

# Bas de pompe High -Flo<sup>®</sup>

311692M

FRA

*Conçus pour la circulation à basse pression et fort volume des produits de finition.  
Pour un usage professionnel uniquement.*

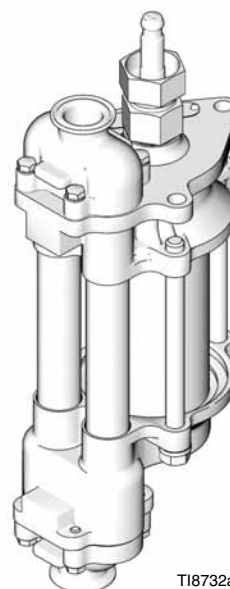


#### Instructions de sécurité importantes

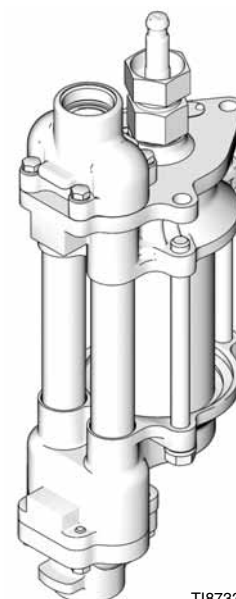
Veillez lire toutes les mises en garde et instructions du manuel de votre pompe High-Flo 311211. Conservez ces instructions.

Consultez page 2 pour la **Table des matières** et la page 2 pour la **liste des modèles** et des pressions de service maximales.

Brevets en cours



TI8732a



TI8733a

## Table des matières

<b>Modèles</b> .....	<b>2</b>	<b>Kits de réparation pour pompe</b> .....	<b>20</b>
Bas de pompe 750 cc .....	2	Kit 289548 de réparation de joints de pompe .....	20
Bas de pompe 1000 cc .....	2	Kit 289549 de conversion de joints PTFE de pompe .....	20
Bas de pompe 1500 cc .....	3	Kit 277360 de réparation de joints de pompe .....	20
Bas de pompe 2000 cc .....	3	Kit 277361 de conversion de joints PTFE de pompe .....	20
<b>Avertissements</b> .....	<b>4</b>	Kit 277362 de réparation de joints de pompe .....	20
<b>Réparation</b> .....	<b>6</b>	Kit 277363 de conversion de joints PTFE de pompe .....	20
Mise à la terre .....	6	Kit 277358 de réparation de joints de pompe .....	20
Procédure de décompression .....	6	Kit 277359 de conversion de joints PTFE de pompe .....	20
Débranchement du bas de pompe .....	7	<b>Kits de joints de presse-étoupe</b> .....	<b>21</b>
Rebranchez le bas de pompe .....	7	Kit de joints de presse-étoupe 239868 ....	21
Remontage de l'adaptateur d'accouplement et des barres d'accouplement sur le moteur .....	8	Kit de joints de presse-étoupe 239872 ....	21
Remplacement des joints de presse-étoupe sans débranchement du bas de pompe ....	8	Kit de joints de presse-étoupe 239866 ....	21
Kits de réparation .....	9	Kit de joints de presse-étoupe 277356 ....	21
Démontage du bas de pompe .....	9	Kit de joints de presse-étoupe 277357 ....	21
Nettoyez et examinez les pièces .....	10	Kit de joints de presse-étoupe 24C405 ....	21
Remontage du bas de pompe .....	10	<b>Garantie standard de Graco</b> .....	<b>22</b>
<b>Pièces du bas de pompe</b> .....	<b>14</b>	<b>Informations concernant Graco</b> .....	<b>22</b>

## Modèles

### Bas de pompe 750 cc

Modèle n°	Série	Matériau	Siège	Taille (cc)	Pression de service maximale de pompe en MPa (bar, psi)	Matériau de la tige/du cylindre	Type de connexion	Pièces page
289366	A	Acier inoxydable	Carbure de tungstène	750	3,4 (34, 500)	Chromex/Chrome	Collier triple d'entrée/sortie de 38,1 mm (1-1/2 po)	15

