

# Bas de pompe Check-Mate®

312705P  
FR

Avec piston d'amorçage et® ensemble tige-cylindre® Severe Duty ou MaxLife.  
Pour un usage professionnel uniquement.

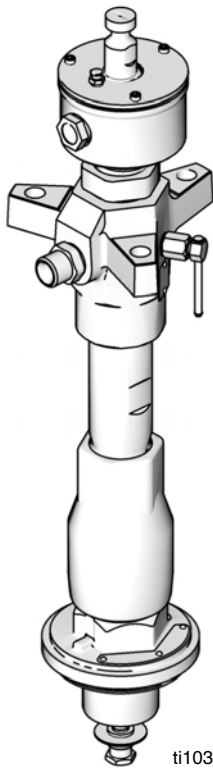


#### Instructions de sécurité importantes

Lire attentivement l'intégralité des mises en garde et instructions figurant dans ce manuel. Conservez ces instructions.

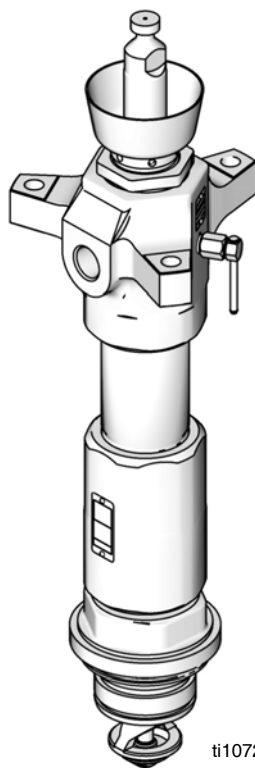
Voir page 3 pour obtenir des informations sur le modèle. Voir page 42 pour la pression de service maximale et les homologations.

Modèle L100CM



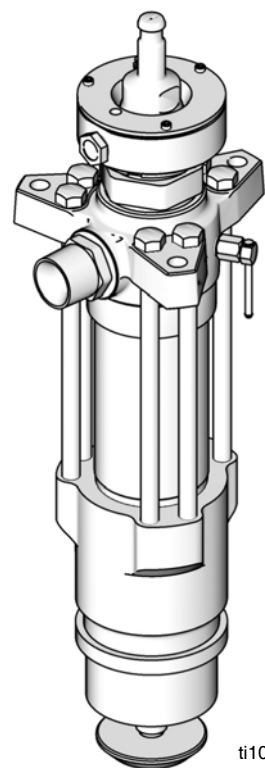
ti10392a

Modèle L200CS



ti10720a

Modèle L500CM



ti10396a

## Table des matières

<b>Manuels afférents</b> .....	<b>2</b>
<b>Modèles</b> .....	<b>3</b>
<b>Avertissements</b> .....	<b>4</b>
<b>Identification des composants</b> .....	<b>6</b>
<b>Réparation</b> .....	<b>7</b>
Dépannage .....	7
Démontage et remontage des joints de presse-étoupe et de la cartouche .....	7
Démontage .....	8
Remontage : .....	12
<b>Pièces</b> .....	<b>18</b>
Bas de pompe de 60 cc .....	18
Bas de pompe de 100 cc .....	19
Bas de pompe 200 cc et 250 cc .....	25
Bas de pompe de 500 cc .....	34
<b>Dimensions</b> .....	<b>39</b>
<b>Disposition des orifices de montage du boîtier de sortie</b> .....	<b>40</b>
<b>Spécifications techniques</b> .....	<b>42</b>
<b>Garantie standard de Graco</b> .....	<b>44</b>

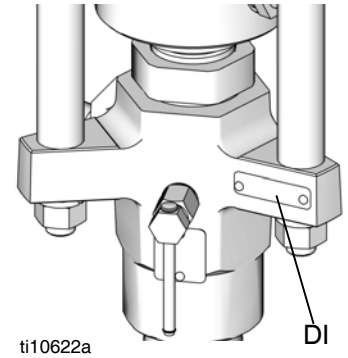
## Manuels afférents

Manuel rédigé en anglais	Désignation
312376	Instructions-Pièces pour les ensembles de pompe® Check-Mate
313526	Fonctionnement des blocs d'alimentation
313527	Réparation-Pièces des blocs d'alimentation
313528	Fonctionnement des blocs d'alimentation en tandem
313529	Réparation-Pièces des blocs d'alimentation en tandem

# Modèles

Recherchez les six caractères figurant sur la plaque d'identification (DI) de votre bas de pompe. Utilisez la matrice suivante pour définir la constitution de votre bas de pompe, en fonction de ces six caractères. Par exemple, le bas de pompe référence **L250CM** représente un bas de pompe (**L**), un volume de sortie en cc par cycle (**250**), une fabrication en acier au carbone (**C**) et <sup>®</sup> des revêtements, des joints et une coupelle protégée en MaxLife (**M**).






Pour commander des pièces de rechange, voir le chapitre **Pièces** à partir de la page 18. Les caractères du tableau ne correspondent pas aux références des vues éclatées et des listes de pièces.



<b>L</b>	<b>250</b>	<b>C</b>		<b>M</b>	
<b>Premier caractère</b>	<b>Deuxième, troisième et quatrième caractères</b>	<b>Cinquième caractère</b>		<b>Sixième caractère</b>	
	<b>Volume du bas de pompe par cycle (cc)</b>		<b>Matériau</b>		<b>Revêtements, presse-étoupes, coupelle intégrée</b>
<b>L</b> (bas de pompe)	<b>60</b>	C	Acier au carbone	S	Severe Duty
	<b>100</b>	S	Acier inoxydable	M	MaxLife
	<b>200</b>				
	<b>250</b>				
	<b>500</b>				

# 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 le symbole de danger fait référence aux risques associés à une procédure particulière. Se reporter à ces avertissements. D'autres avertissements spécifiques à des produits peuvent figurer dans le corps de ce manuel, le cas échéant.

 <b>MISE EN GARDE</b>	
 	<p><b>RISQUES D'INJECTION CUTANÉE</b></p> <p>Le liquide sous haute pression s'échappant du pistolet, par une fuite dans un tuyau ou par des pièces brisées peut transpercer la peau. La blessure peut avoir l'aspect d'une simple coupure, mais il s'agit en réalité d'une blessure grave pouvant entraîner une amputation. <b>Consulter immédiatement un médecin pour une intervention chirurgicale.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ne jamais diriger le pistolet sur une personne ou sur une partie du corps.</li> <li>• Ne jamais mettre sa main devant la buse de pulvérisation.</li> <li>• Ne pas arrêter ou dévier les fuites avec la main, le corps, un gant ou un chiffon.</li> <li>• Ne pas pulvériser sans avoir d'abord mis en place le garde-buse et le pontet.</li> <li>• Verrouiller la détente à chaque arrêt de la pulvérisation.</li> <li>• Suivre la <b>Procédure de décompression</b> de ce manuel à chaque interruption de la pulvérisation et avant le nettoyage, la vérification ou l'entretien du matériel.</li> </ul>
	<p><b>RISQUES LIÉS AUX PIÈCES EN MOUVEMENT</b></p> <p>Les pièces en mouvement peuvent pincer ou sectionner les doigts ou d'autres parties du corps.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se tenir à l'écart des pièces en mouvement.</li> <li>• Ne pas faire fonctionner l'équipement si des supports de buse ou des capots ont été enlevés.</li> <li>• Un équipement sous pression peut se mettre en marche sans prévenir. Avant de vérifier, de déplacer ou d'effectuer un entretien sur l'appareil, observer la <b>procédure de décompression</b> figurant dans ce manuel. Débrancher l'alimentation électrique ou pneumatique.</li> </ul>
	<p><b>DANGER D'INCENDIE ET D'EXPLOSION</b></p> <p>Des vapeurs inflammables (telles que les vapeurs de solvant et de peinture) sur la <b>zone de travail</b> peuvent s'enflammer ou exploser. Afin d'éviter les risques d'incendie ou d'explosion :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Utiliser l'équipement uniquement dans des locaux bien aérés.</li> <li>• Supprimer toutes les sources potentielles d'incendie, telles que les flammes pilotes, cigarettes, torches électriques portables et bâches en plastique (risque de décharge d'électricité statique).</li> <li>• Veiller à toujours garder la zone de travail propre, exempte de déchets, solvants, chiffons et essence.</li> <li>• En présence de vapeurs inflammables, ne pas raccorder/débrancher des cordons d'alimentation électrique, ne pas allumer/éteindre des interrupteurs électriques ou des lampes.</li> <li>• Raccorder à la terre tous les appareils de la zone de travail. Voir les instructions de <b>mise à la terre</b>.</li> <li>• Utiliser uniquement des tuyaux mis à la terre.</li> <li>• Lors de la pulvérisation dans un seau, bien tenir le pistolet contre la paroi du seau.</li> <li>• En cas d'étincelle d'électricité statique ou si vous ressentez une décharge électrique, <b>arrêtez immédiatement le fonctionnement</b>. Ne pas utiliser l'équipement si le problème n'a pas été identifié et résolu.</li> <li>• Un extincteur en état de marche doit être disponible dans la zone de travail.</li> </ul>


**MISE EN GARDE**

**RISQUES EN LIEN AVEC UNE MAUVAISE UTILISATION DE L'ÉQUIPEMENT**

Toute mauvaise utilisation du matériel 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 la pression de service ou la température maximale spécifiée pour le composant le plus sensible du système. Voir le chapitre **Données techniques** présent dans tous les manuels des équipements.
- Utiliser des fluides et des solvants compatibles avec les pièces de l'équipement en contact avec le produit. Consulter les **données techniques** figurant dans les manuels des équipements. Lire les avertissements du fabricant de fluides et solvants. Pour plus d'informations sur le produit de pulvérisation utilisé, demander sa fiche technique santé-sécurité (FTSS) à son distributeur ou revendeur.
- 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.
- Utiliser l'équipement uniquement aux fins auxquelles il est destiné. Pour plus d'informations, contacter le distributeur.
- Tenir les tuyaux et 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 tuyaux. Ne pas soulever ou tirer l'équipement en utilisant les tuyaux.
- Tenir les enfants et les animaux à l'écart de la zone de travail.
- Respecter toutes les consignes de sécurité en vigueur.


**RISQUE DE DÉCHARGE ÉLECTRIQUE**

Une mauvaise mise à la terre, une mauvaise configuration ou une mauvaise utilisation du système peut provoquer une décharge électrique.

- Mettre hors tension et débrancher le cordon d'alimentation avant de procéder à l'entretien du matériel.
- N'utiliser que des prises électriques mises à la terre.
- N'utiliser que des rallonges à 3 conducteurs.
- S'assurer que les griffes de masse du pulvérisateur et des extensions sont intactes.
- Ne pas exposer l'équipement à la pluie. Entreposer l'équipement à l'intérieur.


**RISQUES LIÉS AUX PRODUITS ET AUX VAPEURS TOXIQUES**

Les fluides ou vapeurs toxiques peuvent causer des blessures graves, voire mortelles, en cas de projection dans les yeux ou sur la peau, ou en cas d'inhalation ou d'ingestion.

- Lire les fiches techniques de santé-sécurité (FTSS) pour prendre connaissance des risques liés aux produits de pulvérisation utilisés.
- Entreposer les produits dangereux dans des récipients homologués et les jeter en observant les recommandations en la matière.
- Toujours porter des gants imperméables lors de la pulvérisation et du nettoyage de l'équipement.

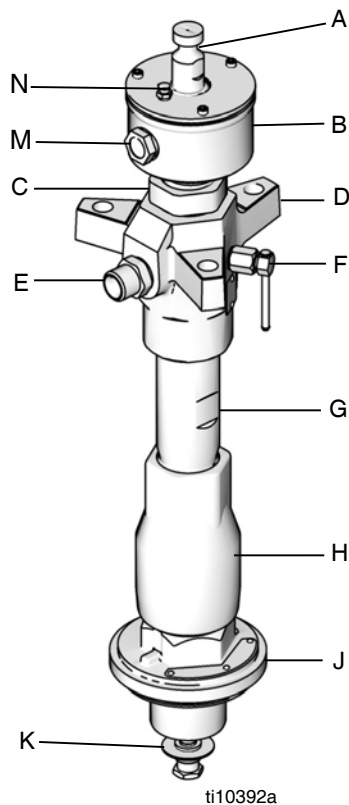

**ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE**

Il est impératif que le personnel porte un équipement de protection approprié quand il travaille ou se trouve dans la zone de fonctionnement de l'installation pour éviter des blessures graves, comme, entre autres, les lésions oculaires, l'inhalation de fumées toxiques, les brûlures et la perte de l'ouïe. Cet équipement comprend ce qui suit, mais sans s'y limiter cependant :

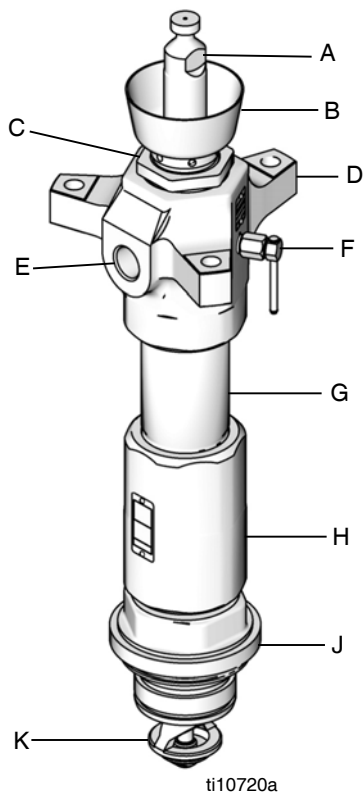
- Lunettes de protection
- Le port de vêtements de protection et d'un masque respiratoire est conseillé par le fabricant de produits de pulvérisation et de solvants.
- Gants
- Casque anti-bruit

# Identification des composants

Modèles L060CM et L100CM



Modèles L200CS et L250CS



Modèle L500CM

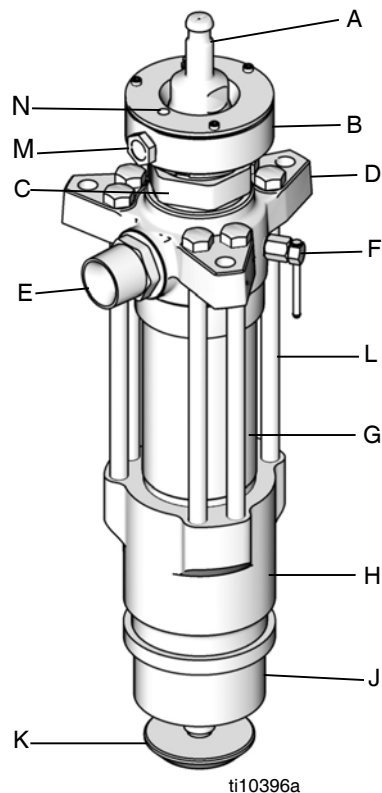


FIG. 1

**Légende :**

- A Tige de piston
- B Coupelle
- C Cartouche de joints de presse-étoupe
- D Boîtier de sortie
- E Sortie de produit
- F Vanne de purge de la pompe
- G Corps de pompe
- H Logement de la vanne d'admission
- J Cylindre d'admission
- K Ensemble de piston d'amorçage
- L Boulon à tête hexagonale (bas de pompe de 500 cc uniquement)
- M Fenêtre de la coupelle (modèles MaxLife uniquement)
- N Bouchon de remplissage de la coupelle (modèles MaxLife uniquement)

# Réparation

## Dépannage

Voir le manuel 312376, Ensembles de pompe Check-Mate.

### Outils nécessaires

- Clé dynamométrique
- Table de travail avec mâchoire souple
- Maillet en caoutchouc
- Marteau
- Clé à molette de 400 mm (15,8 po.)
- Extracteur de joint torique
- Tournevis à tête plate
- Tige en laiton de diam. 13 mm (1/2 po.)
- Jeu de clés à douilles
- Jeu de clés à molette
- Clé d'écrou du presse-étoupe (fournie avec l'ensemble de pompe)
- Clé à molette de 610 mm (24 po.)
- Clé hexagonale M4
- Lubrifiant pour filetage
- Produit d'étanchéité pour filetage
- Loctite® 2760™ ou équivalent

## Démontage et remontage des joints de presse-étoupe et de la cartouche

Tous les nouveaux bas de pompe Check-Mate sont équipés d'une cartouche de joints de presse-étoupe (3) qui permet une dépose et un remplacement faciles des joints de presse-étoupe sans démontage complet du bas de pompe.

1. Déplacez le moteur pneumatique et le bas de pompe jusqu'en bas de la course.
2. Relâchez la pression. Consultez le manuel 312376 des ensembles de pompe Check-Mate pour connaître les instructions.
3. Retirez l'ensemble d'accouplement du moteur pneumatique de la tige de piston. Consultez le manuel 312376 des groupes de pompe Check-Mate pour connaître les instructions.
4. Poussez la tige de piston du moteur pneumatique jusqu'en haut de la course.
5. Retirez le capot de la coupelle (présente uniquement sur les coupelles intégrées).
6. Placez un tissu absorbant dans la coupelle (9) pour absorber le liquide d'étanchéité pour presse-étoupe (TSL).

7. Utilisez une clé à écrou du presse-étoupe (fournie) pour desserrer et retirer l'écrou du presse-étoupe/la coupelle intégrée (9).

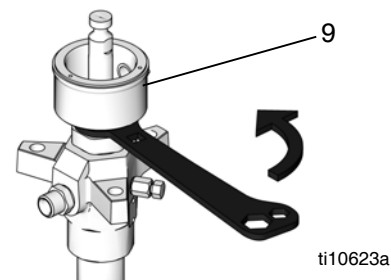


FIG. 2

8. Utilisez une clé à molette pour desserrer la cartouche (3), et faites-la glisser avec les joints de presse-étoupe (P) vers le haut pour les retirer de la tige de piston (1).

