

INSTRUCTIONS



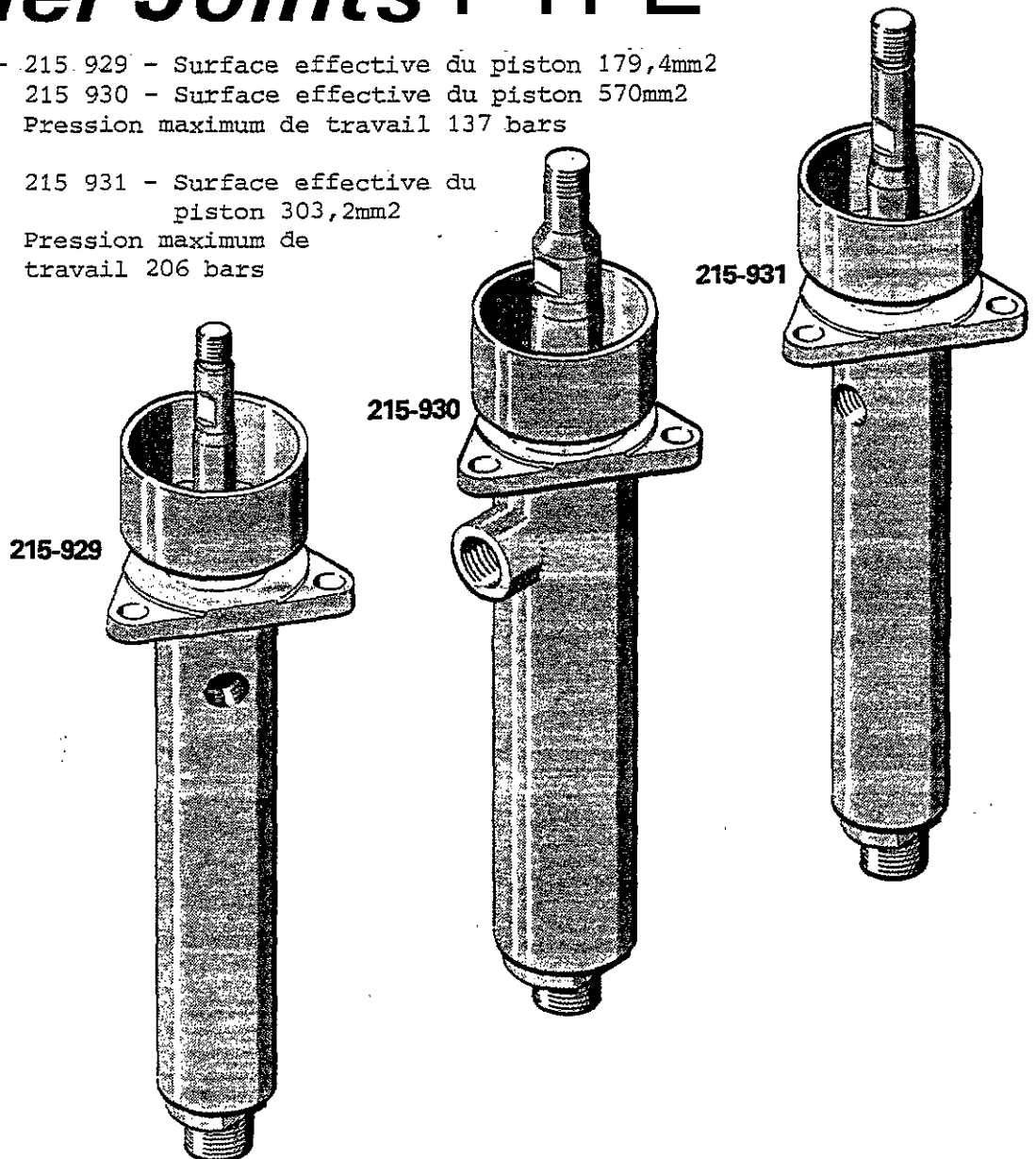
307-431

Rev. A

BAS DE POMPE *Acier Joints PTFE*

Modèles - 215-929 - Surface effective du piston 179,4mm²
215-930 - Surface effective du piston 570mm²
Pression maximum de travail 137 bars

215-931 - Surface effective du piston 303,2mm²
Pression maximum de travail 206 bars



GRACO INC. P.O. Box 1441 MINNEAPOLIS, MN 55440

© COPYRIGHT 1980

- A T T E N T I O N -

PRECAUTIONS D'UTILISATION

La haute pression peut être la cause de blessures sérieuses.

Observer toutes les consignes d'utilisation indiquées.

N'utiliser cet équipement qu'après avoir parfaitement assimilé les instructions suivantes.

RESTER ELOIGNE DU JET DE PULVERISATION

Du fait de la haute pression et de la vitesse de pulvérisation, peinture, solvants et fluides peuvent pénétrer dans la peau et provoquer de sérieuses blessures.

Ne jamais diriger le pistolet sur une partie de son corps ou une autre personne. Le protecteur de buse protège contre l'injection cutanée, mais c'est avant tout un dispositif de sécurité. Ne jamais mettre la buse en contact avec une partie du corps.

Si le produit pénètre sous la peau, prévenir le service médical des urgences. Ne pas considérer la blessure comme une simple coupure. Etre en mesure de dire au docteur la nature exacte du produit injecté.

ETRE TRES PRUDENT LORS DES OPERATIONS D'ENTRETIEN

Avant de démonter quelque pièce que ce soit, pour une opération de nettoyage ou d'entretien, toujours couper la source d'alimentation, décompresser les pressions produit en ouvrant le pistolet, engager la sécurité de celui-ci, ainsi que les sécurités des autres éléments, puis ouvrir les robinets de purge. Maintenir les robinets de purge ouverts durant l'entretien. Démonter la buse du pistolet afin de la nettoyer.

