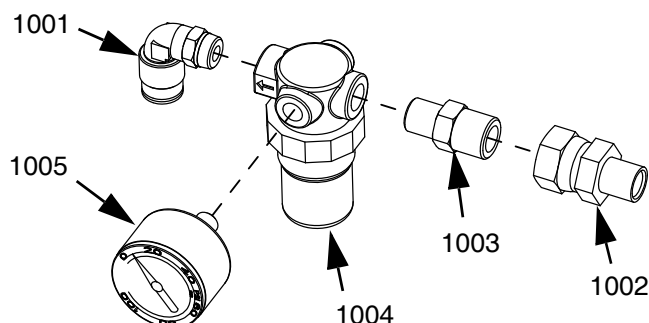
Utiliser ce kit pour remplacer le mélangeur standard de 6,35 mm (1/4 po.) dans l'ensemble de tête pour mélange interne avec un mélangeur de 9,52 mm (3/8 po.) afin d'augmenter la sortie. Le kit comprend un nouvel ensemble de diffuseur qui n'a pas besoin, ni ne comprend, de clapet anti-retour.

**REMARQUE :** Ce kit remplace l'intégralité de l'ensemble de diffuseur ; il comprend le clapet anti-retour et le diffuseur neuf n'a pas besoin, ni n'utilise, de clapet anti-retour.

Réf.	Description	Qté
16G806	DIFFUSEUR, mélange interne, 9,52 mm (3/8 po.)	1
113746	JOINT TORIQUE	1
20310-90	ÉLÉMENT, mélangeur, 9,52 mm (3/8 po.)	1

## Régulateurs AAC

24G571 – pour une utilisation avec des pistolets pour enduit gélifié à mélange interne  
 22632-00 – pour une utilisation avec des pistolets avec système de découpe à mélange interne



24G571\_3A0232\_1a

Rep.	Réf.	Description	Qté
1001	115841	RACCORD, coudé (ensemble 24G571 uniquement)	1
	20735-02	RACCORD, coudé (ensemble 22632-00 uniquement)	1
1002	7597-04	RACCORD, tournant, 3/8 ptm x 3/8 npsm	1
1003	8115-06	RACCORD, tuyau, mamelon, hex, 3/8 x 1/4	1
1004	ISD-141-3	RÉGULATEUR, mini	1
1005	ISD-142	JAUGE, pot, solvant	1

## Conversion d'un pistolet pour enduit gélifié à mélange externe en pistolet avec système de découpe

Pour convertir son pistolet pour enduit gélifié à mélange externe en un pistolet avec système de découpe, acheter et installer les kits suivants :

- Kit d'adaptation pour cutter à mélange externe, 24E422
- Kit de vanne d'air de gâchette, 24E425
- Ensemble de cutters, 24E512

Pour achever la conversion d'un pistolet pour enduit gélifié à mélange externe en un pistolet avec système de découpe, enlever le limiteur de catalyseur (153) du pistolet. Voir **Pistolet pour enduit gélifié à mélange externe, 258840** à la page 38.

## Conversion d'un pistolet pour enduit gélifié à mélange interne en un pistolet avec système de découpe

Pour convertir son pistolet pour enduit gélifié à mélange interne en un pistolet avec système de découpe, acheter et installer les kits suivants :

- Kit d'adaptation de cutter pour mélange interne, 24G832
- Kit de vanne d'air de gâchette, 24E425
- Ensemble de cutters, 24E512
- Ensemble de boîtier vide, 24M045

Pour achever la conversion d'un pistolet pour enduit gélifié à mélange interne en un pistolet avec système de découpe, remplacer le boîtier (216) du pistolet.

Voir **Pistolet pour enduit gélifié à mélange interne, 258853** à la page 40.

## Kit d'adaptation de rouleau sous pression, 16T708

Idéal pour le moulage par roulement sous pression avec le pistolet RS.

En fonction de l'application :

Réf.	Description	Qté
232122	EXTENSION, rouleau, fixe (0,5 mètre)	1
244163	EXTENSION, pistolet à rallonge, 0,9 m (3 pieds)	1
244164	EXTENSION, pistolet à rallonge, 1,8 m (6 pieds)	1

## Kit d'extension de pulvérisation d'enduit gélifié, 16T709

Pour pulvériser dans des canaux profonds.

