

Probler® P2 Dosierpistole

332020ZAE

DE

**Zur Dosierung von nicht entflammbarem Schaum und Polyurea.
Nur für geschultes Personal.**

**Nicht zum Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen oder Gefahrenbereichen
zugelassen.**

*0,62–0,76 MPa, 6,2–7,6 bar, 90–110 psi)
Lufteinlassdruckbereich*

*Maximaler statischer Materialdruck: 24,1 MPa
(241 bar, 3500 psi)*

Siehe Seite 3 zu Informationen zu den einzelnen
Modelle.



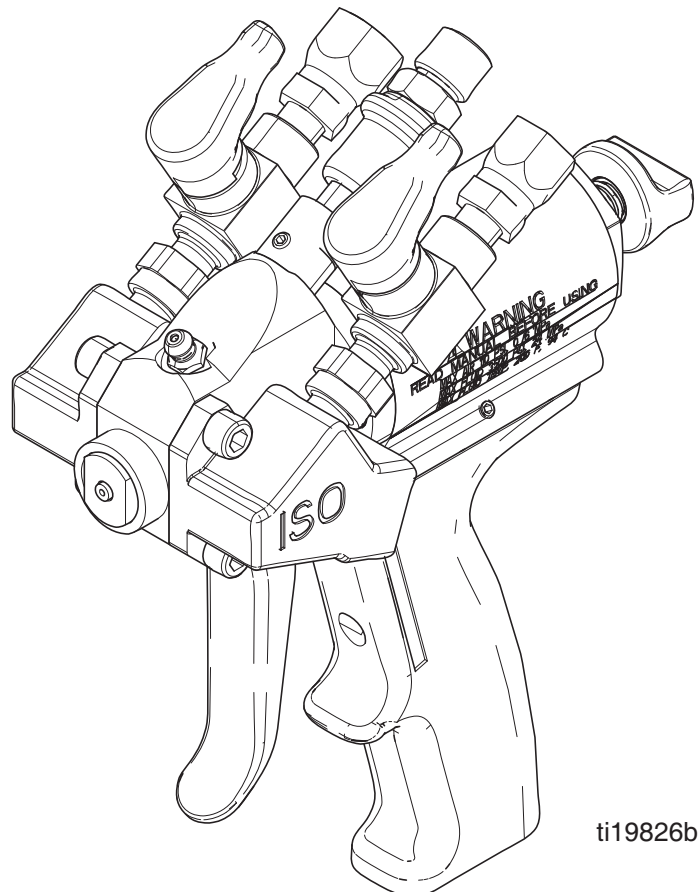
Wichtige Sicherheitshinweise

Alle Warnhinweise und Anweisungen in diesem Handbuch und damit zusammenhängenden Handbüchern vor Verwendung des Geräts genau durchlesen. Alle Anweisungen an einem sicheren Ort aufbewahren.



Wichtige medizinische Information

Lesen Sie die mit der Pistole mitgelieferte Notfallkarte. Sie enthält Informationen zur Behandlung von Injektionsverletzungen für einen Arzt. Führen Sie diese bei der Bedienung des Gerätes mit sich.




ti19826b

Inhaltsverzeichnis


Modelle	3	Wartung	16
Warnhinweise	4	Tägliche Wartung.....	16
Wichtige Hinweise zu Isocyanaten (ISOs)	6	Rutinewartung	16
Bedingungen bei Isocyanaten.....	6	Auf undichte Dichtungen überprüfen	17
Selbstentzündung von Materialien.....	7	Prüfung auf undichte Materialventile.....	17
Halten Sie die Komponenten A und B immer getrennt	7	Seitenblöcke warten.....	18
Feuchtigkeitsempfindlichkeit von Isocyanaten	7	Einstellung der Abzugsicherung.....	19
Schaumharze mit 245 fa Treibmitteln.....	7	Bohrersätze	20
Materialwechsel	7	Fehlerbehebung	22
Komponentenidentifizierung	8	Teile	24
Übersicht	9	Optionale Konfigurationen	28
Installation	10	Flachdüsen	28
Erdung.....	10	Umrüstsätze	30
Anschluss an Graco Geräte	10	Sätze	31
Anschluss an andere Geräte	11	O-Ringsätze.....	32
Bedienung	11	Abzugsicherungssätze	33
Betriebsanforderungen	11	Technische Spezifikationen	35
Luftdruckverlust	12	California Proposition 65	35
Ventilsteuerung	12	Graco-Standardgarantie	36
Abzugsicherung	12		
Druckentlastung.....	13		
Tägliche Inbetriebnahme.....	14		
Tägliches Ausschalten.....	15		

Modelle

Modell	Beschreibung	Maximaler statischer Materialdruck bar (psi, MPa)	Lufteinlass Druckbereich bar (psi, MPa)	Zulassungen
GCP2RA	PISTOLE, P2, 0,036 Zoll, 00	3500 psi (24.1 MPa 241 bar)	90–110 psi (0,62–0,76 MPa, 6,2–7,6 bar)	
GCP2R0	PISTOLE, P2, 0,051 Zoll, 00			
GCP2R1	PISTOLE, P2, 0,059 Zoll, 01			
GCP2R2	PISTOLE, P2, 0,073 Zoll, 02			
GCP2R3	PISTOLE, P2, 0,088 Zoll, 03			
GCP2R4	PISTOLE, P2, 0,100 Zoll, 04			
GCP2R5	PISTOLE, P2, 0,125 Zoll, 05			

Warnhinweise

Die folgenden Warnhinweise betreffen die Einrichtung, Verwendung, Erdung, Wartung und Reparatur dieses Geräts. Das Symbol mit dem Ausrufezeichen steht bei einem allgemeinen Warnhinweis und die Gefahrensymbole beziehen sich auf Risiken, die bei bestimmten Arbeiten auftreten. Wenn diese Symbole in dieser Betriebsanleitung oder auf Warnschildern erscheinen, müssen diese Warnhinweise beachtet werden. In dieser Anleitung können gegebenenfalls auch produktspezifische Gefahrensymbole und Warnhinweise erscheinen, die nicht in diesem Abschnitt behandelt werden.

 <h2 style="margin: 0;">WARNUNG</h2>	
 	<p>GEFAHREN DURCH GIFTIGE MATERIALIEN ODER DÄMPFE</p> <p>Giftige Flüssigkeiten oder Dämpfe können schwere oder tödliche Verletzungen verursachen, wenn sie in die Augen oder auf die Haut gelangen oder geschluckt oder eingeatmet werden.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Die Sicherheitsdatenblätter (SDB) für Anweisungen zur Handhabung und Informationen zu speziellen Gefahren – z. B. Langzeiteinwirkungen – der verwendeten Flüssigkeiten lesen. • Beim Spritzen, bei der Gerätewartung oder bei Aufenthalt im Arbeitsbereich immer für gute Belüftung des Arbeitsbereichs sorgen und eine angemessene persönliche Schutzausrüstung tragen. Siehe Warnhinweise zur persönlichen Schutzausrüstung in diesem Handbuch. • Gefährliche Materialien nur in dafür zugelassenen Behältern lagern und gemäß den zutreffenden Vorschriften entsorgen.
	<p>PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG</p> <p>Immer angemessene Schutzausrüstung tragen und darauf achten, dass beim Spritzen, bei der Gerätewartung oder bei Aufenthalt im Arbeitsbereich die Haut vollständig abgedeckt ist. Die Schutzausrüstung trägt zur Vermeidung schwerer Verletzungen bei, z. B. bei langer Exposition; beim Einatmen giftiger Dämpfe; bei allergischen Reaktionen; Verbrennungen; Augenverletzungen und Hörverlust. Zu diesen Schutzvorrichtungen gehören unter anderem:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Eine passende Atemmaske (evtl. mit Frischluftzufuhr), chemikalienresistente Handschuhe, Schutzkleidung und Fußabdeckungen nach den Empfehlungen des Materialherstellers und der lokalen Aufsichtsbehörden. • Schutzbrille und Gehörschutz.
    	<p>GEFAHR DURCH EINDRINGEN DES MATERIALS IN DIE HAUT</p> <p>Material, das unter hohem Druck aus der Pistole, aus undichten Schläuchen oder aus beschädigten Komponenten tritt, kann in die Haut eindringen. Diese Art von Verletzung sieht unter Umständen lediglich wie ein einfacher Schnitt aus. Es handelt sich aber tatsächlich um schwere Verletzungen, die eine Amputation zur Folge haben können. Suchen Sie sofort einen Arzt auf.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Die Pistole niemals gegen Personen oder Körperteile richten. • Nicht die Hand über die Spritzdüse legen. • Undichte Stellen nicht mit Händen, dem Körper, Handschuhen oder Lappen zuhalten oder ablenken. • Wenn nicht gespritzt wird, Materialabsperrventile schließen und die Luftzufuhr abschalten oder trennen. • Das Verfahren für die Druckentlastung befolgen, wenn das Dosieren von Material beendet wird und bevor Geräte gereinigt, überprüft oder gewartet werden. • Die Abzugsicherung aktivieren, wenn nicht gespritzt wird. • Schläuche und Kupplungen täglich prüfen. Verschlossene oder schadhafte Teile unverzüglich ersetzen.
	<p>BRANDGEFAHR</p> <p>Geräteoberflächen und erwärmte Flüssigkeit können während des Betriebs sehr heiß werden. Um schwere Verbrennungen zu vermeiden:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Niemals heiße Flüssigkeit oder heiße Geräte berühren.



WARNUNG



BRAND- UND EXPLOSIONSGEFAHR

Entzündliche Dämpfe wie Lösungsmittel- und Lackdämpfe **im Arbeitsbereich** können explodieren oder sich entzünden. Durch das Gerät fließende Farben oder Lösungsmittel können statische Funkenbildung verursachen. So wird die Brand- und Explosionsgefahr verringert:



- Das Gerät nur in gut belüfteten Bereichen verwenden.
- Mögliche Zündquellen wie z. B. Kontrollleuchten, Zigaretten, Taschenlampen und Kunststoff-Abdeckfolien (Gefahr statischer Funkenbildung) beseitigen.
- Alle Geräte im Arbeitsbereich erden. Siehe **Erdung**.
- Niemals Lösungsmittel mit Hochdruck spritzen oder spülen.
- Den Arbeitsbereich frei von Schmutz, einschließlich Lösungsmitteln, Lappen und Kraftstoff, halten.
- Kein Netzkabel ein- oder ausstecken und keinen Licht- oder Netzschalter betätigen, wenn entzündliche Dämpfe vorhanden sind.
- Nur geerdete Schläuche verwenden.
- Beim Spritzen in einen Eimer die Pistole fest an den geerdeten Eimer drücken. Nur antistatische oder leitfähige Eimereinsätze verwenden.
- **Betrieb sofort einstellen** bei statischer Funkenbildung oder Stromschlag. Das Gerät erst wieder verwenden, nachdem das Problem ermittelt und behoben wurde.
- Im Arbeitsbereich muss immer ein funktionstüchtiger Feuerlöscher griffbereit sein.



GEFAHR DURCH MISSBRÄUCHLICHE GERÄTEVERWENDUNG

Missbräuchliche Verwendung des Geräts kann zu schweren oder sogar tödlichen Verletzungen führen.



- Das Gerät nicht bei Ermüdung oder unter dem Einfluss von Medikamenten oder Alkohol bedienen.
- Niemals den zulässigen Betriebsdruck oder die zulässige Temperatur der Systemkomponente mit dem niedrigsten Nennwert überschreiten. Siehe **Technische Spezifikationen** in den Gerätehandbüchern.
- Nur Flüssigkeiten oder Lösungsmittel verwenden, die mit den benetzten Teilen des Gerätes verträglich sind. Siehe **Technische Spezifikationen** in den Gerätehandbüchern. Die Sicherheitshinweise der Flüssigkeits- und Lösungsmittelhersteller beachten. Für vollständige Informationen zum Material den Händler nach den entsprechenden Sicherheitsdatenblättern (SDB) fragen.
- Den Arbeitsbereich nicht verlassen, solange das Gerät mit Strom versorgt wird oder unter Druck steht.
- Schalten Sie das Gerät komplett aus und befolgen Sie die Anweisungen zur **Druckentlastung**, wenn das Gerät nicht verwendet wird.
- Das Gerät täglich überprüfen. Reparieren oder ersetzen Sie verschlissene oder beschädigte Teile umgehend und nur mit Original-Ersatzteilen des Herstellers.
- Gerät nicht verändern oder modifizieren. Durch Veränderungen oder Modifikationen können die Zulassungen erlöschen und Gefahrenquellen entstehen.
- Sicherstellen, dass alle Geräte für die Umgebung ausgelegt und genehmigt sind, in der sie eingesetzt werden.
- Das Gerät darf nur für den vorgegebenen Zweck benutzt werden. Bei Fragen den Vertriebspartner kontaktieren.
- Die Schläuche und Kabel nicht in der Nähe von belebten Bereichen, scharfen Kanten, beweglichen Teilen oder heißen Flächen verlegen.
- Die Schläuche nicht knicken, zu stark biegen oder zum Ziehen der Geräte verwenden.
- Halten Sie Kinder und Tiere vom Arbeitsbereich fern.
- Alle anwendbaren Sicherheitsvorschriften einhalten.



GEFAHR DURCH UNTER DRUCK STEHENDE ALUMINIUMTEILE

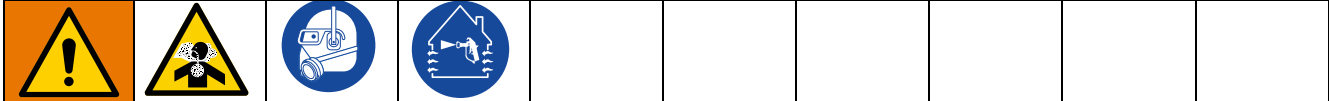
Wenn Materialien, die nicht mit Aluminium kompatibel sind, in unter Druck stehenden Geräten verwendet werden, kann es zu schwerwiegenden chemischen Reaktionen und zum Bruch der Geräte kommen. Ein Nichtbeachten dieser Warnung kann zum Tod, schweren Verletzungen oder Sachschäden führen.

- Verwenden Sie niemals 1,1,1-Trichlorethan, Methylenchlorid, andere Lösungsmittel mit halogenierten Kohlenwasserstoffen oder Materialien, die solche Lösungsmittel enthalten.
- Keine Chlorbleiche verwenden.
- Viele andere Flüssigkeiten können Chemikalien enthalten, die nicht mit Aluminium kompatibel sind. Die Verträglichkeit vom Materialhersteller bestätigen lassen.