SECURITE DU PISTOLET

Quand le pistolet est à l'arrêt, toujours enclencher le loquet de sécurité du pistolet ou le cran de sûreté qui bloque la gâchette. Ne pas démonter ou modifier les pièces du pistolet. Contrôler le débit en utilisant la plus basse pression, sans buse. Déclencher le pistolet dans un réservoir de décharge. Le filet du produit doit être irrégulier.

VERIFIER LE BON FONCTIONNEMENT DES SECURITES DU PISTOLET AVANT CHAQUE UTILISATION.

EVITER LA RUPTURE D'UN ACCESSOIRE

S'assurer que tous les composants et accessoires ont une pression de travail au moins égale à celle développée par la pompe.

Vérifier la solidité des flexibles. Une utilisation ou manipulation incorrectes du flexible pourraient être la cause d'une blessure grave ou d'un endommagement de l'appareil.

Manipuler les flexibles avec précaution afin d'éviter les pincements, les tortillements ou l'exposition à des températures au-dessus de +82°C ou inférieures à -40°C. Ne pas utiliser le flexible pour tirer ou déplacer un appareil.

Ne jamais modifier les composants.

Avant chaque pulvérisation, vérifier la solidité des flexibles, l'état d'usure ou d'endommagement que pourraient causer la circulation, les coins tranchants, les pincements ou les tortillements. Serrer fermement tous les raccords avant chaque utilisation. Remplacer tout flexible endommagé.

EVITER L'ELECTRICITE STATIQUE

S'assurer que l'équipement ainsi que les objets à peindre sont correctement mis à la terre. La rapidité de passage du produit dans la buse peut créer de l'électricité statique. L'étincelle peut créer un incendie ou une explosion.

Utiliser uniquement des flexibles d'air et produits conducteurs ou à prise de masse dans les applications "airless". S'assurer que le pistolet est correctement mis à la terre. Vérifier la bonne mise à la terre des flexibles et de l'équipement une fois par semaine. La résistance (d'une extrémité à l'autre) d'un flexible ne doit pas excéder 29 megohms.

Lors du rinçage de l'équipement, démonter la buse, utiliser la pression la plus faible possible et maintenir le pistolet fermement en contact avec le réservoir de décharge. Ceci évite le risque d'électricité statique.

PRODUITS A DEUX COMPOSANTS

Etre extrêmement prudent lors de la manipulation de produits à deux composants et également avec les solvants utilisés. Certains sont très toxiques. Lire et suivre les consignes de sécurité fournies par les fabricants de produit, également en ce qui concerne les protections à prendre pour les vêtements et les yeux.

ENTRETIEN

Bas de pompe 215 929

Attention : Toujours couper et décompresser l'air d'alimentation de la pompe et faire chuter la pression produit du système avant toute opération d'entretien.

Utiliser toutes les pièces fournies dans la pochette de réparation, même si les anciennes paraissent encore en bon état.

DEMONTAGE -

Desserrer le corps du clapet de pied(21) du cylindre(22). Si le clapet est collé, injecter quelques gouttes d'huile sur les filetages, puis tapoter tout autour du clapet à l'aide d'un petit marteau pour le décoller. Voir Fig1. Retirer la goupille(13), la bille(2), le guide de bille (18), l'arrêt(15) et le joint torique(14).

Nettoyer parfaitement toutes les pièces, puis contrôler leur état en remplaçant celles qui l'exigent. Vérifier l'état du siège dans le corps, et si toutefois il semble écaillé ou usé, remplacer le corps du clapet de pied(21).

Débloquer l'écrou presse étoupe (20), pousser la tige de piston(17) vers le bas jusqu'à ce qu'il soit possible de saisir le piston, puis sortir l'ensemble piston et tige par le bas du cylindre.

Attention : Veiller à ne pas endommager la surface intérieure polie de la chemise (16).

