

Pistolet pulvérisateur Fusion[®] AP

309746ZAS

FR

Pistolet pulvérisateur multicomposants à injection et purge d'air mélangé pour la distribution de mousse et de polyrésine inflammables. Pour un usage professionnel uniquement.

Non homologué pour une utilisation en atmosphère explosive en Europe.

Pression maximale de service du fluide : 245 bar (24,5 MPa, 3500 psi)

Amplitude de la pression d'entrée d'air de 80-130 psi (0,56-0,9 MPa ; 5,6-9,0 bars)

Température de produit maximale 94°C (200°F)

Voir les informations sur les modèles à la page 4.



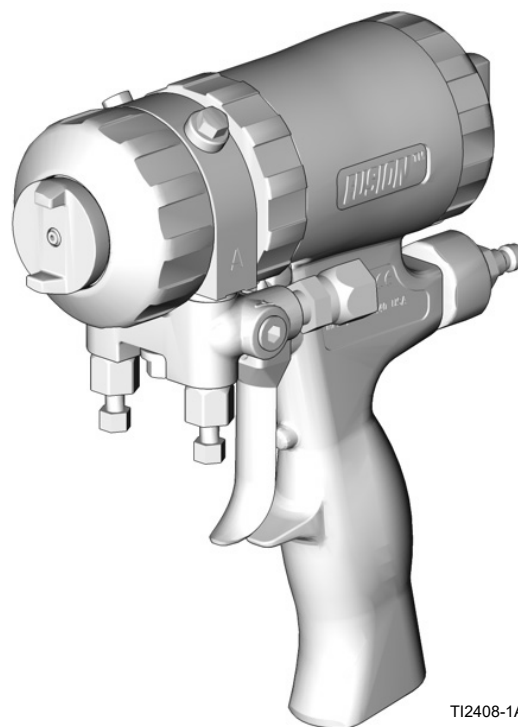
Instructions de sécurité importantes

Avant d'utiliser cet équipement, prendre connaissance de tous les avertissements et instructions contenus dans ce manuel et dans les manuels connexes. Conserver ces instructions.



Informations médicales importantes

Lire la fiche d'alerte médicale fournie avec le pistolet. Elle contient des informations destinées aux médecins concernant le traitement des blessures. Toujours porter cette carte sur soi lors de l'utilisation de l'équipement.



T12408-1A

Table des matières

Manuels afférents	3	Dépannage	30
Modèles	4	Pièces	33
Pistolets à jet rond	4	Vues détaillées	35
Pistolets à jet plat	5	Kits chambre de mélange	36
Pistolet à jet plat pour cloison en plâtre	6	Kits buse plate	37
Pistolet à jet rond large	6	Kits de réparation du pistolet	38
Pistolet à quatre flexibles	7	Kits tamis filtrant pour clapet anti-retour	38
Pistolet de projection	7	Kit de mèches	38
Pistolets à rapport différent de 1:1	7	Kit de mèches de nettoyage de poignée	38
Avertissements	8	Kits de mèches	39
Informations importantes concernant		Kits alésoir	40
les isocyanates (ISO)	11	Accessoires	41
Conditions concernant l'isocyanate	11	Kits de conversion pour Fusion PC	41
Inflammation spontanée du produit	12	Kits de joints latéraux	42
Séparation des composants A et B	12	Kits de cartouche de joints latéraux	42
Sensibilité des isocyanates à l'humidité	12	Kits rallonge de buse	42
Résines de mousse avec agents gonflants 245 fa	12	Kits de joints pour rallonge de buse	42
Changement de produits	12	Kit chapeau d'air pour rallonge de buse	42
Aperçu	13	Kit jet plat pour cloison en plâtre	42
Principe de fonctionnement	13	Kit buse à écoulement	43
Identification des composants	14	Kit de nettoyage du pistolet	43
Installation	15	Kits d'adaptateur pour flexible	43
Mise à la terre	15	Kit de conversion pour pistolet de projection	43
Installation	15	Couvercle de pistolet	43
Configurations proposées en option	17	Lubrifiant pour reconstruction du pistolet	43
Fonctionnement	19	Cartouche de graisse pour arrêt du pistolet	43
Procédure de décompression	19	Collecteur de rinçage	43
Verrou de sûreté du piston	20	Kit de chapeau réglable de débit	43
Tourner le chapeau d'air	20	Kit bidon pour rinçage de solvant	44
Chute de pression d'air	20	Kit seau pour rinçage de solvant	44
Rinçage du pistolet	20	Outil de nettoyage de buse	44
Arrêt quotidien	21	Collecteur de circulation	44
Maintenance	22	Caractéristiques techniques	45
Maintenance préventive	22	Débit d'air par chambre de mélange	45
Kit d'outils fourni	22	Garantie standard de Graco	46
Nettoyage de la surface du pistolet	22		
Nettoyage de la buse de la chambre de mélange	23		
Nettoyer le chapeau d'air	23		
Nettoyage des orifices d'injection	23		
Lubrification	24		
Inspection de la chambre de mélange et			
des cartouches d'étanchéité latérales	24		
Inspecter le verrou de sûreté du piston	26		
Inspecter les clapets anti-retour	26		
Nettoyage du collecteur de fluide	27		
Nettoyage des passages	27		
Nettoyage du silencieux	27		
Inspection du piston	28		
Inspection de la vanne d'air	28		
Démontage de la partie avant	29		
Fixation de la partie avant	29		

Manuels afférents

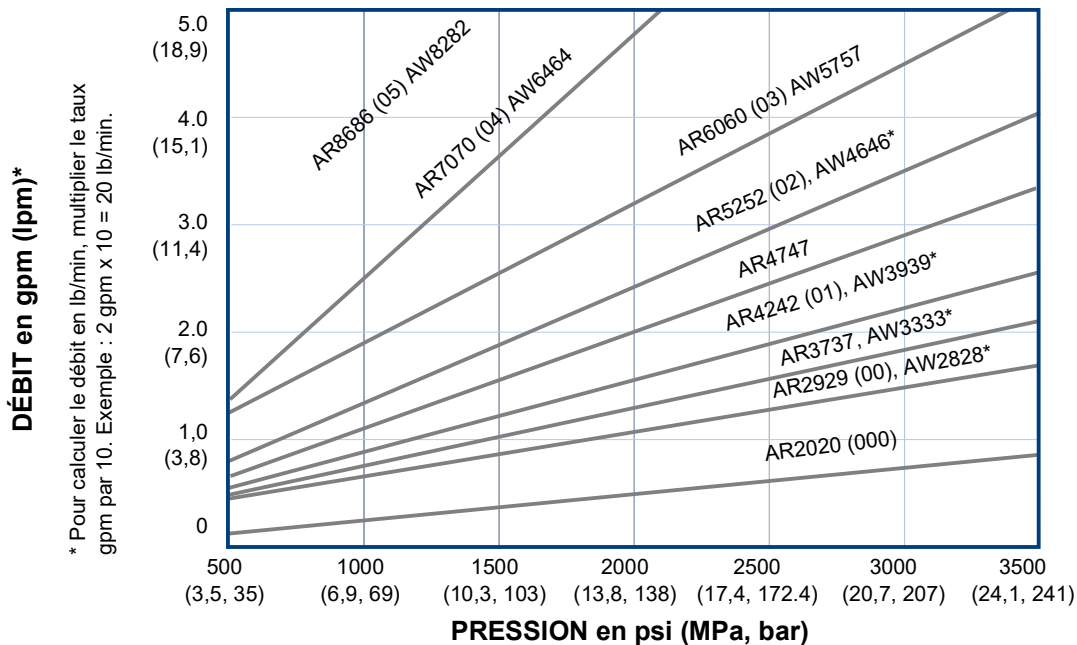
Manuel rédigé en anglais	Désignation
309963	Kit de rinçage de solvant pour pistolet Fusion
309818	Kit de collecteur de circulation
3A5616	Kit de chapeau réglable de débit pour pistolet Fusion
311071	Kit de mousse de cloison en plâtre et kit TP100
3A7314	Manuel d'instructions du pistolet pulvérisateur Fusion PC
3A7318	Kit de conversion pour Fusion PC

Modèles

Pistolets à jet rond

Réf. pistolet, série	Chambre de mélange				
	Numéro de pièce	Taille de l'orifice d'injection mm (in.)	Taille équivalente	Matériau de joint	Jet à 61 cm (24 po.) de la cible mm (po.)
246099, A	AR2020	0,020 (0,50)	-000	Acier inox	5 (127)
246100, A	AR2929	0,029 (0,70)	-00	Acier inox	8 (203)
248617, A	AR3737	0,037 (0,94)	Néant	Acier inox	9 (227)
246101, A	AR4242	0,042 (1,00)	-01	Acier inox	11 (279)
246102, A	AR5252	0,052 (1,30)	-02	Acier inox	12 (305)
246103, A	AR6060	0,060 (1,50)	-03	Acier inox	14 (356)
246104, A	AR7070	0,070 (1,75)	-04	Acier inox	15 (381)
246105, A	AR8686	0,086 (2,15)	-05	Acier inox	18 (457)
255201, A	AR4242	0,042 (1,00)	-01	Polycarballoy	11 (279)
255202, A	AR5252	0,052 (1,30)	-02	Polycarballoy	12 (305)

Chambres de mélange pour jet rond par pression et débit

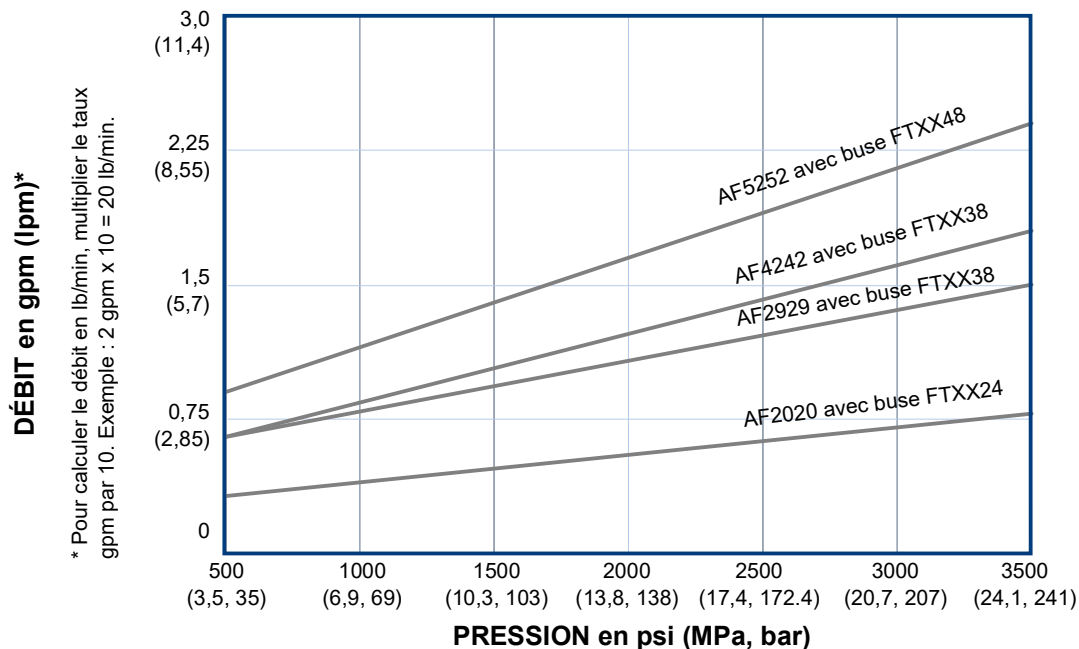


*Il existe de chambre de mélange AW (jet large) en accessoires. Voir **Kits rallonge de buse**, page 42.

Pistolets à jet plat

Réf. pistolet, série	Chambre de mélange			Buse plate		
	Numéro de pièce	Taille de l'orifice d'injection mm (in.)	Taille équivalente	Numéro de pièce	Taille du jet mm (in.)	Taille d'orifice en po. (mm)
247101, A	AF2020	0,020 (0,50)	-000	FT0424	8-10 (203-254)	0,024 (0,61)
247102, A	AF2020	0,020 (0,50)	-000	FT0438	8-10 (203-254)	0,038 (0,97)
247103, A	AF2020	0,020 (0,50)	-000	FT0624	12-14 (305-356)	0,024 (0,61)
247104, A	AF2020	0,020 (0,50)	-000	FT0638	12-14 (305-356)	0,038 (0,97)
247107, A	AF2020	0,020 (0,50)	-000	FT0838	16-18 (406-457)	0,038 (0,97)
247108, A	AF2020	0,020 (0,50)	-000	FT0848	16-18 (406-457)	0,048 (1,22)
247111, A	AF2929	0,029 (0,70)	-00	FT0424	8-10 (203-254)	0,024 (0,61)
247112, A	AF2929	0,029 (0,70)	-00	FT0438	8-10 (203-254)	0,038 (0,97)
247113, A	AF2929	0,029 (0,70)	-00	FT0624	12-14 (305-356)	0,024 (0,61)
247114, A	AF2929	0,029 (0,70)	-00	FT0638	12-14 (305-356)	0,038 (0,97)
247117, A	AF2929	0,029 (0,70)	-00	FT0838	16-18 (406-457)	0,038 (0,97)
247118, A	AF2929	0,029 (0,70)	-00	FT0848	16-18 (406-457)	0,048 (1,22)
247121, A	AF4242	0,042 (1,00)	-01	FT0424	8-10 (203-254)	0,024 (0,61)
247122, A	AF4242	0,042 (1,00)	-01	FT0438	8-10 (203-254)	0,038 (0,97)
247123, A	AF4242	0,042 (1,00)	-01	FT0624	12-14 (305-356)	0,024 (0,61)
247124, A	AF4242	0,042 (1,00)	-01	FT0638	12-14 (305-356)	0,038 (0,97)
247127, A	AF4242	0,042 (1,00)	-01	FT0838	16-18 (406-457)	0,038 (0,97)
247128, A	AF4242	0,042 (1,00)	-01	FT0848	16-18 (406-457)	0,048 (1,22)
247131, A	AF5252	0,052 (1,30)	-02	FT0424	8-10 (203-254)	0,024 (0,61)
247132, A	AF5252	0,052 (1,30)	-02	FT0438	8-10 (203-254)	0,038 (0,97)
247133, A	AF5252	0,052 (1,30)	-02	FT0624	12-14 (305-356)	0,024 (0,61)
247134, A	AF5252	0,052 (1,30)	-02	FT0638	12-14 (305-356)	0,038 (0,97)
247137, A	AF5252	0,052 (1,30)	-02	FT0838	16-18 (406-457)	0,038 (0,97)
247138, A	AF5252	0,052 (1,30)	-02	FT0848	16-18 (406-457)	0,048 (1,22)

Chambres de mélange pour jet rond par pression et débit



Pistolet à jet plat pour cloison en plâtre

Voir le kit mousse pour cloison en plâtre et le manuel TP100 pour plus d'informations. Voir **Manuels afférents**, page 3.

Numéro de pièce du pistolet	Chambre de mélange			Buse plate			Données de débit
	Numéro de pièce	Taille de l'orifice d'injection mm (in.)	Taille équivalente	Numéro de pièce	Diamètre du jet à 610 mm (24 po.) vers cible mm (po.)	Taille de l'orifice mm (po.)	Débit approximatif à 1000 psi (7,0 MPa, 70 bars)
249525	AF4242	0,042 (1,00)	-01	FTM979	22 (559)	0,038 (0,97)	11 lb/min (4,99 kg/min)
249526	AF5252	0,052 (1,30)	-02	FTM979	22 (559)	0,038 (0,97)	15 lb/min (6,81 kg/min)

Pistolet à jet rond large

Numéro de pièce du pistolet	Chambre de mélange			Diamètre du jet à 610 mm (24 po.) vers cible mm (po.)	Numéro de pièce de référence avec débit équivalent
	Numéro de pièce	Taille de l'orifice d'injection mm (in.)	Taille équivalente		
249529	AW3939	0,039 (0,99)	-01	16 (406,4)	AR4242
249530	AW4646	0,046 (1,17)	-02	18 (457,2)	AR5252

Pistolet à quatre flexibles

Pistolet à jet rond large avec collecteur pour pistolet de recirculation à quatre flexibles

Numéro de pièce du pistolet	Chambre de mélange			Diamètre du jet à 610 mm (24 po.) vers cible mm (po.)	Débit approximatif à 1000 psi (7,0 MPa, 70 bars)
	Numéro de pièce	Taille de l'orifice d'injection mm (in.)	Taille équivalente		
249810	AW2222	0,022 (0,56)	Non disponible (N/A)	8-9 (203-229)	4,5 lb/min (204 kg/min)

Pistolet de projection

Numéro de pièce du pistolet	Chambre de mélange		
	Numéro de pièce	Taille de l'orifice d'injection mm (in.)	Taille équivalente
248408	AR7070	0,070 (1.75)	-04

Pistolets à rapport différent de 1:1

Numéro de pièce du pistolet	Chambre de mélange
253888	AR2232

Avertissements

Les avertissements suivants concernent la configuration, l'utilisation, la mise à la terre, la maintenance et la réparation de cet équipement. Le point d'exclamation est un avertissement général tandis que les symboles de danger font référence aux risques associés à une procédure particulière. Lorsque ces symboles apparaissent dans le texte du présent manuel, ou sur les étiquettes d'avertissement, se reporter à ces avertissements. Les symboles de danger et avertissements spécifiques au produit n'étant mentionnés dans cette section pourront, le cas échéant, apparaître dans le texte du présent manuel.