### Bas de pompe 1000 cc

Modèle n°	Série	Matériau	Siège	Taille (cc)	Pression de service maximale de pompe en MPa (bar, psi)	Matériau de la tige/du cylindre	Type de connexion	Pièces page
253033	A	Acier inoxydable	Carbure de tungstène	1000	2,8 (28, 400)	Chromex/Chrome	Entrée : 38,1 mm (1-1/2 po) npt Sortie : 25,4 mm (1 po) npt	16
24E783	A	Acier inoxydable	Acier inoxydable	1000	2,8 (28, 400)	Chromex/Chrome	Entrée : 38,1 mm (1-1/2 po) npt Sortie : 25,4 mm (1 po) npt	16
253061	A	Acier de carbone	Carbure de tungstène	1000	2,8 (28, 400)	Chromex/Nitruure	Entrée : 38,1 mm (1-1/2 po) npt Sortie : 25,4 mm (1 po) npt	16
253398	A	Acier inoxydable	Carbure de tungstène	1000	2,8 (28, 400)	Chromex/MaxLife	Entrée : 38,1 mm (1-1/2 po) bspp Sortie : 31,8 mm (1-1/4 po) bspp	16
253423	A	Acier inoxydable	Carbure de tungstène	1000	2,8 (28, 400)	Chromex/Chrome	Entrée : 38,1 mm (1-1/2 po) bspp Sortie : 31,8 mm (1-1/4 po) bspp	16
253520	A	Acier inoxydable	Carbure de tungstène	1000	2,8 (28, 400)	Chromex/Chrome	Collier triple d'entrée/sortie de 38,1 mm (1-1/2 po)	16
253523	A	Acier inoxydable	Carbure de tungstène	1000	2,8 (28, 400)	Chromex/MaxLife	Collier triple d'entrée/sortie de 38,1 mm (1-1/2 po)	16
253568	A	Acier inoxydable	Carbure de tungstène	1000	2,8 (28, 400)	Chromex/MaxLife	Entrée : 38,1 mm (1-1/2 po) npt Sortie : 25,4 mm (1 po) npt	16

## Bas de pompe 1500 cc

Modèle n°	Série	Matériau	Siège	Taille (cc)	Pression de service maximale de pompe en MPa (bar, psi)	Matériau de la tige/du cylindre	Type de connexion	Pièces page
253034	A	Acier inoxydable	Carbure de tungstène	1500	3,2 (32, 460)	Chromex/Chrome	Entrée : 38,1 mm (1-1/2 po) npt Sortie : 25,4 mm (1 po) npt	17
24E784	A	Acier inoxydable	Acier inoxydable	1500	3,2 (32, 460)	Chromex/Chrome	Entrée : 38,1 mm (1-1/2 po) npt Sortie : 25,4 mm (1 po) npt	17
253062	A	Acier de carbone	Carbure de tungstène	1500	3,2 (32, 460)	Chromex/Nitruure	Entrée : 38,1 mm (1-1/2 po) npt Sortie : 25,4 mm (1 po) npt	17
253085	A	Acier inoxydable	Carbure de tungstène	1500	3,2 (32, 460)	Chromex/Chrome	Entrée : 38,1 mm (1-1/2 po) bspp Sortie : 31,8 mm (1-1/4 po) bspp	17
253397	A	Acier inoxydable	Carbure de tungstène	1500	3,2 (32, 460)	Chromex/MaxLife	Entrée : 38,1 mm (1-1/2 po) bspp Sortie : 31,8 mm (1-1/4 po) bspp	17
253521	A	Acier inoxydable	Carbure de tungstène	1500	3,2 (32, 460)	Chromex/Chrome	Collier triple d'entrée/sortie de 38,1 mm (1-1/2 po)	17
253524	A	Acier inoxydable	Carbure de tungstène	1500	3,2 (32, 460)	Chromex/MaxLife	Collier triple d'entrée/sortie de 38,1 mm (1-1/2 po)	17
253569	A	Acier inoxydable	Carbure de tungstène	1500	3,2 (32, 460)	Chromex/MaxLife	Entrée : 38,1 mm (1-1/2 po) npt Sortie : 25,4 mm (1 po) npt	17