Wichtige Hinweise zu Isocyanaten (ISOs)

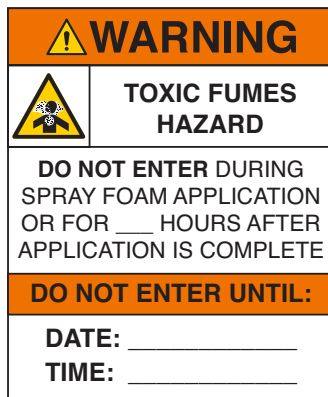
Isocyanate (ISO) sind in Zweikomponentenmaterialien verwendete Härter.

Bedingungen bei Isocyanaten





Das Spritzen oder Dosieren von Materialien, die Isocyanate enthalten, führt zur Bildung von potenziell gefährlichen Dämpfen, Nebeln und Kleinstpartikeln.




- Zu den speziellen Risiken von Isocyanaten und damit verbundenen Vorkehrungen lesen Sie bitte die Warnhinweise des Herstellers sowie Sicherheitsdatenblätter (SDS).
- Die Verwendung von Isocyanaten geht mit potenziell gefährlichen Verfahren einher. Verwenden Sie dieses Gerät nicht zum Spritzen, wenn Sie nicht entsprechend geschult und ausgebildet sind und nicht die Informationen in diesem Handbuch und in den Anwendungshinweisen und den SDS des Flüssigkeitsherstellers verstanden haben.
- Die Verwendung von falsch gewarteten oder falsch eingestellten Geräten kann zu nicht ordnungsgemäß ausgehärtetem Material führen, das Vergasung und unangenehme Gerüche zur Folge haben kann. Geräte müssen sorgfältig nach den Anweisungen im Handbuch gewartet und eingestellt werden.
- Um das Einatmen von Isocyanatdämpfen und Feinstpartikeln zu vermeiden, müssen alle Personen im Arbeitsbereich einen geeigneten Atemschutz tragen. Immer eine richtig sitzende Atemmaske tragen, eventuell mit einem zusätzlichen Beatmungsgerät. Belüften Sie den Arbeitsbereich nach den Anweisungen in den SDB des Herstellers.
- Vermeiden Sie jeglichen Hautkontakt mit Isocyanaten. Alle Personen im Arbeitsbereich müssen chemikalienresistente Handschuhe, Schutzkleidung und Fußabdeckungen nach den Empfehlungen des Materialherstellers und der lokalen Aufsichtsbehörden tragen. Alle Hinweise des Materialherstellers befolgen, einschließlich der Hinweise für die Handhabung kontaminierter Kleidung. Waschen Sie nach dem Spritzen die Hände und das Gesicht, bevor Sie essen oder trinken.
- Die Gefahr durch die Isocyanat-Exposition ist nach dem Spritzen nicht vorbei. Jeder, der keine geeignete persönliche Schutzausrüstung hat, muss sich während des Spritzens und nach dem Spritzen während der vom Materialhersteller festgelegten Zeit vom Arbeitsbereich fernhalten. In der Regel beträgt diese Zeit mindestens 24 Stunden.
- Andere Personen, die den aufgrund der Isocyanat-Exposition gefährlichen Arbeitsbereich betreten könnten, müssen gewarnt werden. Die Hinweise des Materialherstellers und der örtlichen Aufsichtsbehörde befolgen. Es wird empfohlen, ein Plakat wie das folgende außerhalb des Arbeitsbereichs anzubringen:



Selbstentzündung von Materialien

				
<p>Einige Materialien können sich selbst entzünden, wenn sie zu dick aufgetragen werden. Lesen Sie die Warnhinweise des Materialherstellers und die Sicherheitsdatenblätter (SDS).</p>				

Halten Sie die Komponenten A und B immer getrennt

				
<p>Eine Querkontamination kann zur Aushärtung des Materials in der Materialleitung führen, was zu schweren Verletzungen oder Schäden an Geräten führen kann. Um eine Querkontamination der materialberührten Teile zu vermeiden:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Niemals Teile der Isocyanatseite (E) und der Harzseite (F) vertauschen. • Verwenden Sie niemals Lösungsmittel auf einer Seite, wenn es bereits an der anderen Seite eingesetzt wurde. 				

Feuchtigkeitsempfindlichkeit von Isocyanaten

Die Einwirkung von Feuchtigkeit (wie zum Beispiel Luftfeuchtigkeit) führt dazu, dass das ISO teilweise aushärtet und kleine, harte, abrasive Kristalle bildet, die in der Flüssigkeit suspendiert werden. Schließlich bildet sich ein Film auf der Oberfläche, und das ISO-Material beginnt zu gelieren, wodurch die Viskosität erhöht wird.

ACHTUNG

Teilweise ausgehärtetes ISO-Material verringert die Leistung und Lebensdauer aller materialberührten Teile.

- Immer einen versiegelten Behälter mit einem Trockner in der Belüftungsöffnung oder eine Stickstoffatmosphäre verwenden. ISO-Material **niemals** in einem offenen Tank lagern.
- Darauf achten, dass die Ökertasse der ISO-Pumpe oder der Behälter (falls montiert) immer mit dem geeigneten Schmierstoff gefüllt sind. Der Schmierstoff erzeugt eine Barriere zwischen dem ISO-Material und der Atmosphäre.
- Nur feuchtigkeitsbeständige und ISO-kompatible Schläuche verwenden.
- Niemals regenerierte Lösungsmittel verwenden, die eventuell Feuchtigkeit enthalten. Darauf achten, dass Lösungsmittelbehälter bei Nichtgebrauch immer geschlossen sind.
- Gewindeteile bei der Montage immer mit einem geeigneten Schmierstoff schmieren.

HINWEIS: Die Stärke der Filmbildung sowie die Kristallisationsgeschwindigkeit hängen von der ISO-Mischung, der Feuchtigkeit und der Temperatur ab.

Schaumharze mit 245 fa Treibmitteln

Einige Schaumtreibmittel schäumen bei Temperaturen über 33°C (90°F), wenn sie nicht unter Druck stehen, besonders dann, wenn sie geschüttelt werden. Zur Verringerung der Schaumbildung ist die Vorwärmung im Zirkulationssystem zu minimieren.

Materialwechsel

ACHTUNG

Ein Wechsel der im Gerät verwendeten Materialien erfordert besondere Aufmerksamkeit, um Schäden und Ausfallzeiten der Geräte zu vermeiden.

- Die Anlage beim Materialwechsel mehrmals gründlich durchspülen, damit sie richtig sauber ist.
- Nach dem Spülen immer die Materialeinlassfilter reinigen.
- Vom Materialhersteller die chemische Kompatibilität bestätigen lassen.
- Beim Wechsel zwischen Epoxiden und Urethanen oder Polyurea alle Materialkomponenten demontieren und reinigen und die Schläuche auswechseln. Epoxidharze haben oft Amine an der B-Seite (Härter). Polyurea haben oft Amine auf der B-Seite (Harz).

Komponentenidentifizierung

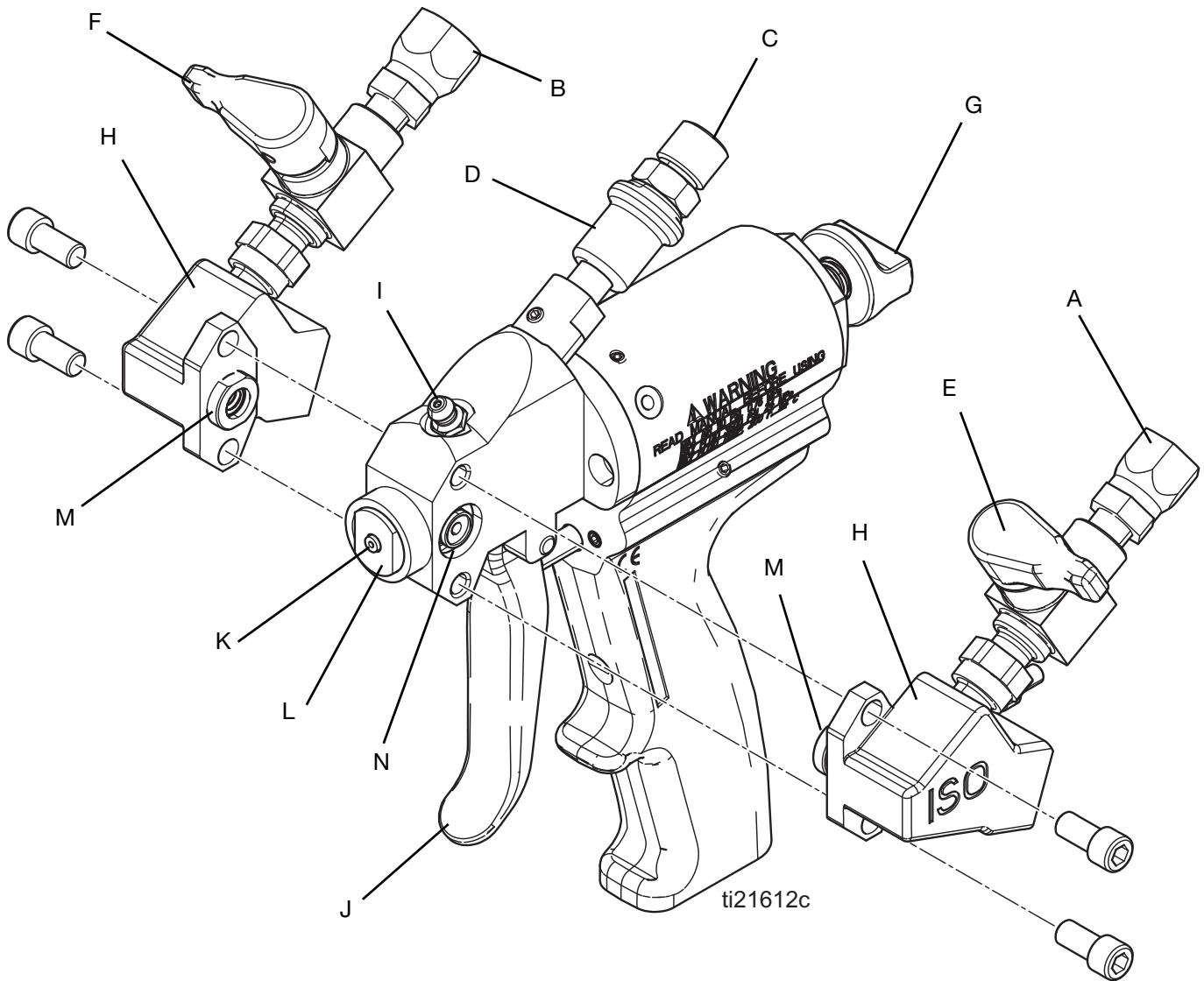


ABB. 1 Probler P2 Komponenten

Zeichenerklärung:

- A A-seitiger Isocyanat (ISO) Schlauchanschluss
- B Harz (RES) B-seitiger Schlauchanschluss
- C Versorgungsluftschlauchanschluss
- D Spülluftschalter
- E Isocyanat -Absperrventil
- F Harzabsperrventil
- G Kolbensperre
- H Seitenblock
- I Zerk-Fitting
- J Abzug
- K Mischkammereinsatz
- L Luftkappe oder Spritzdüse
- M Seitendichtung Gehäuse
- N Mischkammereinlass

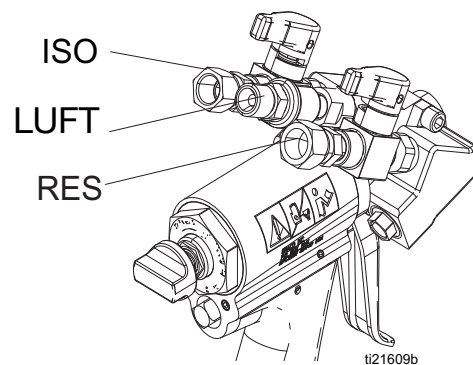


ABB. 2 Anschluss-Kennzeichnung

Übersicht

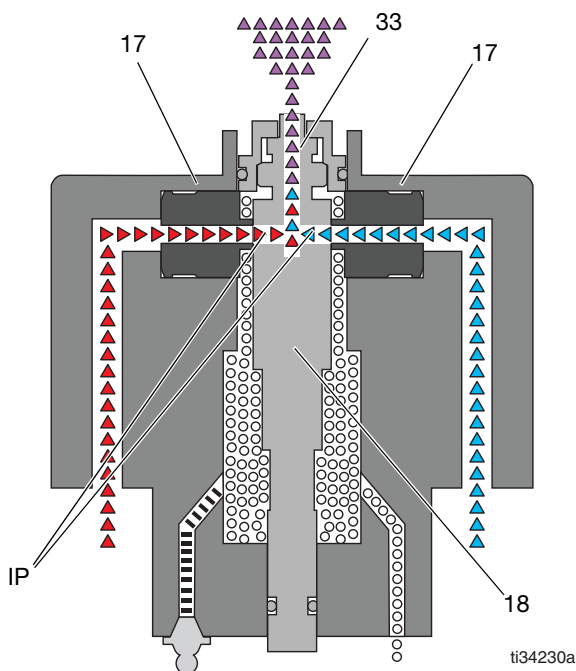
Pistole abgezogen (Material spritzen)

Bei Betätigung des Abzugs bewegt sich die Mischkammer (18) zurück, so dass der Ausblasluftstrom unterbrochen wird. Die Aufprallschlitze (IP) richten sich an den Materialanschlüssen der Seitendichtungen (17) aus, so dass sich die beiden Materialien (Isocyanat und Harz) vermischen und durch den Mischkammereinsatz (33) fließen können.

HINWEIS: Die ordnungsgemäße Ausrichtung der Anschlüsse wird durch die Konfiguration der Einstellmutter bestimmt, die sich an der Abzugsicherung befindet. Diese Einstellmutter legt die Länge der Strecke fest, die der Luftkolben zurücklegt. Sie ist ab Werk voreingestellt und es sollten keine weiteren Einstellungen erforderlich sein. Siehe **Einstellung der Abzugsicherung**, Seite 19.

Zeichenerklärung

Spülluft	
Material	
Einfetten	



HINWEIS: Durchflusswege sind nicht maßstabsgerecht abgebildet.