 <h2 style="margin: 0;">AVERTISSEMENT</h2>	
	<p>RISQUES RELATIFS AUX FLUIDES OU VAPEURS TOXIQUES</p> <p>Les produits et vapeurs toxiques peuvent causer de blessures graves, voire mortelles, en cas d'éclaboussure ou d'aspersion dans les yeux ou sur la peau, ainsi qu'en cas d'inhalation ou d'ingestion:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lire la fiche technique santé-sécurité (FTSS) pour les instructions de maniement et pour connaître les risques propres aux produits utilisés, y compris les conséquences d'une exposition de longue durée. • Lors des opérations de pulvérisation, d'entretien de l'équipement et des interventions dans la zone de travail, veiller toujours à bien aérer la zone de travail et à porter des équipements de protection individuelle adaptés. Voir les avertissements dans le chapitre Équipements de protection individuelle de ce manuel. • Conserver les liquides dangereux dans des récipients homologués et les éliminer conformément à la réglementation en vigueur.
	<p>ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE</p> <p>Toujours porter des équipements de protection individuelle appropriés et couvrir toutes les parties du corps (dont la peau) lorsque l'on pulvérise ou effectue un entretien sur l'équipement ou lorsque l'on travaille dans la zone de travail. L'équipement de protection permet de prévenir les blessures graves, comprenant l'exposition à long terme ; l'inhalation de fumées, brouillards ou vapeurs toxiques ; les réactions allergiques ; les brûlures ; les lésions oculaires et les pertes d'audition. Ces équipements de protection individuelle comprennent notamment :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Un masque respiratoire correctement ajusté, qui peut comprendre un respirateur à adduction d'air, des gants imperméables aux produits chimiques, et des vêtements et chaussures de protection comme recommandés par le fabricant du produit et l'organisme de réglementation régional. • Des lunettes de protection et une protection auditive.
    	<p>RISQUE D'INJECTION SOUS-CUTANÉE</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. Consulter immédiatement un médecin pour une intervention chirurgicale:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Enclencher le verrou de sûreté lorsque le pistolet est à l'arrêt. • Ne jamais pointer le pistolet vers une personne ou vers une partie du corps. • Ne pas mettre la main devant la buse de pulvérisation. • Ne jamais arrêter ni dévier des fuites avec la main, le corps, un gant ou un chiffon. • Exécuter la Procédure de décompression en cas d'arrêt de la pulvérisation et avant le nettoyage, la vérification ou l'entretien de l'équipement. • Serrer tous les raccords de fluide avant de faire fonctionner l'équipement. • Vérifier quotidiennement les flexibles et les accouplements. Remplacer immédiatement les pièces usées ou endommagées.

AVERTISSEMENT



RISQUES DE BRÛLURE

Les surfaces de l'équipement et le produit chauffé peuvent devenir brûlants quand l'appareil est en service. Pour éviter de se brûler grièvement :

- Ne pas toucher le produit ou l'équipement lorsqu'ils sont brûlants.



RISQUE D'INCENDIE ET D'EXPLOSION

Des vapeurs inflammables (telles que les vapeurs de solvant et de peinture) sur la **zone de travail** peuvent s'enflammer ou exploser. La circulation de la peinture ou du solvant dans l'équipement peut provoquer de l'électricité statique et des étincelles. Afin d'empêcher tout risque d'incendie ou d'explosion :



- Utiliser l'équipement uniquement dans des locaux bien aérés.
- Supprimer toutes les sources potentielles d'incendie, telles que les veilleuses, les cigarettes, les lampes de poche et les bâches en plastique (risque d'étincelles d'électricité statique).
- Mettre à la terre tous les appareils de la zone de travail. Consulter les instructions de **Mise à la terre**.
- Ne jamais pulvériser ou rincer du solvant sous haute pression.
- Toujours garder la zone de travail propre et exempte de débris, comme les solvants, les chiffons et l'essence.
- En présence de vapeurs inflammables, ne jamais brancher (ou débrancher) des cordons d'alimentation et ne jamais allumer ou éteindre des lampes ou des interrupteurs des électriques.
- Utiliser uniquement des flexibles mis à la terre.
- Lors de la pulvérisation dans un seau, bien tenir le pistolet contre la paroi du seau. Ne pas utiliser de garnitures de seau, sauf si elles sont antistatiques ou conductrices.
- **Arrêter immédiatement le fonctionnement** en cas d'étincelles d'électricité statique ou de décharge électrique. Ne pas utiliser cet équipement tant que le problème n'a pas été identifié et corrigé.
- La zone de travail doit être dotée d'un extincteur en état de marche.



AVERTISSEMENT



RISQUES EN LIEN AVEC UNE MAUVAISE UTILISATION DE L'ÉQUIPEMENT

Toute mauvaise utilisation de l'équipement peut provoquer des blessures graves, voire mortelles:

- Ne pas utiliser l'équipement en cas de fatigue ou sous l'influence de médicaments, de drogue ou d'alcool.
- Ne pas dépasser pas la pression de service ou la température maximum spécifiée pour le composant le plus sensible du système. Voir **Spécifications techniques** de tous les manuels des équipements.
- Utiliser des liquides et solvants compatibles avec les pièces de l'équipement en contact avec le produit. Voir **Spécifications techniques** de tous les manuels des équipements. Lire les avertissements du fabricant de liquides et solvants. Pour obtenir des informations détaillées sur les produits de pulvérisation utilisés, demander les fiches signalétiques (FTSS) à son distributeur ou revendeur.
- Éteindre complètement l'équipement et appliquer la **Procédure de décompression** lorsque l'équipement n'est pas utilisé.
- Vérifier l'équipement quotidiennement. Réparer ou remplacer immédiatement toutes les pièces usées ou endommagées uniquement par des pièces d'origine du fabricant.
- Ne jamais altérer ou modifier cet équipement. Toute modification apportée à l'appareil peut invalider les homologations et créer des risques de sécurité.
- Veiller à ce que l'équipement soit adapté et homologué pour l'environnement dans lequel on souhaite l'utiliser.
- Utiliser l'équipement uniquement aux fins auxquelles il est destiné. Pour plus d'informations, contacter son distributeur.
- Maintenir les flexibles et les câbles à distance des zones de circulation, des bords coupants, des pièces en mouvement et des surfaces chaudes.
- Éviter de tordre ou de trop plier les flexibles. Ne pas soulever l'équipement par les flexibles.
- Tenir les enfants et les animaux à l'écart de la zone de travail.
- Observer toutes les consignes de sécurité en vigueur.



RISQUES RELATIFS AUX PIÈCES EN ALUMINIUM SOUS PRESSION

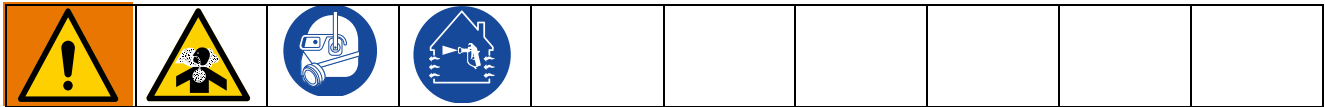
L'utilisation de produits non compatibles avec l'aluminium peut provoquer une réaction chimique dangereuse et endommager l'équipement. Le non-respect de cet avertissement peut entraîner la mort, des blessures graves ou des dégâts matériels:

- Ne pas utiliser de trichloroéthane-1,1,1, de chlorure de méthylène ou d'autres solvants à base d'hydrocarbures halogénés, ni de fluides contenant de tels solvants.
- Ne pas utiliser d'eau de Javel.
- De nombreux autres produits peuvent contenir des produits chimiques susceptibles de réagir avec l'aluminium. Vérifier la compatibilité des produits auprès du fournisseur.

Informations importantes concernant les isocyanates (ISO)



Les isocyanates (ISO) sont des catalyseurs utilisés dans les matériaux à deux composants.

Conditions concernant l'isocyanate



La pulvérisation et la distribution de produits qui contiennent des isocyanates créent des vapeurs, des embruns et des particules atomisées qui peuvent être nocifs.

- Lire et comprendre les avertissements et les fiches techniques santé-sécurité (FTSS) du fabricant de produits pour connaître les risques spécifiques et les précautions à prendre avec les isocyanates.
- L'utilisation des isocyanates implique des procédures potentiellement dangereuses. Ne pas pulvériser avec cet équipement sans avoir reçu une formation adaptée, sans être qualifié et sans avoir lu et compris les informations reprises dans ce manuel et dans les instructions d'application et les FTSS du fabricant de produits de pulvérisation.
- L'utilisation d'un équipement mal entretenu ou mal réglé peut entraîner un durcissement inapproprié du produit, lequel peut causer un dégagement gazeux et des odeurs désagréables. L'équipement doit être soigneusement entretenu et réglé conformément aux instructions du manuel.
- Pour éviter l'inhalation de vapeurs, d'embruns et de particules atomisées d'isocyanate, toute personne se trouvant dans la zone de travail doit porter une protection respiratoire appropriée. Toujours porter un masque respiratoire bien adapté, au besoin à adduction d'air. Aérer la zone de travail conformément aux instructions sur les FTSS du fabricant de produits de pulvérisation.
- Éviter que des isocyanates puissent entrer en contact avec la peau. Toute personne se trouvant dans la zone de travail doit porter des gants imperméables aux produits chimiques, des vêtements de protection et des protections qui couvrent les pieds, et ce, conformément aux recommandations du fabricant de produits de pulvérisation, ainsi qu'aux règlements locaux. Observer toutes les recommandations du fabricant du produit, y compris celles concernant la manipulation des vêtements contaminés. Après la pulvérisation, se laver les mains et le visage avant de manger ou de boire quelque chose.
- Les risques associés à une exposition aux isocyanates existent encore après la pulvérisation. Toute personne ne portant pas d'équipement de protection individuelle doit rester hors de la zone de travail pendant l'application et, après celle-ci, pendant la durée spécifiée par le fabricant de produits. En général, cette durée est d'au moins 24 heures.
- Avertir toute autre personne susceptible d'entrer dans la zone de travail du risque d'exposition aux isocyanates. Suivre les recommandations du fabricant de produits et des règlements locaux. Il est recommandé d'apposer une affiche telle que la suivante hors de la zone de travail :

 AVERTISSEMENT	
	RISQUE DE FUMÉES TOXIQUES
NE PAS ENTRER PENDANT L'APPLICATION DE LA MOUSSE DE PULVÉRISATION OU PENDANT ___ HEURES APRÈS LA FIN DE L'APPLICATION.	
NE PAS ENTRER AVANT :	
DATE : _____	
HEURE : _____	

Inflammation spontanée du produit



Certains produits peuvent s'enflammer spontanément s'ils sont appliqués en couche trop épaisse. Lire les avertissements et la fiche technique santé-sécurité (FTSS) du fabricant de produits.

Séparation des composants A et B



La contamination croisée peut entraîner le durcissement du matériau dans les conduits de produit, ce qui peut provoquer des blessures graves ou endommager l'équipement. Pour éviter une contamination croisée :

- Ne **jamais** interchanger les pièces en contact avec le composant A avec celles en contact avec le composant B.
- Ne jamais utiliser de solvant d'un côté s'il a été contaminé par l'autre côté.

Sensibilité des isocyanates à l'humidité

L'exposition à l'humidité entraînera le durcissement partiel des isocyanates et la formation de petits cristaux durs et abrasifs qui se mettent en suspension dans le produit. Une pellicule finit par se former sur la surface et les ISO commencent à se gélifier, augmentant ainsi leur viscosité.

ATTENTION

Les isocyanates partiellement durcis réduiront le rendement et la durée de vie de toutes les pièces en contact avec le produit.

- Toujours utiliser un bidon hermétiquement fermé avec un dessiccateur dans l'évent ou une atmosphère d'azote. Ne **jamais** conserver des isocyanates dans un récipient ouvert.
- Maintenir la coupelle ou le réservoir (s'il est installé) de la pompe à isocyanates remplis avec du lubrifiant adapté. Le lubrifiant crée une barrière entre l'isocyanate et l'atmosphère.
- N'utiliser que des tuyaux imperméables compatibles avec les isocyanates.
- Ne jamais utiliser de solvants de récupération, ils pourraient contenir de l'humidité. Toujours garder les bidons de solvant fermés lorsqu'ils ne sont pas utilisés.
- Lors du remontage, toujours lubrifier les pièces filetées avec un lubrifiant adapté.

REMARQUE : L'importance de la pellicule et le degré de cristallisation varient en fonction du mélange des isocyanates, de l'humidité et de la température.

Résines de mousse avec agents gonflants 245 fa

Certains agents d'expansion des mousses mousseront aux températures supérieures à 33°C (90°F) s'ils ne sont pas sous pression, surtout s'ils sont secoués. Pour réduire la formation de mousse, minimiser le préchauffage dans un système de circulation.

Changement de produits

AVIS

Changer de type de produit utilisé dans l'équipement nécessite une attention particulière afin d'éviter d'endommager l'équipement et de réduire le temps d'arrêt.

- 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.
- Lorsque l'on passe d'époxydes à des uréthanes ou des polyrésines, démonter et nettoyer tous les composants au contact du produit et remplacer les tuyaux. Les époxydes contiennent souvent des amines du côté B (durcisseur). Les polyuréés contiennent souvent des amines du côté B (résine).

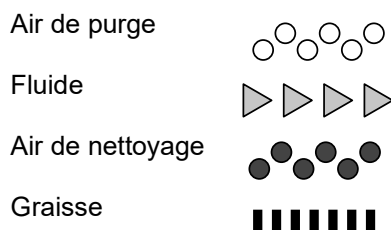
Aperçu

Principe de fonctionnement

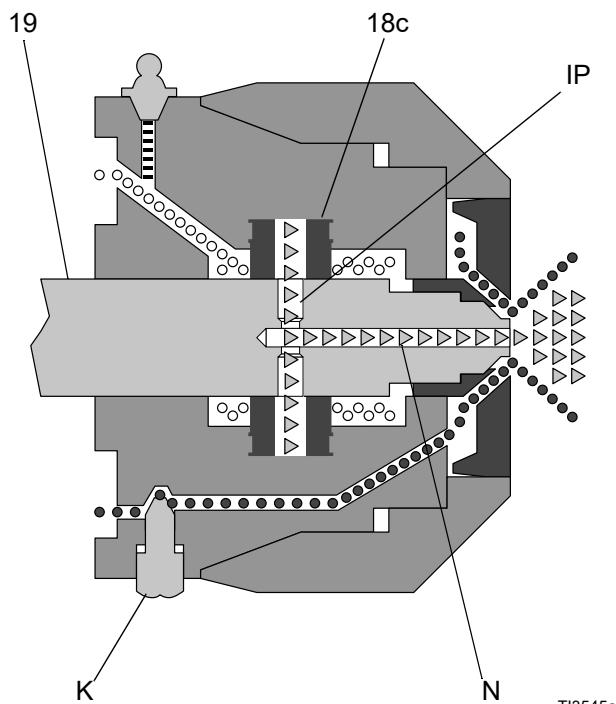
Pistolet actionné (pulvérisation du produit)

La chambre de mélange (19) recule, interrompant le débit d'air de purge. Les orifices d'injection (IP) viennent se placer en face des orifices de produit des joints latéraux (18c), permettant ainsi au produit de traverser la buse de la chambre de mélange (N).

Légende



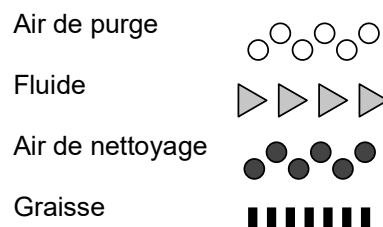
REMARQUE : Les trajectoires des produits ne sont pas à l'échelle sur ce schéma.



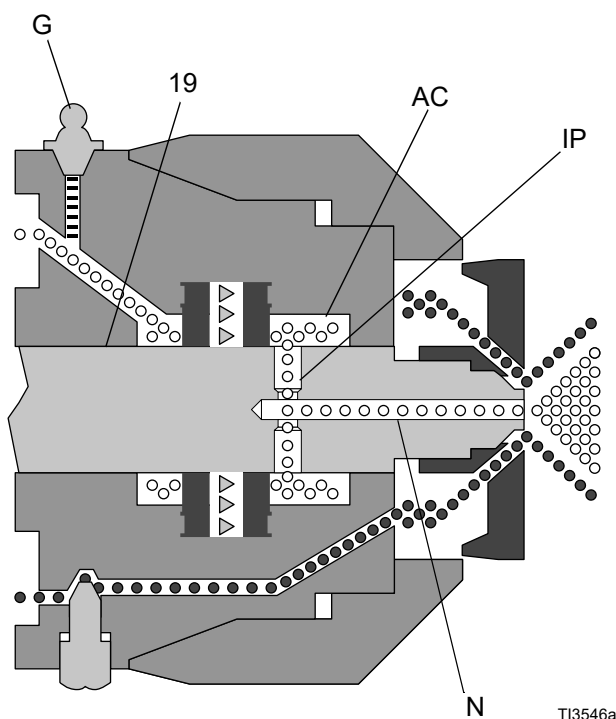
Pistolet non actionné (purge pneumatique)

La chambre de mélange (19) avance, interrompant le débit de produit. Les orifices d'injection (IP) s'ouvrent sur la chambre à air (AC), permettant ainsi à l'air de purge de traverser la buse de la chambre de mélange (N).