## Bas de pompe 2000 cc





Modèle n°	Série	Matériau	Siège	Taille (cc)	Pression de service maximale de pompe en MPa (bar, psi)	Matériau de la tige/du cylindre	Type de connexion	Pièces page
253035	A	Acier inoxydable	Carbure de tungstène	2000	3,2 (32, 460)	Chromex/Chrome	Entrée : 38,1 mm (1-1/2 po) npt Sortie : 25,4 mm (1 po) npt	18
24E785	A	Acier inoxydable	Acier inoxydable	2000	3,2 (32, 460)	Chromex/Chrome	Entrée : 38,1 mm (1-1/2 po) npt Sortie : 25,4 mm (1 po) npt	18
253063	A	Acier inoxydable	Carbure de tungstène	2000	3,2 (32, 460)	Chromex/Chrome	Entrée : 38,1 mm (1-1/2 po) npt Sortie : 25,4 mm (1 po) npt	18
253086	A	Acier inoxydable	Carbure de tungstène	2000	3,2 (32, 460)	Chromex/Chrome	Entrée : 38,1 mm (1-1/2 po) bspp Sortie : 31,8 mm (1-1/4 po) bspp	18
253396	A	Acier inoxydable	Carbure de tungstène	2000	3,2 (32, 460)	Chromex/MaxLife	Entrée : 38,1 mm (1-1/2 po) bspp Sortie : 31,8 mm (1-1/4 po) bspp	18
253522	A	Acier inoxydable	Carbure de tungstène	2000	3,2 (32, 460)	Chromex/Chrome	Collier triple d'entrée/sortie de 38,1 mm (1-1/2 po)	18
253525	A	Acier inoxydable	Carbure de tungstène	2000	3,2 (32, 460)	Chromex/MaxLife	Collier triple d'entrée/sortie de 38,1 mm (1-1/2 po)	18
253570	A	Acier inoxydable	Carbure de tungstène	2000	3,2 (32, 460)	Chromex/MaxLife	Entrée : 38,1 mm (1-1/2 po) npt Sortie : 25,4 mm (1 po) npt	18

**Pièces en contact avec le produit :** Acier au carbone, acier inoxydable, cuir, PTFE, polyéthylène de poids moléculaire très élevé (UHMWPE), Carbure de tungstène

# Avertissements

Les avertissements suivants concernent la configuration, l'utilisation, la mise à la terre, la maintenance et la réparation de cet équipement. Le symbole du point d'exclamation vous alerte d'un avertissement général et le symbole de danger fait référence à des risques particuliers aux procédures. Référez-vous à ces avertissements. S'il y a lieu, des avertissements supplémentaires spécifiques au produit se trouvent dans d'autres sections de ce manuel.