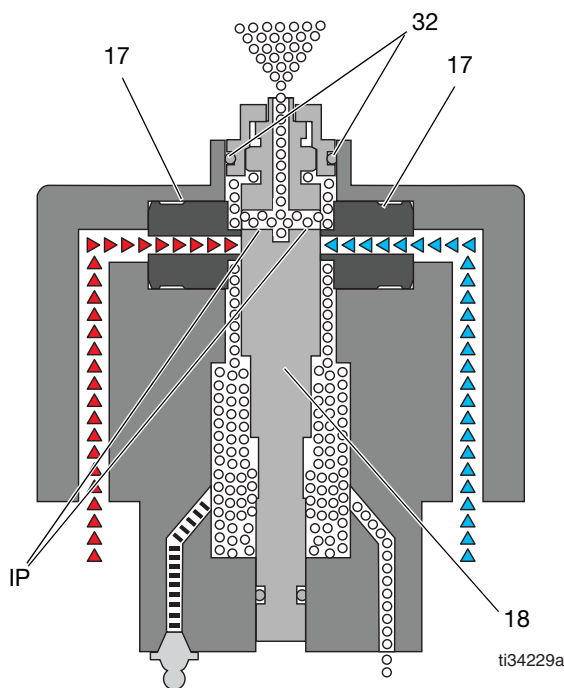
Pistole nicht abgezogen (Ausblasen)

Die Mischkammer (18) kehrt in ihre ursprüngliche Position zurück und dadurch wird der Materialfluss unterbrochen. Die Aufprallschlitze (IP) lassen dann Luft in das Mischkammergehäuse. Der O-Ring (32) an der vorderen Düse hält die Luft im Pistolenkopf und dadurch wird Luft durch die Mischkammer gedrückt und dies sorgt für eine Materialspülung.

Die Spülluft strömt so lange weiter durch die Mischkammer, bis der Luftschalter hochgezogen wird und somit die Luftzufuhr zur Pistole vollständig abgesperrt

Zeichenerklärung




Spülluft	
Material	
Einfetten	



HINWEIS: Durchflusswege sind nicht maßstabsgerecht abgebildet.

Installation

Erdung

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

Das Gerät muss geerdet werden, um die Gefahr statischer Funkenbildung zu verringern. Statische Funkenbildung kann dazu führen, dass Dämpfe sich entzünden oder explodieren. Die Erdung bietet eine Ableitung für den elektrischen Strom. Beachten Sie die Erdungsanleitung in dieser Betriebsanleitung für das verwendete System.





Spritzpistole Probler P2: durch Verbindung mit richtig geerdetem Materialschlauch erden.

Zu spritzendes Objekt: gemäß den örtlichen Vorschriften.

Zum Spülen verwendete Lösungsmittelbehälter: alle geltenden Vorschriften befolgen. Nur elektrisch leitende Metalleimer verwenden, die auf einer geerdeten Oberfläche stehen. Eimer nie auf einer nicht leitenden Oberfläche wie z. B. Papier oder Pappe abstellen, weil dadurch der Dauererdschluss unterbrochen wird.

Um den Erdschluss beim Spülen oder Druckentlasten aufrecht zu erhalten: ein Metallteil der Pistole bzw. des Extrusionsventils fest gegen einen geerdeten Metalleimer drücken, dann den Abzug betätigen.

Anschluss an Graco Geräte

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

Um ernsthafte Verletzungen zu vermeiden, wenn unter Druck stehendes Material in die Haut eindringt, und um zu verhindern, dass Material verschüttet wird, die **Druckentlastung** vor dem Anschluss der Probler P2 Pistole an das System anschließen.

1. **Druckentlastung** durchführen, Seite 13.
2. Beide Materialventile (E,F) durch Drehen in die Aus-Position schließen. Siehe ABB. 3.

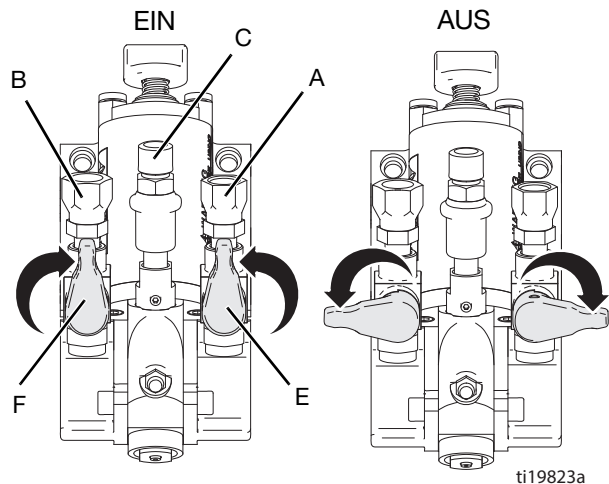


ABB. 3 Materiaventile

3. Die Abzugsicherung (G) verriegeln. Siehe **Abzugsicherung**, Seite 12.
4. Den A-seitigen Isocyanat-Schlauch am JIC-ISO-Schlauchanschluss (A) und den B-seitigen Harz-Schlauch am JIC-RES-Schlauchanschluss (B) am P2 anschließen. Siehe ABB. 1, Seite 8.

HINWEIS: Für JIC-Drehfittings an der Pistole muss kein PTFE-Band verwendet werden.

5. Den 1/4 Zoll-NPS-Luftversorgungsschlauch mit der P2 am Luftversorgungsschlauchanschluss (C) anschließen. Siehe ABB. 1, Seite 8.
6. Sobald die Fittings angebracht und gut festgezogen sind, siehe Systemhandbücher für die Anleitung zur Inbetriebnahme.

Anschluss an andere Geräte

HINWEIS: Wenn das System nicht die Verwendung einer unbeheizten Schlauchpeitsche oder eines Isolierschlauchs erforderlich macht, so kann die P2 direkt am Materialschlauch installiert werden.

1. Wenn die Probler P2 eine vorhandene Pistole ersetzt, alle Schläuche und Fittings von der Originalpistole entfernen.
2. Die Anschlüsse der Drehgelenkfittings (A, B) von den Materialabsperrentilen (E,F) an der P2 trennen. Siehe ABB. 4. Die Ventilanschlüsse sind 1/8 Zoll NPT-Innengewinde.
3. Den Luftschlauch vom Versorgungsluftschalter (D) abnehmen. Das Fitting des Versorgungsluftschalters ist ein 1/4 Zoll-NPSM.
4. Die Fittings der Originalpistole in den Materialabsperrentilen (E, F) an der P2 einbauen.

HINWEIS: Es kann eine nicht permanente Gewindegewandung an den 1/8-Zoll-NPT-Gewinden als zusätzliches Dichtmittel und zur Vermeidung der Verdrehung der Anschlüsse bei der Pistolenbewegung verwendet werden.

5. Pistole an den Originalschläuchen installieren.

HINWEIS: Bei Bedarf ist ein Drehgelenkfitting für den Anschluss an einen Luftversorgungsschlauch von anderen Geräten erhältlich. Dieses Teil ist separat oder als Teil des Montagesatzes 04-05 erhältlich. Siehe **Sätze**, Seite 31.

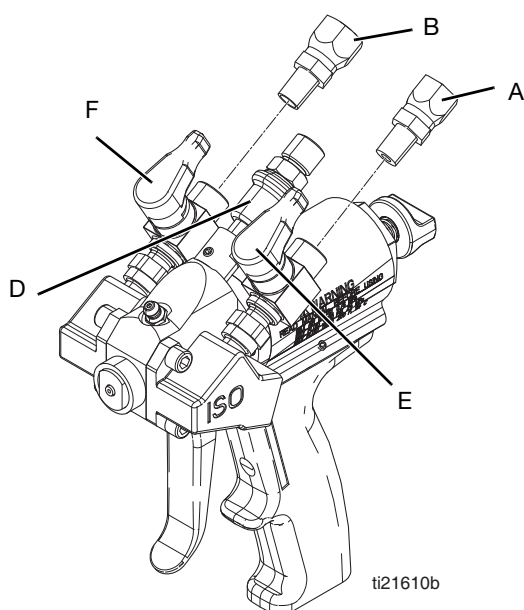


ABB. 4 Ausbau des Drehgelenkfittings

Bedienung

Betriebsanforderungen

Vor der Inbetriebnahme sicherstellen, dass alle Fittings fest sitzen und die Luftregler auf Druck null (0) eingestellt sind.



Die Probler P2 Pistole ist für den Betrieb mit einem statischen Flüssigkeitsdruck von maximal 3500 psi (24,1 MPa, 241 bar) ausgelegt. Darauf achten, dass der maximale statische Materialdruck nicht überschritten wird, um schwere Verletzungen durch unter Druck stehendes Material zu vermeiden, wenn die P2-Pistole in das Gerät eines anderen Herstellers eingebaut ist.

- Maximaler Lufteingangsdruckbereich: 8–10 scfm bei 0,62–0,76 MPa (6,2–7,6 bar, 90–110 psi)
- Maximaler statischer Materialdruck: 24,1 MPa (241 bar, 3500 psi)

Wird die Pistole für kurze Spritzintervalle eingesetzt, die Luftspülung eingeschaltet lassen.

Die Luftschalter-Baugruppe des Systems muss geöffnet werden, bevor mit dem Spritzen begonnen wird, um Luft für die Betätigung des Abzugs und die Luftspülung nach Loslassen des Abzugs bereitzustellen. Zu den Details schlagen Sie im Handbuch Ihres Dosiergeräts nach.

ACHTUNG

Vor dem Abschalten der Spülluft die Kolbensperre aktivieren und die Materialventile in die Ausschaltstellung bringen. Bei Nichtbefolgen dieser Vorgehensweise wird der Pistolenkopf möglicherweise von dem vermischten Material umhüllt.

Luftdruckverlust

Bei Luftdruckverlust spritzt die Pistole weiter. Zum Abstellen der Pistole eine der folgenden Maßnahmen durchführen:

- Die Abzugsicherung verriegeln. Siehe ABB. 6.
- Material-Absperrventil schließen. Siehe ABB. 5.

Ventilsteuerung

Der Materialstrom in die Mischkammer wird durch die Position Ein oder Aus der beiden Material-Absperrventile (E, F) geregelt.

HINWEIS: Beide Materialabsperrentile müssen vollständig geöffnet sein und die Kolbensperre (G) muss während der Ausgabe gelöst sein. Während der Betriebs- oder längeren Stillstandszeiten müssen die Absperrventile vollständig geschlossen und die Kolbensperre aktiviert sein.

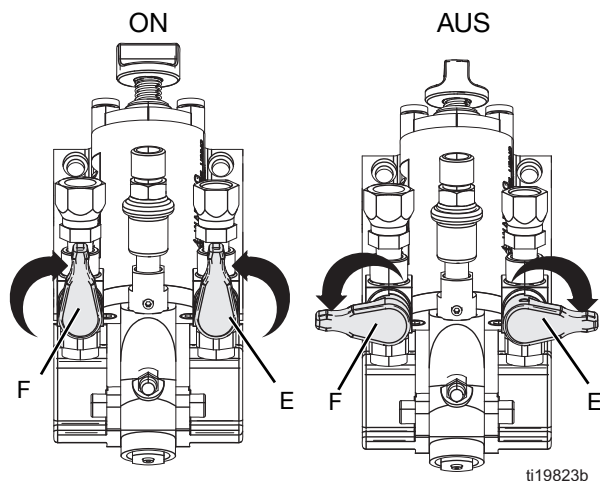


ABB. 5 Absperrventile

Abzugsicherung



Hochdruckmaterial aus Dosiergeräten kann die Haut durchdringen. Um schwere Verletzungen durch unter Druck stehendes Material zu vermeiden, immer die Kolbensperre aktivieren und die Materialabsperrentile schließen, um ein versehentliches Auslösen beim Beenden des Spritzvorgangs zu vermeiden.

Die Abzugsicherung (G) in Verbindung mit den Materialventilen (E, F) verriegeln, wenn Sie mit dem Spritzen aufhören, um ein versehentliches Auslösen zu verhindern.

Die Abzugsicherung wieder verriegeln

Knopf eindrücken und im Uhrzeigersinn drehen. Bei aktivierter Sperre kann die Pistole nicht betätigt werden. Siehe ABB. 6.

Abzugsicherung entriegeln

Knopf eindrücken und gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis er heraus springt. Zwischen Knopf und Pistolengehäuse entsteht ein Spalt. Siehe ABB. 6.

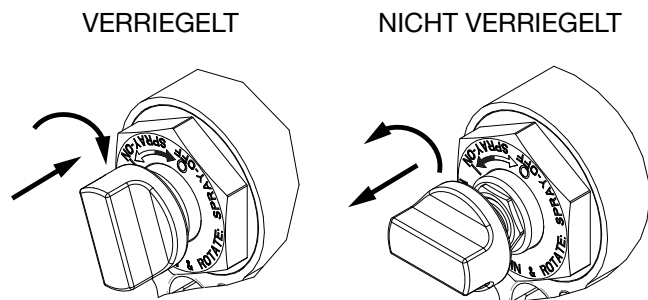


ABB. 6 Abzugsicherung

Abzugsicherung prüfen

Sicherstellen, dass die Abzugsicherungsbaugruppe installiert ist und ordnungsgemäß funktioniert.

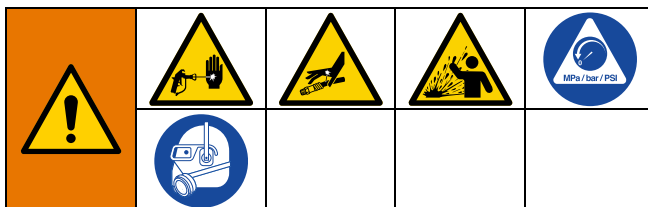
1. Die Abzugsicherung verriegeln. Siehe ABB. 6.
2. System auf Betriebsüberdruck bringen.
3. Materialventile (E, F) öffnen.
4. Pistole in eine sichere Richtung halten und abziehen. Es sollte kein Material aus der Pistolendüse fließen.

HINWEIS: Siehe **Teile**, Seite 24, Reparatursatz für Abzugsicherung.

Druckentlastung



Der Vorgehensweise zur Druckentlastung folgen, wenn Sie dieses Symbol sehen.



Das Material in der Pistole, den Schläuchen und dem Dosiergerät bleibt solange unter Druck, bis der Druck von Dosiersystem und Transferpumpen entlastet wird. Um ernsthafte Verletzungen zu vermeiden, wenn unter Druck stehendes Material in die Haut eindringt, und um zu verhindern, dass Material verschüttet wird, das Verfahren zur **Druckentlastung** befolgen, sobald der Spritzvorgang abgeschlossen ist sowie vor der Reinigung, Prüfung oder Wartung des Geräts.