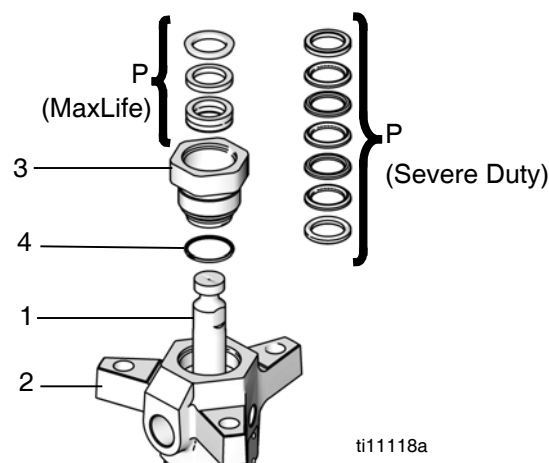


FIG. 3

9. Remplacez les joints de presse-étoupe (P) en fonction du kit de joints dans la cartouche (3). Voir les kits de presse-étoupe dans **Pièces** à partir de la page 18.
10. Retirez et remplacez le joint torique (4).
11. Faites glisser la cartouche (3) et les joints de presse-étoupe (P) sur la tige de piston (1). Veillez à ne pas endommager les joints.

12. Serrez la cartouche (3) au couple indiqué dans le tableau suivant.

Bas de pompe	Couple
60 cc et 100 cc	122–173 n•m (90–130 pi.-lb)
200 cc et 250 cc	176–258 n•m (130–190 pi.-lb)
500 cc	203–355 n•m (149–261 pi.-lb)

13. Faites glisser l'écrou du presse-étoupe/la coupelle (9) sur la tige de piston (1) et serrez au couple indiqué dans le tableau ci-dessous.

Bas de pompe	Couple
60 cc et 100 cc	38–59 n•m (28–44 pi.-lb)
200 cc et 250 cc	128–155 n•m (95–115 pi.-lb)
500 cc	128–155 n•m (95–115 pi.-lb)

14. Remplissez la coupelle (9) au tiers de TSL ou de solvant compatible.

## Démontage

Lors du démontage du bas de pompe, disposez toutes les pièces déposées dans l'ordre pour faciliter le remontage. Nettoyez toutes les pièces à l'aide d'un solvant compatible et vérifiez qu'elles ne sont ni endommagées, ni usées.



1. Relâchez la pression. Consultez le manuel 312376 des ensembles de pompe Check-Mate pour connaître les instructions.
2. Déconnectez le bas de pompe du moteur pneumatique comme illustré dans votre manuel 312376 des ensembles de pompe Check-Mate.
3. Placez le bas de pompe dans un étau, en positionnant les mâchoires sur le boîtier de sortie (2).

4. Utilisez une clé à écrou du presse-étoupe (fournie) pour desserrer et retirer l'écrou du presse-étoupe/la coupelle intégrée (9).

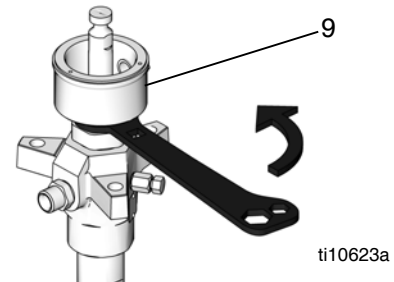


FIG. 4

5. Dans le cas de bas de pompe avec coupelles intégrées (9), utilisez une clé à six pans M4 pour retirer les trois vis (14) du capot de la coupelle (10) puis retirez le capot. Vidangez et nettoyez la coupelle (9). Voir FIG. 5.

6. Dans le cas de bas de pompe avec coupelles intégrées (9), utilisez une pointe pour joint torique pour retirer le joint torique (11), et un tournevis plat pour retirer l'anneau de retenue (61), le racleur (15) et le joint (16).

**REMARQUE :** La bague à ressort (61) sert uniquement pour les bas de pompe de 60 cc et de 100 cc.

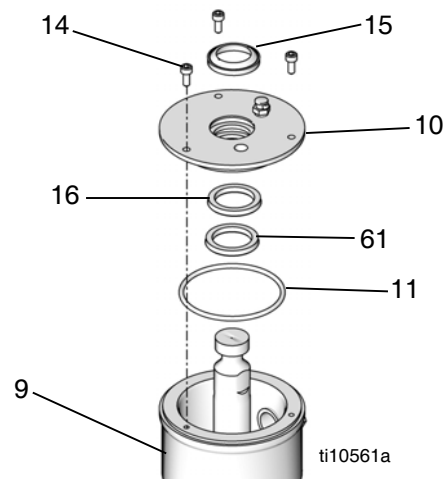


FIG. 5



- Maintenez les méplats de la tige du piston d'amorçage (24) à l'aide d'une clé à molette et utiliser une deuxième clé pour dévisser le siège du piston d'amorçage (27) de la tige. Faites glisser le piston d'amorçage (26) hors de la tige. Recherchez d'éventuelles traces de rayures, d'usure ou d'autres dommages sur les surfaces du guide (25) et du piston (26).

**REMARQUE :** Le guide (25) est applicable uniquement aux bas de pompe de 100 cc et 500 cc.

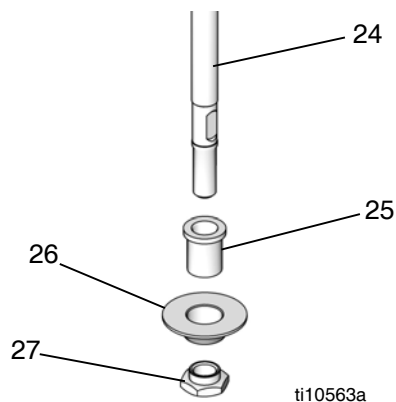


FIG. 6

**REMARQUE :** Les étapes 8-13 s'appliquent uniquement aux bas de pompe de 60 cc, 100 cc, 200 cc et 250 cc.

- Utilisez une clé à molette sur l'hexagonal du cylindre d'admission (22) pour le dévisser du logement de la vanne d'admission (19).

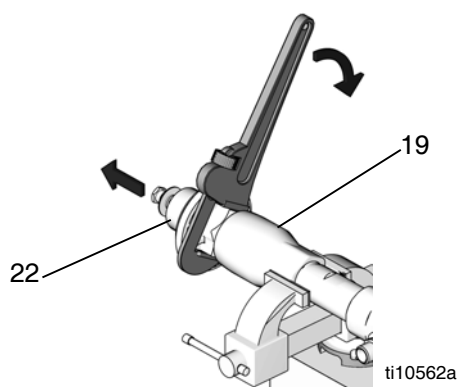


FIG. 7

- Utilisez une clé à molette pour dévisser le logement de la vanne d'admission (19) du cylindre (17) et du boîtier de sortie (2). Retirez le logement de vanne d'admission du cylindre. L'ensemble de clapet anti-retour d'admission (R) doit coulisser sur la tige du piston d'amorçage (24) lors de l'extraction du boîtier. S'il ne coulisse pas facilement, tapez fortement sur le haut du boîtier (19) à l'aide d'un maillet en caoutchouc afin de le desserrer.

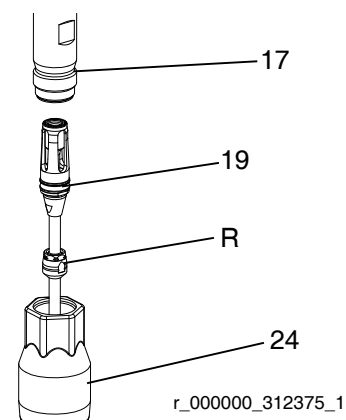


FIG. 8

- Utilisez une clé à molette de 400 mm sur les méplats du cylindre du bas de pompe (17) et dévissez le cylindre du boîtier de sortie (2). Retirez les joints toriques (18). Recherchez d'éventuelles traces d'usure, de rayures ou d'autres dommages sur la surface interne du cylindre en le soulevant afin de l'éclairer sous un nouvel angle ou en passant un doigt sur la surface.

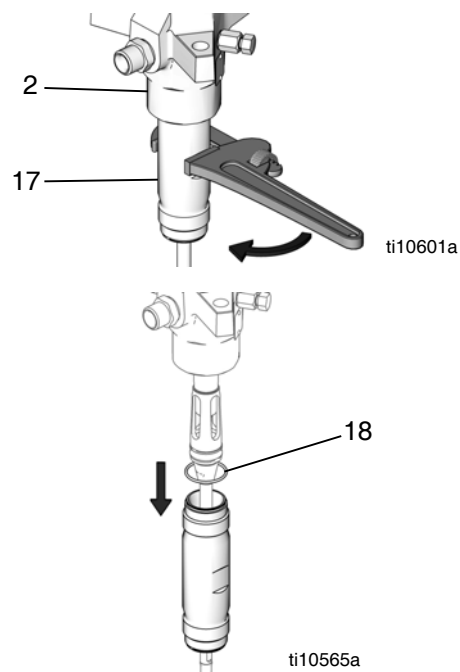


FIG. 9

11. Utilisez une pointe pour joint torique pour retirer le joint (21) du logement de la vanne d'admission (19). Mettez le joint au rebut ; utilisez un joint neuf lors du remontage. Voir FIG. 10.
12. Retirez le siège d'admission (20) du bas du logement de la vanne d'admission (19). Veillez à ne pas laisser tomber l'ensemble de vanne d'admission (R) une fois dégagé et mettez-le de côté pour un remontage ultérieur.

**REMARQUE :** Si le siège (20) est difficile à retirer, introduisez un marteau et une tige en laiton sur le dessus du boîtier (19) et sortez le siège.

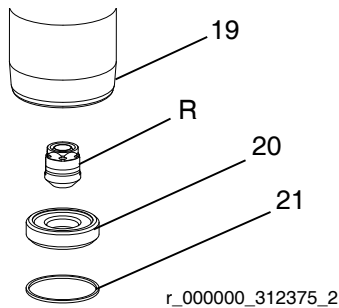


FIG. 10

13. Utilisez un maillet en caoutchouc pour sortir la tige de piston (1) et la tige du piston d'amorçage (24) du boîtier de sortie (2). Recherchez d'éventuelles traces de dommages sur les surfaces extérieures en passant un doigt sur la surface.

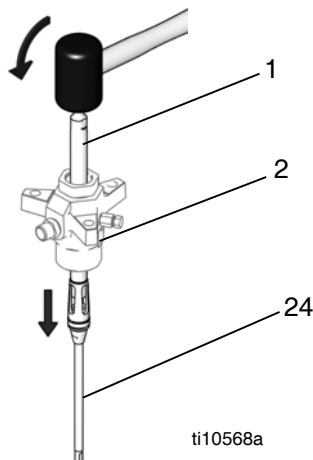


FIG. 11

**REMARQUE :** Les étapes 14-19 s'appliquent uniquement aux bas de pompe de 500 cc.

14. Seulement pour les bas de pompe de 500 cc : utilisez une clé à douille pour retirer les six vis à tête (45).

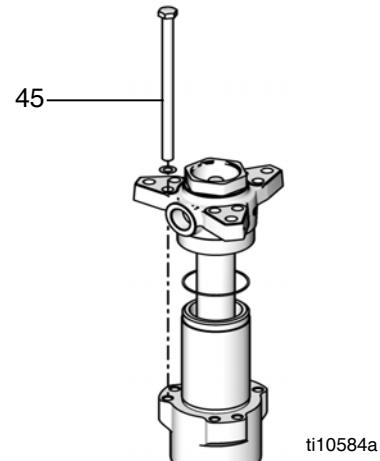


FIG. 12

15. Tapez en dessous du boîtier de sortie (2) avec un maillet en caoutchouc pour dégager le boîtier du cylindre (17). Retirez le boîtier de sortie du bas de pompe et mettez-le de côté. Veillez à ne pas rayer la tige de piston (1) pendant la dépose du boîtier. Retirez le joint (18) du haut du cylindre.
16. Soulevez et retirez le cylindre (17) du boîtier d'admission (22). La tige de piston (1), l'ensemble de piston, l'ensemble de vanne d'admission et la tige du piston d'amorçage (24) sortent avec le cylindre.
17. Placez le cylindre (17) sur le côté dans un étau à mâchoires souples. Placez un maillet en caoutchouc à l'extrémité de la tige du piston d'amorçage (24) et sortez la tige de piston (1) et l'ensemble de piston par le haut du cylindre. Continuez à tirer la tige hors du cylindre jusqu'à ce que la tige du piston d'amorçage (24) sorte librement.
18. Retirez le joint (18) du bas du cylindre (17). Inclinez le cylindre vers la lumière pour examiner la surface interne à la recherche d'éventuelles rayures et de dommages.

19. Sortez le joint (18) et le siège (20) par le haut du boîtier d'admission (22). Si le siège est difficile à sortir, retournez le boîtier et sortez le siège à l'aide d'un marteau et d'une tige en laiton.

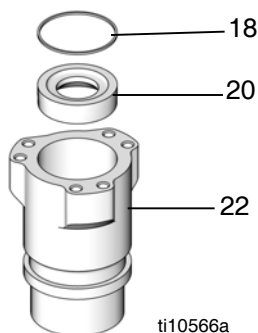


FIG. 13

20. Examinez les surfaces cintrées du siège (20) et du corps de la vanne d'admission (32) à la recherche d'éventuels dommages.
21. Pour accéder aux joints de presse-étoupe et aux garnitures, utilisez une clé à molette pour retirer la cartouche de presse-étoupe (3).
22. Retirez le joint torique de cartouche (4). Retirez ensuite les joints de presse-étoupe (P) de la cartouche de presse-étoupe (3). Certains modèles comportent un mamelon de sortie de fluide (43) et un joint torique (44). Ne retirez pas ces pièces du boîtier à moins qu'elles ne soient à changer.

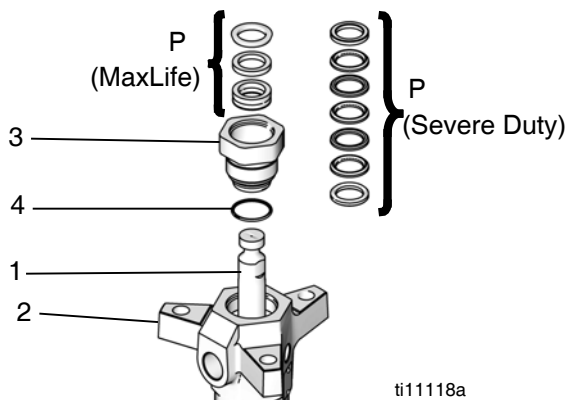


FIG. 14

23. Placez les méplats de la tige de piston (1) dans un étau. Dévissez le piston (23) de la tige de piston ; la tige de piston d'amorçage (24) viendra avec ce dernier. Faites glisser le guide de piston (28) et le siège (30) hors du piston (23).

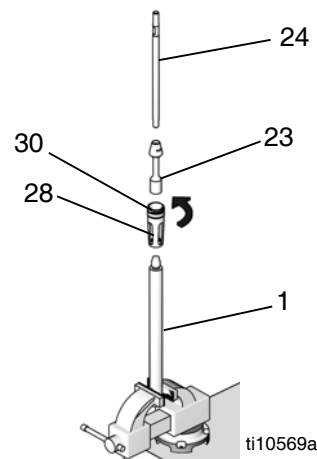


FIG. 15

24. Recherchez d'éventuelles traces d'usure, de rayures ou d'autres dommages sur les surfaces externes du bas de pompe (1) et de la tige de piston (24) en le soulevant afin de l'éclairer sous un nouvel angle ou en passant un doigt sur les surfaces.
25. Il n'est pas nécessaire de démonter la tige de piston d'amorçage (24) du piston (23) à moins que le contrôle ait révélé la présence de rayures, d'usure ou d'un autre dommage sur l'une des pièces. Pour le démontage, placez les méplats du piston dans un étau et dévissez la tige.
26. Placez le siège du piston (30) et le guide (28) dans l'étau. Faites glisser une tige en laiton dans les ouvertures de guide de piston et dévissez-le du siège. Retirez le joint du piston (31) et les roulements du guide (29).

**REMARQUE :** Les roulements du guide (29) est emmanché dans le guide du piston (28) et peut nécessiter un découpage pour faciliter la dépose.

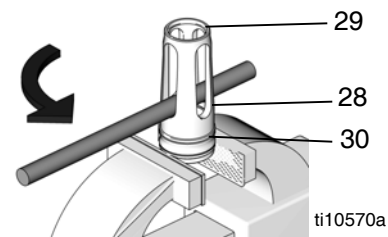


FIG. 16

27. Pour démonter l'ensemble de clapet anti-retour d'aspiration, placez le corps de la vanne (32) dans un étau et dévissez l'écrou du presse-étoupe (33). Retirez le joint (38) de l'écrou et les joints de vanne d'admission (S) du corps de la vanne. Inspectez les surfaces cintrées du corps de la vanne d'admission (32) et du siège (20) à la recherche de dommage ou de traces d'usure.

**REMARQUE :** Le joint (38) est emmanché dans l'écrou (33) et peut nécessiter un découpage pour faciliter la dépose.

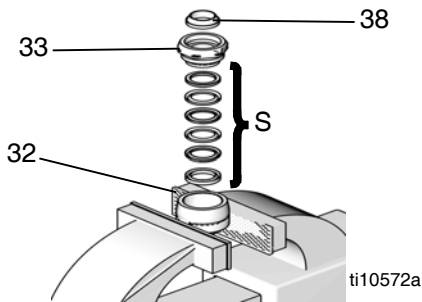


FIG. 17

28. Dévissez le bouchon de la vanne de purge (40) complètement du corps de la vanne (39). Nettoyez les filetages de la vanne et l'orifice de purge. Il n'est pas nécessaire de retirer le corps de la vanne du boîtier de sortie du bas de pompe (2).

29. Vérifier qu'aucune des pièces n'est endommagée. Nettoyez toutes les pièces et les filetages avec un solvant compatible. Remontez en suivant la procédure décrite dans la section.

## Remontage :

1. Lubrifiez les joints de vanne d'admission (S) et installez-les dans la vanne (32). Voir FIG. 18. Consultez les sections concernant les kits de joints pour connaître la configuration correcte du joint de la vanne d'admission.
2. En orientant la partie chanfreinée vers le haut, poussez le joint de la vanne d'admission (38) dans la gorge de l'écrou de presse-étoupe de la vanne d'admission (33) jusqu'à ce qu'il s'insère dans la bonne position. Le nez du joint doit être rincé en même temps que l'écrou du presse-étoupe ou en l'enfonçant légèrement. Voir FIG. 18.
3. Placez les méplats du corps de la vanne (32) dans un étau. Vissez manuellement l'écrou du presse-étoupe (33) dans le corps de la vanne. Mettez l'ensemble du boîtier d'admission de côté.