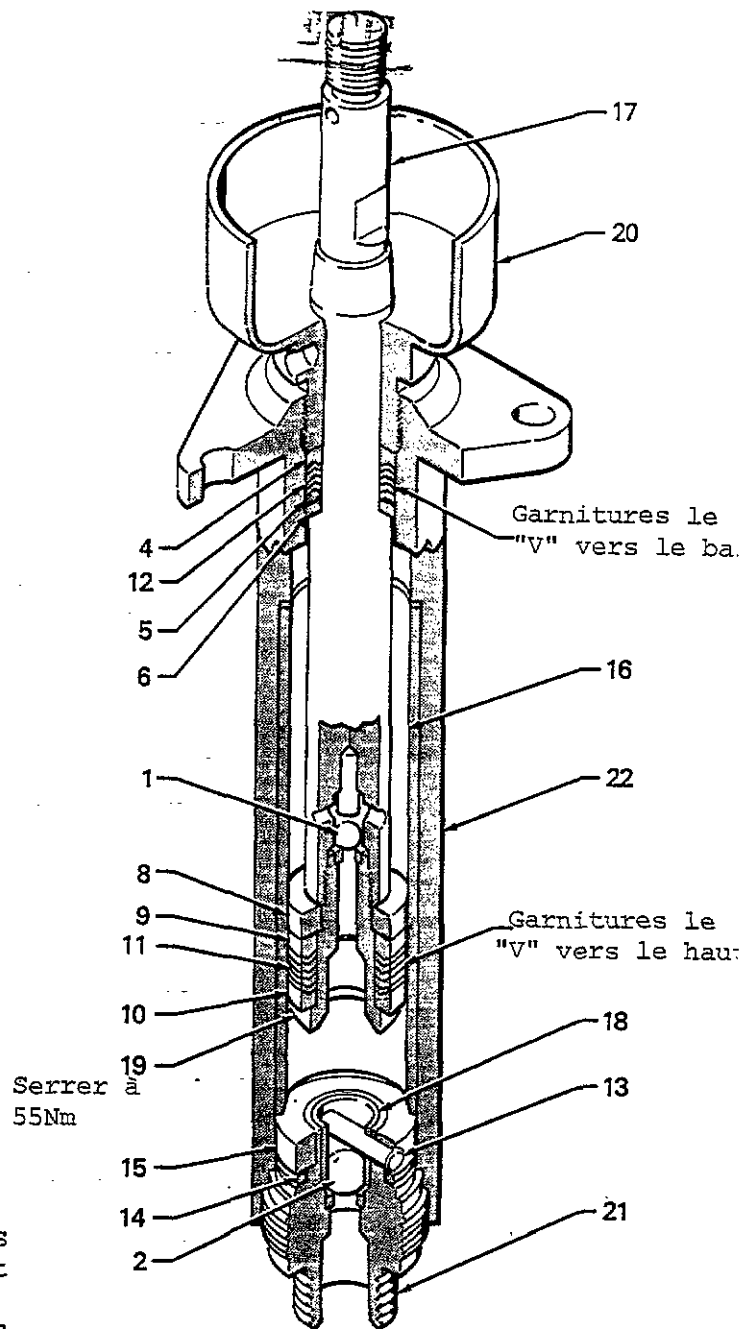


Fig 1

Dévisser le piston(19) de la tige (17), retirer la bille (1) et enlever les chapeaux (9 et 10), les garnitures (11) et l'arrêtoir (18). Nettoyer et contrôler convenablement toutes les pièces, en remplaçant celles qui l'exigent. Si le siège est endommagé ou usé, remplacer le piston (19).

Remarque : Toujours remplacer les chapeaux lorsque l'on change les garnitures.

MONTAGE -

Lors du remontage, enduire les garnitures, la tige de piston et l'intérieur de la chemise avec de l'huile.

Lorsque l'on re-assemble le piston, veiller à ce que l'ordre dans lequel sont montés les chapeaux (9 et 10) et les garnitures soit respecté. Voir Fig 1. Le "V" des garnitures doit être dirigé vers le haut.

Passer la tige de piston par le bas du cylindre. Placer une bille neuve dans le piston (19), appliquer une pâte d'étanchéité sur les filetages de celui-ci, puis le bloquer sur la tige (17) sous un couple de 95Nm.

Introduire les garnitures, les chapeaux, puis visser l'écrou presse étoupe sans toutefois le bloquer. Le "V" des garnitures doit être dirigé vers le bas.

Assembler puis ré-installer le clapet de pied en le bloquant fermement. Resserrer l'écrou presse étoupe, juste assez pour éviter les fuites, mais sans plus.

POCHETTE DE REPARATION 207 849 -

Pour le bas de pompe 215 929 (Doit être commandée séparément)
Comprend les pièces :

| Repère | Quantité |
|--------|----------|
| 1 | 1 |
| 2 | 1 |
| 4 | 1 |
| 5 | 1 |
| 9 | 1 |
| 10 | 1 |
| 11 | 4 |
| 12 | 4 |