Bei Systemen mit Absperrventilen am Dosiergerät

1. Die Abzugsicherung (G) verriegeln. Siehe ABB. 6.
2. Die Absperrventile am Dosiersystem schließen.
3. Die Abzugsicherung lösen.
4. Sich vergewissern, dass der Spülluftschalter (D) geöffnet ist. Siehe ABB. 1. Die Pistole auf ein Stück Pappe oder in einen Abfallbehälter abziehen, um den Druck in Schläuchen und Pistole abzulassen.
5. Die Materialventile (E, F) schließen. Siehe ABB. 5.
6. Die Pistole auf ein Stück Pappe oder in einen Abfallbehälter abziehen, um den Druck im Materialkopf abzulassen.
7. Die Abzugsicherung verriegeln.
8. Den Spülluftschalter schließen.
9. Vorgehensweise, wenn Sie vermuten, dass die Spritzdüse oder der Schlauch verstopft ist oder das sich der Druck nicht vollständig abgebaut hat:
 - a. Nach und nach jeden Schlauchanschluss (A, B) lösen, um den Druck allmählich zu entlasten.
 - b. Nach der Druckentlastung die Schlauchanschlüsse vollständig lösen.
 - c. Verstopfung beseitigen.

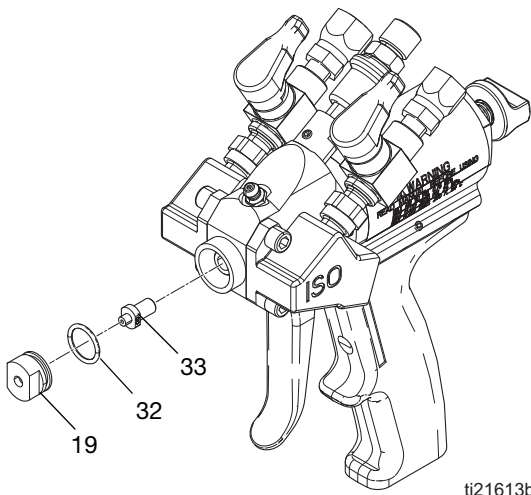
Bei Systemen mit Absperrventilen nur an den Transferpumpen

1. Die Abzugsicherung (G) verriegeln. Siehe ABB. 6.
2. Absperrventile der Materialversorgung an den Transferpumpen schließen.
3. Die Abzugsicherung lösen.
4. Sich vergewissern, dass der Spülluftschalter (D) geöffnet ist. Siehe ABB. 1. Die Pistole auf ein Stück Pappe oder in einen Abfallbehälter abziehen, um den Druck in Dosiersystem, Materialschläuchen und Pistole abzulassen.
5. Die Materialventile (E, F) schließen. Siehe ABB. 5.
6. Die Pistole auf ein Stück Pappe oder in einen Abfallbehälter abziehen, um den Druck im Materialkopf abzulassen.
7. Die Abzugsicherung verriegeln.
8. Den Spülluftschalter schließen.
9. Vorgehensweise, wenn Sie vermuten, dass die Spritzdüse oder der Schlauch verstopft ist oder das sich der Druck nicht vollständig abgebaut hat:
 - a. Nach und nach jeden Schlauchanschluss (A, B) lösen, um den Druck allmählich zu entlasten.
 - b. Nach der Druckentlastung die Schlauchanschlüsse vollständig lösen.
 - c. Verstopfung beseitigen.

Tägliche Inbetriebnahme



1. Gesamte Systemflüssigkeiten und Luftdruck gemäß den Anleitungen des Herstellers Vollständig ablassen. Siehe **Druckentlastung**, Seite 13.
2. **Abzugsicherung** verriegeln, Seite 12.
3. Mischkammereinsatz (33) reinigen. Darauf achten, dass die Vorderseite und die untere Fläche gereinigt sind. Bohrung mit einem Bit in der entsprechenden Größe für den Einsatz ausbohren. Siehe **Bohrersätze**, Seite 20.
4. Austrittskanal der Mischkammer reinigen. Einlassbohrung der Kammer je nach Bedarf ausbohren.
5. Mischkammereinsatz installieren.



ti21613b

ABB. 7Montage der Spritzdüse

6. Luftkappe (19) in die Spritzpistole einbauen. Die Kolbenkappe handfest anziehen, bis sie aufsitzt. Verwenden Sie zum Festziehen einen 1/2 Zoll-Schlüssel.

ACHTUNG

Zum Anziehen der Luftkappe ist kein hohes Anzugsdrehmoment notwendig. Durch zu starkes Festziehen kann die Mischkammer beschädigt werden.

7. Sich vergewissern, dass die Materialventile (E, F) in Stellung „Aus“ sind.
8. Materialschläuche (E, F) an die Materialfittings anschließen.
9. Die Abzugsicherung lösen. Siehe **Abzugsicherung**, Seite 12.
10. Spülluftschalter am System öffnen und Pistole abziehen, um den Spülluftfluss zu überprüfen. Nach Wunsch einstellen.
11. **Abzugsicherung** verriegeln, Seite 12.
12. Sobald die Fittings angebracht und gut festgezogen sind, siehe Handbuch des Dosiersystems für die Anleitung zur Inbetriebnahme.
13. Eine Schicht Schmiermittel über vorderem Pistolende und Sicherungsring auftragen oder die Pistolenabdeckung verwenden, um den Aufbau von Overspray zu vermeiden und das Zerlegen zu erleichtern. Siehe **Sätze**, Seite 31.
14. B-seitiges Harz-Materialventil (F) öffnen. Dann A-seitiges Isocyanat-Materialventil (E) öffnen.
15. **Abzugsicherung** lösen, Seite 12.
16. Zum Test ein Stück Pappe bespritzen. Druck und Temperatur so einstellen, dass das gewünschte Resultat erzielt wird.

HINWEIS: Durch starken Druck und hohe Temperaturen kann die Materialtrennung gesteigert werden, wodurch sich die Misch- und Drehzahlanstiegszeiten verbessern. Bei Schlauchlängen von über 15,2 m oder bei hoher Materialviskosität ist möglicherweise ein höherer Materialförderdruck notwendig.

HINWEIS: Die Aufschäum- und Aushärtungszeiten variieren. Höhere Temperaturen des Materials und des Trägermaterials verlängern die Aufschäum- und Aushärtungszeiten; niedrigere Temperaturen des Materials und Trägermaterials verkürzen die Aufschäum- und Aushärtungszeiten. Die empfohlenen Spritztemperaturen entnehmen Sie bitte dem Datenblatt Ihres Materialherstellers.

Tägliches Ausschalten



Die Pistole jede Nacht schmieren, um eine Aushärtung des Materials zu verhindern und die Materialkanäle frei zu halten. Die Ausblasluft trägt Fettnebel durch Luftkammer und Aufprallschlitze und aus dem Mischkammereinsatz heraus und schmiert somit alle Oberflächen.

1. Führen Sie eine Druckentlastung durch. **Druckentlastung** durchführen, Seite 13.
2. Die Abzugsicherung verriegeln. Siehe **Abzugsicherung**, Seite 12.
3. Systemluft auf den niedrigsten Luftdruck eingestellt und die Pistole nicht abgezogen lassen.
4. Die Zerk-Fittingkappe (8) abnehmen. Siehe ABB. 8.
5. Mit einer Fettpresse eine volle Pumpe weißes Lithiumschmierfett in den Schmiernippel einspritzen. Aus dem Mischkammereinsatz sollte Fett austreten.

HINWEIS: Nicht zu viel Fett verwenden; maximal zwei Hübe. Keinen Fettnebel auf verspritztes Material spritzen.

6. Zerk-Fittingkappe austauschen.
7. Die Luftspülung am System abschalten.
8. Spritzdüse (19) abnehmen und bis zur nächsten Verwendung in Lösungsmittel eintauchen.

HINWEIS: Ist die Reinigung mit Lösungsmittel erforderlich, vorher O-Ring (32) entfernen.

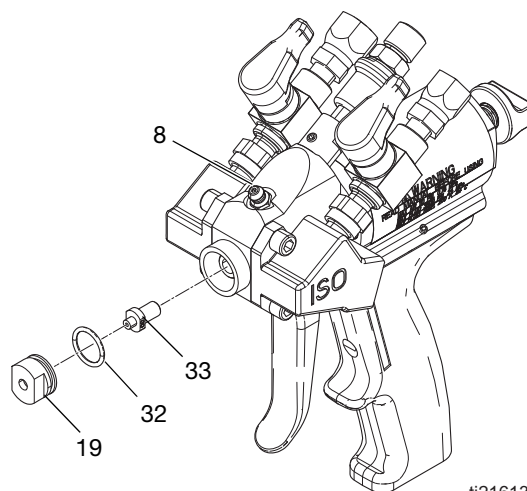
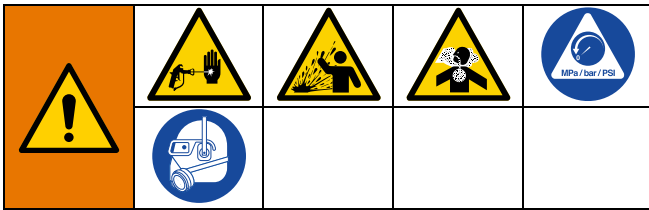


ABB. 8 Montage der Spritzdüseneinheit

Wartung



ACHTUNG

Vor dem Entfernen der Seitenblöcke sicherstellen, dass sich beide Materialventile in der Aus-Position befinden. Wenn die Materialventile nicht geschlossen werden, wird die Pistole von Urethan umhüllt.

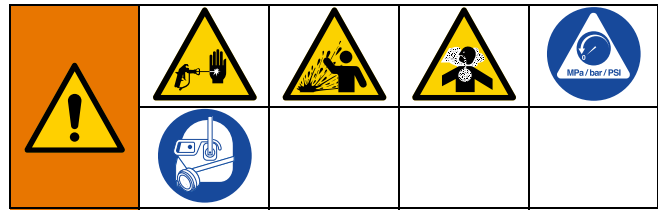
ACHTUNG

Bestimmte Lösungsmittel können dazu führen, dass die O-Ringe aufquellen oder kaputt gehen. Wenden Sie sich bezüglich der chemischen Kompatibilität an Ihren Materialhersteller.

Tägliche Wartung

- Pistole mit einer Bürste und einem geeigneten sauberen Lösungsmittel reinigen.
- Dichtungen der Seitenblöcke auf Kratzer, Materialablagerungen oder Fremdkörper untersuchen. Je nach Bedarf reinigen und austauschen. Siehe **Seitenblöcke warten**, Seite 18.
- Filtersieb abnehmen. Filtersieb reinigen oder austauschen.
- Lagerbestand an Dichtungen, O-Ringen und Fett halten. Siehe **Sätze**, Seite 31.
- Die Pistole jede Nacht schmieren, um eine Aushärtung des Materials zu verhindern und die Materialkanäle frei zu halten. Die Ausblasluft trägt Fettnebel durch Luftkammer und Aufprallschlitze und aus dem Mischkammereinsatz heraus und schmiert somit alle Oberflächen. Weißes Lithiumfett verwenden. Siehe **Tägliches Ausschalten**, Seite 15.

Routinewartung



1. Führen Sie eine Druckentlastung durch. **Druckentlastung** durchführen, Seite 13.
 - Alle Kammern und Kanäle spülen und reinigen, sobald diese zugänglich sind.
 - Vor dem Zusammenbau alle Teile reinigen.
 - Bei Materialablagerungen Teil ausbauen und mit kompatibelem Lösungsmittel spülen.
 - Zusammen mit den neuen Teilen alle O-Ringe und Dichtungen des entsprechenden Satzes austauschen.
 - Alle Gewinde auf Verschleiß und Beschädigungen prüfen und bei Bedarf ersetzen.
 - Alle Gewinde auf Verschleiß und Beschädigungen prüfen und bei Bedarf ersetzen.
 - Beim Zusammenbau alle Gewindeteile sicher, aber nicht übermäßig festziehen. Die richtigen Drehmomentangaben beachten. Siehe **Teile**, Seite 24.
 - Alle O-Ringe, Dichtungen und Gewinde leicht schmieren. Gewinde und Außenseite des Feststellrings (26) schmieren. Zur Bestellung von Schmiermitteln, siehe **Sätze**, Seite 31.
 - Elastizität aller Federn überprüfen. Verschlossene oder beschädigte Federn sind auszutauschen.

Auf undichte Dichtungen überprüfen

1. **Abzugsicherung**, Seite 12.
2. Zuluft zur Pistole durch Schließen des Luftschalters abschalten.
3. Etwa 10–20 Sekunden warten, dann die Zuluft durch Öffnen des Luftpulschalters einschalten.
4. Schritt 2 und 3 zwei oder drei Mal wiederholen.
5. Falls Material aus der Pistole gespült wurde, sind die seitlichen Dichtungen (30) oder O-Ringe (31) undicht.
6. Dichtungen oder O-Ringe austauschen und erneut prüfen.

HINWEIS: Austausch von Seitendichtungs- und O-Ring-Sätzen, siehe **Teile**, Seite 24.

Prüfung auf undichte Materialventile

1. Beide Materialventile (73, 74) ausschalten.
2. Abzugsicherung entriegeln.

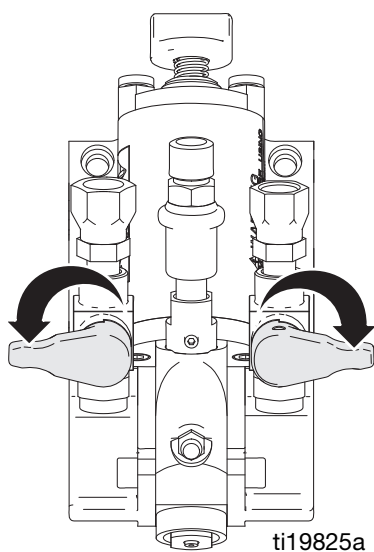


ABB. 9 Position des Materialventils

3. 10–20 warten und dann Pistole mehrmals abziehen.

HINWEIS: Wenn Material aus der Pistole gespült wird, sind die Materialkugelventile undicht.

Undichtigkeiten der Materialventile beheben

1. Führen Sie eine Druckentlastung durch. **Druckentlastung**, Seite 13 durchführen und sich vergewissern, dass die Materialventile (73, 74) in Ausschaltstellung sind.
2. Die Abzugsicherung verriegeln.
3. Einstellschraube lösen und Griff abnehmen. Siehe **ABB. 10**.

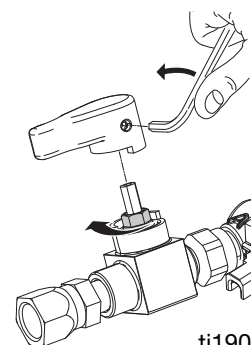


ABB. 10 Packungsmutter des Materialventils

4. Ventilpackungsmutter 1/8-Umdrehung im Uhrzeigersinn drehen, bis Leckage beseitigt ist.
5. **Prüfung auf undichte Materialventile** wiederholen.