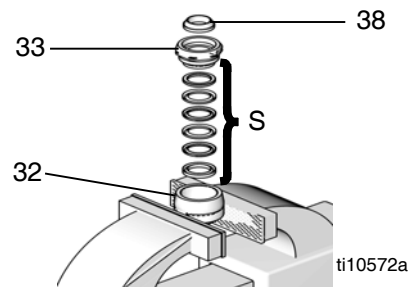


FIG. 18

4. Lubrifiez le joint du piston (31) et installez-le sur le siège du piston (30). Vissez le guide du piston (28) sur le siège (30). Placez le siège du piston dans un étau et utilisez une barre en laiton pour serrer le guide au couple ; consultez le tableau suivant pour connaître le couple approprié. Fixez les roulements du guide (29) dans le guide du piston (28).

Bas de pompe	Couple
60 cc et 100 cc	35–41 n•m (26–30 pi.-lb)
200 cc et 250 cc	77–85 n•m (57–63 pi.-lb )
500 cc	122–135 n•m (90–100 pi.-lb )

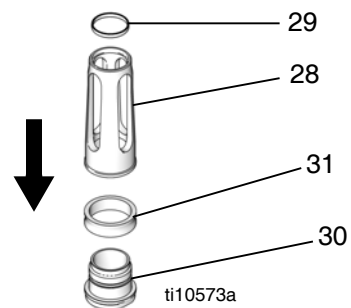


FIG. 19

5. S'il a été nécessaire de retirer la tige du piston d'amorçage (24) du piston (23), appliquez le produit d'étanchéité pour filetage sur les filetages de la tige. Placez les méplats du piston dans un étau. Maintenez les méplats de la tige à l'aide d'une clé à molette et vissez la tige dans le piston ; consultez le tableau suivant pour connaître le couple approprié. Veillez à ne pas faire de bavures sur les méplats de la tige.

Bas de pompe	Couple
60 cc et 100 cc	46–51 n•m (34–38 pi.-lb)
200 cc et 250 cc	124–138 n•m (92–102 pi.-lb)
500 cc	122–135 n•m (90–100 pi.-lb)

6. Placez les méplats de la tige de piston (1) dans un étau. Installez l'ensemble siège/guide de piston sur le piston (23). Appliquez du produit d'étanchéité pour filetage sur les filetages de la tige et vissez l'ensemble de piston sur la tige ; consultez le tableau suivant pour connaître le couple approprié.

Bas de pompe	Couple
60 cc et 100 cc	115–128 n•m (85–95 pi.-lb)
200 cc et 250 cc	323–366 n•m (239–271 pi.-lb)
500 cc	441–490 n•m (327–363 pi.-lb)

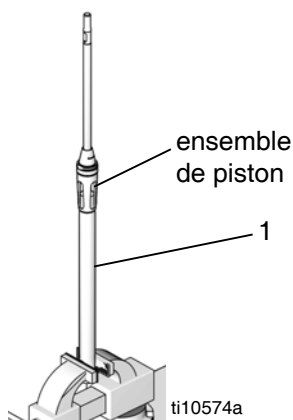


FIG. 20

**REMARQUE :** Les étapes 7- 13 s'appliquent uniquement aux bas de pompe de 60 cc, 100 cc, 200 cc et 250 cc.

7. Lubrifiez le joint (18) et placez-le sur le dessus du cylindre (17). Vissez le cylindre manuellement dans le boîtier de sortie (2). Le cylindre est symétrique ; chacune des extrémités de la tige peut être positionnée en haut.

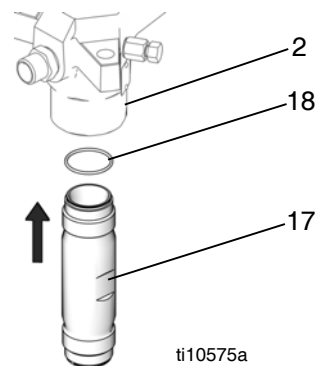


FIG. 21

8. Insérez soigneusement la tige de piston (1) dans le bas du cylindre (17). Poussez la tige vers le haut dans le cylindre et à travers le boîtier de sortie (2). Veillez à ne pas endommager le joint du piston (31) au cours de cette étape.

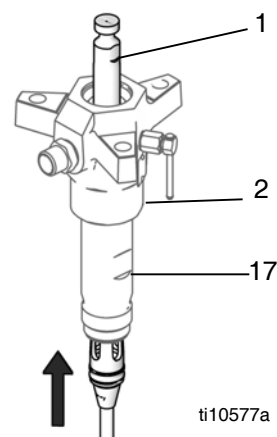


FIG. 22

9. Lubrifiez le joint (18) et installez-le dans le bas du cylindre (17). Faites glisser le logement de la vanne d'admission (19) sur la tige du piston d'amorçage (24). Assurez-vous que la surface lisse de la butée de vanne est orientée vers l'admission du bas de pompe. Vissez le boîtier sur le cylindre.

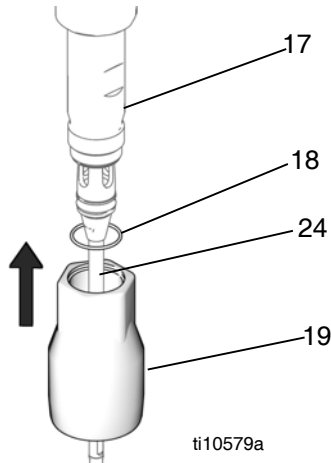


FIG. 23

10. Lubrifiez la tige du piston d'amorçage (24) puis glissez la vanne d'admission assemblée sur la tige. Assurez-vous que l'écrou du presse-étoupe (33) passe d'abord sur la tige. Poussez l'ensemble de vanne vers le haut de la tige en l'arrêtant avant qu'il n'atteigne le logement de vanne d'entrée (19). Voir FIG. 24.

11. Maintenez fermement le corps de la vanne (32) à l'aide d'une clé à molette afin de serrer l'écrou du presse-garniture (33) ; consultez le tableau suivant pour connaître le couple approprié. Utilisez un maillet en caoutchouc sur la tige du piston d'amorçage (24) pour faire monter l'ensemble de vanne jusqu'à la butée.

Bas de pompe	Couple
60 cc et 100 cc	58–63 n•m (43–47 pi.-lb)
200 cc et 250 cc	96–107 n•m (71–79 pi.-lb)

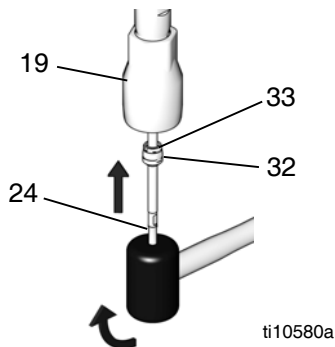


FIG. 24

12. Le siège de l'admission (20) est réversible sur les bas de pompe 200 cc et 250 cc. Examinez les deux côtés du siège puis mettez-le en place en orientant le meilleur côté vers le boîtier (19). Poussez-le dans le boîtier jusqu'à ce qu'il s'installe correctement. Lubrifiez le joint (21) et installez-le dans la partie chanfreinée autour du bas du siège.

**REMARQUE :** Pour les bas de pompe de 60 cc et 100 cc, installez le siège d'admission (20) de sorte que les grands biseautés latéraux s'orientent vers le bas de l'admission de la pompe.

13. Lubrifiez les filetages du cylindre d'admission (22). Utilisez une clé à molette pour visser le cylindre d'admission dans le logement de la vanne d'admission (19). Serrez le cylindre d'admission à l'aide d'une clé dynamométrique ; consultez le tableau suivant pour connaître le couple approprié. Cela permet également de serrer le logement de la vanne d'admission (19) au couple ainsi que le cylindre du bas de pompe (17) dans le boîtier de sortie (2).

Bas de pompe	Couple
60 cc et 100 cc	288–387 n•m (213–287 pi.-lb)
200 cc et 250 cc	466–587 n•m (345–435 pi.-lb)

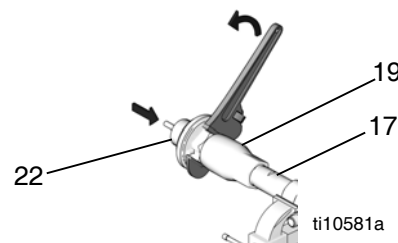


FIG. 25

**REMARQUE :** Les étapes 14-21 s'appliquent uniquement aux bas de pompe de 500 cc.

14. Faites glisser le guide de la tige (19) sur la tige de piston d'amorçage (24) en vous assurant que l'extrémité la plus proche de la butée de vanne aille d'abord sur la tige.
15. Faites glisser la vanne d'admission assemblée sur la tige du piston d'amorçage (24) en vous assurant que l'écrou de presse-garniture (33) va d'abord sur la tige. Poussez l'ensemble de vanne vers le haut de la tige en l'arrêtant avant qu'il n'atteigne le guide de tige (19).
16. Maintenez fermement le corps de la vanne (32) à l'aide d'une clé à molette afin de serrer l'écrou du presse-garniture (33). Serrer à un couple de 97–106 n•m (71–78 pi.-lb). Utilisez un marteau et une tige en laiton pour guider soigneusement l'ensemble de vanne le long de la tige jusqu'à ce qu'elle atteigne la butée.

17. Placez le cylindre (17) sur le côté dans un étau à mâchoires souples.
18. Lubrifiez le joint (18) et placez-le dans le bas du cylindre (17). (Le cylindre est symétrique ; chacune des extrémités de la tige peut être positionnée en bas.)
19. Faites glisser la tige de piston (1), l'ensemble de piston (T), l'ensemble de vanne d'admission (R) et la tige de piston d'amorçage (24) dans le cylindre (17) du fond jusqu'à ce que les surfaces du guide de tige (19) et du cylindre (17) se touchent.

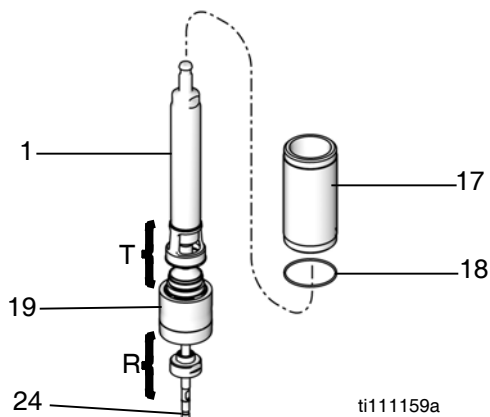


FIG. 26

20. Mettez le boîtier d'admission (22) droit dans un étau, en vous assurant qu'il est décentré de sorte qu'il ait un dégagement suffisant pour que la tige du piston d'amorçage (24) puisse être abaissée dans le boîtier. Insérez le siège d'admission (20) dans le boîtier d'admission (22) de sorte que le siège plat soit orienté vers le haut. Lubrifiez le joint (18) et placez-le sur le dessus du siège d'admission (20). Abaissez l'ensemble de tige et de cylindre dans le boîtier d'admission jusqu'à ce que le guide de tige (19) s'appuie sur le siège d'admission (20) et que la tige du piston d'amorçage (24) dépasse du bas du boîtier d'admission (22).

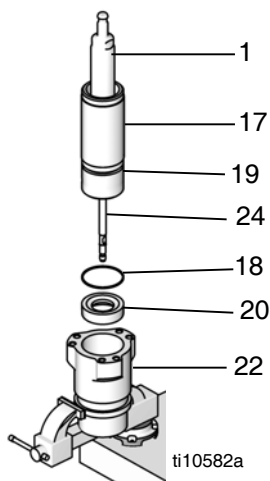


FIG. 27

312705P

21. Lubrifiez le joint (18) et placez-le dans le haut du cylindre (17). Insérez le boîtier de sortie (2) sur le cylindre. Installez six longues vis à tête (45) dans le boîtier de sortie (2) et dans le boîtier d'admission (22). Avec une clé à douille, serrez uniformément et en diagonale les vis à un couple de 244–264 n•m (180–195 pi-lb).

**REMARQUE :** Pour les modèles L500SS et L500SM : mettez la rondelle (46) entre les vis à tête (45) et le boîtier de sortie (2).

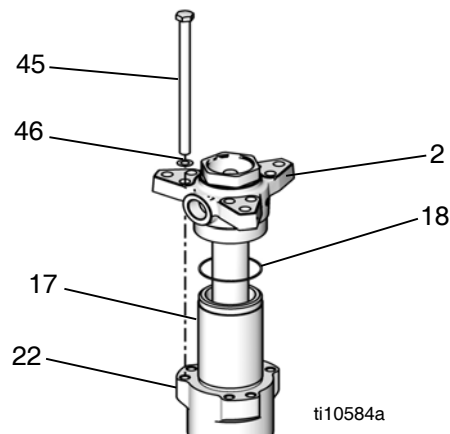


FIG. 28

22. Lubrifiez les joints de presse-étoupe (M) et installez-les dans la cartouche de presse-étoupe (3) un par un en orientant les lèvres des joints en V ou des joints en coupelle vers le bas. Consultez les sections Kit de joints pour connaître la taille de chaque bas de pompe afin d'avoir une configuration correcte des joints de presse-étoupe pour votre bas de pompe.

23. Vissez partiellement la coupelle (9) dans la cartouche (3) afin de maintenir les joints en place pendant l'installation. Installez le nouveau joint torique (4) sur la cartouche (3). Appliquez du lubrifiant pour filetage sur la cartouche (3) et faites-la doucement glisser sur la tige de piston et dans le boîtier de sortie (2). Serrez la cartouche au couple suivant. Veillez à ne pas endommager les joints de presse-étoupe sur le bord principal de la tige.

Bas de pompe	Couple
60 cc et 100 cc	122-176 n•m (90-130 pi-lb)
200 cc et 250 cc	176-257 n•m (130-190 pi-lb)
500 cc	203-355n•m (150-261 pi-lb)

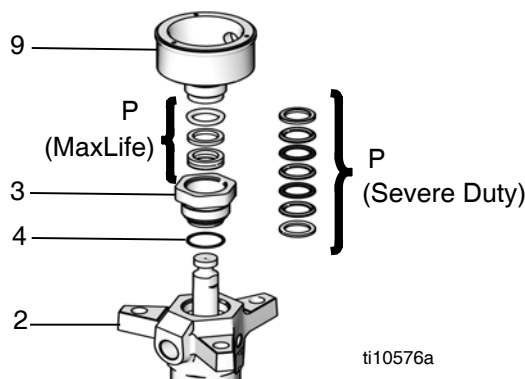


FIG. 29

24. Utilisez une clé pour écrou du presse-étoupe (fourni) pour serrer la coupelle (9) au couple spécifié ; consultez le tableau suivant.

Bas de pompe	Couple
60 cc et 100 cc	38-59 n•m (28-44 pi.-lb)
200 cc et 250 cc	128-155 n•m (95-115 pi.-lb)
500 cc	128-155 n•m (95-115 pi.-lb)

25. Lubrifiez les filetages du bouchon de vanne de purgeur (40). Le bouchon possède deux filetages. Assurez-vous de visser complètement le bouchon dans le corps de la vanne (39). Serrez le bouchon à un couple de 12-15 n•m (9-11 pi-lb).

**REMARQUE :** Certains modèles comportent un mamelon de sortie (43) et un joint torique (44). Normalement, il n'est pas nécessaire de retirer ces pièces. Cependant, si elles ont été changées car elles étaient endommagées, lubrifiez le joint torique et mettez-le sur le mamelon. Vissez le mamelon dans le boîtier de sortie (2). Serrer à un couple de 60-84 n•m (44-62 pi-lb).

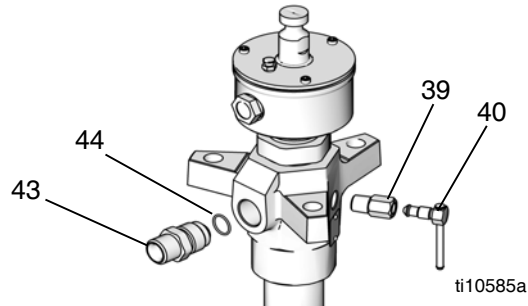


FIG. 30

**REMARQUE :** Les étapes 26-27 s'appliquent uniquement aux bas de pompe avec coupelles intégrées.

26. Installez un nouveau joint torique (11), un racleur de coupelle (15), un joint (16) et un anneau de retenue (61) dans le capot de la coupelle (10). Voir FIG. 31.

**REMARQUE :** La bague à ressort (61) sert uniquement pour les bas de pompe de 60 cc et de 100 cc.

27. Faites doucement glisser le capot de la coupelle (10) sur la tige de piston. Alignez les orifices du capot et de la coupelle. Insérez les vis (14). Utilisez un tournevis hexagonal pour serrer les vis. Voir FIG. 31.

**REMARQUE :** Faites attention lorsque vous faites glisser le capot de la coupelle (10) sur la tige de piston (1) pour éviter d'endommager les joints (15, 16).

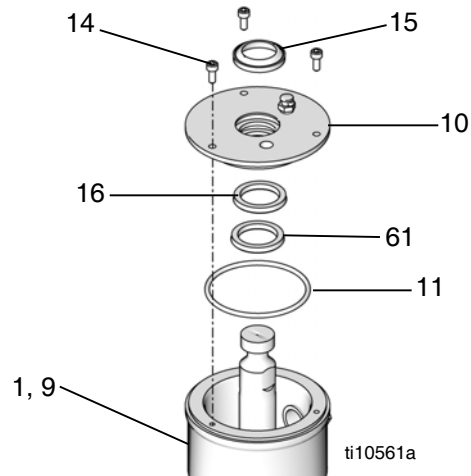


FIG. 31



28. Vérifiez que les méplats de la tige du piston d'amorçage (24) sont accessibles sous le cylindre d'admission (22). Dans le cas contraire, tapez légèrement sur la partie supérieure de la tige de piston (1) à l'aide d'un maillet en caoutchouc jusqu'à ce que les méplats soient visibles.