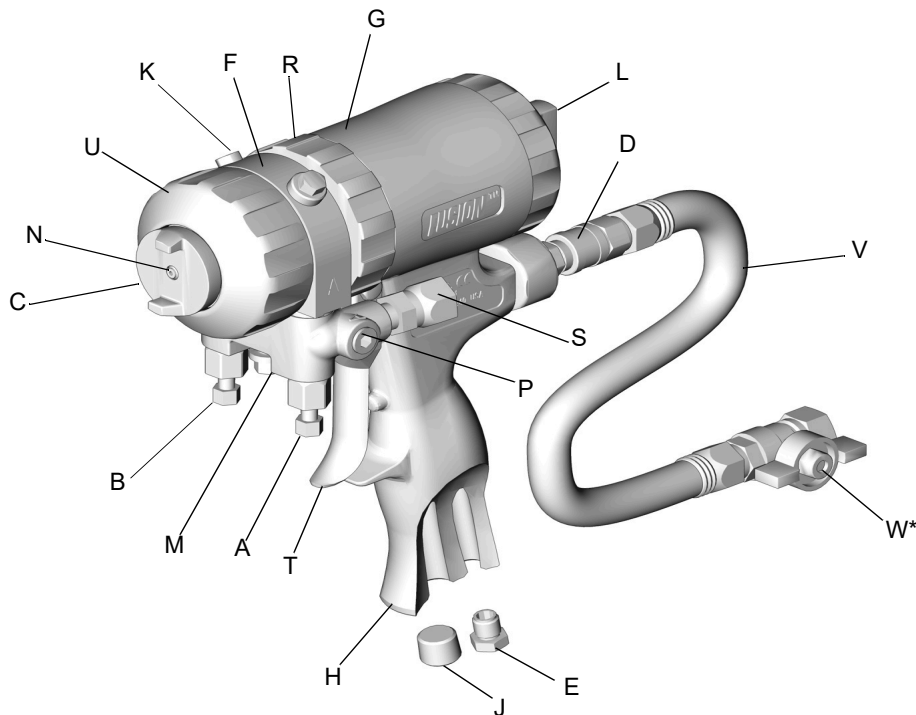
Légende



REMARQUE : Les trajectoires des produits ne sont pas à l'échelle sur ce schéma.



Identification des composants



T12408A

FIG. 1: Identification des composants

Légende

A	Vanne côté A (ISO)
B	Vanne côté B (RÉSINE)
C	Chapeau d air
D	Raccord rapide pour conduite d air
E	Silencieux
F	Réceptacle à liquide
G	Raccord de graissage (sous le chapeau)
H	Poignée
J	Entrée d air en option
K	Vanne d air de nettoyage
L	Verrou de sûreté du piston
M	Collecteur de fluide du pistolet




Légende

N	Buse de la chambre de mélange
P	Entrées de fluide en option (côté A visible)
R	Bague de verrouillage
S	Raccords tournants d entrée de fluide (côté A visible)
T	Gâchette
U	Circlip avant
V	Flexible souple à air du pistolet
W*	Vanne d air

* Vanne d air (W) non incluse dans le pistolet pulvérisateur.

Installation

Mise à la terre

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

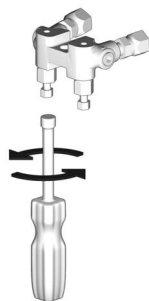
L'équipement doit être mis à la terre afin de réduire le risque d'étincelle d'électricité statique. Les étincelles d'électricité statique peuvent mettre le feu aux vapeurs ou les faire exploser. La mise à la terre fournit un fil d'échappement pour le courant électrique.

Pistolet pulvérisateur : Effectuer la mise à la terre à travers un raccordement sur un flexible à fluide et une pompe correctement mis à la terre.

Doseur : Suivre les instructions du manuel du doseur.

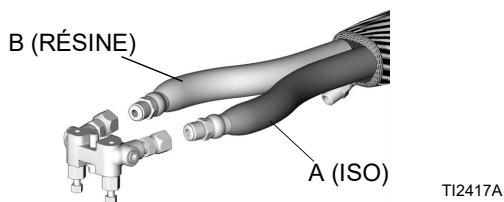
Installation

1. Fermer les vannes de fluide A et B.



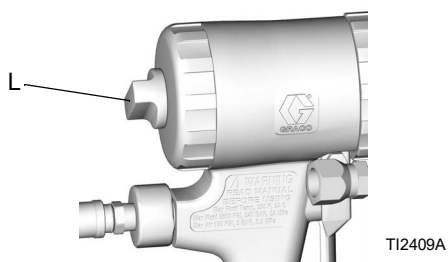
ti2411a

2. Brancher les flexibles à fluide A (ISO) et B (RÉSINE) sur le collecteur de fluide.



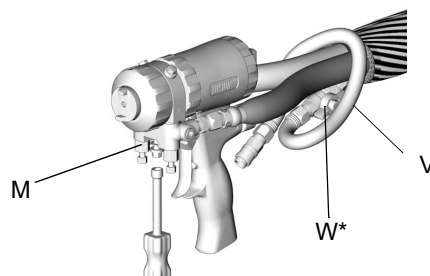
TI2417A

3. Actionner le verrou de sûreté du piston (L). Voir **Verrou de sûreté du piston**, page 20.



TI2409A

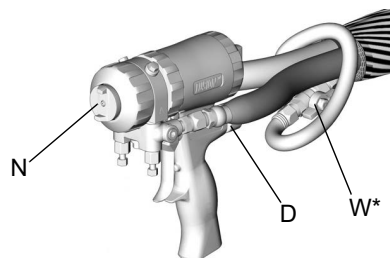
4. Brancher le flexible souple à air du pistolet (V) et la vanne d'air (W*) sur le flexible d'air principal. Fixer le collecteur de fluide (M) sur le pistolet.



TI2554A

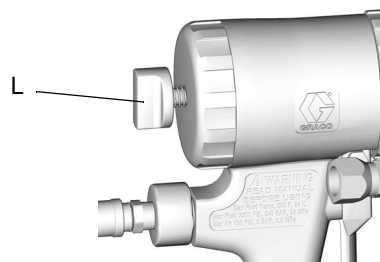
* Vanne d'air (W) non incluse dans le pistolet pulvérisateur.

5. Brancher le raccord rapide de la conduite d'air (D). Ouvrir l'air. Ouvrir la vanne d'air (W*). L'air devrait s'échapper par la buse (N).



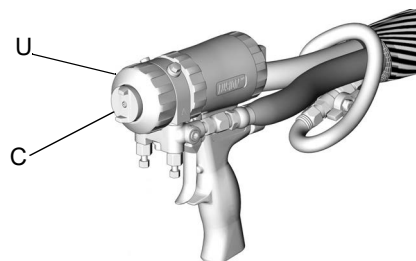
TI2414-1A

6. Déverrouiller le verrou de sûreté du piston (L). Voir **Verrou de sûreté du piston**, page 20.



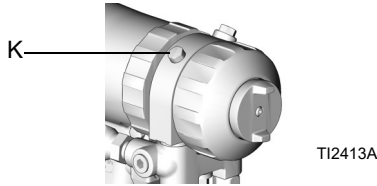
TI2410A

7. Appuyer sur la gâchette du pistolet pour tester la course de la chambre de mélange. L'avant du chapeau d'air (C) devrait être à peu près de niveau avec le circlip avant (U).



TI2414-1A

8. Ouvrir la vanne d'air de nettoyage (K) de 1/4-1/2 tour et appuyer sur la gâchette du pistolet pour vérifier le bon écoulement de l'air. Régler comme souhaité. Cette étape ne s'applique pas au pistolet pulvérisateur à jet de projection 248408.

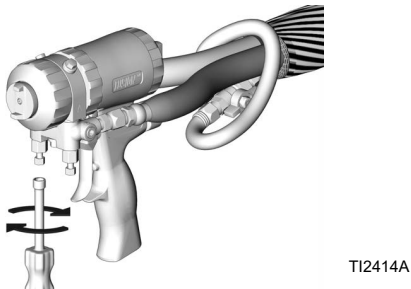


9. Actionner le verrou de sûreté du piston (L). Voir **Verrou de sûreté du piston**, page 20.

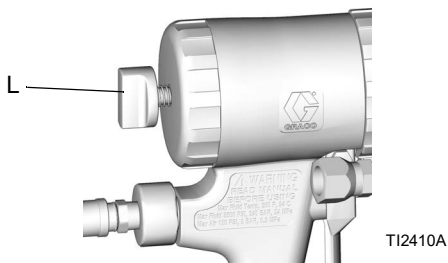


10. Mettre le doseur en marche.

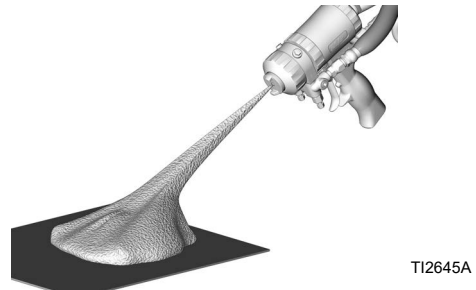
11. Ouvrir la vanne du composant B (RÉSINE) (d'env. un tour et demi). Puis ouvrir la vanne produit A (ISO).



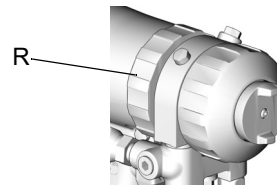
12. Déverrouiller le verrou de sûreté du piston (L). Voir **Verrou de sûreté du piston**, page 20.



13. Faire un essai de pulvérisation sur un carton. Régler la pression et la température pour obtenir les résultats voulus.



14. Appliquer une couche de lubrifiant sur l'avant du pistolet et sur la bague de verrouillage (R) ou utiliser le couvercle de pistolet pour empêcher tout dépôt de brouillard de pulvérisation et pour faciliter le démontage. Voir **Lubrifiant pour reconstruction du pistolet**, page 43, pour commander le lubrifiant et le couvercle de pistolet.



15. Le pistolet est prêt à pulvériser.

Configurations proposées en option

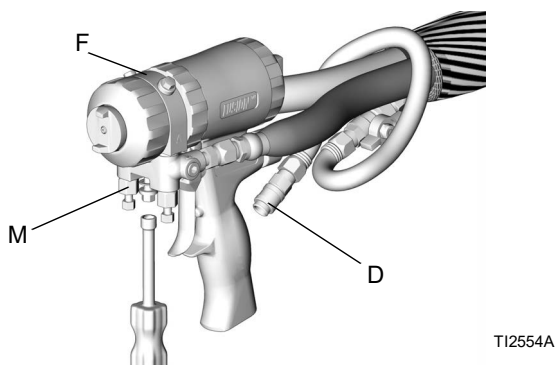
Changement de position du collecteur de fluide

Le collecteur de fluide est monté au-dessous du pistolet, côté A sur la gauche, vu de l'opérateur se tenant derrière le pistolet. On peut, si on le désire, monter le collecteur au-dessus du pistolet. Ceci déplace les pièces du côté A (raccord tournant d'entrée de fluide, clapet anti-retour, cartouche d'étanchéité latérale et chambre de mélange) vers le côté droit.

ATTENTION

Pour éviter la contamination croisée dans le pistolet, ne pas intervertir les pièces pour composant A (isocyanate) et composant B (résine). Une contamination croisée peut faire durcir le produit dans le pistolet. Un produit durci peut endommager les surfaces d'étanchéité, bloquer les passages de fluide et empêcher le fonctionnement du pistolet.

1. Exécuter la **Procédure de décompression**, page 19.
2. Débrancher le raccord rapide de la conduite d'air (D) et démonter le collecteur de fluide (M).



3. Exécuter la procédure **Démontage de la partie avant**, page 29.
4. Tourner le récipient à liquide (F) de 180 degrés.
5. Exécuter la procédure **Fixation de la partie avant**, page 29.

6. Remonter le collecteur de fluide. Rebrancher la conduite d'air. Remettre le pistolet en service.

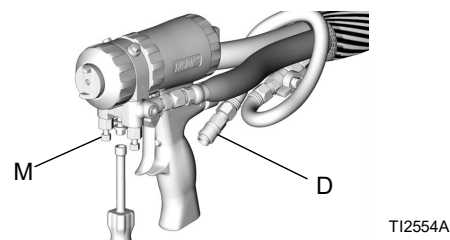
Changement de position du flexible

Les raccords tournants d'entrée de fluide et le point de raccord à débranchement rapide sont montés à l'arrière du pistolet. Si l'on veut, on peut changer cette orientation et les tourner vers le bas.

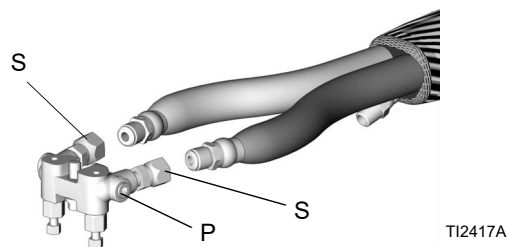
ATTENTION

Pour éviter la contamination croisée dans le pistolet, ne pas intervertir les pièces pour composant A (isocyanate) et composant B (résine). Une contamination croisée peut faire durcir le produit dans le pistolet. Un produit durci peut endommager les surfaces d'étanchéité, bloquer les passages de fluide et empêcher le fonctionnement du pistolet.

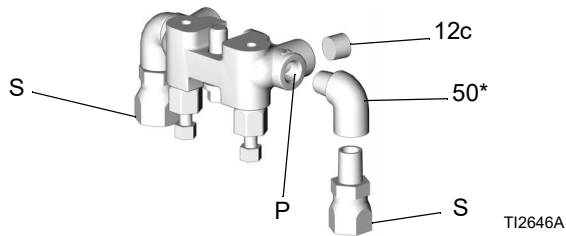
1. Exécuter la **Procédure de décompression**, page 19.
2. Relâcher la pression du système. Suivre la **Procédure de décompression** figurant dans le manuel du doseur.
3. Débrancher la conduite d'air (D) et démonter le collecteur de fluide (M).



4. Débrancher les flexibles à fluide des raccords tournants d'entrée de fluide (S). Démontez les raccords tournants. Démontez les bouchons en place sur les entrées en option (P).

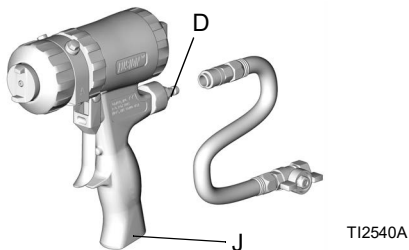


- Enduire les bouchons (12c), les coudes (50*) et les filetages mâles des raccords tournants d'entrée de fluide (S) de colle à filetage. Monter les coudes (50*) sur les entrées de fluide en option (P), orientés vers le bas. Monter les raccords tournants (S) sur les coudes. Attention de bien monter le raccord tournant A (petit) du côté A. Installer les bouchons inclus là où les raccords tournants ont été repérés. Serrer tous ces éléments à 26,6-27,7 N•m (235-245 in-lb).



* Les coudes (50) ne sont pas fournis avec le pistolet de projection.

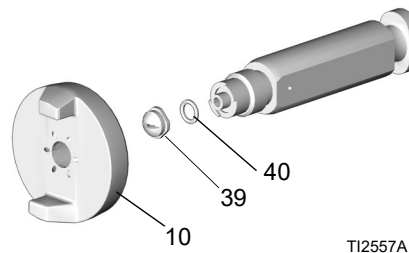
- Brancher les flexibles A et B sur les raccords tournants A et B.
- Retirer le raccord rapide de la conduite d'air (D) et le bouchon en option de l'entrée d'air (J). Inverser les positions. Enduire de colle à filetage et serrer à 14-15 N•m (125-135 in-lb).



- Remonter le collecteur de fluide. Rebrancher l'air. Remettre le pistolet en service.

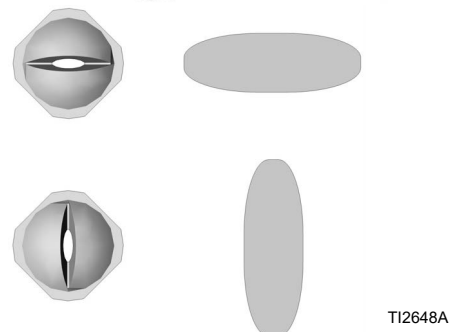
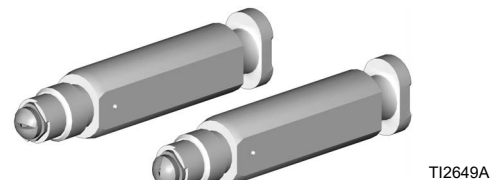
Repositionnement ou remplacement de buses de pulvérisation plates

- Exécuter la **Procédure de décompression**, page 19.
- Enlever le chapeau d'air (10) et la buse de pulvérisation plate (39). Inspecter le joint torique (40).



REMARQUE : Si la buse colle, prendre un tournevis pour faire levier ou tirer avec une pince. La buse est en acier trempé pour résister aux détériorations.

- Pour nettoyer, plonger la buse dans un solvant compatible, voir **Kit d'outils fourni**, page 22. Nettoyer avec précaution avec l'outil de nettoyage de buse 15D234. Voir **Outil de nettoyage de buse**, page 44, pour adapter la configuration de la buse.
- Repositionner la buse à l'horizontale ou à la verticale ou monter une buse d'une autre taille.



REMARQUE : Buses repérées à l'arrière par les trois derniers chiffres du numéro de pièce. Voir **Guide de référence buse plate**, page 37.

- Remettre le chapeau d'air en le serrant à la main.

REMARQUE : L'alignement des ports d'air de nettoyage sur le chapeau d'air n'affecte pas le fonctionnement.

Fonctionnement

Procédure de décompression

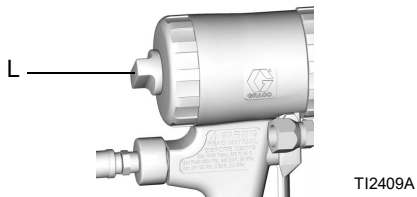


Appliquer la procédure de décompression chaque fois que l'on voit ce symbole.