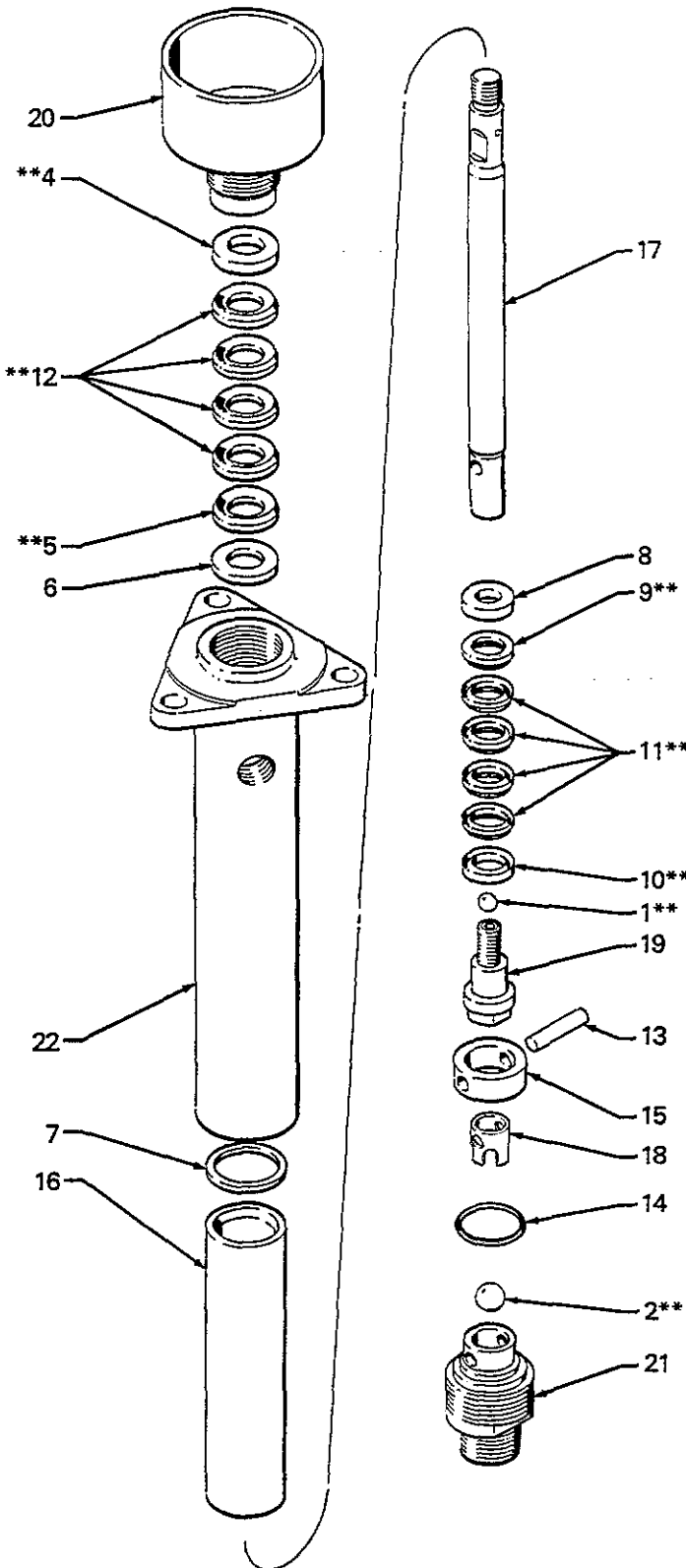
PIECES DETACHEES - Modèle 215 929

| Rep. | Référence | Désignation | Qté |
|------|------------|----------------------|-----|
| 1 | ** 100 065 | Bille, dia 5/16 | 1 |
| 2 | ** 100 084 | Bille, dia 1/2 | 1 |
| 4 | ** 164 396 | Chapeau F alu | 1 |
| 5 | ** 164 398 | Chapeau M alu | 1 |
| 6 | 164 399 | Rondelle | 1 |
| 7 | * 164 480 | Joint, PTFE | 1 |
| 8 | 164 713 | Arrêteoir | 1 |
| 9 | ** 164 714 | Chapeau M alu | 1 |
| 10 | ** 164 716 | Chapeau F alu | 1 |
| 11 | ** 164 912 | Garniture PTFE | 4 |
| 12 | ** 164 913 | Garniture PTFE | 4 |
| 13 | 165 049 | Goupille | 1 |
| 14 | * 165 052 | Joint torique PTFE | 1 |
| 15 | 165 967 | Arrêteoir Joint | 1 |
| 16 | 167 077 | Chemise | 1 |
| 17 | 207 084 | Tige, piston | 1 |
| 18 | 170 257 | Guide, bille | 1 |
| 19 | * 205 538 | Piston | 1 |
| 20 | 206 269 | Ecrou presse étoupe | 1 |
| 21 | 206 399 | Corps clapet de pied | 1 |
| 22 | 207 420 | Cylindre, pompe | 1 |

* Pièces qu'il est recommandé de conserver en stock pour éviter les temps morts.

** Pièces comprises dans la pochette de réparation 207 849

Toujours commander les pièces par désignation et référence, sans oublier de mentionner la lettre de série de l'ensemble auquel elles sont destinées.



ENTRETIEN

Bas de pompe 215 930

Attention : Toujours couper et décompresser l'air d'alimentation de la pompe et faire chuter la pression produit du système avant toute opération d'entretien.

Utiliser toutes les pièces fournies dans la pochette de réparation, même si les anciennes paraissent encore en bon état.

DEMONTAGE

Desserrer le corps du clapet de pied (13) du cylindre (15). Si le clapet est collé, injecter quelques gouttes d'huile sur les filetages, puis tapoter tout autour du clapet à l'aide d'un petit marteau pour le décoller. Voir Fig 2. Retirer la goupille (7), la bille (2), l'arrêtoir (9) et le joint torique (8).

Nettoyer parfaitement toutes les pièces, puis contrôler leur état en remplaçant celles qui l'exigent. Vérifier l'état du siège dans le corps, et si toutefois, il semble écaillé ou usé, remplacer le corps du clapet de pied (13).

Débloquer l'écrou presse étoupe (16), pousser la tige de piston (17) vers le bas jusqu'à ce qu'il soit possible de saisir le piston, puis sortir l'ensemble piston et tige par le bas du cylindre.

Attention : Veiller à ne pas endommager la surface intérieure polie de la chemise (4).

Dévisser le piston (14) de la tige (17), retirer la bille (1) et enlever les chapeaux (10 et 11) les garnitures (6) et l'arrêtoir (5)