HINWEIS: Austausch-Materialventilsatz, siehe **Teile**, Seite 24.

Seitenblöcke warten



Um schwere Verletzungen zu vermeiden, vor Wartungsarbeiten oder Ausbau der Seitenblöcke, die **Druckentlastung**, Seite 13 durchführen. Sich vergewissern, dass beiden Materialventile in Stellung „Aus“ sind. Vorhandener Materialdruck kann dazu führen, dass Material mit beträchtlicher Kraft aus den Seitenblöcken austritt. Seitenblöcke der Pistole nach unten und nicht in Richtung von Mitarbeitern richten.

ACHTUNG

Sich vor dem Ausbau der Seitenblöcke vergewissern, dass beide Materialventile ausgeschaltet sind. Wenn die Materialventile nicht geschlossen werden, wird die Pistole von Urethan umhüllt.

1. Führen Sie eine Druckentlastung durch. **Druckentlastung** durchführen, Seite 13.
2. Schrauben der Seitenblöcke entfernen und Seitenblöcke abnehmen.

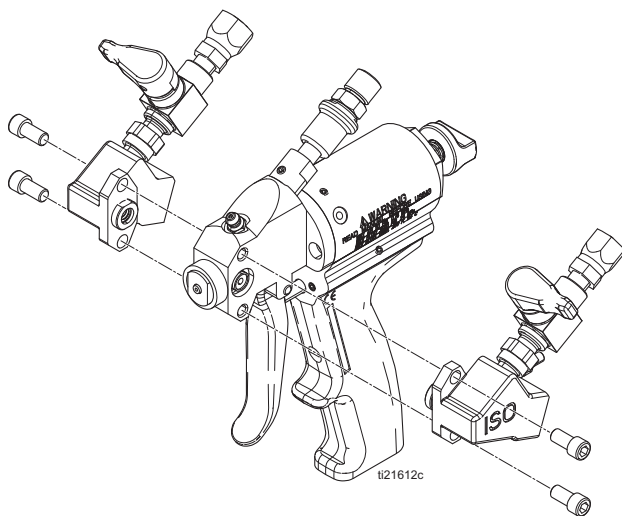


ABB. 11 Seitenblockdichtung

3. Die Seiten der Mischkammer auf Kratzer und Materialablagerungen untersuchen. Bei Kratzer austauschen.
4. Angesammeltes Material vorsichtig entfernen, ohne dabei die Oberflächen der Dichtungen (Seiten) zu zerkratzen.

ACHTUNG

Lösemittel kann zum Abwaschen von angesammeltem Material von Kammer, Seitenblöcken und anderen Teilen verwendet werden. Pistolenkammer zum Boden geneigt halten, damit kein Lösemittel zurück in die Pistole läuft. Bestimmte Lösungsmittel greifen die O-Ringe am Kammerschacht an und führen zum Aufquellen und zur Zerstörung der O-Ringe. Wenden Sie sich bezüglich der chemischen Kompatibilität an Ihren Materialhersteller.

5. In jeder Seite des vorderen Gehäuses der Pistole (21) und auf den Dichtungen der Seitenblöcke (17) großzügig hochwertiges weißes Lithiumfett auftragen. Siehe ABB. 12.
6. Zur Reinigung des Austrittskanals der Mischkammer einen Bohrer entsprechender Größe verwenden. Siehe **Bohrersätze**, Seite 20.
7. Zur Reinigung der Aufprallöffnungen der Mischkammer einen Bohrer entsprechender Größe verwenden. Dabei darauf achten, dass die polierten Oberflächen der Mischkammer nicht zerkratzt werden. Siehe **Bohrersätze**, Seite 20.
8. Seitenblöcke erneut installieren und Schrauben festziehen.

HINWEIS: Aus der Mischkammerdüse sollte Fett austreten.

HINWEIS: Nicht den Luftzufuhrschalter der Pistole öffnen, da sonst Fett aus der Pistole gespült werden würde. Das Fett sollte über Nacht in der Pistole verbleiben.

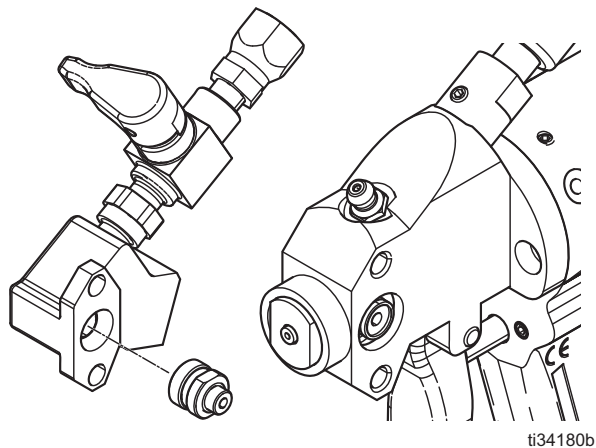
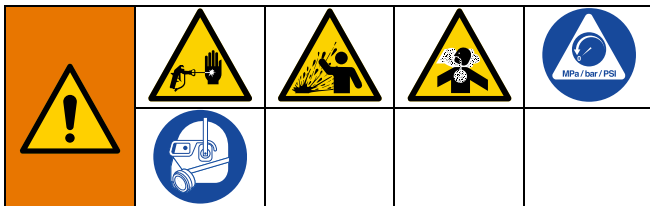


ABB. 12 Reinigung von Pistolengehäuse und Mischkammer

Einstellung der Abzugsicherung



Der Kolbenhub der P2 Pistole ist ab Werk eingestellt, es sind keine weiteren Einstellungen nötig. Der Kolbenhub gibt an, wie weit sich der Luftkolben bei Auslösen der Pistole zurückbewegt. Bei korrekter Einstellung des Kolbenhubs befinden sich die Aufprallöffnungen der Mischkammer auf einer Linie mit dem Durchgangsschlitz der Seitenblockdichtung.

ACHTUNG

Vor dem Entfernen der Seitenblöcke beide Materialventile in die Aus-Position drehen. Wenn die Materialventile vor dem Entfernen der Seitenblöcke nicht abgeschaltet werden, kann dies zu einer Umhüllung der Pistole mit Urethan führen.

1. Führen Sie eine Druckentlastung durch. **Druckentlastung**, Seite 13 durchführen und Materialschläuche von der Pistolen trennen.
2. Die Materialventile in Aus-Stellung drehen.

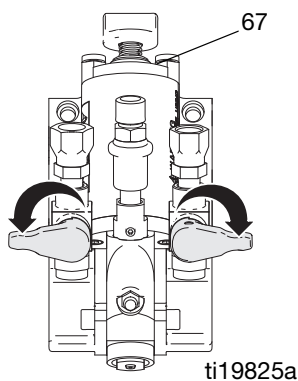


ABB. 13 Aus-Stellung des Materialventils

3. Prüfen, ob die Abzugsicherung (67) festgezogen und vollständig in die Pistole geschraubt wurde.
4. Schrauben der Seitenblöcke entfernen und Seitenblöcke abnehmen. Siehe ABB. 11, Seite 18.
5. Eines der Dichtungsgehäuse der Seitenblöcke (17) vom Seitenblock entfernen. Die Dichtung (30) im Gehäuse belassen und mit einem geeigneten Lösungsmittel spülen.

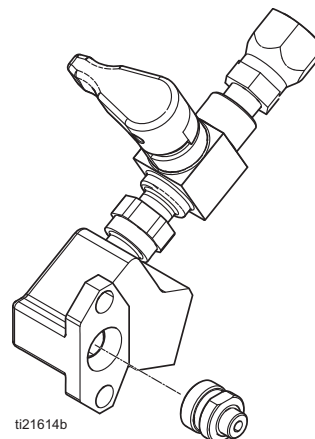


ABB. 14 Seitenblockdichtung

6. Dichtungsgehäuse im Pistolenkopf platzieren, sodass die Stirnseite der Dichtung an der Mischkammer anliegt.
7. Die Systemluftzufuhr und Pistole einschalten.

HINWEIS: Die Spülluft wird nicht abgeschaltet, wenn der Seitenblock entfernt ist.
8. Wenn der Aufprallschlitz durch das Gehäuse der Seitendichtung nicht vollständig zu sehen ist, Systemluft ausstellen und die Pistole betätigen, um Druck abzulassen. Einen 9/16-Zoll-Maulschlüssel zur Einstellung der Einstellmutter (67b) in der entsprechenden Richtung verwenden.
9. Schritte 7 und 8 wiederholen, bis die Aufprallschlitze durch das Seitendichtungsgehäuse vollständig sichtbar sind (entweder in der Mitte oder etwas weiter vorne).

HINWEIS: Bei Bedarf kann nicht permanente Gewindesicherung auf die Einstellmutter aufgetragen werden.
10. Die Pistole wieder zusammenbauen.

Bohrersätze

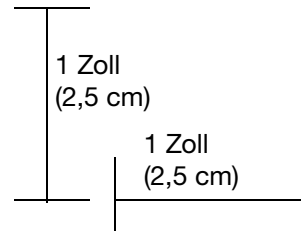
Runde Mischkammer	Bohrer für Mischkammereinsatz*		Bohreinsätze für die Aufprallschlitz*	
	Teil	Zoll	Teil	Zoll
GC250A	248891	0.033	276984	0.022
GC2500	GC0083	0.049	GC0080	0.035
GC2501	249112	0.057	246629	0.042
GC2502	GC0069	0.071	246628	0.052
GC2503	246625	0.086	246627	0.059
GC2504	246624	0.094	296297	0.067
GC2505	246623	0.116	246625	0.086

* Mit Bohrstiftzwinge (117661) verwendete Bohrer.

Bohreinsatzsätze

Zur Reinigung der Pistolenanschlüsse und Öffnungen.

Abbildungen zum Durchmesservergleich. Wirkliche Länge kann variieren.



Teil	Menge	Größe der Bohreinsätze			Bohreinsatz
		nominal	Zoll	mm	
246623	3	#32	0.116	2,90	
246624	3	3/32	0.094	2,39	
246625	3	#44	0.086	2,18	
GC0069	6	1,8 mm	0.071	1,8	
296297	6	#51	0.067	1,7	
246627	6	#53	0.060	1,52	
249112	6	1,45 mm	0.057	1,45	
246628	6	#55	0.052	1,32	
GC0083	6	1,25 mm	0.049	1,25	
246629	6	#58	0.042	1,07	
248891	6	#66	0.033	0,84	
246630	6	#69	0.029	0,74	
276984	6	#74	0.022	0,56	

Fehlerbehebung

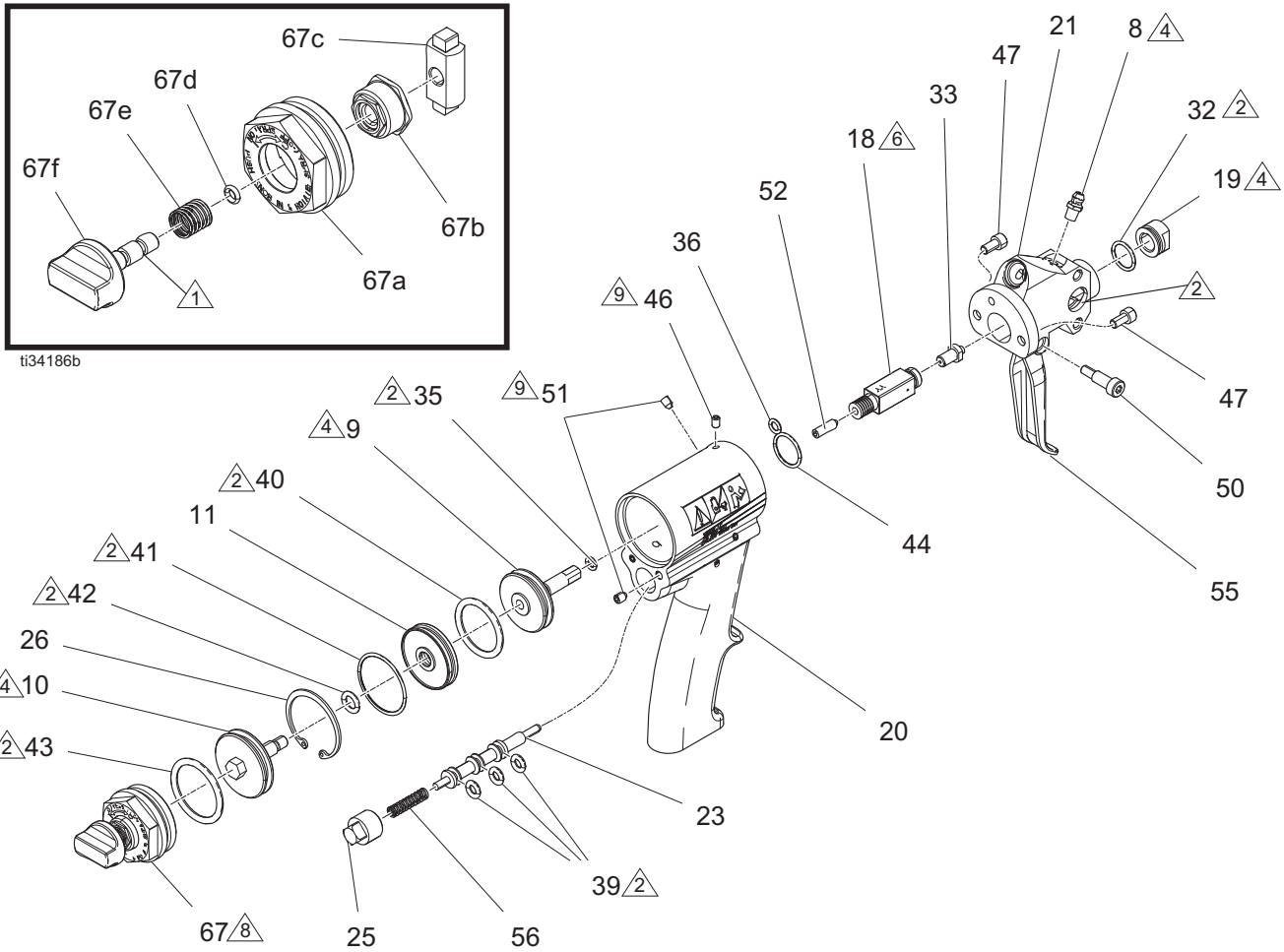


1. Den Druck entlasten. Vor der Überprüfung oder Reparatur der Pistole **Druckentlastung**, Seite 13 durchführen.
2. Bevor die Pistole demontiert wird, alle anderen möglichen Ursachen und Probleme überprüfen.