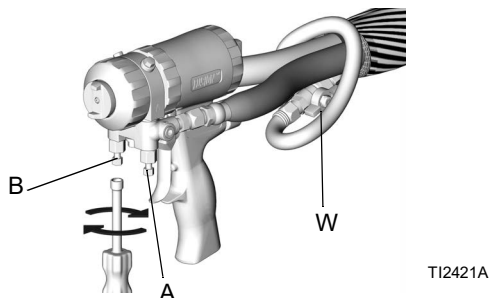


Cet équipement reste sous pression jusqu'au relâchement manuel de la pression. Pour éviter de sérieuses blessures provoquées par du produit sous pression, comme des injections sous-cutanées et des projections de produit, exécuter la **Procédure de décompression** lorsque l'on arrête la pulvérisation et avant un nettoyage, une vérification ou un entretien de l'équipement.

1. Enclencher le verrou de sûreté du piston (L). Voir **Verrou de sûreté du piston**, page 20.



2. Fermer les vannes de fluide A et B. Laisser la vanne d'air (W) ouverte.



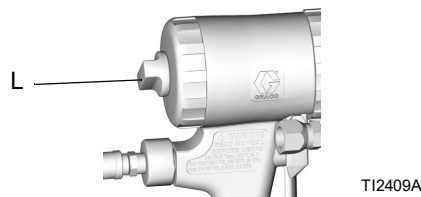
3. Déverrouiller le verrou de sûreté du piston (L). Voir **Verrou de sûreté du piston**, page 20.



4. Actionner le pistolet en le pointant sur un carton ou à l'intérieur d'un récipient à déchets pour relâcher la pression.



5. Enclencher le verrou de sûreté du piston (L). Voir **Verrou de sûreté du piston**, page 20.



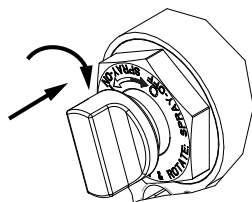
REMARQUE : Après avoir relâché la pression dans le pistolet pulvérisateur, le fluide qui se trouve dans le flexible et dans le doseur reste sous pression. Suivre la **Procédure de décompression** figurant dans le manuel du doseur pour relâcher la pression dans le système.

Verrou de sûreté du piston



Le liquide sous haute pression sortant des appareils de distribution risque de percer la peau. Afin de limiter les risques de blessures graves provoquées par le liquide sous pression, toujours enclencher le verrou de sûreté du piston et fermer les vannes d'arrêt du produit, et ce afin d'éviter tout déclenchement accidentel lors des opérations de pulvérisation.

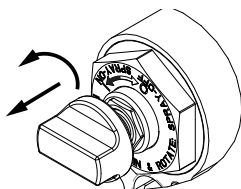
Pour enclencher le verrou de sûreté du piston :
Appuyer sur le bouton et le tourner dans le sens horaire. Une fois verrouillé, le pistolet ne sera pas actionné.



Verrouillé

r_257826_313266_1_2b

Pour déverrouiller le verrou de sûreté du piston :
Appuyer sur le bouton et le tourner dans le sens antihoraire jusqu'à ce qu'il ressorte. Il y aura un interstice entre le bouton et le corps du pistolet.



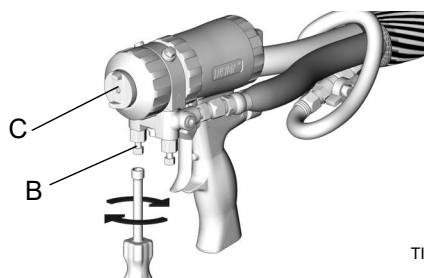
Déverrouillé

r_257826_313266_1_1b

Tourner le chapeau d'air



Toujours suivre la **Procédure de décompression**, page 19, avant de tourner le chapeau d'air (C).

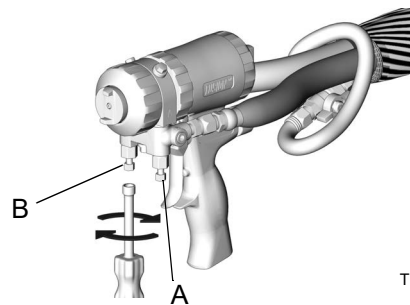


TI2421A

Chute de pression d'air

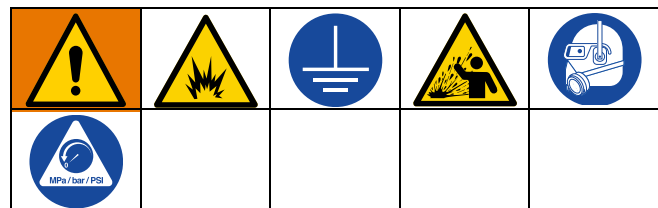
En cas de chute de la pression d'air, le pistolet continuera la pulvérisation. Pour arrêter le pistolet, procéder à l'une des opérations suivantes :

- Enclencher le verrou de sûreté du piston. Voir **Verrou de sûreté du piston**.
- Fermer les vannes de fluide A et B.



TI2421A

Rinçage du pistolet



Toujours mettre à la terre les équipements et les récipient à déchets afin de prévenir les incendies et explosions. Toujours rincer à la pression la plus basse possible afin d'éviter toute étincelle statique et toute blessure due à des éclaboussures.

1. Exécuter la **Procédure de décompression**, page 19.
2. Déconnecter le pistolet du flexible.
3. Brancher le pistolet au bloc du collecteur de rinçage (52).
4. Rincer avec un solvant compatible en tenant le pistolet plongé dans un seau métallique mis à la terre et en appuyant une partie métallique du collecteur de fluide (M) contre le côté du seau. Utiliser la pression du fluide la plus basse possible pour rincer.
5. Exécuter la **Procédure de décompression**, page 19.
6. Débrancher le pistolet du bloc du collecteur de rinçage.

REMARQUE : Pour un rinçage plus soigné, les kits de rinçage de solvant 248139 et 248229 sont disponibles en accessoire. Les kits se montent sur le collecteur de rinçage 15B817. Consulter le manuel du kit de rinçage de solvant pour des instructions détaillées sur le rinçage.

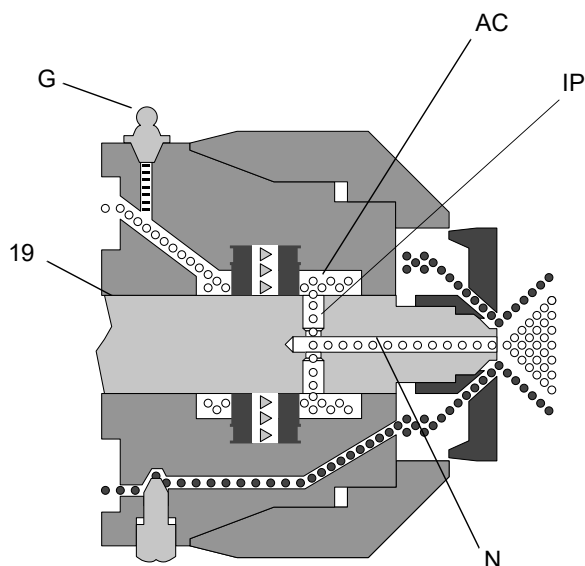
Arrêt quotidien



Graisser le pistolet tous les jours pour empêcher les deux composants de durcir et pour maintenir les passages de fluide propres. L'air de purge fait passer le brouillard de graisse par la chambre à air (AC), les orifices d'injection (IP) et hors de la buse de la chambre de mélange (N), lubrifiant ainsi toutes les surfaces intérieures.

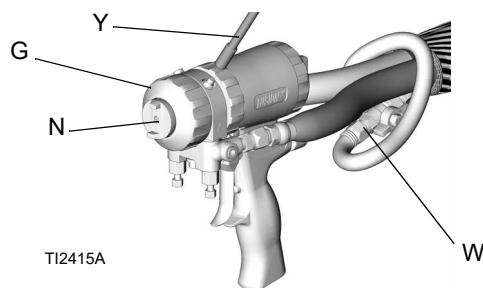
Légende

Air de purge	
Fluide	
Air de nettoyage	
Graisse	



1. Exécuter la **Procédure de décompression**, page 19.
2. Laisser l'air ouvert et la gâchette du pistolet relâchée.
3. Enlever le capuchon du raccord de graissage. À l'aide d'un pistolet à graisse (Y), injecter de la graisse dans le raccord (G) jusqu'à ce que le brouillard de graisse soit pulvérisé par la buse de la chambre de mélange (N).

REMARQUE : Pas de graissage excessif. Deux coups maximum. Ne pas pulvériser de brouillard de graisse sur le produit appliqué.



4. Remplacer le capuchon de graisse.
5. **Uniquement les pistolets à jet rond et à jet plat :** Fermer la vanne d'air (W).
Uniquement le pistolet de projection : Couper l'alimentation principale de l'air.

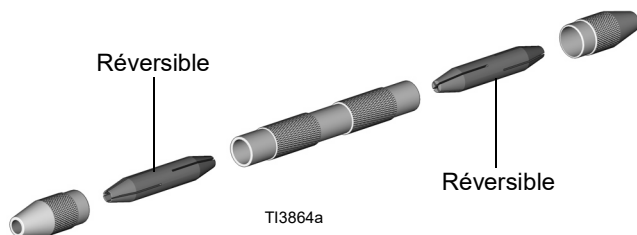
Maintenance

Maintenance préventive

Calendrier recommandé	Procédure de maintenance
Tous les jours	Rinçage du pistolet , page 20.
	Nettoyage de la buse de la chambre de mélange , page 23.
	Nettoyer le chapeau d'air , page 23
Toutes les semaines	Inspection de la chambre de mélange et des cartouches d'étanchéité latérales , page 24. Contrôler les joints toriques.
	Inspecter les clapets anti-retour , page 26. Contrôler les joints toriques et les filtres.
	Inspecter le verrou de sûreté du piston , page 26.
	Inspecter les clapets anti-retour , page 26.
Si nécessaire	Nettoyage des orifices d'injection , page 23.
	Lubrification , page 24

Kit d'outils fourni

- Tourne-écrou hex., 5/16
- Tournevis, lame de 1/8
- Mèche pour buse. Différentes tailles suivant la taille de buse.
- Mèche pour orifice d'injection, différentes tailles suivant le diamètre de l'orifice. Voir TABLEAU 1, page 23.
- Étau à broche 117661, mandrins doubles réversibles



- Pistolet à graisse 551189, avec 3 onces de graisse
- Collecteur de rinçage 15B817 (non fourni avec le pistolet pulvérisateur).

Nettoyage de la surface du pistolet

Veiller à la propreté du pistolet grâce à l'accessoire couvercle de pistolet.

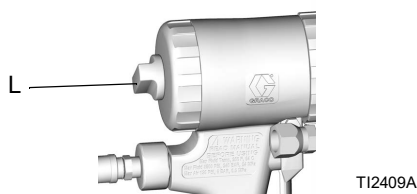
Pour faciliter le nettoyage, appliquer une mince couche de lubrifiant.

Nettoyer l'extérieur du pistolet à l'aide d'un solvant compatible.

Utiliser du N Methyl Pyrrolidone (NMP), Dynasolve CU-6 de[®]-marque Dynaloy, du Dzolv de marque SB Versaflex[®], ou équivalent pour ramollir le produit durci.

Nettoyage de la buse de la chambre de mélange

1. Exécuter la **Procédure de décompression**, page 19.
2. Enclencher le verrou de sûreté du piston (L). Voir **Verrou de sûreté du piston**, page 20.



3. Utiliser une mèche de taille adéquate pour nettoyer la chambre de mélange (N). Si nécessaire, nettoyer le chapeau d'air (C) avec une brosse dure.

REMARQUE : Consulter TABLEAU 1, et **Kits de mèches**, page 39.

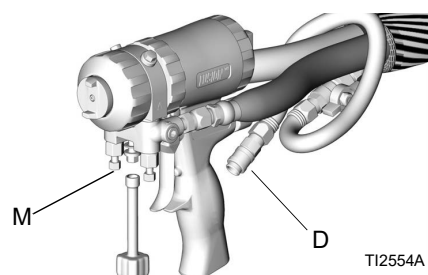
Tableau 1 : Dimensions des mèche pour buse			
Pulvérisation ronde		Jet plat	
Numéro de pièce de la chambre de mélange	Taille de la mèche mm (po.)	Numéro de pièce de la chambre de mélange	Taille de la mèche mm (po.)
AR2020	#58, 0,042 (1,00)	AF2020	3/32, 0,094 (2,35)
AR2929	#55, 0,052 (1,30)	AF2929	3/32, 0,094 (2,35)
AR3737	#55, 0,052 (1,30)		
AR4242	#53, 0,060 (1,50)	AF4242	3/32, 0,094 (2,35)
AR4747	1/16, 0,0625 (1,59)		
AR5252	#50, 0,070 (1,75)	AF5252	3/32, 0,094 (2,35)
AR6060	#44, 0,086 (2,15)		
AR7070	3/32, 0,094 (2,35)		
AR8686	#32, 0,116 (2,90)		
AR2237	0,47 (1,2)	AF2033	3/32, 0,094 (2,35)
AR2924	#55, 0,052 (1,30)	AF2942	3/32, 0,094 (2,35)
AR3729	#55, 0,052 (1,3 mm)		

Nettoyer le chapeau d'air

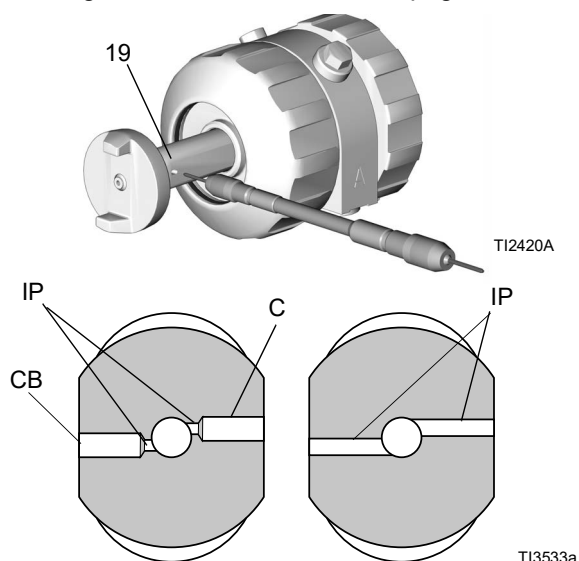
Tremper le chapeau d'air dans un solvant compatible. Nettoyer les orifices avec une mèche de #58 (0,042).

Nettoyage des orifices d'injection

1. Exécuter la **Procédure de décompression**, page 19.
2. Débrancher le raccord rapide de la conduite d'air (D) et démonter le collecteur de fluide (M).
3. Exécuter la procédure **Rinçage du pistolet**, page 20. Si le rinçage du pistolet ne fonctionne pas, voir **Inspection de la chambre de mélange et des cartouches d'étanchéité latérales**, page 24.



4. Exécuter la procédure **Démontage de la partie avant**, page 29.
5. Pousser la chambre de mélange (19) vers l'avant jusqu'à ce que les orifices d'injection (IP) soient visibles. Certaines chambres de mélange possèdent des trous chambrés (CB) et nécessitent deux tailles de mèche pour nettoyer complètement les orifices d'injection. Voir TABLEAU 2, page 24, pour sélectionner la taille de mèche adaptée. Voir également **Kits de mèches**, page 39.



Chambre de mélange AR et AF, 2020 et 2929
Chambres de mélange AR et AF, 4242 ou plus

Tableau 2 : Dimensions des mèche pour orifice d'injection

Numéro de pièce de la chambre de mélange	Dimensions des mèches pour orifice d'injection (IP) mm (po.)	Diamètre de mèche à chambrer (CB) en po. (mm)
AR2020	#76, 0,020 (0,50)	#53, 0,060 (1,50)
AR2929	#69, 0,029 (0,70)	#53, 0,060 (1,50)
AR3737	#63, 0,037 (0,94)	N/A
AR4242	#58, 0,042 (1,00)	N/A
AR4747	#56, 0,0165 (1,18)	N/A
AR5252	#55, 0,052 (1,30)	N/A
AR6060	#53, 0,060 (1,50)	N/A
AR7070	#50, 0,070 (1,75)	N/A
AR8686	#44, 0,086 (2,15)	N/A
AF2020	#76, 0,020 (0,50)	#53, 0,060 (1,50)
AF2929	#69, 0,029 (0,70)	#53, 0,060 (1,50)
AF4242	#58, 0,042 (1,00)	N/A
AF5252	#55, 0,052 (1,30)	N/A
Kits de chambre de mélange de rapport non 1:1		
AR2232	#74, 0,023 (0,59) #61, 0,032 (0,81)	#53, 0,060 (1,50)
AR2942	#58, 0,042 (1,07) #69, 0,029 (0,74)	#53, 0,060 (1,50)
AR3729	#63, 0,037 (0,94) #69, 0,029 (0,74)	#53, 0,060 (1,50)
AR2033	#76, 0,020 (0,50) #66, 0,033 (0,84)	#53, 0,060 (1,50)
AR2942	#69, 0,029 (0,74) #58, 0,042 (1,07)	#53, 0,060 (1,50)

- Remettre la chambre de mélange (19) en place.
- Exécuter la procédure **Fixation de la partie avant**, page 29.
- Remonter le collecteur de fluide (M). Rebrancher l'air. Remettre le pistolet en service.

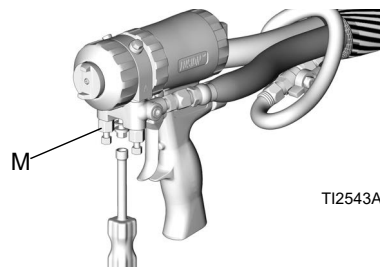
Lubrification

Lubrifier généreusement tous les joints toriques, joints et filetages. Lubrifier les filetages et l'extérieur de la bague de verrouillage (11). Voir **Lubrifiant pour reconstruction du pistolet**, page 43 pour commander le lubrifiant.