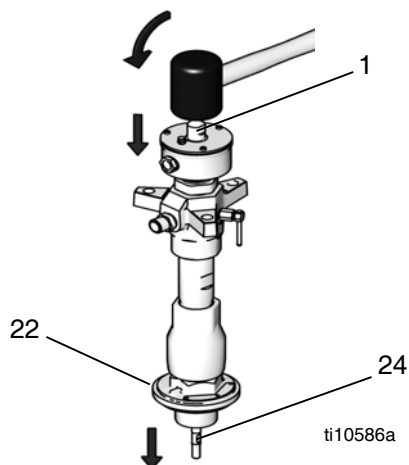


FIG. 32

29. Faites glisser le piston d'amorçage (26) et son guide (25) sur la tige (24) jusqu'à ce qu'il s'arrête. Tenez fermement la tige (24) à l'aide d'une clé à molette placée sur les méplats et vissez le siège (27) sur la tige à l'aide d'une autre clé. Serrez au couple indiqué ; consultez le tableau suivant :

Bas de pompe	Couple
60 cc et 100 cc	46–51 n•m (34–38 pi.-lb)
200 cc et 250 cc	77–85 n•m (57–63 pi.-lb)
500 cc	96–107 n•m (71–79 pi.-lb)

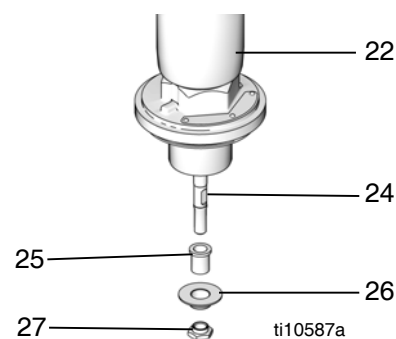


FIG. 33

30. Reconnectez le bas de pompe au moteur pneumatique comme expliqué dans le manuel 312376 des ensembles de pompe Check-Mate.
31. Attendez 2 heures que le produit d'étanchéité pour filetage sèche avant de remettre la pompe en service.

# Pièces

## Bas de pompe de 60 cc

### LÉGENDE :

1 Serrez à un couple de 115-128 n•m (85-95 pi-lb)

2 Serrez à un couple de 38-59 n•m (28-44 pi-lb)

3 Serrez à un couple de 288-387 n•m (213-287 pi-lb)

4 Serrez à un couple de 58-63 n•m (43-47 pi-lb)

5 Serrez à un couple de 45-51 n•m (34-38 pi-lb)

6 Serrez à un couple de 35-41 n•m (26-30 pi-lb)

7 Serrez à un couple de 122-173 n•m  
(90-130 pi-lb)

8 Serrez à un couple de 60-84 n•m  
(44-62 pi-lb)

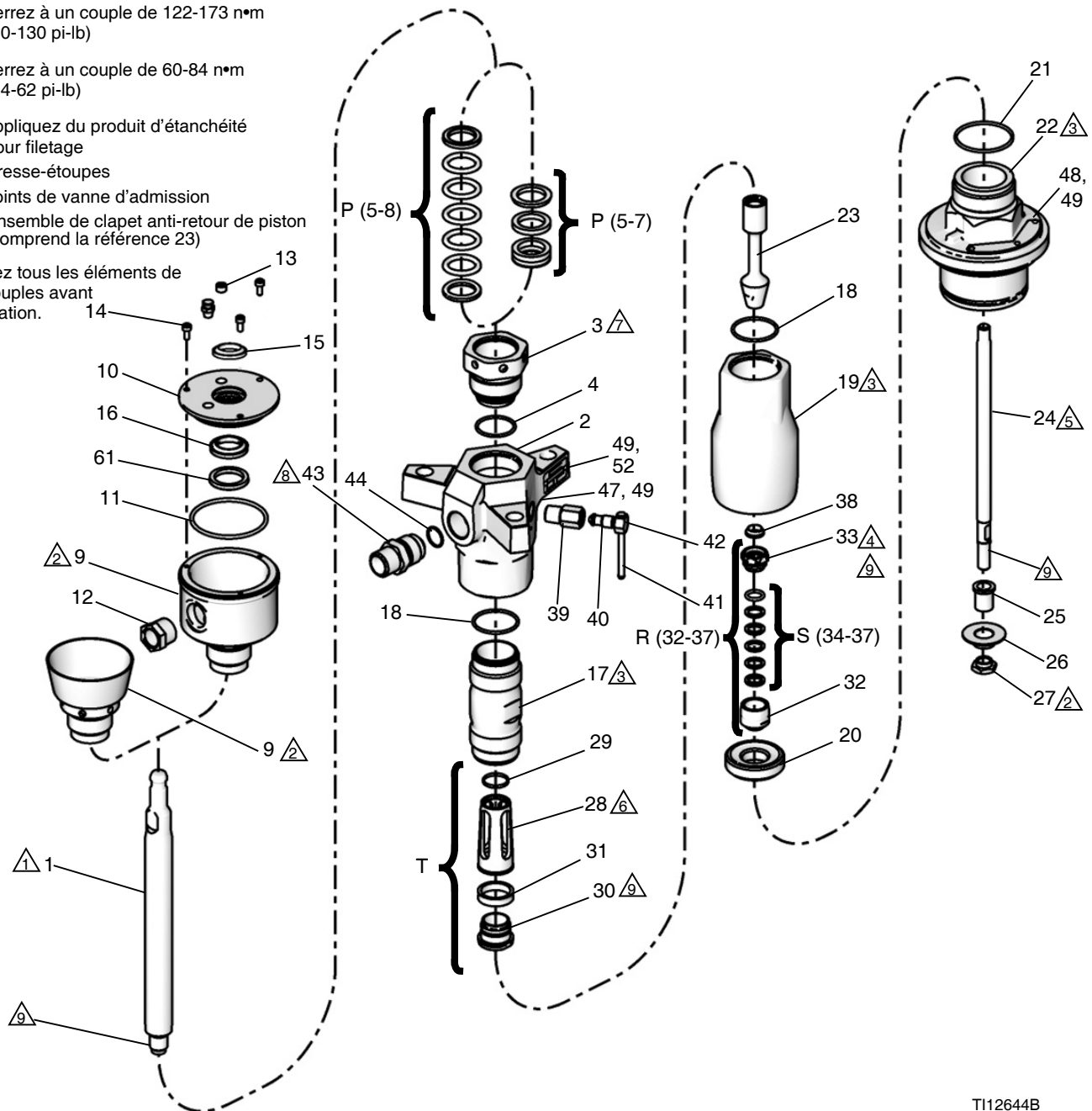
9 Appliquez du produit d'étanchéité  
pour filetage

P : Presse-étoupes

S : Joints de vanne d'admission

T : Ensemble de clapet anti-retour de piston  
(comprend la référence 23)










Lubrifiez tous les éléments de  
joint souples avant  
l'installation.

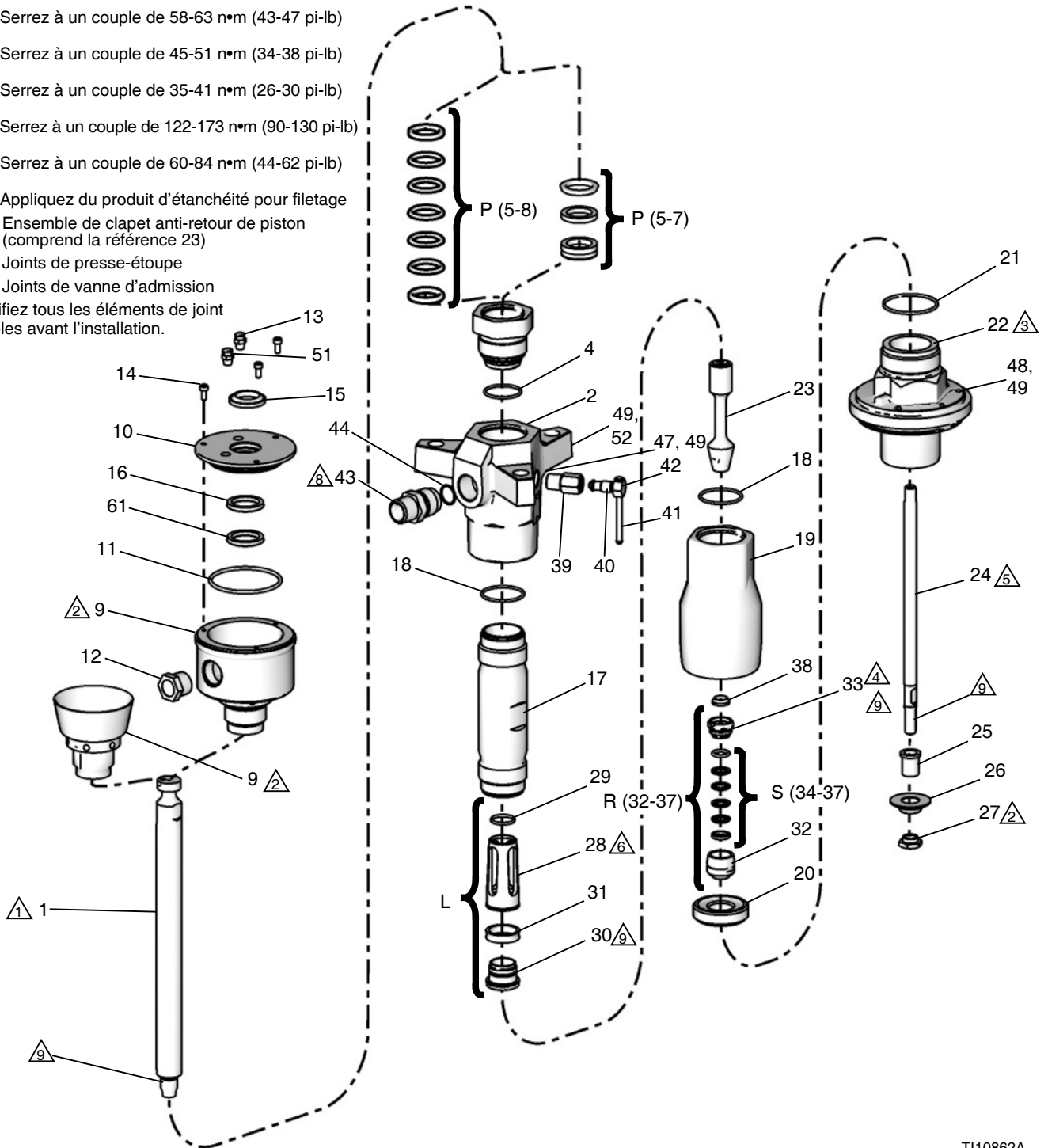


T112644B

# Bas de pompe de 100 cc

## LÉGENDE :

-  Serrez à un couple de 115-128 n•m (85-95 pi-lb)
  -  Serrez à un couple de 38-59 n•m (28-44 pi-lb)
  -  Serrez à un couple de 288-387 n•m (213-287 pi-lb)
  -  Serrez à un couple de 58-63 n•m (43-47 pi-lb)
  -  Serrez à un couple de 45-51 n•m (34-38 pi-lb)
  -  Serrez à un couple de 35-41 n•m (26-30 pi-lb)
  -  Serrez à un couple de 122-173 n•m (90-130 pi-lb)
  -  Serrez à un couple de 60-84 n•m (44-62 pi-lb)
  -  Appliquez du produit d'étanchéité pour filetage
- L : Ensemble de clapet anti-retour de piston  
(comprend la référence 23)
- M : Joints de presse-étoupe
- N : Joints de vanne d'admission
- Lubrifiez tous les éléments de joint souples avant l'installation.



T110862A

## Bas de pompe de 60 cc and 100 cc

Réf	Pièce	Désignation	Qté	Réf	Pièce	Désignation	Qté
				8†★*	----	GARNITURE, presse-étoupe mâle ; voir	1
1★*	257530	KIT, tige, piston ; chrome (comprend les références 18 et 21) ; L060 uniquement	1			<b>Kits de presse-étoupes de 60 cc et 100 cc</b> à la page 24	
★*	184041	TIGE seulement, piston ; chrome ; L060	1	9†*	256557	ÉCROU, presse-étoupe, coupelle ouverte SS	1
✕✕	257531	KIT, tige, piston ; MaxLife (comprend les références 18 et 21) ; L060 uniquement	1	★	236577	ÉCROU, presse-étoupe, coupelle ouverte CS	
✕✕	26A476	TIGE seulement, piston ; MaxLife ; L060	1	✕	15U974	COUPELLE, intégrée, sm	1
2★*	255569	KIT, tige, piston ; chrome (comprend les références 18 et 21) ; L100 uniquement	1	✕	25C969	COUPELLE, intégrée, cm	1
★*	26A464	TIGE, piston ; chrome ; L100	1	10†✕	15U975	COUVERCLE, coupelle ; sm	1
✕✕	255570	KIT, tige, piston ; MaxLife (comprend les références 18 et 21) ; L100 uniquement	1	✕	25C970	COUVERCLE, coupelle ; intégrée ; cm	1
✕✕	26A461	TIGE seulement, piston ; MaxLife ; L100	1	11†✕✕	161446	TORIQUE	
2★✕	255604	KIT, boîtier ; sortie (150 mm) (comprend les références 18, 21, 44, 47, 49, 52)	1	12†✕✕	26A458	FENÊTRE DE NIVEAU	1
★✕	25C877	BOÎTIER seulement	1	13†✕✕	102228	COUVERCLE, orifice d'huile	1
✕✕	257561	KIT, boîtier, sortie, (150 mm) ; acier inox (comprend les références 18, 21, 44, 47, 49, 52)	1	14†✕✕	117026	VIS, tête creuse à six pans ; M5 x 12	3
✕✕	25C878	BOÎTIER seulement	1	15†✕✕	121129	RACLEUR, couvercle de coupelle	1
3★✕	15K751	CARTOUCHE	1	16>†✕	121125	JOINT, couvercle de coupelle	1
✕✕	15U603	CARTOUCHE ; acier inox	1	✕			
4†	104361	JOINT TORIQUE, cartouche	1	17†★*	26A470	CYLINDRE, pompe ; ss, 100 cc	1
5†★*	----	GARNITURE, presse-étoupe femelle ; voir <b>Kits de presse-étoupes de 60 cc et 100 cc</b> page 24	1	★*	15V122	CYLINDRE, pompe ; ss, 60 cc	1
✕✕	----	GARNITURE, presse-étoupe, coupelle en U ; voir <b>Kits de presse-étoupes de 60 cc et 100 cc</b> page 24		✕✕	26A462	CYLINDRE, pompe ; MaxLife, 100 cc	
6†★*	----	JOINT EN V ; UHMWPE ; voir <b>Kits de presse-étoupes de 60 cc et 100 cc</b> page 24	3	✕✕	26A472	CYLINDRE, pompe ; MaxLife, 60 cc	1
✕✕	----	ENTRETOISE, coupelle en U ; voir <b>Kits de presse-étoupes de 60 cc et 100 cc</b> à la page 24	1	18†	109205	TORIQUE	2
7†★*	----	JOINT EN V ; PTFE ; voir <b>Kits de presse-étoupes de 60 cc et 100 cc</b> page 24	2	19★✕	184044	BOÎTIER, vanne	1
✕✕	----	ENTRETOISE, coupelle en U ; acétal ; voir <b>Kits de presse-étoupes de 60 cc et 100 cc</b> page 24	1	✕✕	15U586	BOÎTIER, vanne ; acier inox	1
				20†✕✕	15U604	SIÈGE, admission ; acier inox	1
				★✕	184617	SIÈGE, admission ; cs	1
				21†	187860	JOINT	1
				22★✕	255610	KIT, boîtier d'admission, cylindre, cs (comprend les références 21, 48 et 49)	1
				✕✕	257560	KIT, boîtier d'admission, cylindre ; et acier inox (comprend les références 21, 48 et 49)	1
				23†✕✕	15U590	SIÈGE, piston ; acier inox	1
				★✕	184042	SIÈGE, piston ; cs	1
				24†★*	187858	TIGE, piston	1
				†✕✕	26A463	TIGE, piston ; MaxLife	1
				25★✕	184122	GUIDE, piston ; cs	1
				✕✕	15U598	GUIDE, piston ; acier inox	1
				26★✕	184051	PISTON ; cs	1
				✕✕	15U597	PISTON ; acier inox	1
				27★✕	184121	ÉCROU, spatule ; cs	1
				✕✕	15U596	ÉCROU, spatule ; acier inox	1
				28★✕	15M518	GUIDE, piston ; cs	1
				✕✕	257667	GUIDE, piston ; acier inox	1
				29†	26A467	ROULEMENTS, guide	1
				30★✕	184052	SIÈGE, piston ; cs	1
				✕✕	15U591	SIÈGE, piston ; acier inox	1
				31†	184053	JOINT, piston	1
				32★✕	15M485	VANNE, admission ; cs	1
				✕✕	26A475	VANNE, admission ; ss	1

Réf	Pièce	Désignation	Qté
33★✕	15M484	ÉCROU, presse-étoupe ; cs	1
★*	15U599	ÉCROU, presse-étoupe ; ss	1
34‡★*	-----	GARNITURE, mâle, piston ; voir	1
		<b>Kits de presse-étoupes de 60 cc et 100 cc à la page 24</b>	
35‡	-----	PRESSE-ÉTOUPE, UHMWPE ; voir	2
		<b>Kits de presse-étoupes de 60 cc et 100 cc à la page 24</b>	
36‡✕	-----	PRESSE-ÉTOUPE ; cuir ; voir	2
		<b>Kits de presse-étoupes de 60 cc et 100 cc à la page 24</b>	
★*	-----	PRESSE-ÉTOUPE, PTFE ; voir	2
		<b>Kits de presse-étoupes de 60 cc et 100 cc à la page 24</b>	
37‡★*	-----	PRESSE-ÉTOUPE, femelle, piston ; voir <b>Kits de presse-étoupes de 60 cc et 100 cc</b> page 24	1
38‡	184469	JOINT, vanne	1
39	190126	BOÎTIER, vanne ; cs	1
	184392	BOÎTIER, vanne ; ss	1
40	190128	BOUCHON, vanne ; cs	1
	190293	BOUCHON, vanne ; ss	1
41‡	121133	POIGNÉE, sortie de purge	1
42‡	121134	ATTACHE, sortie de purge	1
43★✕	184037	RACCORD, sortie ; cs	1
✕*	15U592	RACCORD, sortie ; acier inox	1
44‡	110135	TORIQUE	1
47▲	184090	ÉTIQUETTE, avertissement	1
48▲	184151	ÉTIQUETTE, avertissement	1
49	100508	VIS, entraînement	7
50▲	172479	ÉTIQUETTE, instruction, sécurité	1
51‡✕	110208	BOUCHON, tuyau ; ss	1
52‡	197561	PLAQUE, identification	1
61‡✕	26A471	BAGUE, retenue	1

★ *Seulement pour les modèles CS.*

\* *Seulement pour les modèles SS.*

✕ *Seulement pour les modèles CM.*

✕ *Seulement pour les modèles SM.*

‡ *Voir le tableau **Kits 60 cc et 100 cc** page 22.*

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

## Kits 60 cc et 100 cc

Les tableaux suivants indiquent les pièces incluses dans chaque kit (selon leur numéro de référence).