Problem	Ursache	Lösung
Pistole wird bei Abzug nicht vollständig ausgelöst.	Abzugsicherung (67).	Abzugsicherung lösen. Siehe Abzugsicherung , Seite 12.
	Luftschalter -O-Ringe beschädigt (37, 38).	O-Ringe austauschen (37, 38), Rutinewartung , Seite 16.
Bei voll ausgelöster Pistole wird kein Material verspritzt.	Materialventile (73, 74) geschlossen.	Ventile öffnen, ABB. 3, Seite 10.
	Aufprallschlitze verstopft.	Aufprallschlitze reinigen, Seitenblöcke warten , Seite 18.
Auslösung der Pistole zu langsam.	O-Ringe Kolben beschädigt (35, 40, 41, 42, 43).	Kolben-O-Ringe austauschen (35, 40, 41, 42, 43), Auf undichte Dichtungen überprüfen , Seite 17.
	Luftschalter (5) verschmutzt oder O-Ringe (37, 38) beschädigt.	Luftschalter (5) reinigen oder O-Ringe (37, 38) austauschen.
Pistole verzögert und löst dann plötzlich aus.	Ausgehärtetes Material an den seitlichen Dichtungen (18).	Seitenblöcke (30) und Mischkammer auf Kratzer (18) überprüfen, siehe Seitenblöcke warten , Seite 18. Seitendichtungen oder Mischkammer austauschen, Rutinewartung , Seite 16.
	Haltering (26) sitzt nicht fest.	Haltering (26) positionieren, bis er richtig festsitzt.
Verlust des runden Spritzbilds.	Mischkammereinsatz verschmutzt.	Mischkammereinsatz reinigen. Siehe Bohrersätze , Seite 20.
Verlust des flachen Spritzbilds.	Spritzdüse verstopft.	Düse in verträglichem Lösungsmittel reinigen, Tägliche Wartung , Seite 16.
	Düse abgenutzt.	Spritzdüse austauschen, Rutinewartung , Seite 16.
	Mischkammereinsatz verschmutzt.	Mischkammereinsatz reinigen. Siehe Bohrersätze , Seite 20.
Undichtigkeiten zwischen flacher Düse und Mischkammer.	Düsen Spitze sitzt nicht richtig.	Spritzdüse, O-Ring und Luftkappe wieder einbauen, Tägliche Inbetriebnahme , Seite 14.
	O-Ring (32) beschädigt oder fehlt.	O-Ring (32) austauschen, Rutinewartung , Seite 16.
Druck unausgeglichen.	Aufprallschlitze verstopft.	Aufprallschlitze reinigen, Seitenblöcke warten , Seite 18.
	Viskositäten nicht gleich.	Temperatur zur Kompensierung einstellen.
	Materialventil nicht vollständig geöffnet.	Sich vergewissern, dass die Materialventile (73, 74) richtig geöffnet sind.

Problem	Ursache	Lösung
Material A und/oder B im Pistolenluftabschnitt.	Seitliche Dichtungen (30) beschädigt.	Seitendichtungen (30) austauschen, Routinewartung , Seite 16.
	Mischkammer (18) beschädigt.	Mischkammer (18) austauschen, Routinewartung , Seite 16.
	O-Ringe (31) der Seitendichtungen beschädigt.	Seitendichtungen O-Ringe(31) austauschen, Routinewartung , Seite 16.
	Festgezogene Luftkappe mit Materialventilen (73, 74) geöffnet.	Zuerst Ventile schließen, Ventilsteuerung , Seite 12.
Materialnebel aus Mischkammer oder Luftkappe.	Seitliche Dichtungen (30) beschädigt.	Seitendichtungen (30) austauschen, Routinewartung , Seite 16.
	O-Ringe (31) der Seitendichtungen beschädigt.	Seitendichtungen O-Ringe (31) austauschen, Routinewartung , Seite 16.
	Mischkammer (18) beschädigt.	Mischkammer (18) austauschen, Routinewartung , Seite 16.
Schneller Materialaufbau an Luftkappe.	Luftkappenöffnung verstopft.	Luftkappe reinigen.
	Zu wenig Spülluft.	Luftscharter nach unten drücken, um die Spülluft zu erhöhen.
	Materialgehäuse-O-Ring (31) beschädigt/fehlt.	O-Ring Materialgehäuse (31) austauschen, Routinewartung Materialgehäuse 16.
	Vorderer O-Ring (32) beschädigt.	O-Ring vorn (32) austauschen, Routinewartung , Seite 16.
Reduzierte Spülluft.	Vorderer O-Ring (32) beschädigt.	O-Ring vorn (32) austauschen, Routinewartung , Seite 16.
Zu viel Reinigungsluft bei geschlossenen Materialventilen (73, 74) und abgezogener Pistole.	Materialgehäuse-O-Ring (32) beschädigt oder fehlt.	O-Ring vorn (32) austauschen, Routinewartung , Seite 16.
Materialfluss hört nicht auf, wenn Materialventile (73, 74) geschlossen sind.	Materialventile (73, 74) beschädigt.	Materialventile (73, 74) austauschen. Siehe Teile , Seite 24 (Satz 24W375).
Luftaustritt aus vorderem Luftventil.	Luftventil-O-Ringe beschädigt (37, 38).	Luftventil O-Ringe austauschen (37, 38), Routinewartung , Seite 16.

Teile



1 Gewindedichtmittel (Teile-Nr. 070678) auftragen und die Teile mit 4–4,5 N•m (35–40 in-lb) festziehen.

2 Lithiumfett (Teile-Nr. 121944) auftragen.

4 Mit 50+/-10 in-lb festziehen.

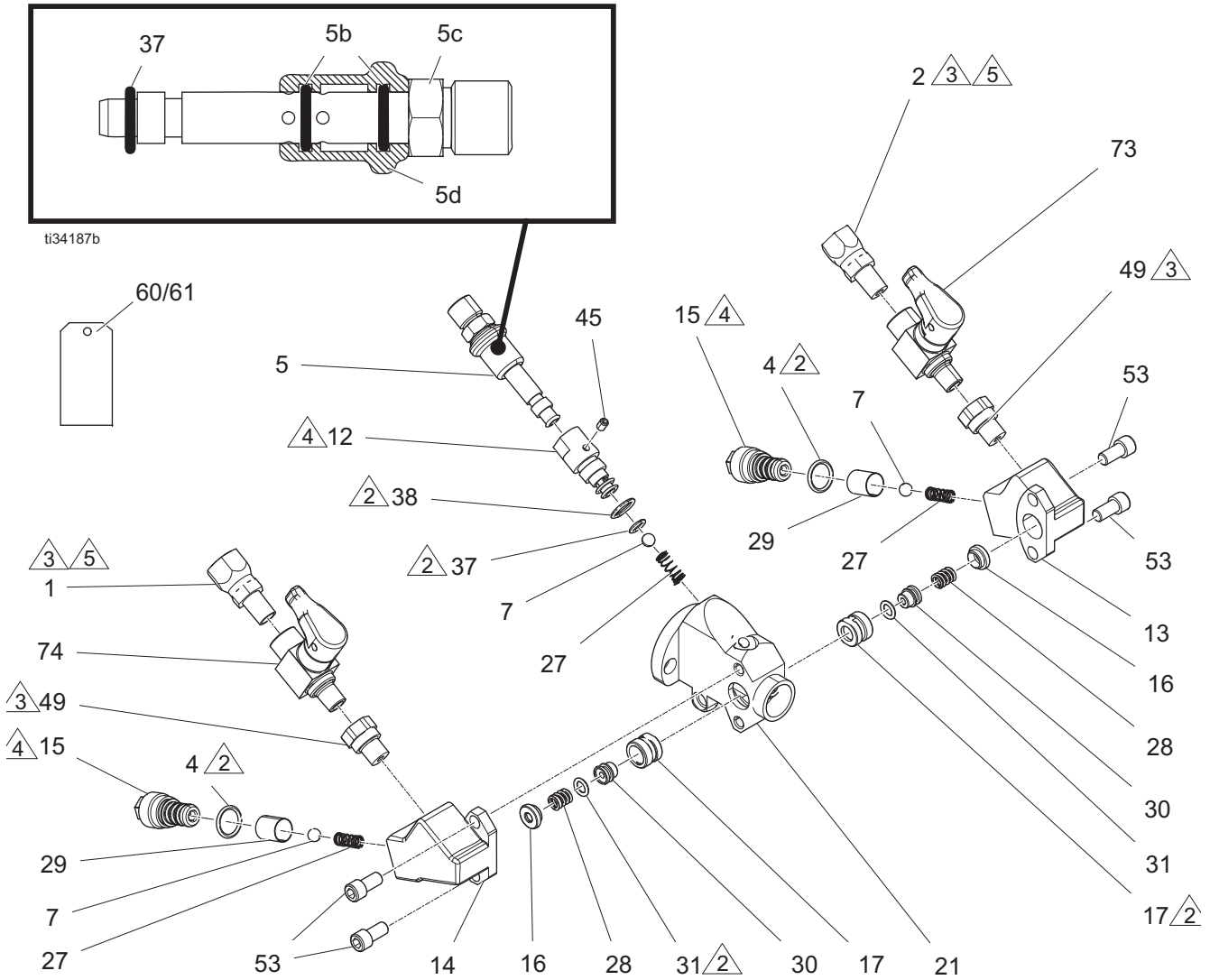
6 Mit 25+/-5 in-lb festziehen.






8 Blaues Dichtmittel (Teile-Nr. 070678) auf Gewinde der Kolbensperre (67) auftragen. Mutter gegen dem Uhrzeigersinn bis zum Anschlag drehen.

9 LocQuic® Primer T auf 46 und 51 auftragen, dann Loctite® 222 Dichtmittel.

Pos.	Teil	Beschreibung	Menge	Pos.	Teil	Beschreibung	Menge
8	100846	FITTING, zerk, st	1	36	GC2056	O-RING	1
9	GC1898	1-3/8 LUFTKOLBEN	1	39	GC2058	O-RING	3
10	GC1899	LUFTKOLBEN,1-1/2	1	40	108833	DICHTUNG, O-Ring	1
11	GC1900	DISTANZSTÜCK, Zylinder	1	41	107563	DICHTUNG, O-Ring	1
	GC250A	Modul, Mischkammer Modell GCP2RA	1	42	GC2059	O-RING	1
	GC2500	Modul, Mischkammer Modell GCP2R0	1	43	C20207	DICHTUNG, O-Ring	1
	GC2501	Modul, Mischkammer Modell GCP2R1	1	44	GC2060	O-RING	1
18	GC2502	Modul, Mischkammer Modell GCP2R2	1	46❖‡	GC2081	STELLSCHRAUBE	11
	GC2503	Modul, Mischkammer Modell GCP2R3	1	47	GC2187	SCREW, shdc,	2
	GC2504	Modul, Mischkammer Modell GCP2R4	1	50	GC2237	FLÜGELSCHRAUBE	1
	GC2505	Modul, Mischkammer Modell GCP2R5	1	51‡	GC2241	STELLSCHRAUBE	2
19	GC1914	DÜSE, vorne	1	52	GC2243	STELLSCHRAUBE	1
20	16A037	GRIFF, P2 Pistole	1	54❖	15B772	LUFTSCHLAUCH, 18 Zoll	1
21	GC1916	KOPF, Proble 2	1	55	GC2340	ABZUG, Proble 2	1
23	GC1918	KOLBEN, Abzug	1	56	GC2341	DRUCKFEDER	1
25	GC1920	STOPFEN, Abzug	1	67*	258761	KOLBENSPERRE, Baugruppe P2	1
26	GC1921	HALTERING, innen	1	67b†	---	MUTTER, Einstell-, Sicherheitsstop P2	1
32	117517	O-RING	1	67c†	---	STOP, Kolben, P2	1
	GC251A	Einsatz, Mischkammer, 0,036, Modell GCP2RA	1	67d†	---	DRUCKFEDER	1
	GC2510	EINSATZ, Mischkammer, 0,051, Modell GCP2R0	1	67e†	---	O-RING	1
	GC2511	EINSATZ, Mischkammer, 0,059, Modell GCP2R1	1	67f	---	SCHACHT, Sicherheitsstopp, P2	1
33	GC2512	EINSATZ, Mischkammer, 0,073, Modell GCP2R2	1	69❖	117792	TUBE, Fett, 3 oz	1
	GC2513	EINSATZ, Mischkammer, 0,088, Modell GCP2R3	1	70❖	117773	SCHMIERMITTEL, Fett, lebensmittelecht	1
	GC2514	EINSATZ, Mischkammer, 0,100, Modell GCP2R4	1	71❖	118665	ROHR, Fett, Fusion-Pistole, 4 oz.	1
	GC2515	EINSATZ, Mischkammer, 0,125, Modell GCP2R5	1				
35	C20988	DICHTUNG, O-Ring	1				

❖ Nicht abgebildet.
* Austauschsatz Abzugsicherung (258761) erhältlich.
† Im Austauschsatz Abzugsicherung (258762) enthalten.
‡ LocQuic® Primer T und Loctite® 222 Dichtmittel auftragen, wenn die Schrauben aus irgendeinem Grund entfernt wurden.
--- Nicht einzeln erhältlich.



-  Lithiumfett (Teile-Nr. 121944) auftragen.
-  Anaerobes Dichtmittel (Teile-Nr. 070678) auftragen.
-  Mit 50+/-10 in-lb festziehen.
-  Mindestens mit 150 in-lb festziehen.
-  Mit 25+/-5 in-lb festziehen.

Pos.	Teil	Beschreibung	Menge
1	117634	GELENKVERSCHRAUBUNG; Nr. 6 JIC	1
2	117635	GELENKVERSCHRAUBUNG; Nr. 5 JIC	1
4	248130	O-RING	2
5	GC0128	LUFTSCHALTERMONTAGE	1
5b	106555	O-RING	2
5c	GC0126	ROHRSCHALTER, Luft	1
5d	GC0127	MAGNETSCHALTER, Luft	1
7	GC0259	KUGEL, 1/4 Durchmesser	3
12	GC1901	EINSATZ, Luftventil	1
13†	16N599	SEITENBLOCK, ISO, P2	1
14†	16N600	SEITENBLOCK, RES, P2	1
15†	16P010	FILTER, Rückschlagventil	2
16	GC2494	DICHTUNG	2
17	GC2495	GEHÄUSE, Dichtung	2
21	GC1916	KOPF, Probleb 2	1
27+	GC1922	FEDER	3
28	GC1923	FEDER	2
29❖+	GC2496	FILTERSIEB, Siebweite 40	2
30	GC2498	DICHTUNG, seitlich Probleb 2	2
31	111450	DICHTUNG, O-Ring	2
37	110242	DICHTUNG, O-Ring	2
38	GC2057	O-RING	1
45	GC2079	STELLSCHRAUBE	1
49	15U395	ADAPTER, innen x außen; 1/8 NPT	2
53	GC2248	SCREW, shdc,	4
60▲	172479	WARNSCHILD	1
61▲	222385	SICHERHEITSWARNSCHILD med. Warnung	1
73◆	256459	KUGELVENTIL, Baugruppe, ISO	1
74◆	256460	KUGELVENTIL, Baugruppe, RES	1

+ In Großmengensätzen verfügbar. Siehe **Sätze**, Seite 31.