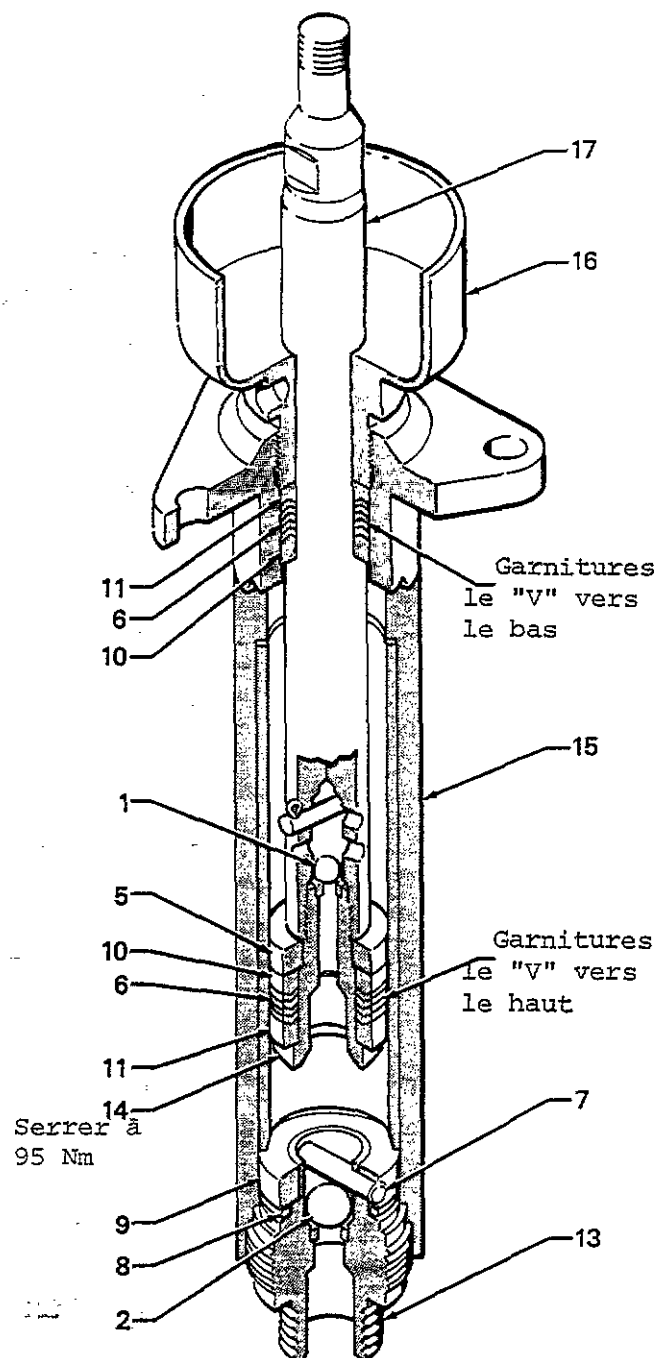


Fig 2

Nettoyer et contrôler convenablement toutes les pièces, en remplaçant celles qui l'exigent. Si le siège est endommagé ou usé, remplacer le piston (14). Dévisser l'écrou presse étoupe (16) du cylindre (15), puis enlever les garnitures (6) et les chapeaux (10 et 11).

Nettoyer et contrôler convenablement toutes les pièces et remplacer celles qui l'exigent.

Remarque : Toujours remplacer les chapeaux lorsque l'on change les garnitures.

MONTAGE -

Lors du remontage, enduire les garnitures, la tige de piston et l'intérieur de la chemise avec de l'huile.

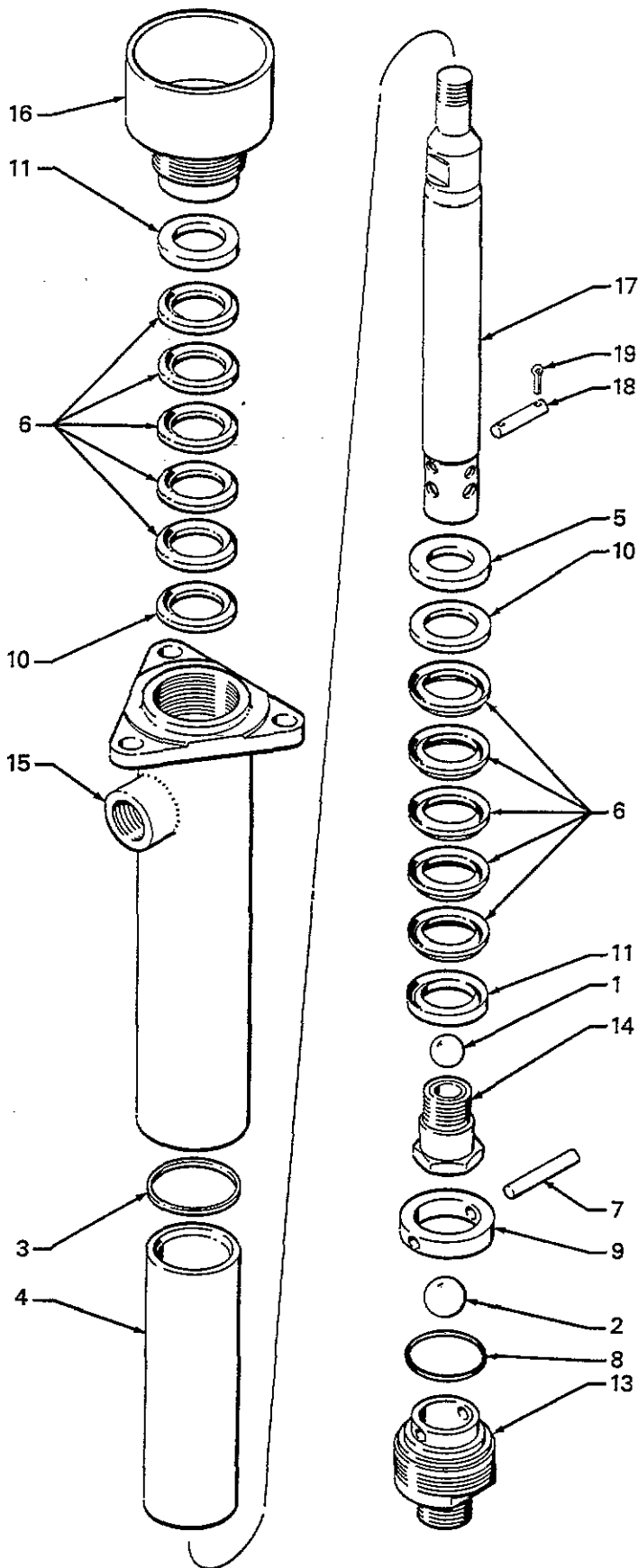
Lorsque l'on re-assemble le piston, veiller à ce que l'ordre dans lequel sont montés les chapeaux et les garnitures soit respecté. Voir Fig 2. Le "V" des garnitures doit être dirigé vers le haut.