Kit	Numéros de référence																															61							
	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	20	21	23	24	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40		41	42	44	51			
255507	✓	✓	✓	✓	✓										✓		✓			✓		✓				✓	✓	✓	✓	✓						✓			
256866	✓	✓	✓	✓	✓										✓		✓			✓		✓				✓	✓	✓	✓	✓							✓		
255508	✓	✓	✓	✓				✓					✓	✓	✓		✓			✓		✓				✓	✓	✓	✓	✓							✓	✓	
256867	✓	✓	✓	✓				✓					✓	✓	✓		✓			✓		✓				✓	✓	✓	✓	✓							✓	✓	
255523	✓	✓	✓	✓	✓																																		
255524	✓	✓	✓	✓				✓					✓	✓																								✓	
257558	✓	✓	✓	✓				✓					✓	✓																								✓	
255533															✓		✓			✓		✓																	
255539																	✓										✓	✓	✓	✓	✓								
256865																	✓										✓	✓	✓	✓	✓								
255540																	✓										✓	✓	✓	✓	✓								
256868																	✓										✓	✓	✓	✓	✓								
255551															✓		✓	✓			✓	✓	✓																
257557															✓		✓	✓			✓	✓	✓																
255557																✓	✓							✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓									
256869																✓	✓							✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓									
255558																✓	✓							✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓									
256870																✓	✓							✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓									
255577															✓		✓			✓						✓	✓	✓	✓	✓									
256871															✓		✓			✓						✓	✓	✓	✓	✓									
255578															✓		✓			✓						✓	✓	✓	✓	✓									
256872															✓		✓			✓						✓	✓	✓	✓	✓									
257532															✓	✓							✓																
257533															✓	✓							✓																
255591															✓	✓							✓																
255592															✓	✓							✓																
237908																																				✓	✓	✓	✓
255616																																				✓	✓	✓	✓
255618												✓																											✓
255696	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓																							✓	✓
257559	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓																								✓	✓
16F205	✓	✓	✓		✓										✓		✓						✓			✓	✓		✓	✓							✓		

## Descriptions de kit

Kit	Désignation
255507	Kit complet de joints ; Severe Duty, CS
256866	Kit complet de joints ; Severe Duty, SS
255508	Kit complet de joints ; MaxLife, CM
256867	Kit complet de joints ; MaxLife, SM
255523	Kit de joints de presse-étoupe ; Severe Duty
255524	Kit de joints de presse-étoupe ; MaxLife, CM
257558	Kit de joints de presse-étoupe ; MaxLife, SM
255533	Kit de joints de piston
255539	Kit d'admission, Severe Duty, CS
256865	Kit d'admission, Severe Duty, SS
255540	Kit d'admission, MaxLife, CM
256868	Kit d'admission, MaxLife, SM
255551	Kit de joints de piston métalliques et souples CS et CM
257557	Kit de joints de piston métalliques et souples SS et SM
255557	Kit de joints de vanne d'admission métalliques et souples ; Severe Duty, CS
256869	Kit de joints de vanne d'admission métalliques et souples ; Severe Duty, SS
255558	Kit de joints de vanne d'admission métalliques et souples ; L250CS MaxLife, CM
256870	Kit de joints de vanne d'admission métalliques et souples ; MaxLife, SM
255577	Kit de tige de piston d'amorçage ; Severe Duty, CS
256871	Kit de tige de piston d'amorçage ; Severe Duty, SS
255578	Kit de tige de piston d'amorçage ; MaxLife ; CM
256872	Kit de tige de piston d'amorçage ; MaxLife ; SM
255604	Kit de sortie, CS ; voir page 20 pour les pièces comprises dans le kit
257561	Kit de sortie, SS ; voir page 20 pour les pièces comprises dans le kit
255610	Kit de cylindre d'admission, CS ; voir page 20 pour les pièces comprises dans le kit
257560	Kit de cylindre d'admission, SS ; voir page 20 pour les pièces comprises dans le kit
237908	Kit de vanne de purge ; CS
255616	Kit de vanne de purge ; SS

Kit	Désignation
255618	Kit de joints de coupelle intégrée ; MaxLife
255696	Kit de coupelle intégrée ; MaxLife, CS
257559	Kit de coupelle intégrée ; MaxLife, SS
16F205	Kit de joints complets ; alternative en PTFE ; comprend tous les kits d'alternative en PTFE repris dans <b>Kits de presse-étoupes de 60 cc et 100 cc</b> , page 24
<b>Bas de pompe de 60 cc</b>	
257530	Kit de tige de piston ; Severe Duty, L060CS et L060SS ; voir page 20 pour les pièces comprises dans le kit
257531	Kit de tige de piston ; MaxLife, L060CM et L060SM ; voir page 20 pour les pièces comprises dans le kit
257532	Kit de cylindre ; Severe Duty, L060CS et L060SS
257533	Kit de cylindre ; MaxLife, L060CM et L060SM
<b>Bas de pompe de 60 cc</b>	
255569	Kit de tige de piston ; Severe Duty, L100CS et L100SS ; voir page 20 pour les pièces comprises dans le kit
255570	Kit de tige de piston ; MaxLife, CM et SM ; voir page 20 pour les pièces comprises dans le kit
255591	Kit de cylindre ; Severe Duty, L100CS et L100SS
255592	Kit de cylindre ; MaxLife, L100CM et L100SM

## Kits de presse-étoupes de 60 cc et 100 cc

## Presse-étoupes

## Severe Duty

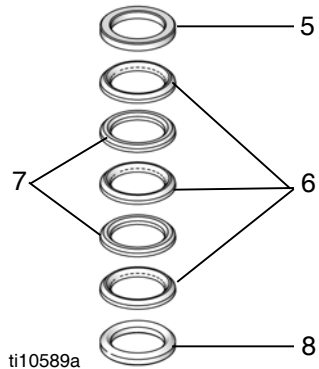
Réf. Pièce	Désignation	Qté.
5★☒ 184172	GARNITURE, presse-étoupe femelle ; acier inox	1
☒☒ 184172	GARNITURE, presse-étoupe, femelle ; acier inox	1
6	109252 JOINT EN V ; UHMWPE	3
7	109302 JOINT EN V ; PTFE	2
8★☒ 184222	GARNITURE, presse-étoupe mâle ; acier inox	1
☒☒ 184222	GARNITURE, presse-étoupe mâle ; acier inox	1

## MaxLife

Réf. Pièce	Désignation	Qté.
5	121100 JOINT, coupelle en U	1
6★☒ 15V120	ENTRETOISE, CST	1
☒☒ 15M488	ENTRETOISE, acier inox	1
7	26A469 ENTRETOISE, acétal	1

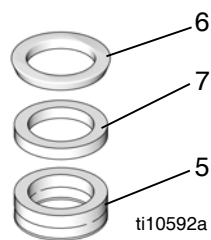
## Severe Duty

\* Lèvres orientées vers le bas



## MaxLife

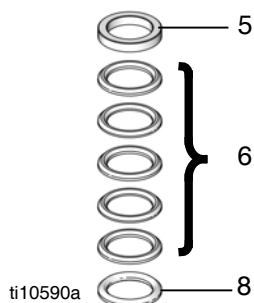
\* Lèvres orientées vers le bas



## Alternatif en PTFE

Réf. Pièce	Désignation	Qté.
5	184172 GARNITURE, presse-étoupe, femelle ; acier inox	1
6	109302 JOINT EN V, PTFE	5
8	184222 GARNITURE, presse-étoupe, mâle ; acier inox	1

\* Lèvres orientées vers le bas



## Joints de vanne d'admission

## Severe Duty et MaxLife

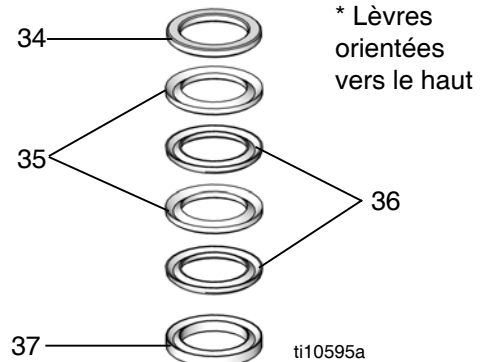
Réf. Pièce	Désignation	Qté
34★☒ 26A465	GARNITURE, mâle, piston d'amorçage ; CST	1
☒☒ 26A474	GARNITURE, mâle, piston d'amorçage ; acier inox	1
35☒☒ 26A460	PRESSE-ÉTOUPE ; UHMWPE	2
36★☒ 26A468	PRESSE-ÉTOUPE ; PTFE	2
☒☒ 26A459	PRESSE-ÉTOUPE ; cuir	2
37★☒ 26A466	GARNITURE, femelle, piston d'amorçage ; CST	1
☒☒ 26A473	GARNITURE, femelle, piston d'amorçage ; acier inox	1

★ Seulement pour les modèles CS.

☒ Seulement pour les modèles SS.

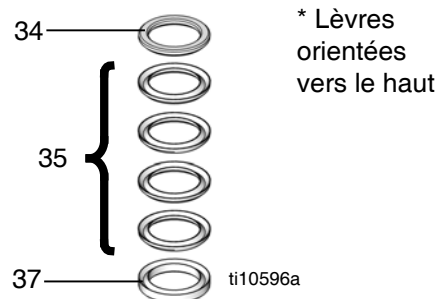
☒☒ Seulement pour les modèles CM.

☒☒☒ Seulement pour les modèles SM.



## Alternatif en PTFE

Réf. Pièce	Désignation	Qté
34	26A474 GARNITURE, mâle, piston d'amorçage ; acier inox	1
35	26A468 PRESSE-ÉTOUPE, PTFE	4
37	26A473 GARNITURE, femelle, piston d'amorçage ; acier inox	1



## Joints de piston

## Alternatif en PTFE

Réf. Pièce	Désignation	Qté
31	184053 JOINT, piston	1



# Bas de pompe 200 cc et 250 cc

**LÉGENDE :**

⚠1 Serrez à un couple de 323-366 n•m (239-271 pi-lb)

⚠2 Serrez à un couple de 128-155 n•m (95-115 pi-lb)

⚠3 Serrez à un couple de 466-587 n•m (345-435 pi-lb)

⚠4 Serrez à un couple de 96-107 n•m (71-79 pi-lb)

⚠5 Serrez à un couple de 124-138 n•m (92-102 pi-lb)

⚠6 Serrez à un couple de 77-85 n•m (57-63 pi-lb)

⚠7 Serrez à un couple de 176-258 n•m (130-190 pi-lb)

⚠8 Appliquez du produit d'étanchéité pour filetage

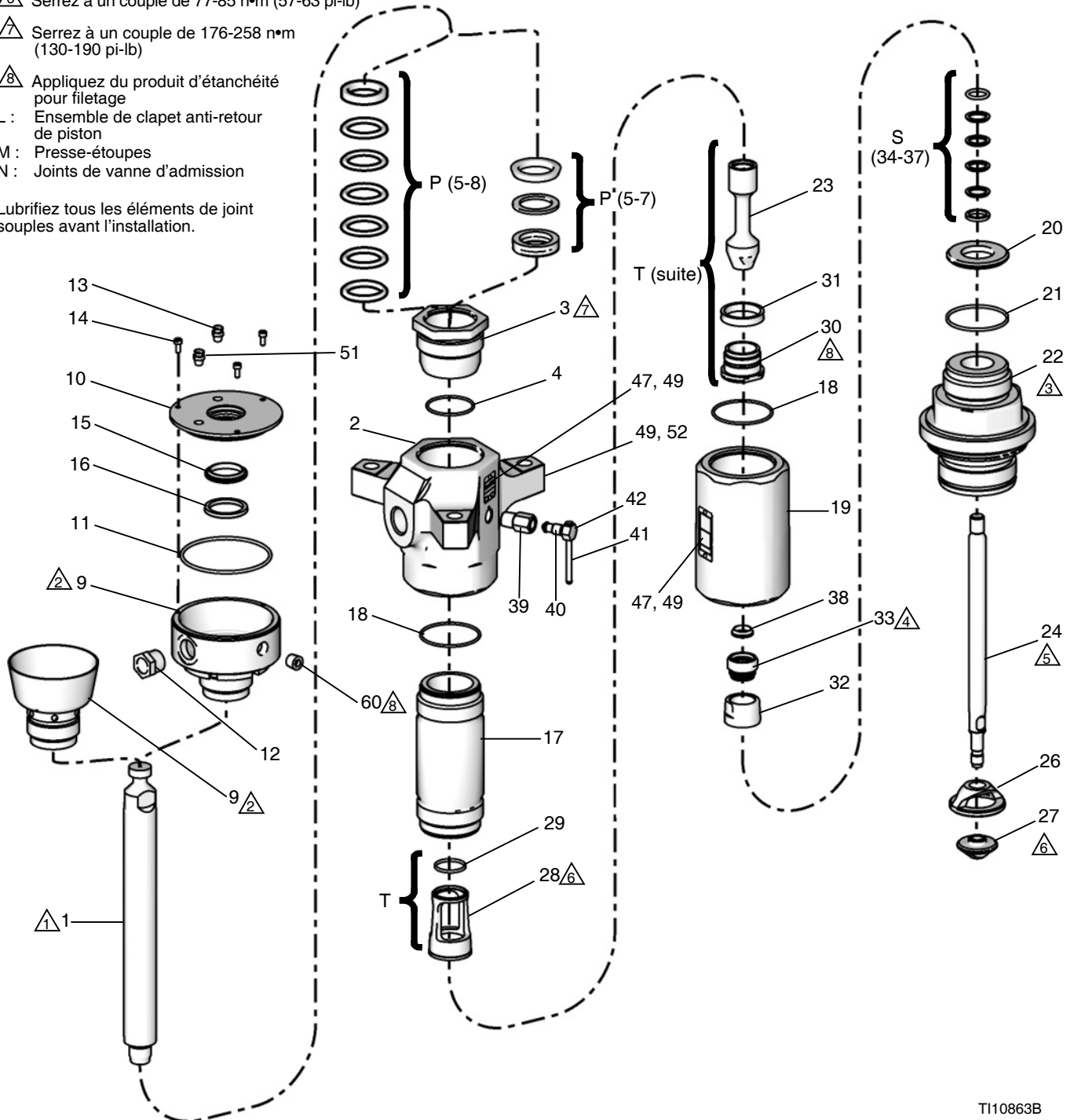
L : Ensemble de clapet anti-retour de piston

M : Presse-étoupes

N : Joints de vanne d'admission

Lubrifiez tous les éléments de joint souples avant l'installation.

## Bas de pompe de 200 cc illustré



T110863B

Réf.	Pièce	Désignation	Qté	Réf.	Pièce	Désignation	Qté
1★*	255571	KIT, tige, piston ; chrome (comprend les références 18 et 21)	1	✕✕	----	TIGE, piston ; MaxLife	1
✕✕	255572	KIT, tige, piston ; MaxLife (comprend les références 18 et 21)	1	26	276378	PISTON	1
2★✕	255605	KIT, sortie, boîtier (comprend les références 18, 21, 47, 49 et 52)	1	27	190241	SIÈGE, piston	1
✕✕	255606	KIT, sortie, boîtier ; acier inox (comprend les références 18, 21, 47, 49 et 52)	1	28‡★✕	15M520	GUIDE, piston	1
3★✕	189641	CARTOUCHE	1	✕✕	15M654	GUIDE, piston ; acier inox	1
✕✕	189645	CARTOUCHE ; acier inox	1	29‡	----	ROULEMENTS, guide	1
4‡	166073	TORIQUE	1	30‡	----	SIÈGE, piston	1
5‡★*	----	GARNITURE, presse-étoupe femelle ; voir <b>Kits de joints de L200cc</b>	1	31‡	----	JOINT, piston ; voir <b>Kits de joints de L200cc</b>	1
✕✕	----	GARNITURE, presse-étoupe, coupelle en U ; voir <b>Kits de joints de L200cc</b>	1	32‡	----	VANNE, admission	1
6‡★*	----	JOINT EN V ; PTFE ; voir <b>Kits de joints de L200cc</b>	2	33‡★✕	----	ÉCROU, presse-étoupe	1
✕✕	----	ENTRETOISE, coupelle en U ; voir <b>Kits de joints de L200cc</b>	1	✕✕	----	ÉCROU, presse-étoupe ; acier inox	1
7‡★*	----	JOINT EN V ; UHMWPE ; voir <b>Kits de joints de L200cc</b>	3	34‡★✕	----	GARNITURE, mâle, piston ; voir <b>Kits de joints de L200cc</b>	1
✕✕	----	ENTRETOISE, coupelle en U, roulements ; voir <b>Kits de joints de L200cc</b>	1	✕✕	----	GARNITURE, mâle, piston ; acier inox ; voir <b>Kits de joints de L200cc</b>	1
8‡★*	----	GARNITURE, presse-étoupe mâle ; voir <b>Kits de joints de L200cc</b>	1	35‡	----	JOINT EN V ; voir <b>Kits de joints de L200cc</b>	2
9‡★	222995	ÉCROU, presse-étoupe, CS ouvert	1	36‡★*	----	JOINT EN V ; voir <b>Kits de joints de L200cc</b>	2
*	236582	ÉCROU, presse-étoupe, ouvert ; acier inox	1	✕✕	----	JOINT EN V ; voir <b>Kits de joints de L200cc</b>	2
✕	----	COUPELLE, intégrée	1	37‡★✕	----	GARNITURE, femelle ; voir <b>Kits de joints de L200cc</b>	1
✕	----	COUPELLE, intégrée, acier inox	1	✕✕	----	GARNITURE, femelle, piston ; acier inox ; voir <b>Kits de joints de L200cc</b>	1
10‡✕	----	COUVERCLE, coupelle	1	38‡	----	JOINT, vanne	1
11‡✕	104095	TORIQUE	1	39‡★✕	----	BOÎTIER, vanne	1
12‡✕	----	FENÊTRE DE NIVEAU	1	✕✕	----	BOÎTIER, vanne ; acier inox	1
13‡✕	----	COUVERCLE, orifice d'huile	1	40‡★✕	----	BOUCHON, vanne	1
14‡✕	----	VIS, tête creuse à six pans ; M5 x 12	3	✕✕	----	BOUCHON, vanne ; acier inox	1
15‡✕	----	RACLEUR, couvercle de coupelle	1	41‡	----	POIGNÉE, sortie de purge	1
16>‡✕	----	JOINT, couvercle de coupelle	1	42‡	----	ATTACHE, sortie de purge	1
17*‡★*	----	CYLINDRE, pompe, Severe Duty	1	47▲★✕	184090	ÉTIQUETTE, avertissement	2
✕✕	----	CYLINDRE, pompe, MaxLife	1	✕✕	184462		
18‡	109499	TORIQUE	2	49★✕	100508	VIS, entraînement	6
19★✕	189442	BOÎTIER, vanne	1	✕✕	109202		
✕✕	189512	BOÎTIER, vanne ; acier inox	1	50▲	172479	ÉTIQUETTE, instruction, sécurité	1
20‡	----	SIÈGE, vanne	1	51✕✕	----	PRISE, tuyau	1
21	189492	JOINT	1	52	197561	PLAQUE, identification	1
22★✕	255611	KIT, boîtier d'admission (comprend les références 21 et 47)	1	60✕✕	----	PRISE, tuyau	1
✕✕	255612	KIT, boîtier d'admission ; acier inox (comprend les références 21 et 47)	1				
23‡	----	SIÈGE, piston	1				
24‡★*	----	TIGE, piston ; Severe Duty	1				