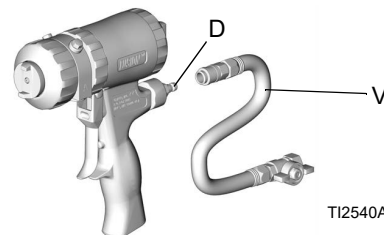
Inspection de la chambre de mélange et des cartouches d'étanchéité latérales

Voir **Modèles**, page 4, les tailles de chambre de mélange disponibles.

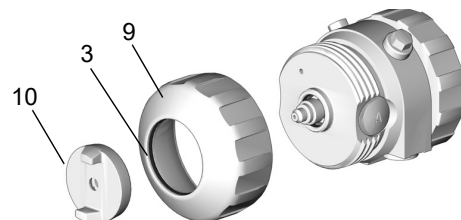
- Exécuter la **Procédure de décompression**, page 19.
- Exécuter la procédure **Rinçage du pistolet**, page 20, pour retirer les résidus chimiques.
- Démonter le collecteur de fluide (M). Laisser le branchement d'air.



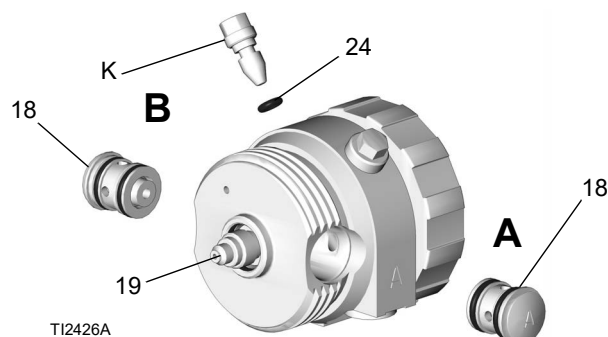
- Déconnecter le flexible souple à air du pistolet (V) du raccord rapide pour conduite d'air (D).



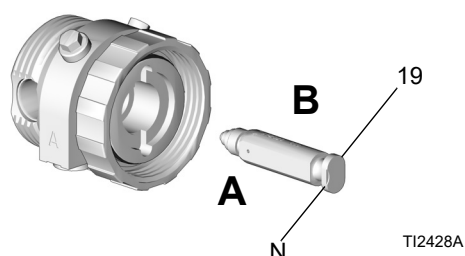
- Exécuter la procédure **Démontage de la partie avant**, page 29.
- Enlever le chapeau d'air (10) et le circlip (9). Examiner le joint torique (3) à l'intérieur du circlip.



7. Extraire les cartouches d'étanchéité latérales (18).



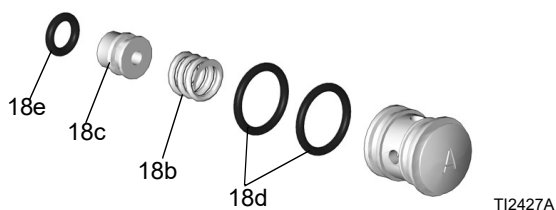
8. Tirer la chambre de mélange (19) par l'arrière hors du récipient à liquide. Rechercher d'éventuels dommages. Exécuter la procédure **Nettoyage des orifices d'injection**, page 23.
9. Appliquer une mince couche de lubrifiant sur la chambre de mélange (19). Monter la chambre de mélange. Le A et l'encoche (N) doivent être du même côté que le A du récipient à liquide. La chambre de mélange est clavetée sur le récipient à liquide.



ATTENTION

Pour éviter la contamination croisée dans le pistolet, ne pas intervertir les pièces pour composant A (isocyanate) et composant B (résine). Une contamination croisée peut faire durcir le produit dans le pistolet. Un produit durci peut endommager les surfaces d'étanchéité, bloquer les passages de fluide et empêcher le fonctionnement du pistolet.

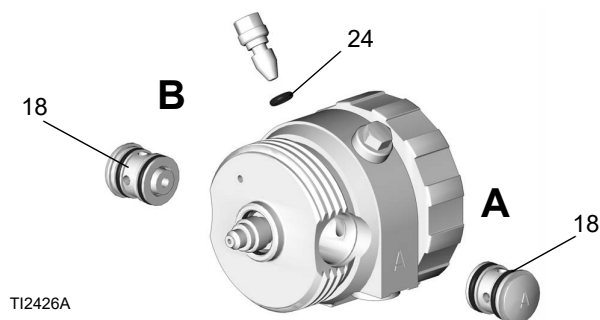
10. Inspecter soigneusement les joints toriques et les surfaces des cartouches de joints latéraux. Remplacez les pièces usées ou endommagées. Lubrifier généreusement les joints toriques (18d, 18e) puis les remettre en place. Appuyer sur le joint latéral (18c) pour tester le bon fonctionnement du ressort (18b).



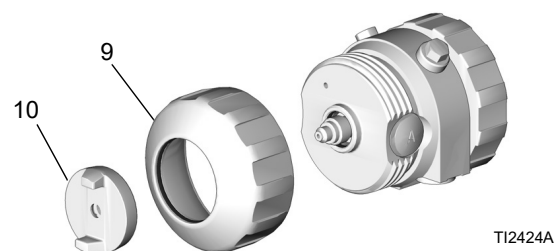
11. Lubrifier les cartouches d'étanchéité latérales (18) et les remonter.

ATTENTION

Pour éviter la contamination croisée dans le pistolet, ne pas intervertir les pièces pour composant A (isocyanate) et composant B (résine). Une contamination croisée peut faire durcir le produit dans le pistolet. Un produit durci peut endommager les surfaces d'étanchéité, bloquer les passages de fluide et empêcher le fonctionnement du pistolet.



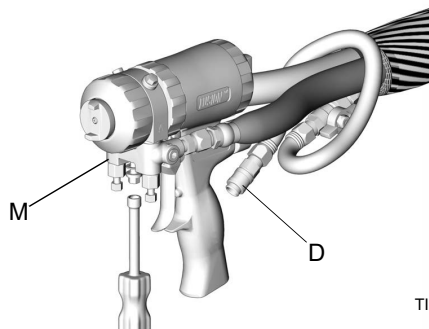
12. Lubrifier tous les filetages et remonter le circlip (9). Remonter le chapeau d'air (10).



13. Exécuter la procédure **Fixation de la partie avant**, page 29.
14. Effectuer le branchement d'air et actionner le pistolet plusieurs fois pour voir s'il y a des fuites. Si l'un ou l'autre clapet anti-retour ne reste pas en position, c'est qu'il y a une fuite au niveau d'un joint pour fluide de ce côté-ci de la chambre de mélange ou du côté composants du joint/cartouche. Régler le problème avant de fixer le manifold produit.
15. Fixer le collecteur de produit. Brancher l'air. Remettre le pistolet en service.

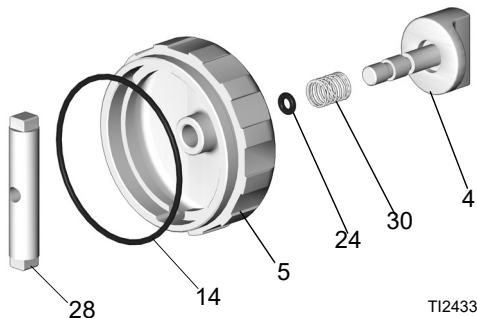
Inspecter le verrou de sûreté du piston

1. Exécuter la **Procédure de décompression**, page 19.
2. Débrancher le raccord rapide de la conduite d'air (D) et démonter le collecteur de fluide (M).



TI2554A

3. Dévisser le couvercle du cylindre (5). Tenir la butée du piston (28) avec une clé et la dévisser du verrou de sûreté (4). Examiner le ressort (30) et les joint toriques (14, 24).

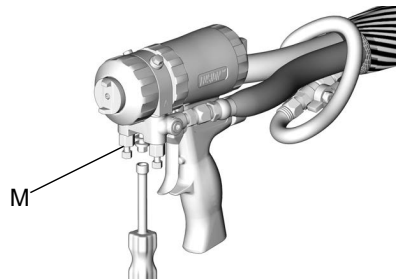


TI2433A

4. Lubrifier généreusement les joints toriques et les remettre en place. Nettoyer le filetage avec du solvant ou de l'alcool. Enduire le filetage de la butée (28) de Loctite® moyenne force ou d'un produit équivalent et remonter le tout.
5. Fixer le collecteur de fluide.
6. Brancher l'air. Remettre le pistolet en service.

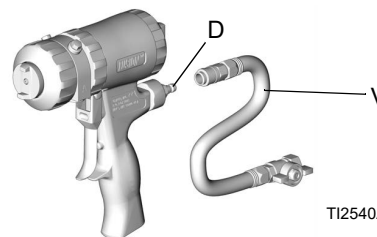
Inspecter les clapets anti-retour

1. Exécuter la **Procédure de décompression**, page 19.
2. Exécuter la procédure **Rinçage du pistolet**, page 20, pour retirer les résidus chimiques.
3. Démonter le collecteur de fluide (M). Laisser le branchement d'air.



TI2543A

4. Déconnecter le flexible souple à air du pistolet (V) du raccord rapide pour conduite d'air (D).



TI2540A

ATTENTION

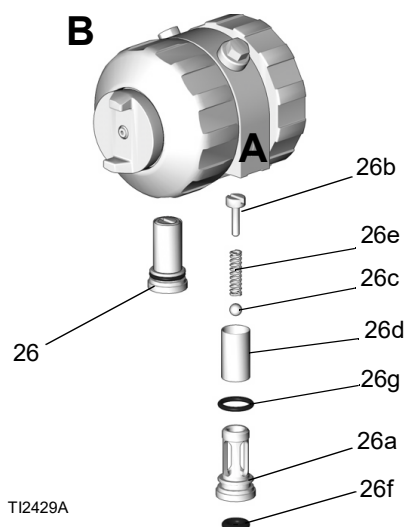
Pour éviter la contamination croisée dans le pistolet, ne pas intervenir les pièces pour composant A (isocyanate) et composant B (résine). Une contamination croisée peut faire durcir le produit dans le pistolet. Un produit durci peut endommager les surfaces d'étanchéité, bloquer les passages de fluide et empêcher le fonctionnement du pistolet.

5. Sortir les clapets anti-retour (26) en faisant levier au niveau de l'encoche.



Des joints toriques de clapet anti-retour (26f, 26g) en mauvais état peuvent engendrer une fuite. Pour éviter une fuite possible et des blessures graves par injection sous-cutanée, remplacer les joints toriques endommagés.

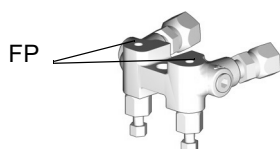
- Sortir le filtre (26d). Nettoyer et examiner les pièces. Examiner attentivement les joints toriques (26f, 26g). Si nécessaire, retirer la vis (26b) et démonter tout le clapet anti-retour.



- Remonter les clapets anti-retour. La vis (26b) doit être de niveau (dans une plage de 1/16 in. ou 1,5 mm) avec la surface de la section (26a). Lubrifier généreusement les joints toriques (26f, 26g) et les remettre soigneusement dans la section produit.
- Fixer le collecteur de produit. Brancher l'air. Remettre le pistolet en service.

Nettoyage du collecteur de fluide

Nettoyer les surfaces d'étanchéité du collecteur de fluide à chaque démontage du pistolet avec un solvant compatible et une brosse. Bien nettoyer les deux orifices de fluide (FP) sur la surface de contact supérieure. Ne pas endommager les surfaces planes d'étanchéité. Appliquer une couche de graisse si elles restent exposées afin d'empêcher l'humidité de pénétrer.



Nettoyage des passages

Si nécessaire, nettoyer les passages à l'intérieur de la section produit à l'aide d'une mèche. Consulter TABLEAU 3 et FIG. 2 pour le diamètre et l'emplacement des passages. Toutes les mèches sont disponibles en kit d'accessoires, voir **Accessoires**, page 41.

Description passage	Réf. Lettre	Diamètre mm (po.)
Entrée d'air en option	C	7/16, 1/8 (11,0, 3,1)
Air de purge	D	1/8 (3,1)
Piston pneumatique	E, F	1/8 (3,1)
Échappement d'air	G	11/32, 1/8 (8,7, 3,1)
Alésage vanne d'air	H	9/32 (7,1)
Air de nettoyage	Non présenté	3/32 (2,35)
Orifices clapet antiretour	Non présenté	3/32 (2,35)
Graisse	Non présenté	3/32 (2,35)

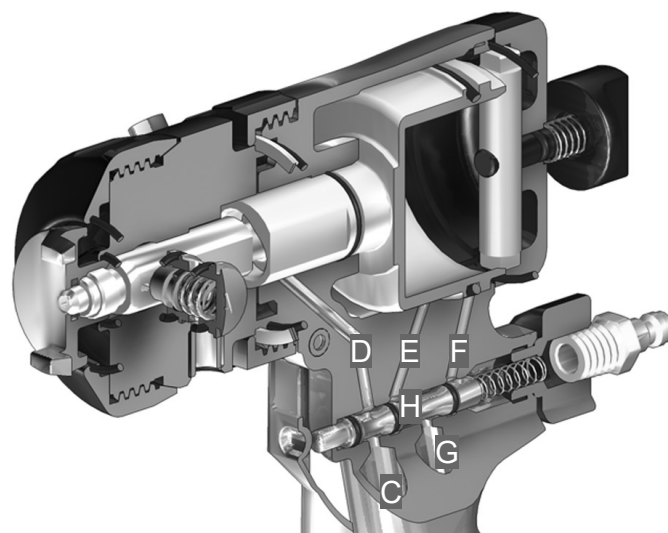


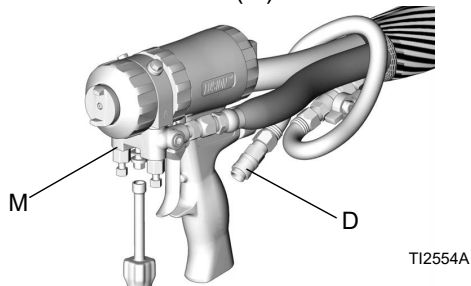
FIG. 2 Passages du pistolet

Nettoyage du silencieux

Démonter, puis nettoyer le silencieux avec un solvant compatible.

Inspection du piston

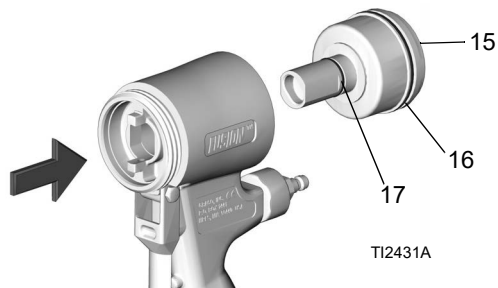
1. Exécuter la **Procédure de décompression**, page 19.
2. Débrancher la conduite d'air (D) et démonter le collecteur de fluide (M).



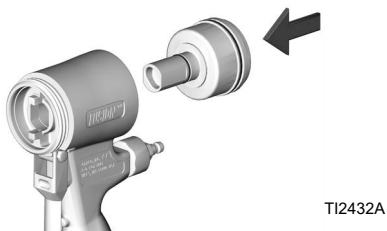
3. Exécuter la procédure **Démontage de la partie avant**, page 29.
4. Dévisser le couvercle du cylindre (5) et examiner l'état du joint torique (14).



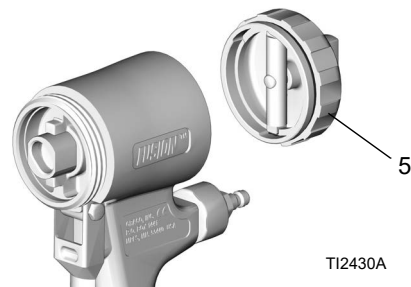
5. Appuyer sur la tige de piston pour démonter le piston (15).
6. Examiner le joint torique (16) du piston et le joint torique (17) de la tige. Replacer les joints toriques en cas d'usure ou de dommage.



7. Lubrifier généreusement les joints toriques du piston. Remonter le piston. L'arbre est claveté pour renforcer le montage. Pousser fortement pour mettre le piston en place.



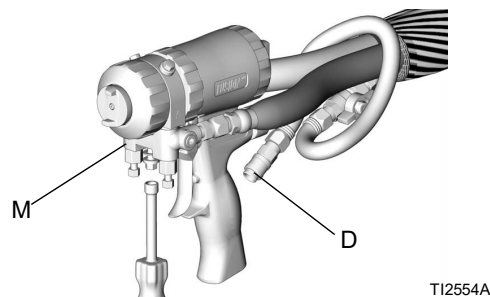
8. Installer le couvercle du cylindre (5).



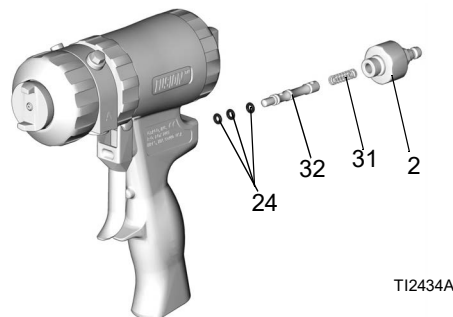
9. Exécuter la procédure **Fixation de la partie avant**, page 29.
10. Fixer le collecteur de fluide. Brancher l'air. Remettre le pistolet en service.

Inspection de la vanne d'air

1. Exécuter la **Procédure de décompression**, page 19.
2. Débrancher la conduite d'air (D) et démonter le collecteur de fluide (M).



3. Dévisser le bouchon de la vanne d'air (2) et retirer le ressort (31). À l'aide d'un outil de petit diamètre, sortez la bobine (32) par l'avant. Contrôler les joints toriques (24).



4. Lubrifier généreusement les joints toriques et les remettre en place. Serrer le bouchon (2) à 14-15 N•m (125-135 in-lb).
5. Fixer le collecteur de fluide.
6. Brancher l'air. Remettre le pistolet en service.