En fonction de l'application :

Réf.	Description	Qté
XHD117	BUSE, pulvérisation, cylindre (117)	1
XHD119	BUSE, pulvérisation, cylindre (119)	1
XHD121	BUSE, pulvérisation, cylindre (121)	1
XHD217	BUSE, pulvérisation, cylindre (217)	1
XHD219	BUSE, pulvérisation, cylindre (219)	1
XHD221	BUSE, pulvérisation, cylindre (221)	1
XHD225	BUSE, pulvérisation, cylindre (225)	1
XHD227	BUSE, pulvérisation, cylindre (227)	1
XHD229	BUSE, pulvérisation, cylindre (229)	1
XHD231	BUSE, pulvérisation, cylindre (231)	1
XHD235	BUSE, pulvérisation, cylindre (235)	1
XHD239	BUSE, pulvérisation, cylindre (239)	1

## Outils

### Clés hexagonales pour pistolets, 24F007

Comprenant :

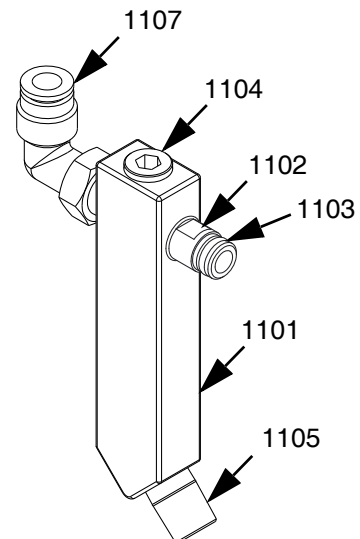
- Une clé hexagonale de 2 mm (3/32 po.)
- Une clé hexagonale de 6 mm (9/64 po.)
- Une clé hexagonale de 5 mm (3/16 po.)

### Siège en résine de carbure, 16N889

Idéal pour l'utilisation avec des produits fortement renforcés. Conçu pour remplacer le siège en résine standard 16C104.

### Kit d'extension pour cutter à mélange externe, 24V096

Pour rallonger l'ensemble du cutter sur les pistolets avec système de découpe à mélange externe



Rep.	Réf.	Description	Qté
	1101	16X784 RACCORD, extension	1
	1102	16F501 TUYAU, pivot à air	1
	1103	111516 JOINT, joint torique	1
	1104	295662 BOUCHON, tuyau	1
	1105	127367 RACCORD, mamelon, 1/8 ptn	1
	1107	125412 RACCORD, soudé	1





## Buses de pulvérisation par injection

Augmentations ♦ de la largeur du jet

	15 cm (6 po.)	20 cm (8 po.)	25 cm (10 po.)	30 cm (12 po.)	36 cm (14 po.)	41 cm (16 po.)	46 cm (18 po.)
	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	

\*Disponible en acier à outils

Référence des buses de pulvérisation par injection pour pistolets RS †	Diamètre de l'orifice en biais	Diamètre de l'orifice droit	Largeur du jet ♦	Référence de la buse GlasCraft®
CSTS31	0,018 po. (0,46 mm)	0,012 po. (0,30 mm)	6 po. (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

Référence des buses de pulvérisation par injection pour pistolets RS †	Diamètre de l'orifice en biais	Diamètre de l'orifice droit	Largeur du jet ♦	Référence de la buse GlasCraft®
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

**†Code de référence de la buse :**

*CST = buse de pulvérisation composite*

*4<sup>e</sup> caractère = S pour de l'acier inoxydable, T pour l'acier à outils*

*5<sup>e</sup> caractère = code de la largeur de jet. Doubler le chiffre pour obtenir une taille de jet de 450 mm (18 po.).*

*Exemple : 5 = un jet de 250 mm (10 po.) à une distance de 450 mm (18 po.) de la cible.*

*6<sup>e</sup> caractère = code de la taille de l'orifice. Le chiffre correspond à peu près à une augmentation de 0,254 mm (0,010 po.) du diamètre de l'orifice en biais. Exemple : 5 = 1,32 mm (0,052 po.) de diamètre pour les orifices en biais.*