★ *Seulement pour le modèle L200CS.*

✕ *Seulement pour le modèle L200CM.*

\* *Seulement pour le modèle L200SS.*

✕ *Seulement pour le modèle L200SM.*

‡ *Voir le tableau Kits pour L200cc page 27.*

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



## Descriptions du kit de L200cc

Kit	Désignation
255509	Kit complet de joints, L200CS
255510	Kit complet de joints, L200CM
255511	Kit complet de joints, L200SS
255512	Kit complet de joints, L200SM
255525	Kit de joints du presse-étoupe, L200CS
255526	Kit de joints du presse-étoupe, L200SS
255527	Kit de joints du presse-étoupe, L200CM et L200SM
255534	Kit de pistons
255541	Kit de joints souples d'admission, L200CS
255622	Kit de joints souples d'admission, L200CM
255542	Kit de joints souples d'admission, L200SS
255623	Kit de joints souples d'admission, L200SM
255552	Kit de joints de piston métalliques et souples
255559	Kit de joints de vanne d'admission métalliques et souples ; Severe Duty, L200CS
255625	Kit de joints de vanne d'admission métalliques et souples ; MaxLife, L200CM
255560	Kit de joints de vanne d'admission métalliques et souples ; Severe Duty, L200SS
255626	Kit de joints de vanne d'admission métalliques et souples ; MaxLife, L200SM
255571	Kit de tiges de piston, L200CS et L200SS ; voir 25 pour les pièces comprises dans le kit
255572	Kit de tiges de piston, L200CM et L200SM ; voir 25 pour les pièces comprises dans le kit
255579	Kit de tiges de piston d'amorçage ; L200CS
255580	Kit de tiges de piston d'amorçage ; L200CM
255581	Kit de tiges de piston d'amorçage ; L200SS
255582	Kit de tiges de piston d'amorçage ; L200SM
255593	Kit de cylindres ; L200CS, L200SS
255594	Kit de cylindres ; L200CM, L200CS
255605	Kit de sorties ; modèles en carbone ; voir 25 pour les pièces comprises dans le kit
255606	Kit de sorties ; modèles en acier inox ; voir 25 pour les pièces comprises dans le kit
255611	Kit de boîtiers d'admission ; modèles en carbone ; voir 25 pour les pièces comprises dans le kit

Kit	Désignation
255612	Kit de boîtiers d'admission ; modèles en acier inox ; voir 25 pour les pièces comprises dans le kit
237908	Kit de vannes de purge, tous les modèles en carbone
255616	Kit de vannes de purge ; tous les modèles en acier inox
255619	Kit de joints de coupelle intégrée ; MaxLife, L200CM et L200SM
255693	Kit de joints complet ; alternative en PTFE ; comprend tous les kits d'alternative en PTFE repris dans <b>Kits de joints de L200cc</b> , page 29
255697	Kit de coupelles intégrées ; L200CM
255700	Kit de coupelles intégrées ; L200SM

## Kits de joints de L200cc

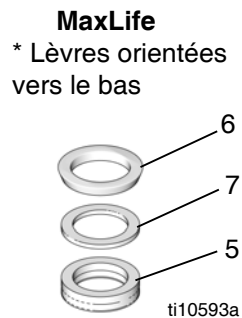
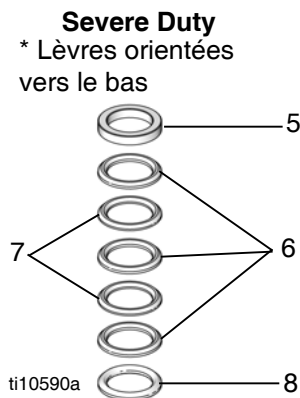
## Presse-étoupes

## Severe Duty

Réf.	Désignation	Qté.
5★	GARNITURE, presse-étoupe femelle	1
*	GARNITURE, acier inox	1
6	JOINT EN V ; UHMWPE	3
7	JOINT EN V ; PTFE	2
8★	GARNITURE, presse-étoupe, mâle	1
*	GARNITURE, presse-étoupe, mâle ; acier inox	1

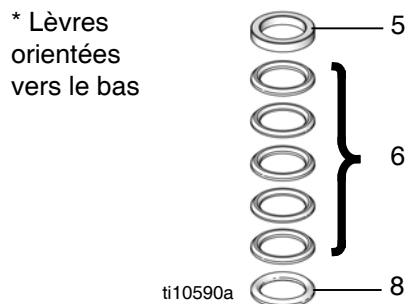
## MaxLife

Réf.	Désignation	Qté.
5	JOINT, coupelle en U	1
6	ENTRETOISE, métallique	1
7	ENTRETOISE, acétal	1



## Alternatif en PTFE

Réf.	Désignation	Qté.
5	GARNITURE, presse-étoupe, femelle	1
6	JOINT EN V, PTFE	5
8	GARNITURE, presse-étoupe, mâle	1



## Joints de vanne d'admission

## Severe Duty et MaxLife

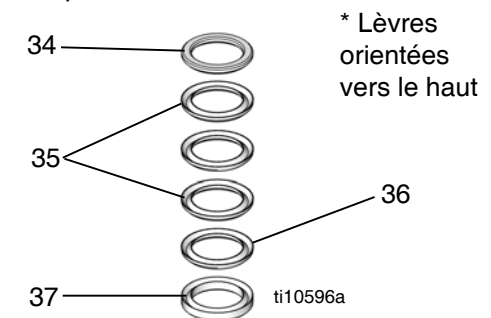
Réf.	Désignation	Qté
34★⊠	GARNITURE, mâle, piston d'amorçage	1
*⊠	GARNITURE, mâle, piston d'amorçage; acier inox	1
35	PRESSE-ÉTOUPE ; UHMWPE	2
36★*	PRESSE-ÉTOUPE ; PTFE (Severe Duty)	2
⊠*	PRESSE-ÉTOUPE ; cuir ; (MaxLife)	2
37★⊠	GARNITURE, femelle, piston d'amorçage	1
*⊠	GARNITURE, femelle, piston d'amorçage ; acier inox	1

★ Seulement pour le modèle L200CS.

⊠ Seulement pour le modèle L200CM.

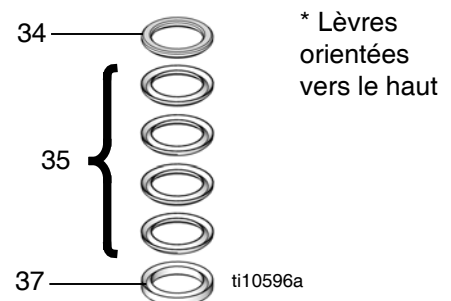
\* Seulement pour le modèle L200SS.

⊠\* Seulement pour le modèle L200SM.



## Alternatif en PTFE

Réf.	Désignation	Qté
34	GARNITURE, mâle, piston d'amorçage	1
35	PRESSE-ÉTOUPE, PTFE	4
37	GARNITURE, femelle, piston d'amorçage	1



## Joints de piston

## Alternatif en PTFE

Réf.	Désignation	Qté
31	JOINT, piston	1

## Bas de pompe de 250 cc

Réf.	Pièce	Désignation	Qté	Réf.	Pièce	Désignation	Qté
1★*	255573	KIT, tige, piston ; chrome (comprend les références 18 et 21)	1	24†★*	----	TIGE, piston	1
✱✱	255574	KIT, tige, piston ; MaxLife (comprend les références 18 et 21)	1	✱✱	----	TIGE, piston ; MaxLife	1
2★✱	255605	KIT, sortie, boîtier (comprend les références 18, 21, 47, 49 et 52)	1	26	276378	PISTON	1
✱✱	255606	KIT, sortie, boîtier ; acier inox (comprend les références 18, 21, 47, 49 et 52)	1	27	190241	SIÈGE, piston	1
3★✱	189641	CARTOUCHE	1	28†★✱	15M655	GUIDE, piston	1
✱✱	189645	CARTOUCHE ; acier inox	1	✱✱	15M523	GUIDE, piston ; acier inox	1
4†	166073	TORIQUE	1	29†	----	ROULEMENTS, guide	1
5†★*	----	GARNITURE, presse-étoupe femelle ; voir <b>Kits de joints de L250cc</b>	1	30†	----	SIÈGE, piston	1
✱✱	----	GARNITURE, presse-étoupe, coupelle en U ; voir <b>Kits de joints de L250cc</b>	1	31†	----	JOINT, piston	1
6†★*	----	JOINT EN V ; PTFE ; voir <b>Kits de joints de L250cc</b>	2	32†	----	VANNE, admission	1
✱✱	----	ENTRETOISE, coupelle en U ; voir <b>Kits de joints de L250cc</b>	1	33†★✱	----	ÉCROU, presse-étoupe	1
7†★*	----	JOINT EN V ; UHMWPE ; voir <b>Kits de joints de L250cc</b>	3	✱✱	----	ÉCROU, presse-étoupe ; acier inox	1
✱✱	----	ENTRETOISE, acétal ; voir <b>Kits de joints de L250cc</b>	1	34†	----	GARNITURE, mâle, piston ; acier inox ; voir <b>Kits de joints de L250cc</b>	1
8†★*	----	GARNITURE, presse-étoupe mâle ; voir <b>Kits de joints de L250cc</b>	1	35†	----	JOINT EN V ; voir <b>Kits de joints de L250cc</b>	2
9†★	222995	ÉCROU, presse-étoupe, CS ouvert	1	36†★*	----	JOINT EN V ; PTFE ; voir <b>Kits de joints de L250cc</b>	2
✱	236582	ÉCROU, presse-étoupe, CS ouvert	1	✱✱	----	JOINT EN V ; cuir ; voir <b>Kits de joints de L250cc</b>	2
✱	----	COUPELLE, intégrée	1	37†	----	GARNITURE, femelle, piston ; voir <b>Kits de joints de L250cc</b>	1
✱✱	----	COUPELLE ; acier inox	1	38†	----	JOINT, vanne	1
10†✱✱	----	COUVERCLE, coupelle	1	39†★✱	----	BOÎTIER, vanne	1
11†✱✱	104095	TORIQUE	1	✱✱	----	BOÎTIER, vanne ; acier inox	1
12†✱✱	----	FENÊTRE DE NIVEAU	1	40†★✱	----	BOUCHON, vanne	1
13†✱✱	----	COUVERCLE, orifice d'huile	1	✱✱	----	BOUCHON, vanne ; acier inox	1
14†✱✱	----	VIS, tête creuse à six pans ; M5 x 12	3	41†	----	POIGNÉE, sortie de purge	1
15†✱✱	----	RACLEUR, couvercle de coupelle	1	42†	----	ATTACHE, sortie de purge	1
16†✱✱	----	JOINT, couvercle de coupelle	1	47▲★✱	184090	ÉTIQUETTE, avertissement	2
17*†★*	----	CYLINDRE, pompe	1	✱✱	184462	ÉTIQUETTE, avertissement	2
✱✱	----	CYLINDRE, pompe ; MaxLife	1	49★✱	100508	VIS, entraînement	6
18†	109499	TORIQUE	2	✱✱	109202	VIS, entraînement	6
19★✱	190389	BOÎTIER, vanne	1	50▲	172479	ÉTIQUETTE, instruction, sécurité	1
✱✱	190390	BOÎTIER, vanne ; acier inox	1	51✱✱	----	PRISE, tuyau	1
20†	----	SIÈGE, vanne	1	52	197561	PLAQUE, identification	1
21†	189492	JOINT,	1	60✱✱	----	PRISE, tuyau	1
22★✱	255611	KIT, boîtier d'admission (comprend les références 21 et 47)	1				
✱✱	255612	KIT, boîtier d'admission ; acier inox (comprend les références 21 et 47)	1				
23†	----	SIÈGE, piston	1				

★ *Seulement pour le modèle L250CS.*✱ *Seulement pour le modèle L250CM.*\* *Seulement pour le modèle L250SS.*✱ *Seulement pour le modèle L250SM.*† *Voir le tableau Kits pour L250cc page 31.*▲ *Des étiquettes, plaquettes et cartes supplémentaires d'avertissement et de danger peuvent être obtenues gratuitement.*

### Kits pour L250cc

Les tableaux suivants indiquent les pièces incluses dans chaque kit (selon leur numéro de référence).

Kit	Numéros de référence																																						
	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	20	21	23	24	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	51	60				
255513	✓	✓	✓	✓	✓										✓		✓			✓		✓			✓	✓	✓	✓	✓										
255514	✓	✓	✓	✓				✓				✓	✓		✓		✓			✓		✓			✓	✓	✓	✓	✓										
255515	✓	✓	✓	✓	✓										✓		✓			✓		✓			✓	✓	✓	✓	✓										
255516	✓	✓	✓	✓				✓				✓	✓		✓		✓			✓		✓			✓	✓	✓	✓	✓										
255528	✓	✓	✓	✓	✓																																		
255529	✓	✓	✓	✓	✓																																		
255530	✓	✓	✓	✓				✓				✓	✓																										
255536															✓		✓			✓		✓																	
255543																	✓									✓	✓	✓	✓	✓									
255544																	✓									✓	✓	✓	✓	✓									
255545																	✓									✓	✓	✓	✓	✓									
255546																	✓									✓	✓	✓	✓	✓									
255554															✓		✓	✓		✓	✓	✓																	
255561																✓	✓							✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓									
255562																✓	✓							✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓									
255563																✓	✓							✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓									
255564																✓	✓							✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓									
255583															✓		✓		✓							✓	✓	✓	✓	✓									
255584															✓		✓		✓							✓	✓	✓	✓	✓									
255585															✓		✓		✓							✓	✓	✓	✓	✓									
255586															✓		✓		✓							✓	✓	✓	✓	✓									
255597															✓	✓		✓				✓		✓															
255598															✓	✓		✓				✓		✓															
237908																																			✓	✓	✓	✓	
255616																																				✓	✓	✓	✓
255620											✓			✓	✓																								
255694	✓	✓	✓		✓										✓		✓							✓			✓		✓	✓									
255698	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓																								✓	✓
255701	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓																								✓	✓

## Descriptions du kit de L250cc

Kit	Désignation
255513	Kit complet de joints, L250CS
255514	Kit complet de joints, L250CM
255515	Kit complet de joints, L250SS
255516	Kit complet de joints, L250SM
255528	Kit de joints du presse-étoupe, L250CS
255529	Kit de joints du presse-étoupe, L250SS
255530	Kit de joints du presse-étoupe, L250CM et L250SM
255536	Kit de pistons
255543	Kit de joints souples d'admission, L250CS
255544	Kit de joints souples d'admission, L250CM
255545	Kit de joints souples d'admission, L250SS
255546	Kit de joints souples d'admission, L250SM
255554	Kit de joints de piston métalliques et souples
255561	Kit de joints de vanne d'admission métalliques et souples ; L250CS
255562	Kit de joints de vanne d'admission métalliques et souples ; L250CM
255563	Kit de joints de vanne d'admission métalliques et souples ; L250SS
255564	Kit de joints de vanne d'admission métalliques et souples ; L250SM
255573	Kit de tiges de piston, L250CS et L250SS
255574	Kit de tiges de piston, L250CM et L250SM
255583	Kit de tiges de piston d'amorçage ; L250CS
255584	Kit de tiges de piston d'amorçage ; L250CM
255585	Kit de tiges de piston d'amorçage ; L250SS
255586	Kit de tiges de piston d'amorçage ; L250SM
255597	Kit de cylindres, L250CS et L250SS
255598	Kit de cylindres, L250CM et L250SM
255605	Kit de sorties ; modèles en carbone
255606	Kit de sorties ; modèles en acier inox
255611	Kit de boîtiers d'admission ; modèles en carbone
255612	Kit de boîtiers d'admission ; modèles en acier inox
237908	Kit de la vanne de purge, tous les modèles en carbone

Kit	Désignation
255616	Kit de vanne de purge ; tous les modèles en acier inox
255620	Kit de joints de coupelle intégrée ; MaxLife, L250CM et L250SM
255694	Kit de joints complets ; alternative en PTFE ; comprend tous les kits d'alternative en PTFE repris dans <b>Kits de joints de L250cc</b> , page 33
255698	Kit de coupelles intégrées ; L250CM
255701	Kit de coupelles intégrée ; L250SM