Passer la tige de piston par le bas du cylindre. Placer une bille (1) neuve dans le piston (14) appliquer une pâte d'étanchéité sur les filetages de celui-ci, puis le bloquer sur la tige (17) sous un couple de 95 Nm.

Introduire les garnitures, les chapeaux, puis visser l'écrou presse étoupe sans toutefois le bloquer. Le "V" des garnitures doit être dirigé vers le bas.

Assembler puis réinstaller le clapet de pied en le bloquant fermement. Resserrer l'écrou presse étoupe, juste assez pour éviter les fuites, mais sans plus.

PIECES DETACHEES - Modèle 215 930



| Rep. | Référence | Désignation | Qté |
|------|-----------|-----------------------------|-----|
| 1 | 101 822 | Bille acier inox dia 5/8 | 1 |
| 2 | 101 859 | Bille acier inox dia 3/4 | 1 |
| 3 | * 167 668 | Joint PTFE | 1 |
| 4 | 167 669 | Chemise | 1 |
| 5 | 167 672 | Arrêteoir | 1 |
| 6 | * 167 665 | Garniture PTFE | 10 |
| 7 | 167 662 | Goupille | 1 |
| 8 | * 165 053 | Joint torique, PTFE | 1 |
| 9 | 167 663 | Arrêteoir | 1 |
| 10 | * 167 667 | Chapeau M acier | 2 |
| 11 | * 167 664 | Chapeau F acier | 2 |
| 13 | 207 357 | Corps clapet de pied | 1 |
| 14 | * 207 356 | Piston | 1 |
| 15 | 207 354 | Corps bas de pompe | 1 |
| 16 | 207 355 | Ecrou presse étoupe | 1 |
| 17 | 167 670 | Tige | 1 |
| 18 | 167 671 | Goupille | 1 |
| 19 | 100 063 | Goupille | 2 |

* Pièces qu'il est recommandé de conserver en stock pour éviter les temps morts.

Toujours commander les pièces par désignation et référence, sans oublier de mentionner la lettre de série de l'ensemble auquel elles sont destinées.

ENTRETIEN

Bas de pompe 215 931

Attention : Toujours couper et décompresser l'air d'alimentation de la pompe et faire chuter la pression produit du système avant toute opération d'entretien.

Utiliser toutes les pièces fournies dans la pochette de réparation, même si les anciennes paraissent encore en bon état.

DEMONTAGE -

Desserrer le corps du clapet de pied (13) du cylindre (15)
Si le clapet est collé, injecter quelques gouttes d'huile sur les filetages, puis tapoter tout autour du clapet à l'aide d'un petit marteau pour le décoller. Voir Fig 3. Retirer la goupille (7) la bille (2), le guide de bille (12), l'arrêt (9) et le joint torique (8). Nettoyer parfaitement toutes les pièces, puis contrôler leur état en remplaçant celles qui l'exigent. Vérifier l'état du siège dans le corps et si toutefois il semble écaillé ou usé, remplacer le corps du clapet de pied (13).

Débloquer l'écrou presse étoupe (16), pousser la tige de piston (17) vers le bas jusqu'à ce qu'il soit possible de saisir le piston puis sortir l'ensemble piston et tige par le bas du cylindre.

Attention : Veiller à ne pas endommager la surface intérieure polie de la chemise (4).