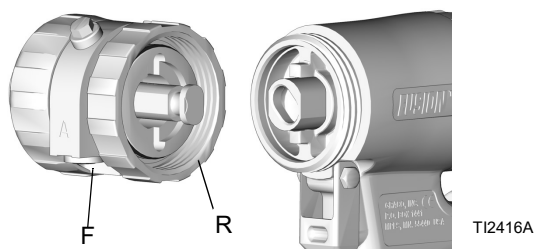
Démontage de la partie avant

1. Exécuter la **Procédure de décompression**, page 19.
2. Exécuter la procédure **Rinçage du pistolet**, page 20.

ATTENTION

Si la bague de verrouillage (R) est collée à cause d'un dépôt de produit, ne pas forcer en tournant toute la partie avant. Les ergots de positionnement (Z) risqueraient de casser. Plonger la partie avant du pistolet dans du solvant pour ramollir le produit et débloquer la bague de verrouillage.

3. Dévisser la bague de verrouillage (R) jusqu'à ce que la partie avant du pistolet se détache. Tourner la section produit (F) de 1/8 tour dans le sens antihoraire. Dévisser complètement la bague de verrouillage et enlever la partie avant du pistolet.

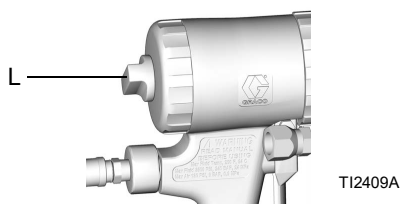


Fixation de la partie avant

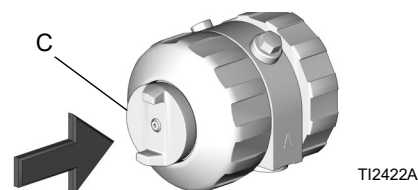


Une mauvaise fixation de la partie avant peut provoquer des blessures graves dues à des injections sous-cutanées. Pour éviter des blessures, vérifier que la partie avant est solidement fixée et que la bague de verrouillage est bien ajustée contre la poignée avant d'utiliser le pistolet.

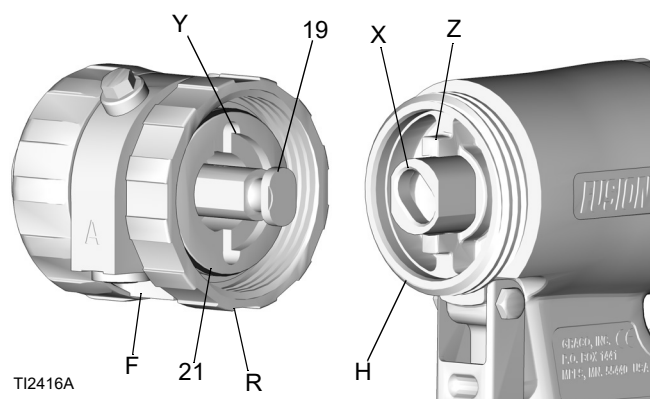
1. Enclencher le verrou de sûreté du piston (L). Voir **Verrou de sûreté du piston**, page 20.



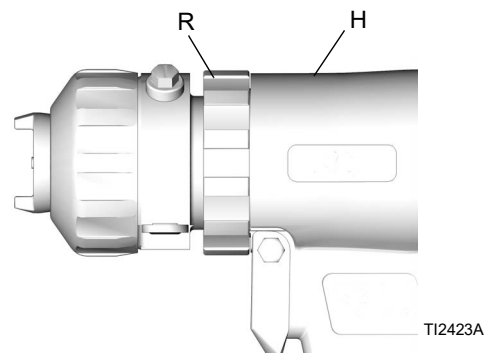
2. Appuyer sur le chapeau d'air (C) jusqu'à ce qu'il soit de niveau avec l'avant du pistolet. Ainsi, on est assuré que la chambre de mélange est complètement reculée.



3. S'assurer que le joint torique (21) est en place. Lubrifier généreusement le joint torique, le filetage de la bague (R) et de la poignée (H), ainsi que l'extérieur de la bague. Orienter la partie avant (F) en fonction du type de montage voulu pour le collecteur de fluide (montage inférieur représenté).
4. Insérer l'extrémité clavetée de la chambre de mélange (19) dans la douille (X). Visser la bague de verrouillage à fond à la main sur la poignée.



5. Tourner la section produit de 1/8 tour dans le sens horaire pour que les ergots (Z) s'insèrent dans les encoches (Y). Pousser sur la partie avant pour voir si elle est bien en place. Visser à fond la bague de verrouillage (R) sur la poignée (H). Si elle est correctement montée, la bague de verrouillage doit être bien ajustée contre la poignée.



Dépannage



ATTENTION

Pour éviter la contamination croisée dans le pistolet, ne pas intervertir les pièces pour composant A (isocyanate) et composant B (résine). Une contamination croisée peut faire durcir le produit dans le pistolet. Un produit durci peut endommager les surfaces d'étanchéité, bloquer les passages de fluide et empêcher le fonctionnement du pistolet.

1. Exécuter la **Procédure de décompression**, page 19, avant d'examiner ou de réparer le pistolet.
2. Rechercher tous les problèmes et causes possibles avant de démonter le pistolet.

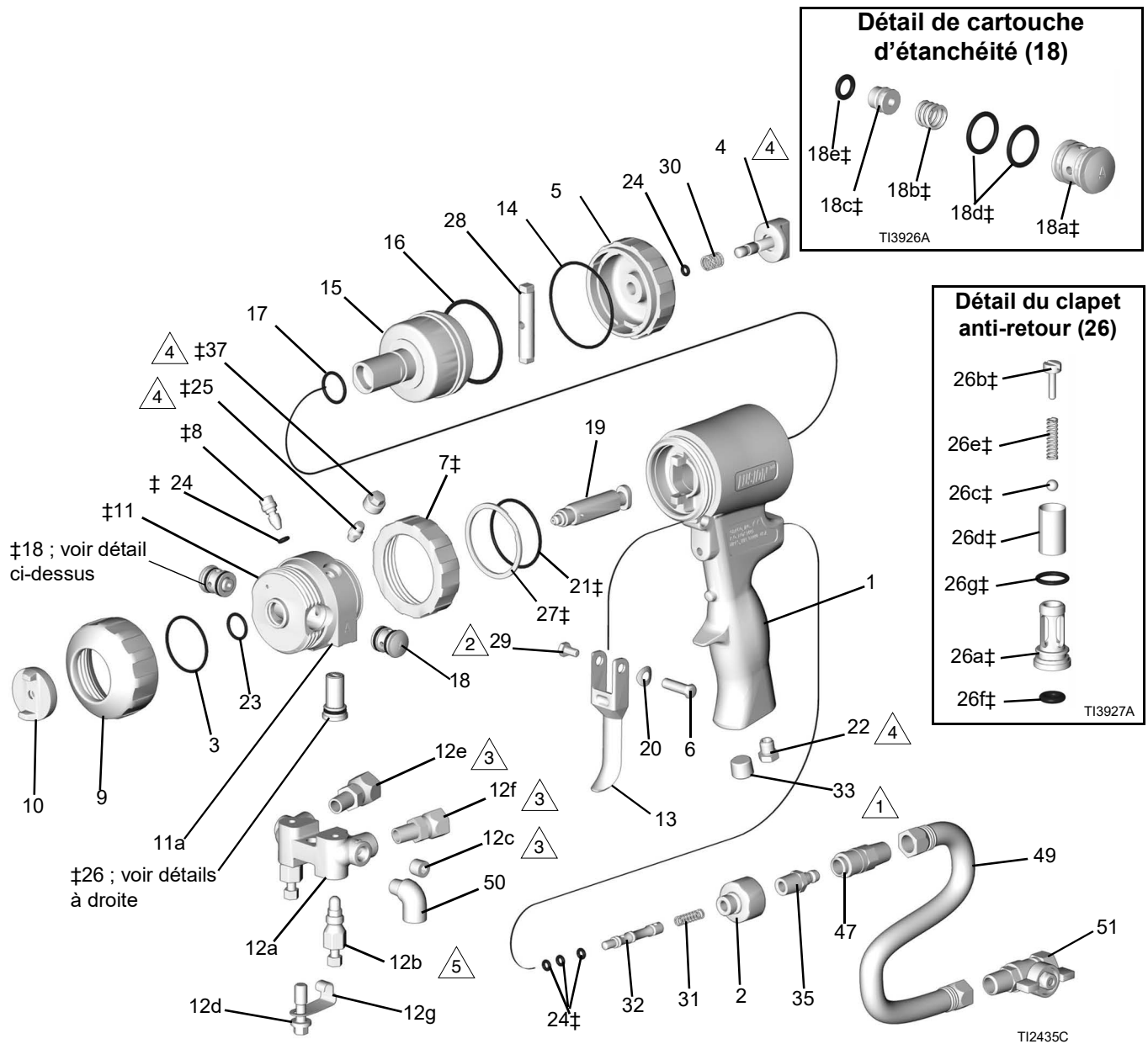
Problème	Cause	Solution
Le pistolet n'entre pas complètement en action quand on presse sur la gâchette	Le verrou de sécurité est verrouillé.	Déverrouiller le verrou de sécurité. Voir Verrou de sûreté du piston , page 20.
	Le silencieux est bouché (22).	Nettoyer le silencieux. Voir Nettoyage du silencieux , page 27.
	Les joints toriques de la vanne d'air sont endommagés (24).	Remplacer les joints toriques de la vanne d'air. Voir Inspection de la vanne d'air , page 28.
Le liquide ne sort pas du pistolet même si la gâchette est entièrement enfoncée.	Les vannes de fluide sont fermées (12b).	Ouvrir les vannes de fluide.
	Les orifices d'injection sont bouchés.	Nettoyer les orifices d'injection. Voir Nettoyage des orifices d'injection , page 23.
	Les clapets anti-retour sont bouchés (26).	Nettoyer les clapets anti-retour. Voir Inspecter les clapets anti-retour , page 26.
Le pistolet réagit lentement	Le silencieux est bouché (22).	Nettoyer le silencieux. Voir Nettoyage du silencieux , page 27.
	Les joints toriques du piston sont endommagés (16, 17).	Remplacer les joints toriques du piston. Voir Pièces , page 33.
	La vanne d'air est sale, ou les joints toriques sont endommagés (24).	Nettoyer la vanne d'air ou remplacer les joints toriques. Voir Inspection de la vanne d'air , page 28.
Temps de retard au pistolet, puis actionnement soudain	Produit durci autour des joints latéraux (18).	Examiner les joints latéraux (18c) et la chambre de mélange (19) pour voir s'ils présentent des rayures. Les remplacer. Voir Inspection de la chambre de mélange et des cartouches d'étanchéité latérales , page 24.
	Le circlip (9) n'est pas en butée.	Serrer le circlip jusqu'à ce qu'il arrive en butée.

Problème	Cause	Solution
Disparition du jet rond	La buse de la chambre de mélange est sale.	Nettoyer la buse de la chambre de mélange. Voir Nettoyage de la buse de la chambre de mélange , page 23.
Disparition du jet plat	La buse de pulvérisation est bouchée.	Nettoyer avec un solvant compatible. Voir Repositionnement ou remplacement de buses de pulvérisation plates , page 18.
	La buse est usée.	Remplacer la buse de pulvérisation pour jet plat. Voir Repositionnement ou remplacement de buses de pulvérisation plates , page 18.
	La buse de la chambre de mélange est sale.	Nettoyer la buse de la chambre de mélange. Voir Nettoyage de la buse de la chambre de mélange , page 23.
Fuite entre la buse plate et la chambre de mélange	La buse est mal installée.	Remonter l'ensemble. Voir Repositionnement ou remplacement de buses de pulvérisation plates , page 18.
	Le joint torique manque ou est endommagé (40).	Remplacer le joint torique de la buse de pulvérisation pour jet plat. Voir Repositionnement ou remplacement de buses de pulvérisation plates , page 18.
Pression déséquilibrée	Les orifices d'injection sont bouchés.	Nettoyer les orifices d'injection. Voir Nettoyage des orifices d'injection , page 23.
	Les clapets anti-retour sont bouchés (26).	Nettoyer les clapets anti-retour. Voir Inspecter les clapets anti-retour , page 26.
	Les viscosités sont inégales.	Régler la température pour compenser.
Fluide A et/ou B dans la section air du pistolet	Les joints latéraux sont endommagés (18c).	Les remplacer. Voir Inspection de la chambre de mélange et des cartouches d'étanchéité latérales , page 24.
	La chambre de mélange est endommagée (19).	La remplacer. Voir Inspection de la chambre de mélange et des cartouches d'étanchéité latérales , page 24.
	Les joints toriques (18d, 18e) latéraux sont endommagés.	Remplacer les joints toriques latéraux. Voir Inspection de la chambre de mélange et des cartouches d'étanchéité latérales , page 24.
	Le chapeau d'air est serré alors que les vannes de fluide (12b) sont ouvertes.	Commencer par fermer les vannes.

Problème	Cause	Solution
Un brouillard de fluide s'échappe de la chambre de mélange ou du chapeau d'air	Les joints latéraux (18c) sont endommagés.	Remplacer les joints latéraux. Voir Inspection de la chambre de mélange et des cartouches d'étanchéité latérales , page 24.
	Les joints toriques (18d, 18e) latéraux sont endommagés.	Remplacer les joints toriques latéraux. Voir Inspection de la chambre de mélange et des cartouches d'étanchéité latérales , page 24.
	La chambre de mélange (19) est endommagée	Remplacer la chambre de mélange. Voir Inspection de la chambre de mélange et des cartouches d'étanchéité latérales , page 24.
Brouillard de pulvérisation excessif	Trop d'air de nettoyage.	Réduire l'air de nettoyage. Voir Installation , page 15.
Accumulation rapide de produit sur le chapeau d'air.	Les orifices du chapeau d'air sont bouchés.	Nettoyer les orifices du chapeau d'air. Voir Nettoyer le chapeau d'air , page 23.
	Trop peu d'air de nettoyage.	Augmenter l'air de nettoyage. Voir Installation , page 15.
	Le joint torique (23) du récipient à liquide est endommagé ou absent.	Remplacer le joint torique du récipient à liquide. Voir Pièces , page 33.
	Le joint torique avant (3) est endommagé.	Remplacer le joint torique avant. Voir Pièces , page 33.
Faible débit d'air de nettoyage.	Le joint torique avant (3) est endommagé.	Remplacer le joint torique avant. Voir Pièces , page 33.
Une trop grande quantité d'air de nettoyage s'échappe quand on actionne pistolet et que les vannes de fluide sont fermées.	Le joint torique (23) du récipient à liquide est endommagé ou absent.	Remplacer le joint torique du récipient à liquide. Voir Pièces , page 33.
Le produit n'est pas coupé quand les vannes de fluide sont fermées.	Les vannes de fluide (12b) sont endommagées.	Remplacer les vannes de fluide.
Brusque échappement d'air du silencieux lors de l'actionnement du pistolet.	Normal.	Aucune action à entreprendre.
Fuite d'air continue au niveau du silencieux.	Les joints toriques de la vanne d'air (24) sont endommagés.	Remplacer les joints toriques de la vanne. Voir Inspection de la vanne d'air , page 28.
	Les joints toriques du piston (16, 17) sont endommagés.	Remplacer les joints toriques du piston. Voir Pièces , page 33.
Fuite d'air sur la vanne d'air avant.	Les joints toriques de la vanne d'air (24) sont endommagés.	Remplacer les joints toriques de la vanne. Voir Inspection de la vanne d'air , page 28.
Fuite d'air autour de la bague de verrouillage.	Le joint torique (21) est endommagé.	Remplacer le joint torique. Voir Pièces , page 33.
Impossible de serrer le circlip (9) jusqu'en butée.	Le chapeau d'air (10) a été monté avant le circlip (9).	Monter le circlip (9) en premier, puis le chapeau d'air (10). Voir Inspection de la chambre de mélange et des cartouches d'étanchéité latérales , page 24.

Pièces

REMARQUE : Le pistolet à jet rond est illustré ci-dessous. Voir **Vues détaillées**, page 35, pour les parties spécifiques à d'autres modèles.



△1 Serrer à 125-135 in-lb (14-15 N•m).

△2 Serrer à 20-30 in-lb (2,3-3,4 N•m).

△3 Serrer à 235-245 in-lb (26,6-27,7 N•m).

△4 Serrer à 35-45 in-lb (4-5 N•m).

△5 Serrer à 32-40 ft-lb (43-54 N•m).