- ◆ *Largeur approximative du jet à 45 cm (18 po.) de la cible. La largeur réelle du jet varie en fonction de différentes conditions.*

## Buses de pulvérisation sans air

Augmentations ♦ de la largeur du jet

→

	10 cm (4 po.)	15 cm (6 po.)	20 cm (8 po.)	25 cm (10 po.)	30 cm (12 po.)
Le débit augmente ↓	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	

Référence des buses de pulvérisation airless pour pistolets RS †	Diamètre de l'orifice	Largeur du jet ♦	Référence de la buse GlasCraft
CST215	0,015 po. (0,38 mm)	4-6 po. (100-150 mm)	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)	---
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)	---

Référence des buses de pulvérisation airless pour pistolets RS †	Diamètre de l'orifice	Largeur du jet ◆	Référence de la buse GlasCraft
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)	---

† **Code de référence de la buse :**

CST = buse de pulvérisation composite

4<sup>e</sup> caractère = code de la largeur du jet. Doubler le chiffre pour obtenir une taille de jet de 305 mm (12 po.).

Exemple : 5 = un jet de 250 mm (10 po.) à une distance de 305 mm (12 po.) de la cible.

Les 5<sup>e</sup> et 6<sup>e</sup> caractères = taille d'orifice équivalente pour un orifice de diamètre rond.

- ◆ Largeur approximative du jet à 30 cm (12 po.) de la cible. La largeur réelle du jet varie en fonction de différentes conditions.

# Données techniques

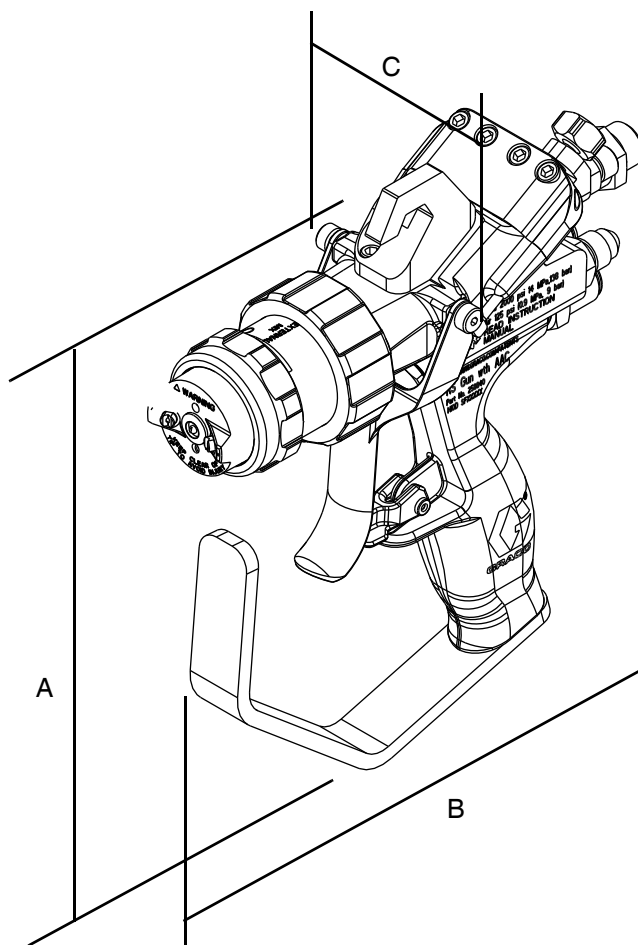
Pour plus d'informations, voir **Modèles**, page 3.