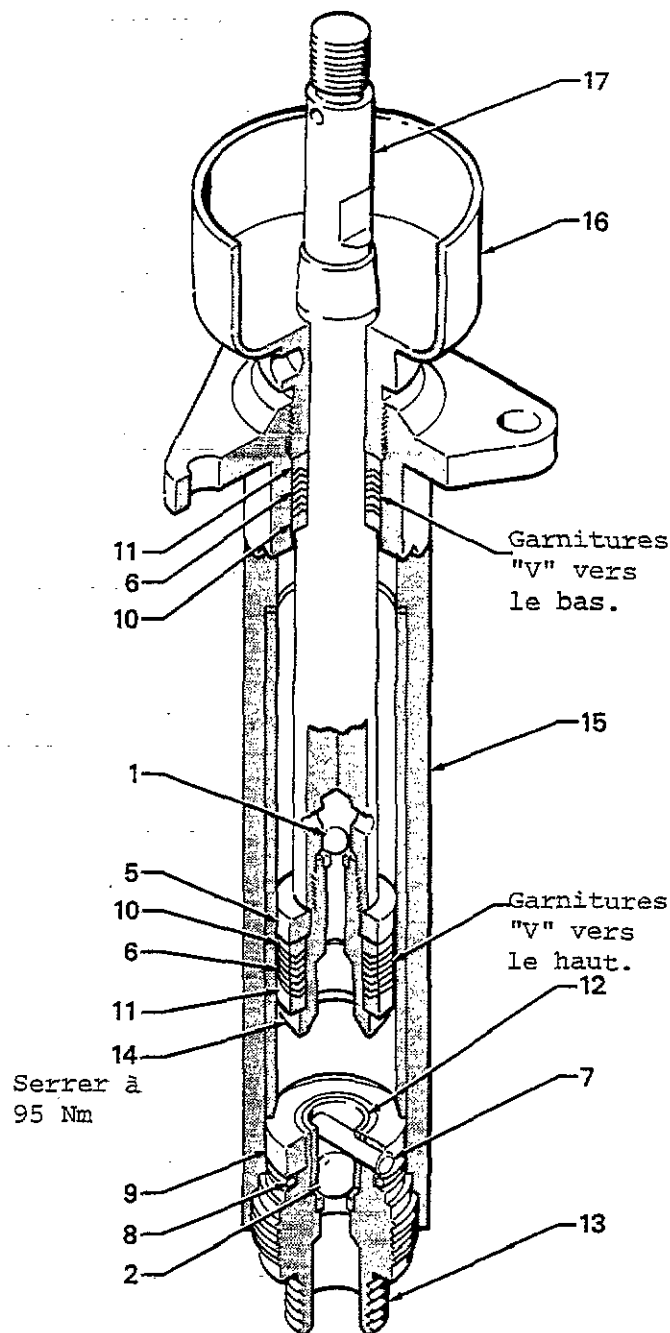


Fig 3

Dévisser le piston (14) de la tige (17), retirer la bille (1) et enlever les chapeaux (10 et 11), les garnitures (6) et l'arrêt (5). Nettoyer et contrôler convenablement toutes les pièces en remplaçant celles qui l'exigent. Si le siège est endommagé ou usé, remplacer le piston (14).

Dévisser l'écrou presse étoupe (16) du cylindre (15), puis enlever les garnitures (6) et les chapeaux (10 et 11). Nettoyer et contrôler convenablement toutes les pièces et remplacer celles qui l'exigent.

Remarque : Toujours remplacer les chapeaux lorsque l'on remplace les garnitures.

MONTAGE -

Lors du remontage, enduire les garnitures, la tige de piston et l'intérieur de la chemise avec de l'huile.

Lorsque l'on ré-assemble le piston, veiller à ce que l'ordre dans lequel sont montés les chapeaux et les garnitures soit respecté. Voir Fig 3. Le "V" des garnitures doit être dirigé vers le haut.

Passer la tige de piston par le bas du cylindre. Placer une bille neuve dans le piston (14) appliquer une pâte d'étanchéité sur les filetages de celui-ci, puis le bloquer sur la tige (17) sous un couple de 95 Nm.

Introduire les garnitures, les chapeaux, puis visser l'écrou presse étoupe sans toutefois le bloquer. Le "V" des garnitures doit être dirigé vers le bas.

Assembler puis réinstaller le clapet de pied en le bloquant fermement. Resserrer l'écrou presse étoupe, juste assez pour éviter les fuites, mais sans plus.

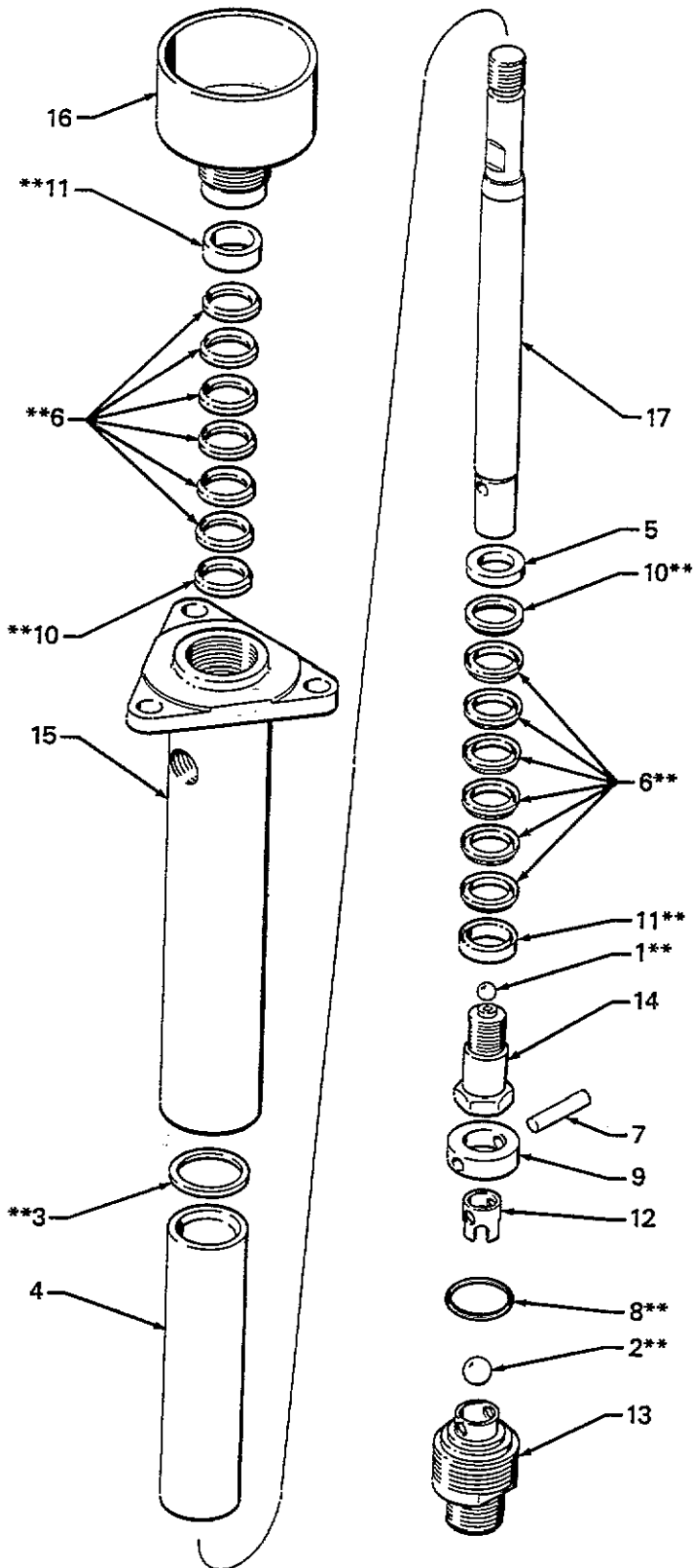
POCHETTE DE REPARATION 207 850 -

Pour le bas de pompe 215 931 (doit être commandée séparément)