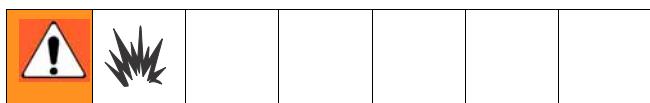
 <b>AVERTISSEMENT</b>	
	<p><b>RISQUE D'INCENDIE ET D'EXPLOSION</b></p> <p>Des vapeurs inflammables, telles que les vapeurs de solvant et de peinture, sur le site peuvent s'enflammer ou exploser. Afin d'empêcher tout incendie ou explosion :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• N'utilisez l'équipement que dans des zones bien ventilées.</li> <li>• Supprimez toutes les sources d'inflammation, telles que les veilleuses, cigarettes, lampes de poche et bâches plastique (risque d'électricité statique).</li> <li>• Veillez à débarrasser le site de tout résidu, y compris de tout solvant, chiffon et essence.</li> <li>• Ne branchez ni ne débranchez aucun cordon d'alimentation électrique, n'actionnez aucun commutateur marche-arrêt ou de lumière en présence de vapeurs inflammables.</li> <li>• Raccordez à la terre tous les équipements du site. Consultez les instructions de <b>mise à la terre</b>.</li> <li>• N'utilisez que des flexibles raccordés à la terre.</li> <li>• Tenez le pistolet fermement contre la paroi du seau mis à la terre lors de la pulvérisation dans le seau.</li> <li>• Si vous percevez la moindre étincelle d'électricité statique ou si vous ressentez une décharge électrique, <b>arrêtez immédiatement le fonctionnement</b>. N'utilisez pas cet équipement tant que vous n'avez pas identifié et corrigé le problème.</li> <li>• Gardez un extincteur opérationnel sur le site.</li> </ul>
	<p><b>DANGER DES ÉQUIPEMENTS SOUS PRESSION</b></p> <p>Tout jet de produit provenant du pistolet/de la vanne de distribution, de fuites ou de composants défectueux risque d'atteindre les yeux ou la peau et peut causer des blessures graves.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Respectez la <b>Procédure de décompression</b> de ce manuel à chaque interruption de la pulvérisation et avant le nettoyage, la vérification ou l'entretien de l'équipement.</li> <li>• Serrez tous les raccords de produit avant d'utiliser l'équipement.</li> <li>• Vérifiez quotidiennement les tuyaux, les tubes et raccords. Remplacez immédiatement les pièces usagées ou endommagées.</li> </ul>
	<p><b>DANGER RELATIF À UNE MAUVAISE UTILISATION DE L'ÉQUIPEMENT</b></p> <p>Toute mauvaise utilisation peut provoquer des blessures graves, voire mortelles.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• N'utilisez pas l'appareil si vous êtes fatigué ou sous l'influence de médicaments, de drogue ou d'alcool.</li> <li>• Ne dépassez pas la pression de service ou la température maximale spécifiée pour le composant le plus sensible du système. Consultez les <b>Caractéristiques techniques</b> figurant dans tous les manuels des équipements.</li> <li>• Utilisez des fluides et solvants compatibles avec les pièces de l'équipement en contact avec le produit. Reportez-vous aux <b>Caractéristiques techniques</b> figurant dans les manuels de tous les équipements. Lisez les mises en garde du fabricant des fluides et solvants. Pour plus d'informations sur votre matériel, procurez-vous les fiches techniques de santé-sécurité (FTSS) auprès de votre distributeur ou revendeur.</li> <li>• Vérifiez quotidiennement l'équipement. Réparez ou remplacez immédiatement les pièces usées ou endommagées uniquement par des pièces d'origine du fabricant.</li> <li>• Ne modifiez pas l'équipement.</li> <li>• Utilisez l'équipement uniquement pour l'usage auquel il est destiné. Pour plus d'informations, appelez votre distributeur.</li> <li>• Faites passer les flexibles et câbles loin des zones de circulation, des bords coupants, des pièces en mouvement et des surfaces chaudes.</li> <li>• Ne pincez ni ne pliez les flexibles de manière excessive. N'utilisez pas non plus les flexibles pour tirer l'équipement.</li> <li>• Tenez les enfants et animaux à l'écart du site.</li> <li>• Conformez-vous à l'ensemble des réglementations de sécurité en vigueur.</li> </ul>