❖ Auch als 100-Mesh-Filter GC2497 verfügbar.

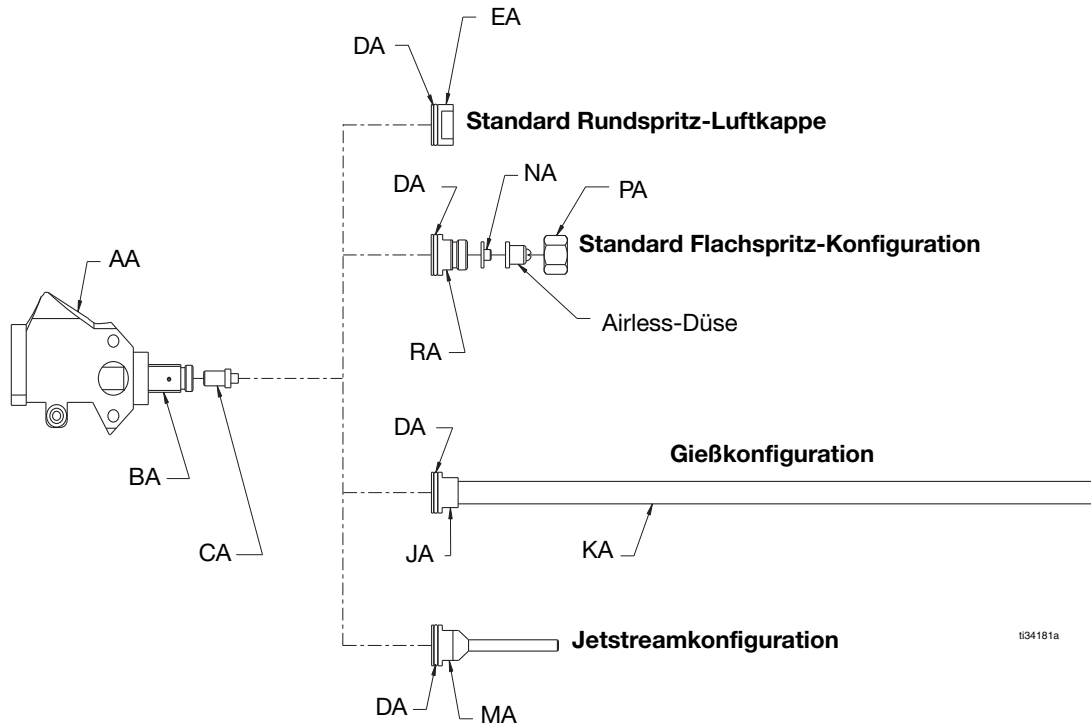
◆ Ersatzgriffe sind im Satz 24W375 verfügbar.

† Austauschseitenblock-Satz (24P619) erhältlich.

▲ Zusätzliche Warnschilder, Aufkleber und Karten
sind kostenlos erhältlich.

--- Nicht einzeln erhältlich.

Optionale Konfigurationen



P2 Spritzzubehör		
Pos.	Teil	Beschreibung
AA	GC1916	Pistolenkopf
BA	GC250X	Mischkammernhauptteil
CA	GC251X	Mischkammereinsatz
DA*	117517	O-Ring
EA	GC1914	Luftkappe
JA	GC1954	Gießkappe
KA	15M338	Rohr, 1/4 in. ID x 4 ft
MA	GC1952	Jetdüse, 0,059 in.
	GC1953	Jetdüse, 0,070 in.
NA	GC2335*	Flachdüsendichtung, kurze Ausführung
	16V976*	Flachdüsendichtung, lange Ausführung
	GC0279	Dichtung Bolzendüse
PA*	GC0257	Haltemutter
RA*	GC1926	Feldspritzadapter

* In Flachdüsenspritz-Satz (GC1938) enthalten.

Flachdüsen

Flachdüsen sind in den Ausführungen kurz, lang und Bolzen erhältlich. Der Flachdüsensatz ist für den Anschluss der Düsen an die P2 erhältlich. Düse mit der richtigen Dichtung montieren.

Langversion			
Spritzdüse	Fan-Code	Spritzbildbreite Zoll (mm)	Düsendurchmesser (in.)
GC2599	351	6-8 (152,4-203,2)	0.051
GC2600	451	8-10 (203,2-254)	0.051
GC2604	461		0.061
GC2607	471		0.071
GC2597	543	10-12 (254-304,8)	0.043
GC2601	551		0.051
GC2605	561		0.061
GC2608	571		0.071
GC2606	661	12-14 (304,8-355,6)	0.061
GC2602	751	14-16 (355,6-406,4)	0.051

Kurzversion				
Spritzdüse	Fan-Code	Spritzbildbreite Zoll (mm)	Düsendurchmesser (in.)	
GC2573	215	2-4 (50,8-101,6)	0.015	
GC2575	217		0.017	
GC2578	221		0.021	
GC2582	223		0.023	
GC2589	231		0.031	
GC2592	235		0.035	
GC2623	411		8-10 (203,2-254)	0.011
GC2624	413	0.013		
GC2574	415	0.015		
GC2576	417	0.017		
GC2625	419	0.019		
GC2579	421	0.021		
GC2583	423	0.023		
GC2626	425	0.025		
GC2586	427	0.027		
GC2590	431	0.031		
GC2593	435	0.035		
GC2595	439	0.039		
GC2627	511	10-12 (254-304,8)		0.011
GC2628	513			0.013
GC2629	515			0.015
GC2577	517			0.017
GC2630	519			0.019
GC2580	521		0.021	
GC2584	523		0.023	
GC2631	525		0.025	
GC2587	527		0.027	
GC2591	531		0.031	
GC2594	535		0.035	
GC2596	539		0.039	
GC2632	611		12-14 (304,8-355,6)	0.011
GC2633	613			0.013
GC2634	615			0.015
GC2635	617			0.017
GC2636	619			0.019
GC2637	621	0.021		
GC2638	623	0.023		
GC2639	625	0.025		
GC2640	627	0.027		

Kurzversion			
Spritzdüse	Fan-Code	Spritzbildbreite Zoll (mm)	Düsendurchmesser (in.)
GC2641	711	14-16 (355,6-406,4)	0.011
GC2642	713		0.013
GC2643	715		0.015
GC2644	717		0.017
GC2645	719		0.019
GC2646	721		0.021
GC2585	723		0.023
GC2647	725		0.025
GC2648	727		0.027

Bolzenausführung		
Spritzdüse	Spritzbildbreite Zoll (mm)	Durchmesser der Öffnung Zoll (mm)
GC1957†	14 (355,6)	0.125 (3,175)
GC1958†	22 (559)	0.188 (4,7752)
19B864	14 (355,6)	0.055 (1,397)
19B865	16 (406,4)	0.061 (1,549)
19B866	18 (457,2)	0.067 (1,702)
19B867	20 (508,0)	0.071 (1,803)

† Bolzendichtung (GC0279) erforderlich

Umrüstsätze

Statikmischersatz (GC1956)			
Pos.	Teil	Beschreibung	Menge
119	GC2335	Materialdüsendichtung, kurze Ausführung	1
	16V976	Materialdüsendichtung, lange Ausführung	1
120	GC0257	Düsenmutter	1
121	GC0331	Stecker-Fitting	1
122	GC0480	Element für Spiralmischer	1
123	117517	O-Ring	1
124	GC1955	Adapter für statischen Mischer	1

P2 Elite Umrüstsatz (GC1892)		
Teil	Beschreibung	Menge
GC0024	Rohrverschluss	3
GC0275	Schlauchfitting	1
GC0490	Winkel fitting	1
GC0502	Fitting	1
GC0712	Winkel fitting	2
GC1842	Kugelventil	1
GC1880	P2-Elite Kopf	1
GC1881	Seitenblock Harz	1
GC1882	ISO-Seitenblock	1
GC1883	Kolbendistanzstück	1
16U880	Befestigungsplatte	1
GC1885	Drehgelenkadapter	1
GC1886	Peitschenende	1
GC1887	Peitschenende	1
GC2212	Fitting	3
GC2244	Stellschraube	1
256459	Kugelventil, ISO	1
256460	Kugelventil, HARZ	2
GC0543	Schlauch, 3 ft	1
117634	Gelenkverschraubung	1
117635	Drehgelenkfitting	1
GC2394	Drehgelenkfitting, 1/4 Zoll-NPT	1
125572	FITTING, Nippel	1
261720	Isolierung, 3 ft.	1
113467	Zylinderschraube	1
111040	Sicherungsmutter	1
100846	Schmiermittel-Fitting	1
16U878	Fitting, Adapter	1
16U879	Fitting, Adapter	1

Sätze

Großvolumen-Sätze			
Pos.	Satz	Beschreibung	Menge
29	24R894	FILTERSIEB, Maschenweite 40	10
29	24R895	FILTERSIEB, Maschenweite 100	10
27	24R896	SATZ, Feder	12
---	244914	PISTOLENABDECKUNGEN	10
71	248279	SCHMIERMITTEL 4 oz. Lithium (Umbau)	10
70	248280	Schmierpatrone, 3 oz. (Abschaltung)	10

--- Nicht einzeln erhältlich.

Zubehör		
Satz	Beschreibung	Menge
17G542	SATZ, Pistolengriff	10
17G543		50
17G544		100
17G545	SATZ, Ballengriff	10
17G546		50
17G547		100

P2 Seitenblock-Satz (24P619)			
Pos.	Teil	Beschreibung	Menge
13	16N599	SEITENBLOCK, ISO, P2	1
14	16N600	SEITENBLOCK, RES, P2	1
15	16P010	FILTER, Rückschlagventil	2
---	117724	O-RING	2

--- Nicht einzeln erhältlich.

Montagesatz für AA (GC1948)		
Teil	Beschreibung	Menge
248891	WERKZEUG, Bohrer, 0,033 Zoll	1
276984	WERKZEUG, Bohrer, 0,022 Zoll	1
GC0086	KUGELSCHRAUBER, 3/16 Zoll	1
GC0087	KUGELSCHRAUBER, 5/32 Zoll	1
117661	STIFTZWINGE	1
GC2496	FILTERSIEB, Maschenweite 40	2
111450	O-Ring	2
117517	O-Ring	1
GC2394	BEFESTIGUNG, Adapter	1
GC2334	FITTING, Anschluss	1
GC2212	FITTING, Anschluss	1
125572	FITTING, Nippel, 1/8 NPT x JIC Nr. 5	1

Montagesatz für 00-03 (GC1947)		
Teil	Beschreibung	Menge
249112	WERKZEUG, Bohrer, 0,057 Zoll	1
GC0069	WERKZEUG, Bohrer, 0,071 Zoll	1
246629	WERKZEUG, Bohrer, 58	1
248891	WERKZEUG, Bohrer, 66	1
GC0083	WERKZEUG, Bohrer, 0,049 Zoll	1
GC2394	FITTING, Drehgelenk 1/4" NPT	1
GC2212	FITTING, Anschluss	1
GC2334	FITTING, Anschluss	1
GC0086	KUGELSCHRAUBER, 3/16 Zoll	1
GC0087	KUGELSCHRAUBER, 5/32 Zoll	1
117661	STIFTZWINGE	1
GC2496	FILTERSIEB, Maschenweite 40	2
246628	WERKZEUG, Bohrer, 55	1
246627	WERKZEUG, Bohrer, 53	1
246625	WERKZEUG, Bohrer, 44	1
117517	O-RING	1
248128	O-RING, seitliche Dichtung Packung mit 6 Stck.	1
125572	FITTING, Nippel, 1/8 NPT x JIC Nr. 5	1

Montagesatz für 04-05 (GC1949)		
Teil	Beschreibung	Menge
GC0086	KUGELSCHRAUBER, 3/16 Zoll	1
GC0087	KUGELSCHRAUBER, 5/32 Zoll	1
117661	STIFTZWINGE	1
GC2496	FILTERSIEB, Maschenweite 40	2
111450	O-RING	2
117517	O-RING	1
246624	WERKZEUG, Bohrer, 3/32	1
246623	WERKZEUG, Bohrer, 32	1
GC2394	BEFESTIGUNG, Adapter	1
GC2334	FITTING, Anschluss	1
GC2212	FITTING, Anschluss	1
125572	FITTING, Nippel, 1/8 NPT x JIC Nr. 5	1

Seitendichtungssatz (GC1946)		
Teil	Beschreibung	Menge
GC2498	Seitendichtung, Edelstahl	2
111450	O-RING	2