Comprend les pièces :

| Repère | Référence |
|--------|-----------|
| 1 | 1 |
| 2 | 1 |
| 3 | 1 |
| 6 | 12 |
| 8 | 1 |
| 10 | 2 |
| 11 | 2 |

PIECES DETACHEES - Modèle 215 931



| Repère | Référence | Désignation | Qté |
|--------|-----------|------------------------|-----|
| 1 | 101 823 | Bille Dia 5/16 | 1 |
| 2 | 101 874 | Bille Dia 1/2 | 1 |
| 3 | 164 480 | Joint PTFE | 1 |
| 4 | 164 481 | Chemise | 1 |
| 5 | 164 484 | Arrêteoir | 1 |
| 6 | 164 862 | Garniture PTFE | 12 |
| 7 | 165 049 | Goupille | 1 |
| 8 | 165 052 | Joint torique PTFE | 1 |
| 9 | 165 279 | Chemise | 1 |
| 10 | 165 894 | Chapeau male acier | 2 |
| 11 | 165 895 | Chapeau fem. acier | 2 |
| 12 | 170 257 | Guide, bille | 1 |
| 13 | 205 981 | Corps clapet de piston | 1 |
| 14 | 206 345 | Piston | 1 |
| 15 | 207 011 | Cylindre bas de pompe | 1 |
| 16 | 207 731 | Ecrou presse étoupe | 1 |
| 17 | 210 041 | Tige, piston | 1 |

* Pièces qu'il est recommandé de conserver en stock pour éviter les temps morts.

** Pièces fournies dans la pochette de réparation 207 850.

Toujours commander les pièces en précisant la référence et la désignation et en indiquant la série de l'ensemble auquel elles sont destinées.

Pochette de réparation 207-850 pour Bas de pompe (doit être commandée séparément).

Comprend les pièces :

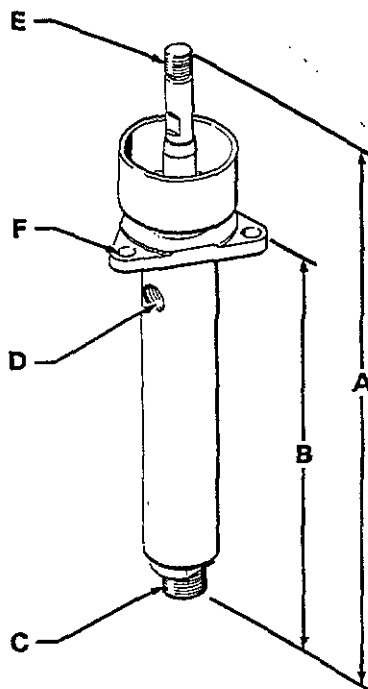
| Réf.N° | Qté |
|--------|-----|
| 1 | 1 |
| 2 | 1 |
| 3 | 1 |
| 6 | 12 |
| 8 | 1 |
| 10 | 2 |
| 11 | 2 |

COTES PRINCIPALES

| Ref bas de pompe | A [*] mm | B mm | C NPT | D NPT | E filetage tige UNC | F ^{**} dia. des trous de fixation mm |
|------------------|----------------------|---------|----------|----------|------------------------------|---|
| 215 929 | 333,2 | 271,5 | 3/4 (M) | 3/8 (F) | 1/2-13 (M) | 10,34 |
| 215 930 | 345,9 | 271,5 | 3/4 (M) | 1/2 (F) | 5/8-11 (M) | 10,34 |
| 215 931 | 354,1 | 271,5 | 3/4 (M) | 3/8 (F) | 5/8-11 (M) | 10,34 |

* avec le piston au point mort bas de sa course.

** 3 trous sur un cercle de 88,9 mm.



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

| Réf bas de pompe | Surface inter cylindre mm ² | Surface ex.tige mm ² | % différence | Surface effective mm ² | Course maxi mm |
|----------------------|---|---------------------------------------|-----------------|---|----------------------|
| 215 929 [*] | 359,35 | 178,06 | -1.6 | 179,35 | 102,00 |
| 215 930 ⁺ | 1140,00 | 572,25 | 0,70 | 570,32 | 108,00 |
| 215 931 [*] | 606,45 | 305,16 | 1.20 | 303,22 | 108,00 |

* 3 000 psi (205 bar) Pression maximum de travail

+ 2 000 psi (134 bar) Pression maximum de travail

PIECES EN CONTACT AVEC LE PRODUIT

Modèle 215 929 et 215 931 : Aluminium, acier chromé, acier nitruré, acier inox, carbure de tungstène, zinc, PTFE , plastique.

Modèle 215 930 : Acier nitruré, acier inox, carbure de tungstène, zinc, PTFE , plastique.

Factory Branches: Atlanta, Dallas, Detroit (Southfield), Los Angeles, West Caldwell (N.J.)
Subsidiary and Affiliate Companies: Canada; England; Switzerland; France; Germany; Hong Kong; Japan
GRACO INC. P. O. Box 1441 MINNEAPOLIS. MN 55440

PRINTED IN FRANCE 307-431 9-80