Pièces

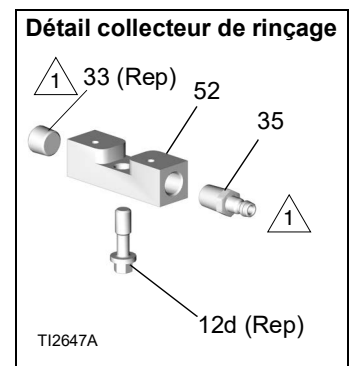
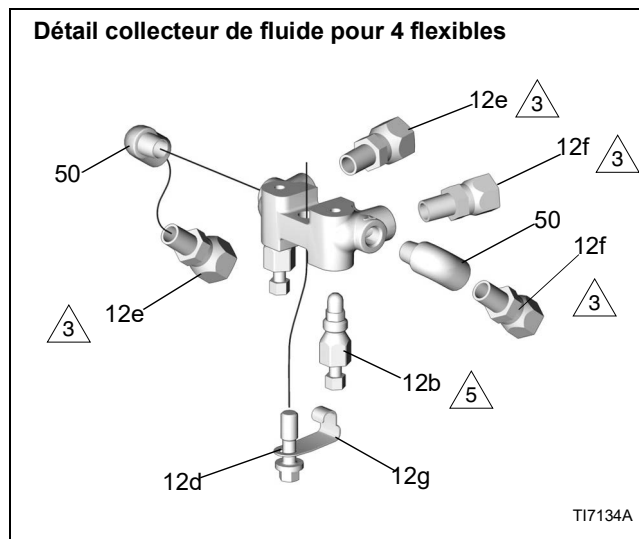
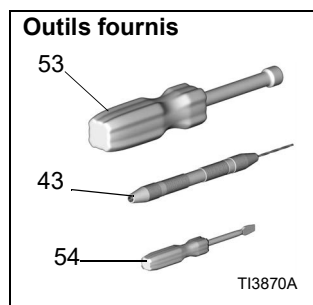
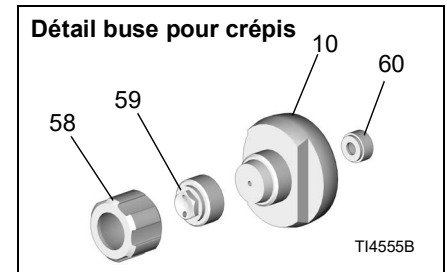
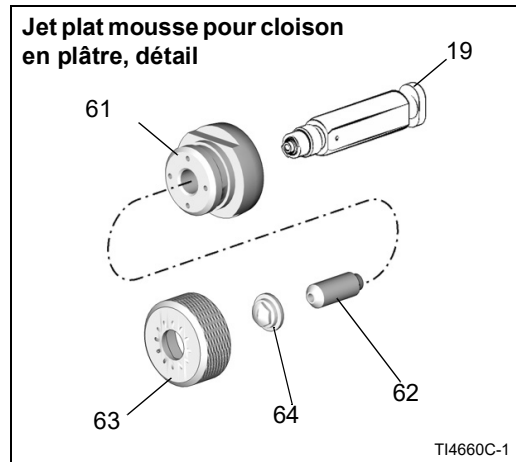
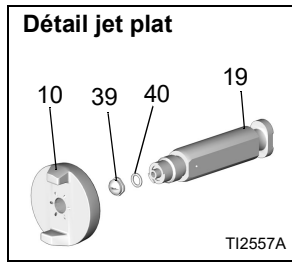
Réf.	Pièce	Désignation	Qté	Réf.	Pièce	Désignation	Qté
1	15K365	POIGNÉE	1	26‡	246731	CLAPET, anti-retour, côté A, comprend 26a-26g	1
2	15B208	BOUCHON, vanne pneumatique	1		246352	CLAPET, anti-retour, côté B, comprend 26a-26g	1
3‡	248137	JOINT TORIQUE, PTFE, lot de 6	1	26a‡	----	BOÏTIER	1
4	15B206	LOCK, safety	1	26b‡	15B214	VIS; 5/16-18 x 1/2 po. (13 mm)	1
5	15B204	CHAPEAU, cylindre	1	26c‡	257420	BILLE, carbure, lot de 10	1
6	192272	PIN	1	26d‡	----	TAMIS, voir Kits tamis filtrant pour clapet anti-retour , page 38	1
7‡	15B215	BAGUE de verrouillage	1	26e‡	117490	RESSORT	1
8‡	15B223	VALVE, cleanoff air	1	26f‡	248133	JOINT TORIQUE, face clapet anti-retour, lot de 6	1
9‡	15B211	BAGUE, retenue	1	26g‡	248129	JOINT TORIQUE, corps clapet anti-retour, lot de 8	1
10‡	15B210	CHAPEAU D'AIR, pour pistolets à jet rond	1	27‡	116550	BAGUE, retenue	1
11‡	246491	CORPS, liquide	1	28	15B205	STOP, piston	1
11a	248860	KIT, insertion par filetage, fusion	1	29	203953	VIS, 10-24 x 3/8 po. (10 mm)	1
12	246012	COLLECTEUR, fluide, à 2 flexibles, comprenant 12a-12g	1	30	114070	RESSORT	1
	249523	COLLECTEUR, fluide, à 4 flexibles, comprenant 12a, 12b, 12d-12g, 50; voir Vues détaillées , page 35	1	31	117485	RESSORT	1
12a	----	COLLECTEUR	1	32	15B202	TIROIR, vanne	1
12b	246356	VANNE, fluide	2	33	100721	BOUCHON, tuyau ; 1/4-18 npt ; uniquement les pistolets à jet plat	1
12c	100139	BOUCHON, tuyau ; 1/8-27 npt	2	35	117509	DÉBRANCHEMENT RAPIDE, mâle, air, 1/4 npt(m), pistolets à jet rond et plat uniquement	1
12d	15B221	BOULON, 5/16-24	1	36	222385	CARTE, avertissement ; non illustrée	1
12e	117634	RACCORD TOURNANT, côté B ; 1/8 npt(m) x n° 6 JIC(f), pour collecteur à 2 flexibles	1	37‡	15B689	COUVERCLE, raccord de graisse	1
12f	117635	RACCORD TOURNANT, côté A, 1/8 npt(m) x n° 5 JIC(f), pour collecteur à 2 flexibles	1	46	117792	PISTOLET À GRAISSE, non illustré	1
12g	15B993	RESSORT, bague, verrouillage	1	47	117510	MANCHON DE RACCORDEMENT, conduite d'air	1
13	15B209	GÂCHETTE	1	49	15B772	FLEXIBLE, air ; 1/4 npsm (fbc) ; 18 po. (0,46 m)	1
14	248136	JOINT TORIQUE, couvercle de cylindre ; lot de 6	1	50	112307	COUDE, acier, 1/8 npt (m x f), pistolets à jet rond et plat uniquement	2
15	15B203	PISTON	1	51	15B565	VANNE, bille, 1/4 npt (m x f), pistolets à jet rond et plat uniquement	1
16	248135	JOINT TORIQUE, piston, lot de 6	1	55	172479	ÉTIQUETTE, avertissement, non illustrée	1
17	248134	JOINT TORIQUE, axe de piston ; lot de 6	1	56	15D235	SIGNE, instruction ; non illustré	1
18‡	246349	CARTOUCHE, joint, côté A, acier inoxydable ; comprenant 18a-18e	1	57	117773	CARTOUCHE DE GRAISSE ; 3 onces ; non illustrée ; fiche de santé-sécurité (FTSS) disponible sur www.graco.com	1
	246350	CARTOUCHE, joint, côté B, acier inoxydable ; comprenant 18a-18e	1	65	248279	GRAISSE, tuyau, 4 onces, non illustré ; fiche de santé-sécurité (FTSS) disponible sur www.graco.com	1
18a	----	CORPS DE CARTOUCHE	1				
18b	117491	RESSORT	1				
18c	----	KIT DE JOINTS, voir Kits de joints latéraux , page 42	1				
18d	248130	JOINT TORIQUE, corps de cartouche ; lot de 6	1				
18e	248128	JOINT TORIQUE, joint latéral, lot de 6	1				
19	----	CHAMBRE, de mélange ; voir Kits chambre de mélange , page 36	1				
20	15C480	RONDELLE, ondulée	1				
21‡	248132	O-RING; package of 6	1				
22	119626	SILENCIEUX	1				
23‡	248131	JOINT TORIQUE ; lot de 6	1				
24‡	246354	JOINT TORIQUE ; lot de 6	1				
25‡	100846	RACCORD, graissage	1				

REMARQUE : Voir **Vues détaillées**, à la page 35, pour les pièces supplémentaires.

Des étiquettes, plaques et fiches d'avertissement de rechange sont mises à disposition gratuitement.

‡ *Compris dans le kit de remplacement de la partie avant 246361. Pour le code date B17 ou précédent, consulter le manuel 310767. Compris dans l'ensemble Arrêt d'urgence 248064 (comprenant 1 x rep. 24).*

Vues détaillées



1 Serrer à 125-135 in-lb
(14-15 N•m).

3 Serrer à 235-245 in-lb
(26,6-27,7 N•m).

5 Serrer à 32-40 ft-lb
(43-54 N•m).

Réf.	Pièce	Désignation	Qté	Réf.	Pièce	Désignation	Qté
39	FTxxxx	BUSE, plate, voir Kits buse plate , page 37	1	62	15F854	PRESSE-ÉTOUPE, buse, cloison en plâtre	1
40	246360	JOINT TORIQUE, PTFE; modèles à buse plate uniquement, lot de 3 ; voir Kits buse plate , page 37	1	63	15F241	CHAPEAU, air, cloison en plâtre	1
43	117661	ÉTAU, à broche, mandrins doubles réversibles	1	64	FTM979	BUSE, plate, cloison en plâtre	1
52	15B817	COLLECTEUR, rinçage tuyau, pistolets à jet rond et plat uniquement	1	10	15B801	CHAPEAU D'AIR, pour pistolets à jet plat, non compris dans le kit de remplacement de la partie avant 24636	1
53	117642	TOURNE-ÉCROU, hex ; 5/16	1	15D973	CHAPEAU D'AIR, pour pistolet pulvérisateur, non compris dans le kit de remplacement de la partie avant 246361	1	
54	118575	TOURNEVIS, lame de 1/8	1				
58	15D972	RETENUE, buse, pistolet de projection uniquement	1				
59	15D971	BUSE, pistolet de projection uniquement	1				
60	248019	JOINT, lot de 5, pistolet de projection uniquement.	1				
61	15F240	ADAPTATEUR, cloison en plâtre	1				

Compris dans le kit buse de projection 248414.

Compris dans le kit mousse pour cloison en plâtre 249421.

Kits chambre de mélange

Guide des références de chambre de mélange

Exemple numéro de pièce AR4242 :

AR	42	42
AR=purge d'air jet rond AF= purge d'air jet plat	Taille d'orifice A (0,042 po.)	Taille d'orifice B (0,042 po.)

Jet rond

Kit chambre de mélange en acier inoxydable	Kit chambre de mélange Chromex	Taille d'orifice de buse	Dimension mèche pour buse, mm (in.)	Taille de l'orifice d'injection	Dimension des mèches pour orifice d'injection, mm (po.)	Chambrage	Dimension de la mèche à chamber, mm (po.)
AR2020	AR20CX	0,042	#58 (1,00)	0,020	#76 (0,50)	0,060	#53 (1,50)
AR2929	AR29CX	0,052	#55 (1,30)	0,029	#69 (0,70)	0,060	#53 (1,50)
AR3737	AR37CX	0,052	#55 (1,30)	0,037	#63 (0,94)	N/A	N/A
AR4242	AR42CX	0,060	#53 (1,50)	0,042	#58 (1,00)	NA	N/A
AR4747	AR47CX	0,0635	1/16 (1,59)	0,0469	#56 (1,18)	N/A	N/A
AR5252	AR52CX	0,070	#50 (1,75)	0,052	#55 (1,30)	NA	N/A
AR6060	AR60CX	0,086	#44 (2,15)	0,060	#53 (1,50)	NA	N/A
AR7070	AR70CX	0,094	3/32 (2,35)	0,070	#50 (1,75)	N/A	N/A
AR8686	AR86CX	0,116	#32 (2,90)	0,086	#44 (2,15)	N/A	N/A

Kits de chambre de mélange rond de rapport non 1:1

Kit chambre de mélange (mèches comprises)	Taille d'orifice de buse	Dimension mèche pour buse, mm (in.)	Taille de l'orifice d'injection	Dimension des mèches pour orifice d'injection, mm (po.)	Chambrage	Dimension de la mèche à chamber, mm (po.)
AR2232	0,094	0,047 (1,2)	0,024 0,0325	#74, 0,023 (0,57) #67, 0,032 (0,81)	0,061	#53, 0,0595 (1,5)
AR2942	0,053	#55 (1,3)	0,043 0,031	#58, 0,042 (1,07) #69, 0,029 (0,74)	0,061	#53, 0,0595 (1,5)
AR3729	0,053	#55 (1,3)	0,038 0,031	#63, 0,037 (0,94) #69, 0,029 (0,74)	0,061	#53, 0,0595 (1,5)

Jet plat

Kit chambre de mélange (mèches et joint torique compris)	Taille d'orifice de buse	Dimension mèche pour buse, mm (in.)	Taille de l'orifice d'injection	Dimension des mèches pour orifice d'injection, mm (po.)	Chambrage	Dimension de la mèche à chamber, mm (po.)
AF2020	0,094	3/32 (2,35)	0,020	#76 (0,50)	0,060	#53 (1,50)
AF2929	0,094	3/32 (2,35)	0,029	#69 (0,70)	0,060	#53 (1,50)
AF4242	0,094	3/32 (2,35)	0,042	#58 (1,00)	NA	N/A
AF5252	0,094	3/32 (2,35)	0,052	#55 (1,30)	NA	N/A

Kits de chambre de mélange plat de rapport non 1:1						
Kit chambre de mélange (mèches comprises)	Taille d'orifice de buse	Dimension mèche pour buse, mm (in.)	Taille de l'orifice d'injection	Dimension des mèches pour orifice d'injection, mm (po.)	Chambrage	Dimension de la mèche à chamber, mm (po.)
AF2033	0,094	3/32 (2,35)	0,035 0,021	#66, 0,033 (0,84) #76, 0,020 (0,51)	0,061	#53, 0,0595 (1,50)
AF2942	0,094	3/32 (2,35)	0,042 0,031	#58, 0,042 (1,07) #69, 0,029 (0,74)	0,061	#53, 0,0595 (1,50)

Jet large

Les kits comprennent la chambre de mélange et les mèches de nettoyage. Les pistolets pulvérisateurs avec chambre de mélange large pulvérisent des jets d'un diamètre supérieur aux pistolets avec chambres de mélange standard.

Kit	Diamètre jet à 24 po. (609,6 mm) vers cible mm (po.)	Dimension égale au débit vers chambre de mélange	Dimension de mèche pour buse mm (po.)	Dimension de mèche pour orifice d'injection po. (mm)
AW2222	8 (203,2)	NA	0,047 (1,20)	#74, 0,022 (0,56)
AW2828	15 (381,0)	AR2929	1/16, 0,062 (1,59)	#70, 0,028 (0,71)
AW3333	15 (381,0)	AR3737	#53, 0,060 (1,52)	#66, 0,033 (0,84)
AW3939	16 (406,4)	AR4242	#50, 0,070 (1,78)	#61, 0,039 (0,99)
AW4646	18 (457,2)	AR5252	0,085 (2,15)	#56, 0,046 (1,17)
AW5757	18 (457,2)	AR6060	#43, 0,089 (2,26)	1,45 mm, 0,057 (1,45)
AW6464	22 (563,9)	AR7070	7/64, 0,109 (2,77)	#52, 0,064 (1,63)
AW8282	24 (609,6)	AR8686	1/8, 0,125 (3,18)	#45, 0,082 (2,08)

Kits buse plate

Guide de référence buse plate

Exemple numéro de pièce FT0848 :

FT	08	48
FT = Buse plate	x2 = longueur de jet (8x2 = 16 in.)	Taille d'orifice équivalente (0,048 po.)

Buse plate

Buse de pulvérisation plate (réf. 39)	Diamètre du jet, po. (mm)
FT0424	faible débit, 8-10 (203-254)
FT0438	moyen débit, 8-10 (203-254)
FT0624	faible débit, 12-14 (305-356)
FT0638	moyen débit, 12-14 (305-356)
FT0838	moyen débit, 16-18 (406-457)
FT0848	haut débit, 16-18 (406-457)

Kits de réparation du pistolet

Lire le tableau de gauche à droite et de haut en bas pour trouver le nombre de pièces contenues dans le kit.

Réf.	Comprend					
	Kits joints toriques en vrac (quantité)	246347 Kit de joints toriques pour cartouche d'étanchéité latérale	246348 Kit de joints latéraux	246351 Kit de joints toriques clapet anti-retour	Kit de joints toriques complet 246355	129209 Haute température Kit de joints toriques /Pression
3	248137 (6) 25M244 (50)				1	
14	248136 (6)				1	
16	248135 (6) 25M245 (25)				1	
17	248134 (6)				1	
18c	----		2			
18d	248130 (6) 25M242 (50)	4			4	
18e	248128 (6) 298790 (50) 25M221 (10)	2	2		2	2
21	248132 (6)				1	
23	248131 (6) 25M243 (50)				1	
24	246354 (6) 25M239 (50)				5	
26f	248133 (6)			2	2	
26g	248129 (6) 25M247 (25)			2	2	
40	246360 (3) 25M248 (25)					

Kits tamis filtrant pour clapet anti-retour

Chaque kit comprend dix tamis filtrants.

Le tamis filtrant à 80 mailles équipe normalement le pistolet.

Pièce	Description
246357	40 mailles (0,015 in., 375 micron)
246358	60 mailles (0,010 in., 238 micron)
246359	80 mailles (0,007 po., 175 microns)

Kit de mèches

119386

Le kit comprend 20 mèches de nettoyage dont le diamètre est compris entre #61 et #80.

Kit de mèches de nettoyage de poignée

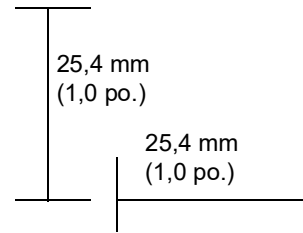
248969

Le kit comprend les 5 mèches grande longueur nécessaires pour nettoyer les passages d'air à l'intérieur de la poignée du pistolet à purge d'air et du récipient à liquide.













Kits de mèches

Pour le nettoyage des orifices et points de branchement du pistolet. Les illustrations permettent de comparer les diamètres. La longueur réelle peut varier.