<b>Pistolet RS et cutter</b>		
	<b>Impérial</b>	<b>Métrique</b>
<b>Pression de service maximale du produit</b>		
<b>Mélange interne</b>		
258853	2000 psi	138 bars ; 14 MPa
258854	2000 psi	138 bars ; 14 MPa
258971	2000 psi	138 bars ; 14 MPa
24P435	2000 psi	138 bars ; 14 MPa
<b>Mélange externe</b>		
258840	2000 psi	138 bars ; 14 MPa
258852	2000 psi	138 bars ; 14 MPa
258970	2000 psi	138 bars ; 14 MPa
<b>Pression maximale de service du catalyseur</b>		
258853	2000 psi	138 bars ; 14 MPa
258854	2000 psi	138 bars ; 14 MPa
258971	2000 psi	138 bars ; 14 MPa
24P435	2000 psi	138 bars ; 14 MPa
258840	200 psi	14 bars ; 1,4 MPa
258852	200 psi	14 bars ; 1,4 MPa
258970	200 psi	14 bars ; 1,4 MPa
<b>Pression de service d'entrée d'air</b>		
258853	0-125 psi	0-8,6 bars ; 0-0,86 MPa
258854	0-125 psi	0-8,6 bars ; 0-0,86 MPa
258971	80-125 psi	5,5-8,6 bars ; 0,55-0,86 MPa
24P435	80-125 psi	5,5-8,6 bars ; 0,55-0,86 MPa
258840	0-125 psi	0-8,6 bars ; 0-0,86 MPa
258852	0-125 psi	0-8,6 bars ; 0-0,86 MPa
258970	80-125 psi	5,5-8,6 bars ; 0,55-0,86 MPa
<b>Température maximale du produit</b>		
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
<b>Débit d'air maximum (à 0,7 MPa (7,0 bars ; 100 psi))</b>		
258853	12,5 scfm	0,375 m <sup>3</sup> /min
258854	2,25 scfm	0,064 m <sup>3</sup> /min
258840	2,0 scfm	0,06 m <sup>3</sup> /min
24E512	16,5 scfm	0,47 m <sup>3</sup> /min

<b>Pistolet RS et cutter</b>		
	<b>Impérial</b>	<b>Métrique</b>
<b>Poids</b>		
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
<b>Puissance sonore Mesurée selon ISO-3746</b>		
258853	98,1 dB (A) à 0,4 MPa (4 bars ; 60 psi)	
258854	90,6 dB (A) à 0,34 MPa (3,4 bars ; 50 psi)	
258840	90,8 dB (A) à 0,34 MPa (3,4 bars ; 50 psi)	
<b>Pression sonore Mesurée à une distance de 1 m (3 pieds) de l'équipement.</b>		
258853	80,3 dB (A) à 0,4 MPa (4 bars ; 60 psi)	
258854	72,8 dB (A) à 0,34 MPa (3,4 bars ; 50 psi)	
258840	73,0 dB (A) à 0,34 MPa (3,4 bars ; 50 psi)	
<b>Pièces en contact avec le produit de pulvérisation</b>	Aluminium, acier inox, acier au carbone, carbure, joint toriques résistants aux produits chimiques	
<b>Matériaux de fabrication</b>	Aluminium, acier inox, acier au carbone, carbure, joint toriques résistants aux produits chimiques	
<b>Pression d'air maximale</b>	125 psi	9 bars ; 0,9 MPa
<b>Température maximale du produit</b>	100°F	38°C



## Dimensions



258840\_3A0232\_1g

	Dimensions ; mm (po.)			
	Externe, Gel	Interne, Gel	Interne, Découpe	Externe, Découpe
A, Hauteur	7,37 (187)	7,37 (187)	10,29 (261,4)	10,29 (261,4)
B, Longueur	7,60 (193)	9,2 (234)	9,2 (234)	7,60 (193)
C, Largeur	2,36 (59,9)	2,36 (59,9)	5,07 (129)	5,07 (129)

# Garantie standard de Graco

Graco garantit que tout l'équipement mentionné dans le présent document, fabriqué par Graco et portant son nom est exempt de défaut de matériel et de fabrication à la date de la vente à l'acheteur et utilisateur initial. Sauf garantie spéciale, élargie ou limitée, publiée par Graco, Graco réparera ou remplacera, pendant une période de douze mois à compter de la date de la vente, toute pièce de l'équipement jugée défectueuse par Graco. Cette garantie s'applique uniquement si l'équipement est installé, utilisé et entretenu conformément aux recommandations écrites de Graco.