 <b>AVERTISSEMENT</b>	
	<p><b>DANGER REPRÉSENTÉ PAR LES PIÈCES EN MOUVEMENT</b></p> <p>Les pièces en mouvement peuvent pincer ou sectionner les doigts ou toute autre partie du corps.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Tenez-vous à l'écart des pièces mobiles.</li> <li>• Ne faites pas fonctionner le matériel si les gardes ou protections ont été enlevées.</li> <li>• Un appareil sous pression peut démarrer de façon intempestive. Avant de contrôler, déplacer ou intervenir sur l'équipement, observez la <b>procédure de décompression</b> figurant dans ce manuel. Débranchez l'alimentation en air ou électrique.</li> </ul>
	<p><b>DANGER PRÉSENTÉ PAR LES PRODUITS OU VAPEURS TOXIQUES</b></p> <p>Les produits ou vapeurs toxiques peuvent causer de graves blessures ou entraîner la mort en cas de projection dans les yeux ou sur la peau, en cas d'inhalation ou d'ingestion.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Lisez attentivement la fiche technique santé-sécurité (FTSS) afin de prendre connaissance des risques spécifiques aux fluides que vous utilisez.</li> <li>• Stockez les produits dangereux dans des récipients homologués et éliminez-les conformément à la réglementation en vigueur.</li> <li>• Portez toujours des gants imperméables lors de la pulvérisation ou du nettoyage de l'équipement.</li> </ul>
	<p><b>ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUEL</b></p> <p>Vous devez porter un équipement de protection approprié lorsque vous travaillez ou vous trouvez dans la zone de fonctionnement de l'équipement pour éviter, entre autres, des blessures graves telles que des lésions oculaires, l'inhalation de fumées toxiques, les brûlures et la perte de l'audition. Cet équipement comprend ce qui suit, cette liste n'étant pas exhaustive :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Lunettes de sécurité</li> <li>• Le port de vêtements de sécurité et d'un respirateur est conseillé par le fabricant de produit et de solvant</li> <li>• Gants</li> <li>• Casque antibruit</li> </ul>

# Réparation

- ✎ Pour l'entretien de l'ensemble de pompe, consultez le manuel 311211.
- Pour l'entretien du moteur pneumatique, consultez le manuel 311238.
- Pour l'entretien du moteur hydraulique, consultez le manuel 308330.

## Mise à la terre



Cet équipement doit être mis à la terre. La mise à la terre réduit le risque de décharge électrostatique ou de choc électrique en permettant au courant dû à une charge statique ou à un court-circuit de s'échapper par ce fil.

**Pompe :** utilisez une vis de mise à la terre (Z) et la rondelle d'arrêt du moteur pour relier le fil de terre 244524 (Y). Serrez solidement les écrous. Raccordez l'autre extrémité du fil à une véritable prise de terre. Consultez la FIG. 1.

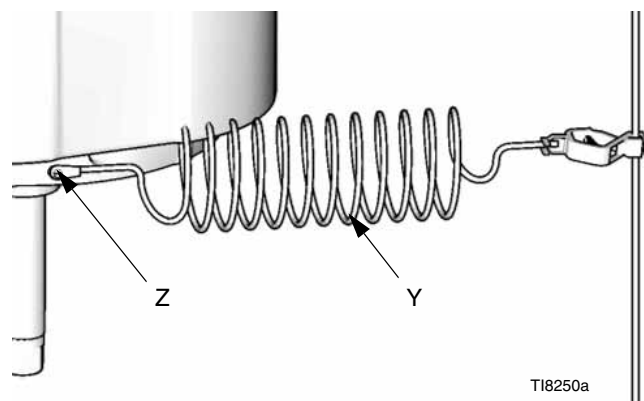


FIG. 1

**Flexibles d'air et de fluide :** utilisez uniquement des flexibles conducteurs d'une longueur totale maximale de 150 m (500 pi) pour assurer la continuité de la mise à la terre. Vérifiez la résistance électrique des flexibles. Si la résistance totale à la terre dépasse 29 mégohms, remplacez le flexible immédiatement.

**Compresseur d'air :** suivez les recommandations du fabricant.

**Alimentation hydraulique :** suivez les recommandations du fabricant.

**Réservoir tampon :** utilisez un fil de terre et un collier.

**Pistolet pulvérisateur :** effectuez la mise à la terre par branchement sur un flexible pour fluides et une pompe correctement mise à la terre.