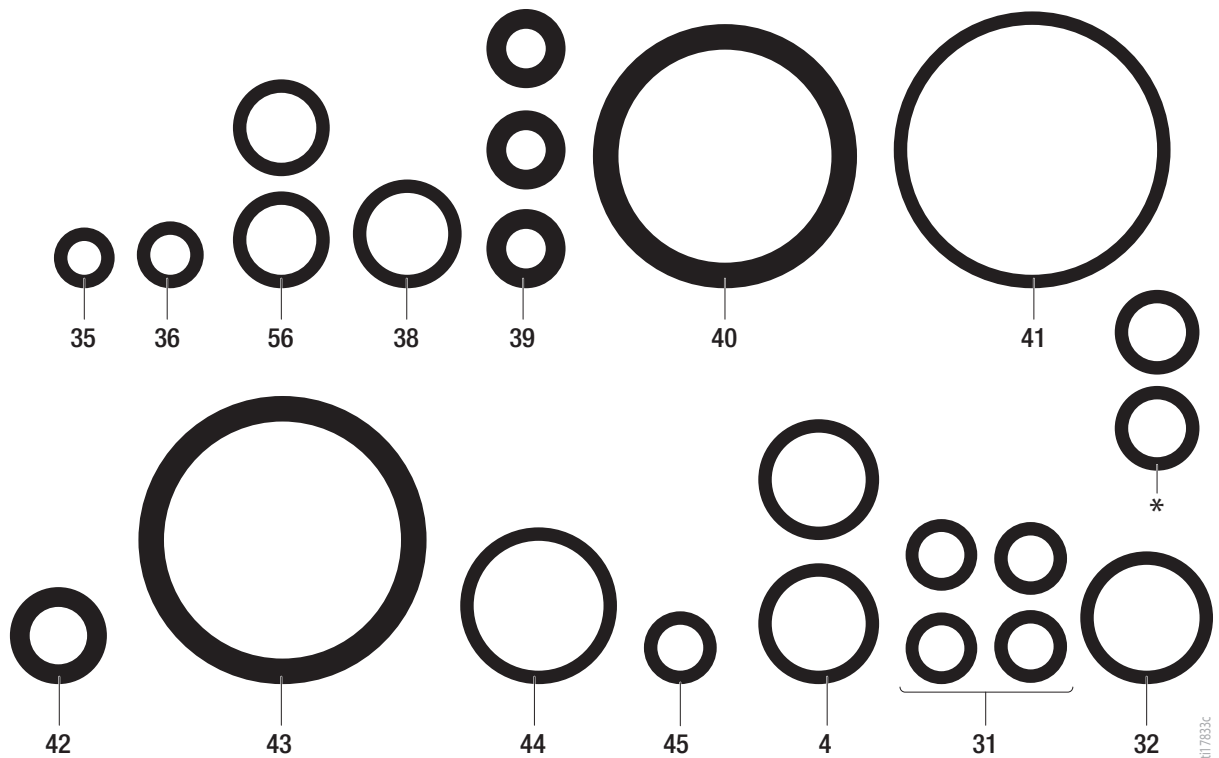
O-Ringsätze

Standard O-Ring-Satz (GC1937)			
Pos.	Teil	Beschreibung	Menge
*	113137	O-Ring	2
4❖	117724	O-Ring	2
5b	106555	O-Ring	2
31†	111450	O-Ring	4
32★	117517	O-Ring	1
35	C20988	O-Ring	1
36	GC2056	O-Ring	1
38	GC2057	O-Ring	1
39	GC2058	O-Ring	3
40	108833	O-Ring	1
41	107563	O-Ring	1
42	GC2059	O-Ring	1
43	C20207	O-Ring	1
44	GC2060	O-Ring	1
45	110242	O-ring	2

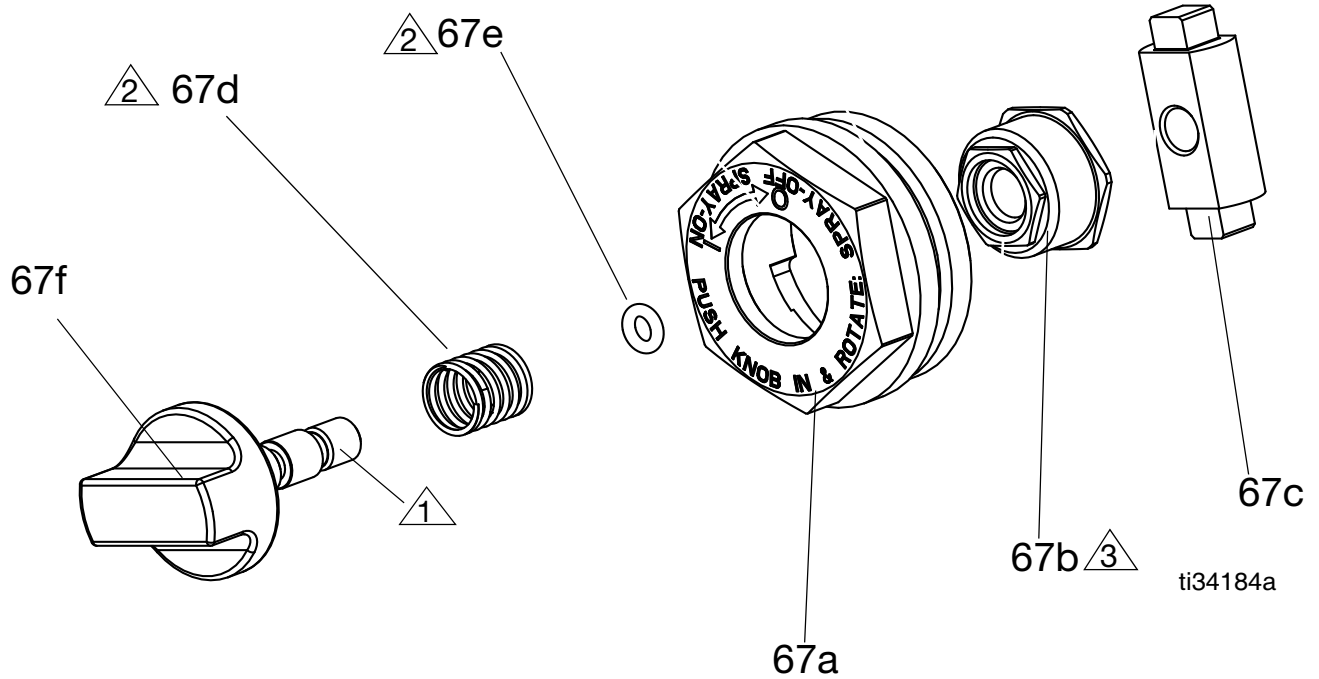
Premium-O-Ring-Satz (GC1950)			
Pos.	Teil	Beschreibung	Menge
*	113137	O-Ring	2
4❖	117724	O-Ring	2
5b	111316	O-Ring	2
31†	111450	O-Ring	4
32★	117517	O-Ring	1
35	GC1931	O-Ring	1
36	111516	O-Ring	1
38	118594	O-Ring	1
39	GC1932	O-Ring	3
40	GC1933	O-Ring	1
41	GC1934	O-Ring	1
42	GC1935	O-Ring	1
43	GC1936	O-Ring	1
44	117610	O-Ring	1
45	110242	O-ring	2

- * Nicht verwendet.
- ❖ In 6er-Packungen (248130) erhältlich.
- † In 6er-Packungen (248128) erhältlich.
- ★ In 6er-Packungen (248131) erhältlich.

- * Nicht verwendet.
- ❖ In 6er-Packungen (248130) erhältlich.
- † In 6er-Packungen (248128) erhältlich.
- ★ In 6er-Packungen (248131) erhältlich.



Abzugsicherungssätze



△1 Gewindedichtmittel auftragen und die Teile mit 4-4,5 N•m (35-40 in-lb) festziehen.

△2 Eine großzügige Schicht Lithiumfett auf die angegebenen Rohrdichtungen und Oberflächen auftragen.

△3 Blaues Gewindedichtmittel auf die Gewinde auftragen. Mutter gegen dem Uhrzeigersinn bis zum Anschlag drehen.

Austauschsatz Kolbensperre (258761)		
Pos.	Beschreibung	Menge
67a	KAPPE, Zylinder, P2	1
67b	MUTTER, Einstell-, Sicherheitsstop P2	1
67c	STOP, Kolben, P2	1
67d	DRUCKFEDER	1
67e	O-RING	1
67f	SCHACHT, Sicherheitsstopp, P2	1


Reparatursatz Abzugsicherung (258762)		
Pos.	Beschreibung	Menge
60b	MUTTER, Einstell-, Sicherheitsstop P2	1
60c	STOP, Kolben, P2	1
60d	DRUCKFEDER	1
60f	SCHACHT, Sicherheitsstopp, P2	1

Technische Spezifikationen

Probler P2 Dosierpistole		
	US	Metrisch
Maximaler statischer Materialdruck	3500 psi	24,1 MPa, 241 bar
Lufteinlassdruckbereich	90-110 psi	0,62-0,76 MPa, 6,2-7,6 bar
Größe der Lufteinlassöffnung	1/4-18 NPSM	
Einlassöffnung A	5 JIC, 1/2-20 UNF	
Einlassöffnung B	6 JIC, 7/16-18 UNF	
Länge	3,125 Zoll	7,9 cm
Höhe	4,75"	12,1 cm
Breite	6,875 Zoll	17,4 cm
Gewicht	3.9 lb	1,77 kg
Benetzte Teile	Edelstahl, Kohlenstoffstahl, Karbid, chemisch beständige O-Ringe, PTFE	

California Proposition 65

EINWOHNER KALIFORNIENS

 **WARNUNG:** Krebs und Fortpflanzungsschäden – www.P65warnings.ca.gov.

Graco-Standardgarantie

Graco garantiert, dass alle in diesem Dokument erwähnten Geräte, die von Graco hergestellt worden sind und den Namen Graco tragen, zum Zeitpunkt des Verkaufs an den Erstkäufer frei von Material- und Verarbeitungsfehlern sind. Mit Ausnahme einer speziellen, erweiterten oder eingeschränkten Garantie, die von Graco bekannt gegeben wurde, garantiert Graco für eine Dauer von zwölf Monaten ab Kaufdatum die Reparatur oder den Austausch jedes Teiles, das von Graco als defekt anerkannt wird. Diese Garantie gilt nur dann, wenn das Gerät in Übereinstimmung mit den schriftlichen Graco-Empfehlungen installiert, betrieben und gewartet wurde.

Diese Garantie erstreckt sich nicht auf allgemeinen Verschleiß, Fehlfunktionen, Beschädigungen oder Verschleiß aufgrund fehlerhafter Installation, falscher Anwendung, Abrieb, Korrosion, inadäquater oder falscher Wartung, Fahrlässigkeit, Unfall, Durchführung unerlaubter Veränderungen oder Einbau von Teilen, die keine Originalteile von Graco sind, und Graco kann für derartige Fehlfunktionen, Beschädigungen oder Verschleiß nicht haftbar gemacht werden. Ebenso wenig kann Graco für Fehlfunktionen, Beschädigungen oder Verschleiß aufgrund einer Unverträglichkeit von Graco-Geräten mit Strukturen, Zubehörteilen, Geräten oder Materialien anderer Hersteller oder durch falsche Bauweise, Herstellung, Installation, Betrieb oder Wartung von Strukturen, Zubehörteilen, Geräten oder Materialien anderer Hersteller haftbar gemacht werden.

Diese Garantie gilt unter der Bedingung, dass das Gerät, für das die Garantieleistungen beansprucht werden, kostenfrei an einen autorisierten Graco-Vertragshändler geschickt wird, um den behaupteten Schaden bestätigen zu lassen. Wird der beanstandete Schaden bestätigt, so wird jedes beschädigte Teil von Graco kostenlos repariert oder ausgetauscht. Das Gerät wird kostenfrei an den Originalkäufer zurückgeschickt. Sollte sich bei der Überprüfung des Geräts kein Material- oder Verarbeitungsfehler nachweisen lassen, so werden die Reparaturen zu einem angemessenen Preis durchgeführt, der die Kosten für Ersatzteile, Arbeit und Transport enthalten kann.

DIESE GARANTIE HAT AUSSCHLIESSENDE GÜLTIGKEIT UND GILT ANSTELLE VON JEDLICHEN ANDEREN GARANTIEN, SEIEN SIE AUSDRÜCKLICH ODER IMPLIZIT, UND ZWAR EINSCHLIESSLICH, JEDOCH NICHT AUSSCHLIESSLICH, DER GARANTIE, DASS DIE WAREN VON DURCHSCHNITTLICHER QUALITÄT UND FÜR DEN NORMALEN GEBRAUCH SOWIE FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK GEEIGNET SIND.

Die einzige Verpflichtung von Graco sowie das einzige Rechtsmittel des Käufers bei Nichteinhaltung der Garantiepflichten ergeben sich aus dem oben Dargelegten. Der Käufer erkennt an, dass kein anderes Rechtsmittel (insbesondere Schadensersatzforderungen für Gewinnverluste, nicht zustande gekommene Verkaufsabschlüsse, Personen- oder Sachschäden oder andere Folgeschäden) zulässig ist. Jede Nichteinhaltung der Garantiepflichten ist innerhalb von zwei (2) Jahren ab Kaufdatum anzuzeigen.

GRACO GIBT KEINERLEI GARANTIEN – WEDER AUSDRÜCKLICH NOCH STILLSCHWEIGEND EINGESCHLOSSEN – IM HINBLICK AUF DIE MARKTFÄHIGKEIT UND EIGNUNG FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK DER ZUBEHÖRTEILE, GERÄTE, MATERIALIEN ODER KOMPONENTEN AB, DIE VON GRACO VERKAUFT, NICHT ABER VON GRACO HERGESTELLT WERDEN. Diese von Graco verkauften, aber nicht von Graco hergestellten Teile (wie zum Beispiel Elektromotoren, Schalter, Schläuche usw.) unterliegen den Garantieleistungen der jeweiligen Hersteller. Graco unterstützt die Käufer bei der Geltendmachung eventueller Garantieansprüche nach Maßgabe.

Auf keinen Fall kann Graco für indirekte, beiläufig entstandene, spezielle oder Folgeschäden haftbar gemacht werden, die sich aus der Lieferung von Geräten durch Graco unter diesen Bestimmungen ergeben, oder der Lieferung, Leistung oder Verwendung irgendwelcher Produkte oder anderer Güter, die unter diesen Bestimmungen verkauft werden, sei es aufgrund eines Vertragsbruches, einer Nichteinhaltung der Garantiepflichten, einer Fahrlässigkeit von Graco oder sonstigem.

Graco-Informationen

Die neuesten Informationen über Graco-Produkte finden Sie auf www.graco.com.
Informationen über Patente siehe www.graco.com/patents.

**FÜR EINE BESTELLUNG nehmen Sie bitte mit Ihrem Graco-Händler Kontakt auf, oder rufen Sie an, um den Standort eines Händlers in Ihrer Nähe zu erfahren.
Telefon: 612-623-6921 oder gebührenfrei: 1-800-328-0211 Fax: 612-378-3505**

*Alle Angaben und Abbildungen in diesem Dokument stellen die zum Zeitpunkt der Veröffentlichung erhältlichen neuesten Produktinformationen dar.
Graco behält sich das Recht vor, jederzeit ohne Vorankündigung Änderungen vorzunehmen.*

Übersetzung der Originalbetriebsanleitung. This manual contains German. MM 313213

Graco-Unternehmenszentrale: Minneapolis
Internationale Büros: Belgien, China, Japan, Korea

GRACO INC. AND SUBSIDIARIES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA
Copyright 2020, Graco Inc. Alle Produktionsstandorte von Graco sind zertifiziert nach ISO 9001.

www.graco.com
Version ZAE, Dezember 2023