Cette garantie ne couvre pas et Graco ne sera pas tenu pour responsable de l'usure et de la détérioration générales ou de tout autre dysfonctionnement, des dégâts ou de l'usure causés par une mauvaise installation, une mauvaise application ou utilisation, une abrasion, de la corrosion, un entretien inapproprié ou incorrect, une négligence, un accident, une modification ou une substitution par des pièces ou composants qui ne portent pas la marque Graco. Graco ne sera également pas tenu pour responsable en cas de mauvais fonctionnement, dommage ou usure dû à l'incompatibilité de l'équipement Graco avec des structures, accessoires, équipements ou matériaux non fournis par Graco ou dû à une mauvaise conception, fabrication, installation, utilisation ou un mauvais entretien desdits structures, accessoires, équipements ou matériels non fournis par Graco.

Cette garantie sera appliquée à condition que l'équipement objet de la réclamation soit retourné en port payé à un distributeur agréé de Graco pour une vérification du défaut signalé. Si le défaut est reconnu, Graco réparera ou remplacera gratuitement toutes les pièces défectueuses. L'équipement sera renvoyé à l'acheteur original en port payé. Si l'examen de l'équipement n'indique aucun défaut matériel ou de fabrication, les réparations seront effectuées à un coût raisonnable pouvant inclure le coût des pièces, de la main-d'œuvre et du transport.

**CETTE GARANTIE EST UNE GARANTIE EXCLUSIVE QUI REMPLACE TOUTE AUTRE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE, COMPRENANT, MAIS SANS S'Y LIMITER, UNE GARANTIE MARCHANDE OU UNE GARANTIE DE FINALITÉ PARTICULIÈRE.**

La seule obligation de Graco et le seul recours de l'acheteur pour toute violation de la garantie seront tels que décrits ci-dessus. L'acheteur convient qu'aucun autre recours (pour, mais sans s'y limiter, des dommages indirects ou consécutifs de manque à gagner, perte de marché, dommages corporels ou matériels ou tout autre dommage indirect ou consécutif) ne sera possible. Toute action pour violation de la garantie doit être intentée dans les deux (2) ans à compter de la date de vente.

**GRACO NE GARANTIT PAS ET REFUSE TOUTE GARANTIE IMPLICITE DE QUALITÉ MARCHANDE ET D'ADÉQUATION À UN USAGE PARTICULIER EN RAPPORT AVEC LES ACCESSOIRES, ÉQUIPEMENTS, MATÉRIAUX OU COMPOSANTS VENDUS, MAIS PAS FABRIQUÉS PAR GRACO.** Ces articles vendus, mais non fabriqués par Graco (tels que les moteurs électriques, interrupteurs, tuyaux, etc.) sont couverts par la garantie, s'il en existe une, de leur fabricant. Graco fournira à l'acheteur une assistance raisonnable pour toute réclamation faisant appel à ces garanties.

En aucun cas, Graco ne sera tenu pour responsable de dommages indirects, particuliers ou consécutifs résultant de la fourniture par Graco de l'équipement ci-dessus ou de garniture, de la performance, ou utilisation de produits ou d'autres biens vendus au titre des présentes, que ce soit en raison d'une violation contractuelle, violation de la garantie, négligence de Graco, ou autre.

## **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 présent 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.

# Informations à propos de Graco

## **Système de dosage de mastics et colles**

**Pour les informations les plus récentes sur les produits de Graco, consulter le site Internet [www.graco.com](http://www.graco.com).**

**Pour obtenir des informations sur les brevets, consulter la page [www.graco.com/patents](http://www.graco.com/patents).**

**POUR PASSER UNE COMMANDE, contacter le distributeur Graco, visiter le site [www.graco.com](http://www.graco.com) et sélectionner « Où acheter ? » en haut sur la barre bleue, ou téléphoner pour savoir où se trouve le distributeur le plus proche.**

**Appel depuis les É.U. : 800-746-1334**

**Appel depuis l'extérieur des É.U. : 0-1-330-966-3000**

*Tous les textes et figures du présent document reflètent les dernières informations disponibles sur le produit au moment de la publication. Graco se réserve le droit de faire des changements à tout moment et sans préavis.*

*Traduction des instructions originales. This manual contains French. MM 3A0232*

**Graco Headquarters:** Minneapolis

**International Offices:** Belgium, China, Japan, Korea

**GRACO INC. ET FILIALES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA**  
Copyright 2010, Graco Inc. Tous les sites de fabrication de Graco sont certifiés ISO 9001.

[www.graco.com](http://www.graco.com)

Révision ZAA, juillet 2018