## Kits de joints de L250cc

## Presse-étoupes

## Severe Duty

## Ré

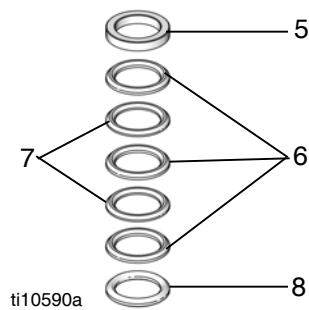
f.	Désignation	Qté.
5★	GARNITURE, presse-étoupe, femelle	1
*	GARNITURE, presse-étoupe, femelle ; acier inox	1
6	JOINT EN V ; UHMWPE	3
7	JOINT EN V ; PTFE	2
8★	GARNITURE, presse-étoupe, mâle	1
*	GARNITURE, presse-étoupe, mâle ; acier inox	1

## MaxLife

Réf.	Désignation	Qté.
5	JOINT, coupelle en U	1
6	ENTRETOISE, métallique	1
7	ENTRETOISE, acétal	1

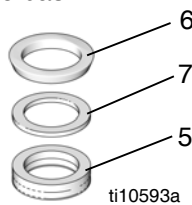
## Severe Duty

\* Lèvres orientées  
vers le bas



## MaxLife

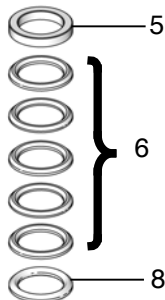
\* Lèvres orientées  
vers le bas



## Alternatif en PTFE

Réf.	Désignation	Qté.
5	GARNITURE, presse-étoupe, femelle	1
6	JOINT EN V, PTFE	5
8	GARNITURE, presse-étoupe, mâle	1

\* Lèvres  
orientées  
vers le bas



## Joints de vanne d'admission

## Severe Duty et MaxLife

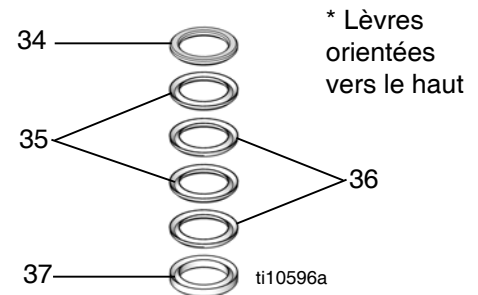
Réf.	Désignation	Qté
34	GARNITURE, mâle, piston d'amorçage ; acier inox	1
35	PRESSE-ÉTOUPE ; UHMWPE	2
36★*	JOINT ; PTFE (Severe Duty)	2
✕*	PRESSE-ÉTOUPE ; cuir ; (MaxLife)	2
37	GARNITURE, femelle, piston d'amorçage	1

★ Seulement pour le modèle L250CS.

✕ Seulement pour le modèle L250CM.

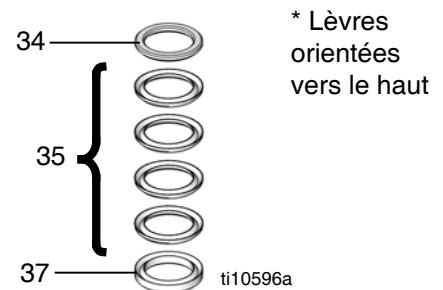
\* Seulement pour le modèle L250SS.

✕ Seulement pour le modèle L250SM.



## Alternatif en PTFE

Réf.	Désignation	Qté
34	GARNITURE, mâle, piston d'amorçage	1
35	PRESSE-ÉTOUPE, PTFE	4
37	GARNITURE, femelle, piston d'amorçage	1



## Joints de piston

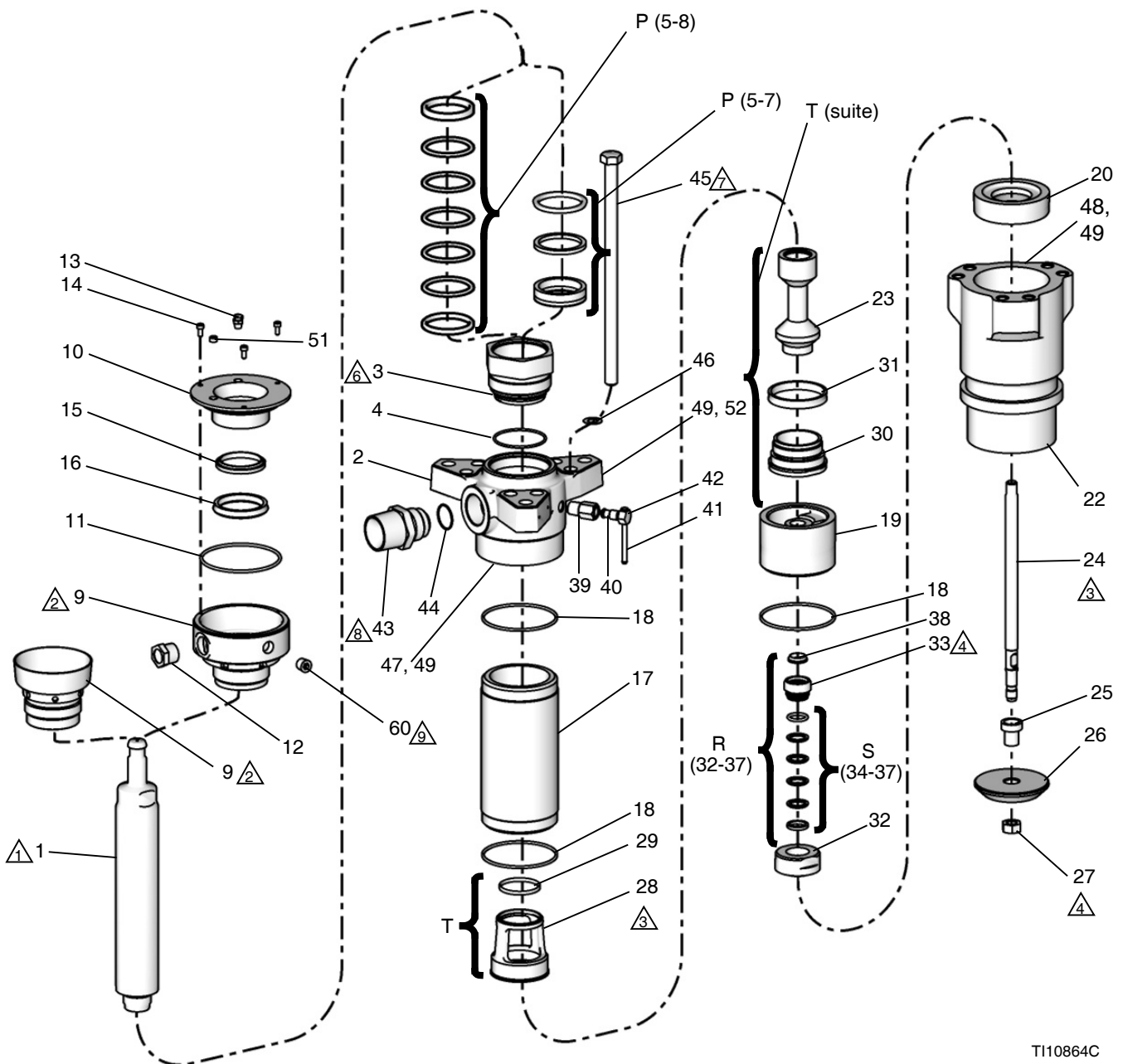
## Alternatif en PTFE

Réf.	Désignation	Qté
31	JOINT, piston	1

# Bas de pompe de 500 cc

**LÉGENDE :**

- ▲ Serrez à un couple de 441-490 n•m (327-363 pi-lb)
- ▲ Serrez à un couple de 128-155 n•m (95-115 pi-lb)
- ▲ Serrez à un couple de 122-135 n•m (90-100 pi-lb)
- ▲ Serrez à un couple de 96-106 n•m (71-78 pi-lb)
- ▲ Serrez à un couple de 203-355 n•m (149-261 pi-lb)
- ▲ Serrez à un couple de 217-299 n•m (160-220 pi-lb)
- ▲ Serrez à un couple de 141-185 n•m (104-136 pi-lb)
- ▲ Appliquez du produit d'étanchéité pour filetage



T110864C

## Modèles L500cc

Réf.	Pièce	Désignation	Qté	Réf.	Pièce	Désignation	Qté
1★*	255575	KIT, tige, piston ; chrome (comprend la référence 18)	1	26★*	190276	PISTON	1
✖	255576	KIT, tige, piston ; MaxLife (comprend la référence 18)	1	✖	190277	PISTON ; acier inox	1
2★	255607	KIT, sortie, boîtier (comprends les références 18, 44, 47, 49 et 52)	1	27★	112733	SIÈGE, piston	1
✖	255609	KIT, sortie, boîtier (comprend les références 18, 44, 47, 49 et 52)	1	✖	112734	SIÈGE, piston ; acier inox	1
3★	15K752	CARTOUCHE	1	28‡	15M525	GUIDE, piston	1
✖	15M634	CARTOUCHE ; acier inox	1	29‡	----	ROULEMENTS, guide	1
4‡	102857	TORIQUE	1	30‡	----	SIÈGE, piston	1
5‡★*	----	GARNITURE, presse-étoupe femelle ; voir <b>Kits de joints de L500cc</b>	1	31‡	----	JOINT, piston ; voir <b>Kits de joints de L500cc</b>	1
✖	----	GARNITURE, presse-étoupe, coupelle en V ; voir <b>Kits de joints de L500cc</b>	1	32‡★	----	VANNE, admission	1
6‡★*	----	JOINT EN V ; PTFE ; voir <b>Kits de joints de L500cc</b>	2	✖	----	VANNE, admission ; acier inox	1
✖	----	ENTRETOISE, coupelle en V ; voir <b>Kits de joints de L500cc</b>	1	33‡★	----	ÉCROU, presse-étoupe	1
7‡★*	----	JOINT EN V ; UHMWPE ; voir <b>Kits de joints de L500cc</b>	3	✖	----	ÉCROU, presse-étoupe ; acier inox	1
✖	----	ENTRETOISE, acétal ; voir <b>Kits de joints de L500cc</b>	1	34‡	----	GARNITURE, mâle, piston ; acier inox	1
8‡★*	----	GARNITURE, presse-étoupe mâle ; voir <b>Kits de joints de L500cc</b>	1	35‡	----	JOINT EN V ; voir <b>Kits de joints de L500cc</b>	2
9‡	24U016	ÉCROU, presse-étoupe, CS ouvert	1	36‡★*	----	JOINT EN V ; voir <b>Kits de joints de L500cc</b>	2
★	24U018	ÉCROU, presse-étoupe, SS ouvert	1	✖	----	JOINT EN V ; voir <b>Kits de joints de L500cc</b>	2
✖	----	COUPELLE, intégrée	1	37‡	----	GARNITURE, femelle, piston ; acier inox ; voir <b>Kits de joints de L500cc</b>	1
10‡✖	----	COUVERCLE, coupelle	1	38‡	----	JOINT, vanne	1
11‡✖	104095	TORIQUE	1	39‡★	----	BOÎTIER, vanne	1
12‡✖	----	FENÊTRE DE NIVEAU	1	✖	----	BOÎTIER, vanne ; acier inox	1
13‡✖	----	COUVERCLE, orifice d'huile	1	40‡★	----	BOUCHON, vanne	1
14‡✖	----	VIS, tête creuse à six pans ; M5 x 12	3	✖	----	BOUCHON, vanne ; acier inox	1
15‡✖	----	RACLEUR, couvercle de coupelle	1	41‡	----	POIGNÉE, sortie de purge	1
16‡✖	----	JOINT, couvercle de coupelle	1	42‡	----	ATTACHE, sortie de purge	1
17‡★*	----	CYLINDRE, pompe	1	43★	184279	RACCORD, sortie	1
✖	----	CYLINDRE, pompe ; MaxLife	1	✖	184387	RACCORD, sortie ; acier inox	1
18‡	184072	TORIQUE	3	44‡	109213	JOINT, sortie	1
19	184415	BOÎTIER, vanne	1	45★	109203	BOULON, hex	6
20‡★	----	SIÈGE, vanne	1	✖	109470	BOULON, tête hex. ; acier inox	6
✖	----	SIÈGE, vanne ; acier inox	1	46✖	184618	RONDELLE, séparateur	6
22★	255613	KIT, boîtier d'admission (comprend la référence 48)	1	47▲★	184293	ÉTIQUETTE, avertissement	1
✖	255614	KIT, boîtier d'admission ; acier inox (comprend la référence 48)	1	✖	184462	ÉTIQUETTE, avertissement	1
23‡	----	SIÈGE, piston	1	49★	100508	VIS, entraînement	6
24‡★*	----	TIGE, piston	1	✖	109202	VIS, entraînement ; acier inox	6
✖	----	TIGE, piston ; MaxLife	1	50▲	172479	ÉTIQUETTE, instruction, sécurité	1
25	189988	GUIDE, piston, acier inox	1	51✖	----	BOUCHON, tuyau	1
				52	197561	PLAQUE, identification	1
				lup60✖	----	PRISE, tuyau	1

★ *Seulement pour le modèle L500CS.*✖ *Seulement pour le modèle L500CM.*\* *Seulement pour le modèle L500SS.*✖ *Seulement pour le modèle L500SM.*‡ *Voir le tableau, page 36. Kits pour L500cc*▲ *Des étiquettes, plaquettes et cartes supplémentaires d'avertissement et de danger peuvent être obtenues gratuitement.*

## Kits pour L500cc

Les tableaux suivants indiquent les pièces incluses dans chaque kit (selon leur numéro de référence).

Kit	Numéros de référence																																					
	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	20	23	24	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	44	51	60			
255517	✓	✓	✓	✓	✓										✓				✓		✓			✓	✓	✓	✓	✓							✓			
255518	✓	✓	✓	✓				✓					✓	✓	✓				✓		✓				✓	✓	✓	✓	✓							✓		
255519	✓	✓	✓	✓	✓										✓				✓		✓				✓	✓	✓	✓	✓							✓		
255520	✓	✓	✓	✓				✓					✓	✓	✓				✓		✓				✓	✓	✓	✓	✓							✓		
255531	✓	✓	✓	✓	✓																																	
255532	✓	✓	✓	✓				✓					✓	✓																								
255538															✓				✓		✓																	
255547															✓										✓	✓	✓	✓	✓									
255548															✓										✓	✓	✓	✓	✓									
255549															✓										✓	✓	✓	✓	✓									
255550															✓										✓	✓	✓	✓	✓									
255556															✓		✓		✓	✓	✓																	
255565															✓	✓							✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓									
255566															✓	✓							✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓									
255567															✓	✓							✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓									
255568															✓	✓							✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓									
255587															✓			✓						✓	✓	✓	✓	✓	✓									
255588															✓			✓						✓	✓	✓	✓	✓	✓									
255589															✓			✓						✓	✓	✓	✓	✓	✓									
255590															✓			✓						✓	✓	✓	✓	✓	✓									
255601														✓	✓					✓		✓																
255602														✓	✓					✓		✓																
237908																														✓	✓	✓	✓					
255616																														✓	✓	✓	✓					
255621											✓				✓	✓																						
255695	✓	✓	✓		✓										✓								✓			✓		✓	✓	✓								
255699	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓																							✓	✓
255702	✓	✓	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓																							✓	✓

## Descriptions du kit de L500cc

Kit	Désignation
255517	Kit complet de joints, L500CS
255518	Kit complet de joints, L500CM
255519	Kit complet de joints, L500SS
255520	Kit complet de joints, L500SM
255531	Kit de joints du presse-étoupe, L500CS et L500SS
255532	Kit de joints du presse-étoupe, L500CM et L500SM
255538	Kit de joints souples de piston
255547	Kit de joints souples d'admission, L500CS
255548	Kit de joints souples d'admission, L500CM
255549	Kit de joints souples d'admission, L500SS
255550	Kit de joints souples d'admission, L500SM
255556	Kit de joints de piston métalliques et souples
255565	Kit de joints de vanne d'admission métalliques et souples ; Severe Duty, L500CS
255566	Kit de joints de vanne d'admission métalliques et souples ; MaxLife, L500CM
255567	Kit de joints de vanne d'admission métalliques et souples ; Severe Duty, L500SS
255568	Kit de joints de vanne d'admission métalliques et souples ; L250CS MaxLife, L500SM
255575	Kit de tiges de piston, L500CS et L500SS
255576	Kit de tiges de piston, L500CM et L500SM
255587	Kit de tiges de piston d'amorçage ; L500CS
255588	Kit de tiges de piston d'amorçage ; L500CM
255589	Kit de tige de piston d'amorçage ; L500SS
255590	Kit de tiges de piston d'amorçage ; L500SM
255601	Kit de cylindres ; Severe Duty, L500CS et L500SS
255602	Kit de cylindres ; MaxLife, L500CM et L500SM

Kit	Désignation
255607	Kit de sorties ; carbone, L500CS et L500CM
255609	Kit de sorties ; acier inox, L500SM et L500SS
255613	Kit de boîtiers d'admission ; modèles en carbone
255614	Kit de boîtiers d'admission ; modèles en acier inox
237908	Kit de la vanne de purge, tous les modèles en carbone
255616	Kit de la vanne de purge ; tous les modèles en acier inox
255621	Kit de joints de coupelle intégrée ; MaxLife, L500CM et L500SM
255695	Kit de joints complets ; alternative en PTFE ; comprend tous les kits d'alternative en PTFE repris dans <b>Kits de joints de L500cc</b> , page 38
255699	Kit de coupelles intégrées ; L500CM
255702	Kit de coupelles intégrées ; L500SM

## Kits de joints de L500cc

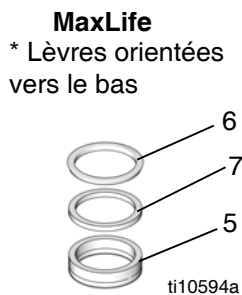
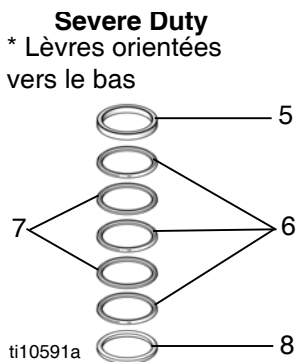
## Presse-étoupe

## Severe Duty

Réf.	Désignation	Qté.
5	GARNITURE, presse-étoupe femelle	1
6	JOINT EN V ; UHMWPE	3
7	JOINT EN V ; PTFE	2
8	GARNITURE, presse-étoupe mâle	1

## MaxLife

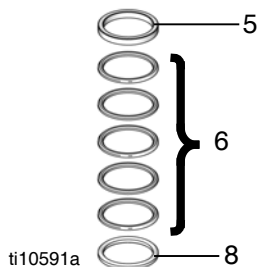
Réf.	Désignation	Qté.
5	JOINT, coupelle en U	1
6	ENTRETOISE, métallique	1
7	ENTRETOISE, acétal	1



## Alternatif en PTFE

Réf.	Désignation	Qté.
5	GARNITURE, presse-étoupe, femelle	1
6	JOINT EN V, PTFE	5
8	GARNITURE, presse-étoupe, mâle	1

\* Lèvres orientées vers le bas



## Joints de vanne d'admission

## Severe Duty et MaxLife

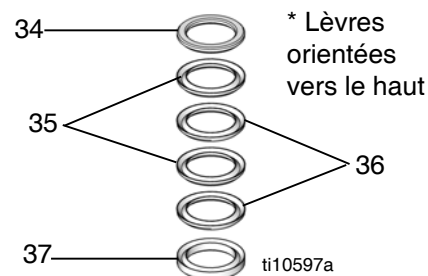
Réf.	Désignation	Qté
34	GARNITURE, mâle, piston d'amorçage	1
35	PRESSE-ÉTOUPE ; UHMWPE	2
36★*	PRESSE-ÉTOUPE ; PTFE (Severe Duty)	2
✕*	PRESSE-ÉTOUPE ; cuir ; (MaxLife)	2
37	GARNITURE, femelle, piston d'amorçage	1

★ Seulement pour le modèle L500CS.