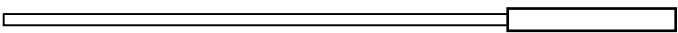
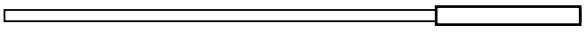
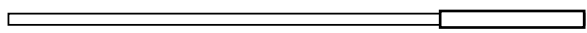
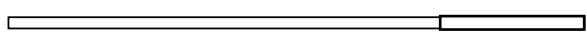
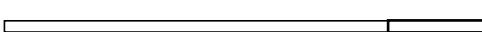

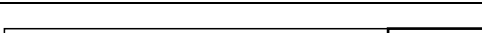
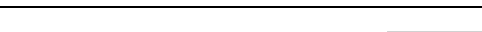
REMARQUE : Toutes les tailles ne sont pas utilisables sur votre pistolet.



Réf. de kit	Qté.	Taille des mèches			Illustration
		Nominal	po	mm	
249115	6	1/8	0,125	3,18	
246623	3	#32	0,116	2,90	
246810	3	7/64	0,109	2,77	
246813	3	#39	0,099	2,51	
246624	3	3/32	0,094	2,39	
246812	3	#43	0,089	2,26	
246625	3	#44	0,086	2,18	
248639	6	2,15 mm	0,085	2,15	
249114	6	#45	0,082	2,08	
246811	3	2 mm	0,079	2,00	
246626	6	#50	0,070	1,78	
249113	6	#52	0,64	1,63	
248893	6	1/16	0,062	1,59	
246627	6	#53	0,060	1,52	
249112	6	1,45 mm	0,057	1,45	
246809	6	#54	0,055	1,40	
246628	6	#55	0,052	1,32	
249764	6	1,20 mm	0,047	1,20	
246814	6	#56	0,046	1,18	
246629	6	#58	0,042	1,07	

Réf. de kit	Qté.	Taille des mèches			Illustration
		Nominal	po	mm	
246808	6	#60	0,040	1,02	
248640	6	#61	0,039	0,99	
248618	6	#63	0,037	0,94	
248891	6	#66	0,033	0,84	
246807	6	#67	0,032	0,81	
246630	6	#69	0,029	0,74	
248892	6	#70	0,028	0,71	
246815	6	#73	0,024	0,61	
276984	6	#74	0,023	0,57	
246631	6	#76	0,020	0,51	
246816	6	#77	0,018	0,46	
246817	6	#81	0,013	0,33	

Kits alésoir

Réf. de kit	Qté	Dimension alésoir			Illustration
		Nominal	po	mm	
25B041	1	#32	0,116	2,90	
25B040	1	3/32	0,094	2,39	
25B039	1	#44	0,086	2,18	
25B038	1	#50	0,070	1,78	
25B037	1	1/16	0,062	1,59	
25B035	1	#53	0,060	1,52	
25B034	1	#55	0,052	1,32	
25B032	1	#58	0,042	1,07	

Accessoires

Kits de conversion pour Fusion PC

Pour convertir le pistolet pulvérisateur Fusion AP en pistolet pulvérisateur Fusion PC à utiliser avec des cartouches de fluide ProConnect™. Voir **Manuels afférents**, page 3.

Jet rond

Kit de conversion	Chambre de mélange			
	Numéro de pièce	Taille de l'orifice d'injection mm (po.)	Taille équivalente	Jet à 24 po. (61 cm) de la cible mm (po.)
25P700	PC29RD	0,029 (0,70)	00	8 (203)
25R087	PC37RD	0,037 (0,94)	00-01	9 (227)
25P701	PC42RD	0,042 (1)	01	11 (279)
25P703	PC47RD	0,0469 (1,18)	01-02	11 (279)
25P702	PC52RD	0,052 (1,3)	02	12 (305)
25R088	PC60RD	0,060 (1,50)	03	14 (356)

Jet plat

Kit de conversion	Chambre de mélange			Buse plate		
	Numéro de pièce	Taille de l'orifice d'injection mm (in.)	Taille équivalente	Numéro de pièce	Taille du jet mm (in.)	Taille d'orifice en po. (mm)
25R089	AF2929	0,029 (0,70)	00	FT0438	8-10 (203-254)	0,038 (0,97)

Nu

REMARQUE : Les kits de conversion nus comprennent les mêmes accessoires que les kits de conversion standard, sans chambre de mélange ni mèches. Un chapeau d'air rond est fourni.

Kit de conversion
25P704

Kits de joints latéraux

Les kits comprennent un joint torique de presse-étoupe pour chaque joint.

Matériau	Kit	Désignation	Qté
Acier inoxydable	246348	KIT DE JOINTS	2
	277299	KIT DE JOINTS	50
Polycarballoy	249990	KIT DE JOINTS	2
	277298	KIT DE JOINTS	50
Chromex	25N573	KIT DE JOINTS	2

Kits de cartouche de joints latéraux

Matériau	Réf. de kit	Désignation	Qté
Acier inoxydable	246349	KIT DE CARTOUCHE, côté A	1
	246348	KIT DE CARTOUCHE, côté B	1
Polycarballoy	277297	KIT DE CARTOUCHE, côté A	1
	277296	KIT DE CARTOUCHE, côté B	1
Chromex	25N571	KIT DE CARTOUCHE, côté A	1
	25N752	CARTOUCHE, côté B	1

Kits rallonge de buse

Un kit comprend la rallonge, un joint buse plate et un joint buse ronde, une mèche de nettoyage et les instructions.

REMARQUE : Les kits de rallonge de buse nécessitent le kit chapeau d'air pour rallonge de buse 248020 (vendu séparément).

Kit	Diamètre x longueur, po. (mm)	Recommandé Chambres de mélange	Distance de projection, pi. (m)	Diamètre du jet, po. (mm)
248010	0,042 x 0,50 (1,06 x 12,7)	AR2020/AF2929	15 (4,57)	10 (254)
248011	0,052 x 0,50 (1,32 x 12,7)	AR2929/AF2929	12 (3,66)	10 (254)
248012	0,060 x 0,50 (1,52 x 12,7)	AR4242/AF4242	12 (3,66)	12 (305)
248013	0,070 x 0,50 (1,78 x 12,7)	AR5252/AF5252	8 (2,44)	20 (508)
248014	0,042 x 1,0 (1,06 x 25,4)	AR2020/AF2929	15 (4,57)	10 (254)
248015	0,052 x 1,0 (1,32 x 25,4)	AR2929/AF2929	12 (3,66)	8 (203)
248016	0,060 x 1,0 (1,52 x 25,4)	AR4242/AF4242	12 (3,66)	8 (203)
248017	0,070 x 1,0 (1,78 x 25,4)	AR5252/AF5252	8 (2,44)	8 (203)

* Mesuré à une pression statique de 1200 psi (8,4 MPa ; 84 bars) avec une chute inférieure à 8 po. (203 mm) au centre du jet.

Kits de joints pour rallonge de buse

Kits comprenant 5 joints.

Réf. de kit	Désignation
248018	Kit de joints pour rallonge de buse plate
248019	Kit de joints pour rallonge de buse ronde

Kit chapeau d'air pour rallonge de buse

248020

Comprend le chapeau d'air destiné à être monté sur les rallonges de buse 248010-248017.

Kit jet plat pour cloison en plâtre

249421

Pour jets plats à haut débit. Utilisation avec des chambres de mélange jet plat uniquement : AF2929, AF4242, AF5252. Adaptateur et instrument de nettoyage compris. Voir **Manuels afférents**, page 3.

REMARQUE : Chambre de mélange pour jet plat non comprise. Commander séparément.

REMARQUE : Buse FTM762 disponible en option pour les applications à bas débit et jets étroits

24C358

Option cloison en plâtre TP100 pour pulvérisation de mousse dans des cloisons en plâtre. Voir **Manuels afférents**, page 3.

Kit buse à écoulement

248528

Pour convertir un pistolet à purge d'air destiné à des applications à écoulement libre. Comprend une buse, des joints, un tuyau et des mèches de nettoyage.

Kit de nettoyage du pistolet

15D546

Le kit compte onze outils et brosses pour le nettoyage du pistolet.

Kits d'adaptateur pour flexible

246944

Pour brancher un pistolet sur un flexible chauffé Graco d'une marque autre que Graco.

248029

Pour brancher un pistolet Fusion de Graco sur un jeu de flexibles pour pistolet D d'une marque autre que Graco.

246945

Pour brancher un pistolet Fusion de Graco sur un flexible chauffé d'une marque autre que Graco.

Kit de conversion pour pistolet de projection

248414

Pour transformer un pistolet Fusion à purge d'air en pistolet à jet rond pour des applications exigeant un faible brouillard de pulvérisation. Comprenant chapeau d'air, buse, fixation, joint et mèches de nettoyage. Voir **Manuels afférents**, page 3.

Couvercle de pistolet

244914

Protège le pistolet des salissures pendant la pulvérisation. Lot de 10.

Lubrifiant pour reconstruction du pistolet

248279, 113 grammes (4 onces) [Qté 10]

Lubrifiant à base de lithium, ultra-adhésif, résistant à l'eau. Fiche de santé-sécurité (FTSS) disponible sur www.graco.com

Cartouche de graisse pour arrêt du pistolet

Cartouche 248280, 3 onces [Qté 10]

Graisse à faible viscosité de formule spéciale circulant facilement dans les passages du pistolet, pour empêcher les deux composants de durcir et pour maintenir les passages de produit propres.

Collecteur de rinçage

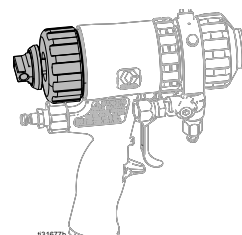
Bloc collecteur 15B817

Voir réf. 52.

Kit de chapeau réglable de débit

25D632

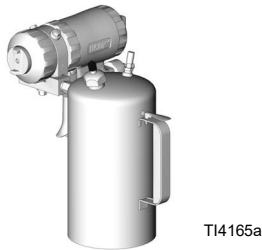
Permet un débit variable du pistolet Fusion AP. Voir le manuel du kit de chapeau réglable de débit Fusion. Voir **Manuels afférents**, page 3.



Kit bidon pour rinçage de solvant

248139, réservoir à solvant de 1 qt (0,95 litre)

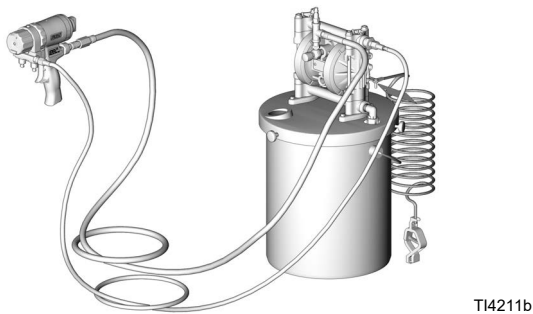
Complet avec collecteur de rinçage 15B817 pour rincer le pistolet au solvant. Mobile pour rinçage à distance. Voir le manuel du kit pour rinçage de solvant. Voir **Manuels afférents**, page 3.



Kit seau pour rinçage de solvant

248229 Seau de 5 gal. (19 l)

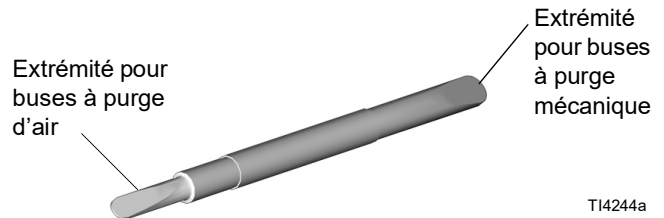
Comprend le collecteur de rinçage et les vannes d'arrêt des composants A et B ainsi que le régulateur d'air. Voir le manuel du kit pour rinçage de solvant. Voir **Manuels afférents**, page 3.



Outil de nettoyage de buse

15D234

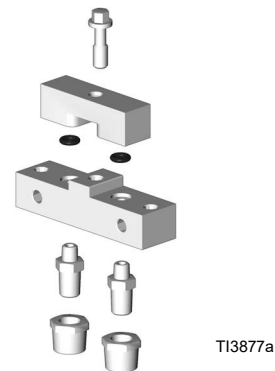
Conçu pour s'adapter à la coupole interne CeramTip et aux fentes de buse plate.



Collecteur de circulation

246362

Se fixe sur le collecteur de fluide du pistolet pour permettre le préchauffage du flexible. Voir le manuel d'instructions du kit de collecteur de circulation. Voir **Manuels afférents**, page 3.



Caractéristiques techniques

Pistolet pulvérisateur Fusion à purge d'air		
	Système impérial (E.U.)	Système métrique
Pression de service maximale du produit	3500 psi	24,5 MPa, 245 bars
Pression d'entrée d'air minimum	80 psi	0,56 MPa, 5,6 bars
Pression maximale d'entrée d'air	130 psi	0,9 MPa, 9 bars
Plage de débit d'air	Voir le tableau ci-dessous	
Débit caractéristique des pistolets à jet rond	Voir le tableau Pistolets à jet rond , page 4	
Débit caractéristique des pistolets à jet plat	Voir le tableau Pistolets à jet plat , page 5	
Température maximale du fluide	200° F	94° C
Dimension de l'entrée d'air	Mamelon à débranchement rapide 1/4 npt	
Taille de l'entrée du composant A (ISO)	-5 JIC	1/2-20 UNF
Entrée composant B (résine)	-6 JIC	9/16-18 UNF
Dimensions	7,5 x 8,1 x 3,3 po.	191 x 206 x 84 mm
Poids	2,6 lb	1,2 kg
Pièces en contact avec le produit	Aluminium, acier inox, acier au carbone, carbure, joints toriques résistants aux produits chimiques	
Bruit		
Pression sonore maximale	81,1 dB(A), avec AR5252 à 0,7 MPa (7 bars, 100 psi)	
Puissance sonore maximale	91,0 dB(A), avec AR5252 à 0,7 MPa (7 bars, 100 psi)	
<i>Puissance sonore mesurée selon la norme ISO-9416-2.</i>		
Remarques		
Toutes les marques ou marques déposées sont la propriété de leurs propriétaires respectifs.		

Débit d'air par chambre de mélange

Pression d'air (non actionné) bar (MPa, psi)	Dimensions de la chambre de mélange (scfm (m ³ /min))							
	AR2020	AR2929	AR3737	AR4242	AR5252	AR6060	AR7070	AR8686
80 (0,56, 5,6)	0,8 (0,022)	1,4 (0,039)	2,0 (0,056)	2,6 (0,073)	3,7 (0,104)	4,6 (0,129)	5,7 (0,160)	7,1 (0,200)
100 (0,7, 7)	0,9 (0,025)	1,7 (0,048)	2,9 (0,081)	3,1 (0,087)	4,6 (0,129)	5,7 (0,160)	7,1 (0,200)	8,8 (0,246)
130 (0,9, 9)	1,2 (0,034)	2,3 (0,064)	3,2 (0,090)	4,1 (0,115)	5,9 (0,165)	7,3 (0,204)	9,2 (0,258)	11,3 (0,316)

Garantie standard de Graco

Graco garantit que tout le matériel mentionné dans le présent document, fabriqué par Graco et portant son nom, est exempt de défaut 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 responsable pour l'usure et la détérioration générales, ou tout autre dysfonctionnement, des dégâts ou de l'usure causés par une mauvaise installation, une mauvaise application ou utilisation, une abrasion, de la corrosion, une mauvaise maintenance ou une maintenance non adaptée, 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 responsable en cas de mauvais fonctionnement, de dommage ou d'usure dus à l'incompatibilité de l'équipement Graco avec des structures, accessoires, équipements ou matériaux non fournis par Graco ou dus à une mauvaise conception, fabrication, installation, utilisation ou une mauvaise maintenance 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 Graco agréé pour une vérification du défaut signalé. Si le défaut est reconnu, Graco réparera ou remplacera gratuitement toutes les pièces défectueuses. L'équipement sera retourné à l'acheteur d'origine en port payé. Si l'examen du matériel ne révèle 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 ET 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 la seule voie de recours de l'acheteur pour toute violation de la garantie seront telles que définies ci-dessus. L'acheteur convient qu'aucun autre recours (y compris, mais de façon non exhaustive, pour les dommages indirects ou consécutifs de manque à gagner, de perte de marché, les 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 RELATIVE À LA QUALITÉ MARCHANDE ET À UNE FINALITÉ PARTICULIÈRE EN RAPPORT AVEC LES ACCESSOIRES, ÉQUIPEMENTS, MATÉRIAUX OU COMPOSANTS VENDUS MAIS NON FABRIQUÉS PAR GRACO.

Ces articles vendus, mais pas fabriqués par Graco (tels que les moteurs électriques, interrupteurs, tuyau) sont couverts par la garantie de leur fabricant, s'il en existe une. Graco fournira à l'acheteur une assistance raisonnable pour toute réclamation relative à ces garanties.

En aucun cas, Graco ne sera tenu pour responsable des dommages indirects, particuliers ou consécutifs résultant de la fourniture par Graco de l'équipement ci-dessous 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 présente document sera en Anglais, ainsi que tous documents, avis et procédures judiciaires exécutés, donnés ou intentés, à la suite de ou en rapport, directement ou indirectement, avec les procédures concernées.

Informations Graco

Pour les informations les plus récentes sur les produits de Graco, consulter le site Internet www.graco.com.

Pour obtenir des informations sur les brevets, consulter la page www.graco.com/patents.

POUR PASSER UNE COMMANDE, contacter son distributeur Graco ou téléphoner pour connaître le distributeur le plus proche.

Téléphone : 612-623-6921 ou appel gratuit : 1-800-328-0211, Fax : 612-378-3505

Tous les textes et illustrations contenus dans ce document reflètent les dernières informations disponibles concernant 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 309550

Graco Headquarters : Minneapolis

Bureaux à l'étranger : Belgique, Chine, Japon, Corée

GRACO INC. AND SUBSIDIARIES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA
Copyright 2020, Graco Inc. Tous les sites de fabrication de Graco sont certifiés ISO 9001.

www.graco.com
Révision ZAS, juillet 2022