✕ Seulement pour le modèle L500CM.

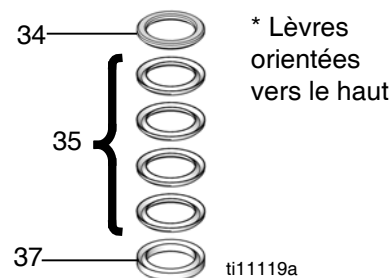
\* Seulement pour le modèle L500SS.

✕ Seulement pour le modèle L500SM.



## Alternatif en PTFE

Réf.	Désignation	Qté
34	GARNITURE, mâle, piston d'amorçage	1
35	PRESSE-ÉTOUPE, PTFE	4
37	GARNITURE, femelle, piston d'amorçage	1



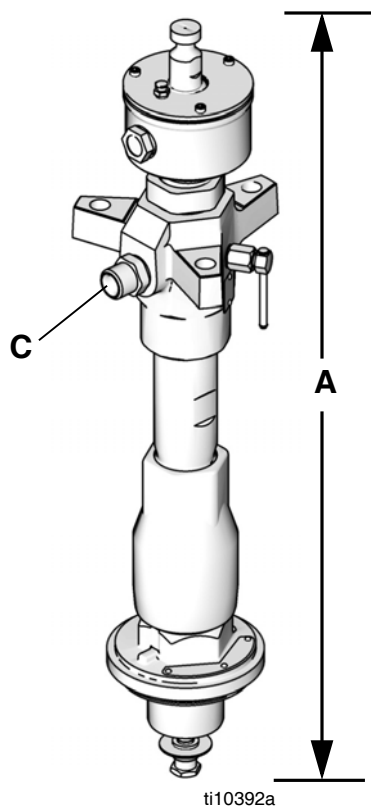
## Joints de piston

## Alternatif en PTFE

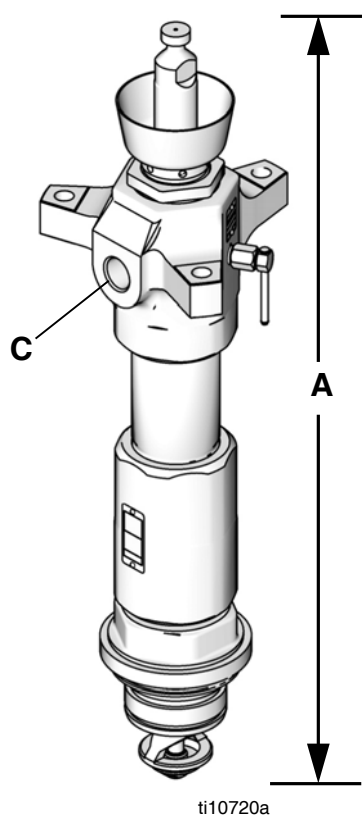
Réf.	Désignation	Qté
31	JOINT, piston	1

# Dimensions

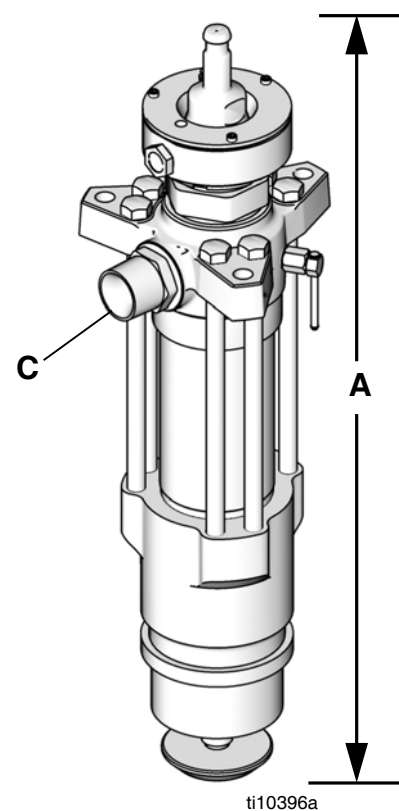
Modèles L060CM et L100CM



Modèles L200SM et L250SM



Modèle L500CM

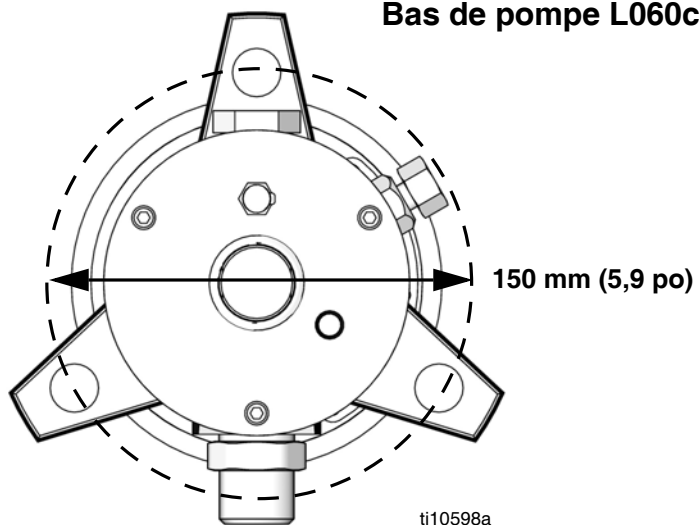


## Dimensions du bas de pompe

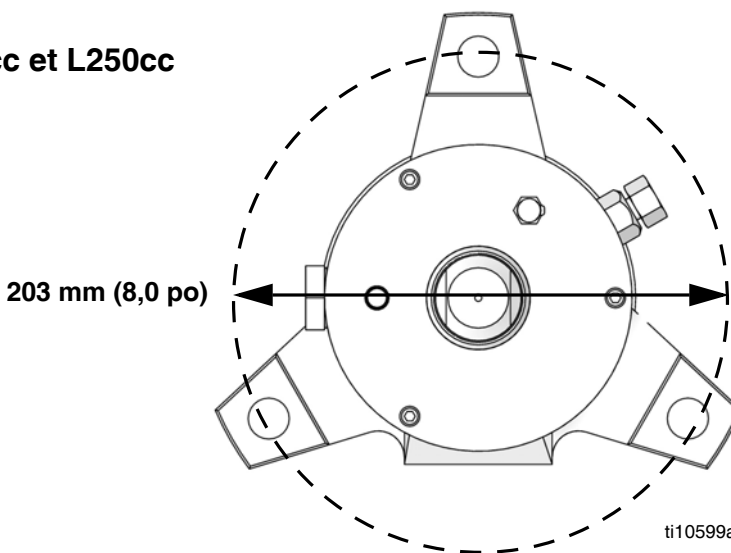
<b>Bas de pompe</b>	<b>A</b> <b>(Hauteur)</b> mm (po.)	<b>C</b> <b>(diamètre de sortie)</b> mm npt	<b>Poids</b> kg (livres)
60 cc	27.2 (691.0)	3/4 npt (m)	34 (15.5)
100 cc	28.62 (727.0)	3/4 npt (m)	35 (16)
200 cc	29.75 (755.7)	1 npt(f)	64 (29)
250 cc	29.68 (754.0)	1 npt(f)	64 (29)
500 cc	29.88 (759.0)	1-1/2 npt(m)	86 (39)

## Disposition des orifices de montage du boîtier de sortie

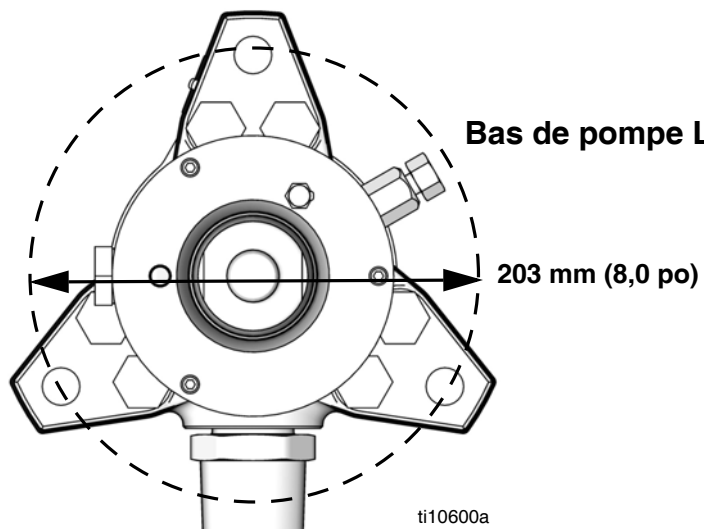
**Bas de pompe L060cc et L100cc**



**Bas de pompe L200cc et L250cc**



**Bas de pompe L500cc**







# Spécifications techniques

Tous les modèles de bas de pompe ont la même température de fonctionnement maximale.

<b>Bas de pompe Check-Mate</b>		
	<b>Unités impériales</b>	<b>Système métrique</b>
Température de fonctionnement maximale	180° F	80° C
<b>Pression de service de liquide maximale</b>		
60 cc	6100 psi	42 MPa, 421 bars
100 cc	6300 psi	44,1 MPa, 441 bars
200 cc	6200 psi	43,4 MPa, 434 bars
250 cc	6200 psi	43,4 MPa, 434 bars
500 cc	3900 psi	27,3 MPa, 273 bars
<b>Longueur de course</b>		
Moteurs pneumatiques NXT NXT2200, NXT3400 et NXT6500	4,75 po	120 mm
Moteurs pneumatiques NXT200, NXT400, NXT700, NXT1200 et NXT1800	2,5 po	63 mm
<b>Pièces en contact avec le produit</b>		
L060/100CS	Acier allié ETD 150, 41L40 et 4140 ; acier inoxydable 304 et 17-4PH ; acétal ; PTFE rempli au carbone ; acier au carbone ; fonte ductile ; placage au nickel, au zinc et au chrome autocatalytique ; polyéthylène de poids moléculaire élevé	
L060/100CM	Acier allié ETD 150, 41L40 et 4140 ; acier inoxydable 304, 316 et 17-4PH ; acétal ; PTFE rempli au carbone ; cuir ; fonte ductile ; acier au carbone ; revêtements/placage au nickel, au zinc et au chrome autocatalytique ; polyéthylène de poids moléculaire élevé ; caoutchouc nitrile ; polyuréthane ; placage au nickel et au zinc en acier au carbone autocatalytique	
L060/100SS	Acier inoxydable 304, 316 et 17-4PH ; acétal ; placage au nickel et au chrome autocatalytique ; UHMWPE ; PTFE rempli au carbone ; PTFE ; FKM ; revêtement en nickel en acier au carbone autocatalytique	
L060/100SM	Acier inoxydable 304, 316 et 17-4 PH ; acétal ; PTFE ; UHMWPE ; PTFE rempli au carbone ; revêtements/placage au nickel, au chrome et MaxLife autocatalytique ; caoutchouc nitrile ; cuir ; polyuréthane ; placage au nickel autocatalytique, au zinc et en acier au carbone	
L200/250CS	Acier allié ETD 150, 41L40 et 4140 ; acier inoxydable 304, 316, 17-4PH et 440C ; acétal ; PTFE rempli au carbone ; acier au carbone ; fonte ductile ; placage au nickel, au zinc et au chrome autocatalytique ; PTFE ; UHMWPE	
L200/250CM	Acier inoxydable 303, 304, 316, 17-4PH et 440C ; acier au carbone ; fonte ductile, revêtement en nickel autocatalytique ; placage au nickel, au zinc et au chrome et autocatalytique ; cuir ; UHMWPE ; caoutchouc nitrile ; PTFE ; polyuréthane ; PTFE rempli au carbone ; revêtement MaxLife ; acétal	

<b>Bas de pompe Check-Mate</b>		
	<b>Unités impériales</b>	<b>Système métrique</b>
L200/250SS	Acier inoxydable 303, 304, 316, 17-4PH, 440C et CF16F ; UHMWPE ; PTFE ; PTFE rempli au carbone ; placage au nickel autocatalytique et au chrome	
L200/250SM	Acier inoxydable 303, 304, 316, 17-4PH, 440C et CF16F ; coupelle de presse-étoupe plaquée au zinc en acier au carbone ; caoutchouc nitrile ; cuir ; UHMWPE ; PTFE ; PTFE rempli au carbone ; polyuréthane ; acétal ; fonte ductile, placage au nickel autocatalytique ; revêtement MaxLife ; placage au chrome ; fonte ductile, coupelle de presse-étoupe en revêtement PTFE	
L500CM	Acier inoxydable 303, 304, 316, 17-4PH et 440C ; acier au carbone ; placage au nickel autocatalytique et plaqué au zinc ; fonte ductile ; placage au nickel autocatalytique ; caoutchouc nitrile ; PTFE ; UHMWPE ; polyuréthane ; PTFE rempli au carbone ; acétal ; cuir ; acier allié E52100 et ETD 150 ; placage au nickel et au chrome autocatalytique ; revêtement MaxLife	
L500CS	Acier inoxydable 303, 304, 316 et 17-4PH ; fonte ductile et acier au carbone , placage au nickel autocatalytique ; acier au carbone ; placage au nickel et au zinc en acier au carbone autocatalytique ; acier allié E52100 et ETD 150 ; PTFE ; UHMWPE ; PTFE rempli au carbone ; acétal	
L500SS	Acier inoxydable 303, 304, 316, 17-4PH et 13- ; placage au chrome ; PTFE ; UHMWPE ; PTFE rempli au carbone ; acétal	
L500SM	Acier inoxydable 303, 304, 316, 17-4PH et 13-8 ; acier au carbone, plaqué au zinc ; placage au nickel à l'acier au carbone autocatalytique ; revêtement au nickel et PTFE en fonte ductile autocatalytique PTFE ; cuir ; acétal ; PTFE rempli au carbone ; UHMWPE; polyuréthane ; caoutchouc nitrile ; placage au chrome ; revêtement MaxLife	
<b>Remarques</b>		
Toutes les marques ou marques déposées sont la propriété de leurs propriétaires respectifs.		

# 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 de matériau et de fabrication à la date de la vente à l'acheteur et utilisateur initial. Sauf garantie spéciale, élargie ou limitée, publiée par Graco, Graco réparera ou remplacera, pendant une période de douze mois à compter de la date de la vente, toute pièce de l'équipement jugée défectueuse par Graco. Cette garantie s'applique uniquement si l'équipement est installé, utilisé et entretenu conformément aux recommandations écrites de Graco.

Cette garantie ne couvre pas et Graco ne sera pas tenu pour responsable de l'usure et de la détérioration générales ou de tout autre dysfonctionnement, des dégâts ou de l'usure causés par une mauvaise installation, une mauvaise application ou utilisation, une abrasion, la corrosion, une maintenance inappropriée ou incorrecte, 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, dommage ou 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 un mauvais entretien desdits structures, accessoires, équipements ou matériels non fournis par Graco.

Cette garantie sera appliquée à condition que l'équipement objet de la réclamation soit retourné en port payé à un distributeur agréé de Graco pour une vérification du défaut signalé. Si le défaut est reconnu, Graco réparera ou remplacera gratuitement toutes les pièces défectueuses. L'équipement sera retourné à l'acheteur d'origine en port payé. Si l'examen du matériel ne révèle aucun défaut de matériau 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 (pour dommages indirects ou consécutifs de manque à gagner, perte de marché, dommages corporels ou matériels ou tout autre dommage indirect ou consécutif, la liste n'ayant aucun caractère exhaustif) 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, etc.) 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.

## Informations concernant Graco

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

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

**POUR EFFECTUER COMMANDER, contactez votre distributeur Graco ou contactez-nous pour connaître votre distributeur le plus proche.**

**Téléphone : 612-623-6921 ou appel gratuit : +1 800-328-0211 Télécopie : 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 procéder à tout moment, sans préavis, à des modifications.*

*Traduction des instructions originales. This manual contains French. MM 312375*

**Siège social de Graco : Minneapolis**  
**Bureaux à l'étranger : Belgique, Chine, Corée, Japon**

**GRACO INC. ET FILIALES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS, MN 55440-1441 • USA**  
**Copyright 2019, Graco Inc. Tous les sites de fabrication de Graco sont certifiés ISO 9001.**

[www.graco.com](http://www.graco.com)  
Révision P, novembre 2019