**Réservoir d'alimentation en fluide :** respectez la réglementation locale.

**Objet qui est vaporisé :** respectez la réglementation locale.

**Seaux de solvants utilisés pour le rinçage :** respectez la réglementation locale. Utilisez uniquement des seaux métalliques conducteurs posés sur une surface mise à la terre. Ne posez jamais un seau sur une surface non conductrice telle que du papier ou du carton, qui interrompt la continuité de la mise à la terre.

**Pour maintenir la mise à la terre de manière continue pendant le rinçage ou la décompression :** maintenez fermement une partie métallique du pistolet pulvérisateur contre le côté d'un seau métallique relié à la terre puis, actionnez le pistolet.

## Procédure de décompression



1. Verrouillez la gâchette.
2. *Pompes pneumatiques uniquement :* fermez la vanne d'air principale de type purgeur.  
*Pompes hydrauliques uniquement :* fermez d'abord la vanne de la conduite d'alimentation hydraulique puis la vanne de la conduite de retour.
3. Déverrouillez la gâchette.
4. Tenez fermement une partie métallique du pistolet contre les parois d'un seau métallique relié à la terre. Actionnez le pistolet pour relâcher la pression.
5. Verrouillez la gâchette.
6. Ouvrez les vannes de décharge produit du système en tenant un récipient prêt à récupérer le produit vidangé. Laissez la/les vanne(s) de vidange ouverte(s) jusqu'à la pulvérisation suivante.
7. Si vous pensez que la buse de pulvérisation ou le flexible est bouché(e) ou que la pression n'a pas été complètement relâchée après les opérations


ci-dessus, desserrez TRÈS LENTEMENT l'écrou de fixation du garde-buse ou le raccord du flexible pour relâcher progressivement la pression, puis desserrez complètement. Débouchez le flexible ou la buse.

### ATTENTION

*Pompes hydrauliques uniquement* : Lors de l'arrêt du système hydraulique, fermez toujours la vanne d'arrêt de la conduite d'alimentation hydraulique en premier puis la vanne d'arrêt de la conduite de retour afin d'éviter toute surpression du moteur ou des joints. Lors du démarrage du système hydraulique, ouvrez d'abord la vanne d'arrêt de la conduite de retour.

## Débranchement du bas de pompe de pompe


Pour débrancher le bas de pompe, suivez la procédure sur cette page. Consultez les pages 8-11 pour les procédures de réparation du bas de pompe. Pour débrancher la pompe d'un ensemble de circulation électrique, EPXXX, consultez le manuel 311594.

 Dans les installations sur châssis ou à montage mural, il n'est pas nécessaire d'enlever complètement la pompe de son support.



1. Pour la décompression, consultez la Procédure de décompression à la page 6.
2. Débranchez les flexibles du bas de pompe et branchez les extrémités afin d'éviter la contamination du fluide.
3. Desserrez l'écrou d'accouplement (K) et retirez les bagues (G). Dévissez l'écrou d'accouplement de la tige de piston (H). Dévissez les écrous (B) des barres d'accouplement (C). Retirez le bas de pompe (D) du moteur (E). Consultez la FIG. 2 et la FIG. 3.

## Rebranchez le bas de pompe

 Si la tige d'accouplement (F) et les barres d'accouplement (C) ont été démontées du moteur, consultez la section Remontage de la tige d'accouplement et des barres d'accouplement sur le moteur à la page 8.

1. Dévissez l'écrou d'accouplement (K) de la tige de piston (H).
2. Orientez le bas de pompe (D) vers le moteur (E). Placez le bas de pompe sur les barres d'accouplement (C). Lubrifiez les filetages des barres d'accouplement. Vissez les écrous de barre d'accouplement (B) sur les barres d'accouplement. Serrez les écrous à un couple de 68-75 N•m (50-55 ft-lb).
3. Insérez les bagues (G) dans l'écrou d'accouplement (K). Serrez l'écrou d'accouplement sur la tige du moteur (H) puis serrez à un couple de 122-135 N•m (90-100 ft-lb).
4. Rincez et testez la pompe avant de la réinstaller dans le système. Branchez les flexibles et rincez la pompe. Pendant qu'elle est sous pression, vérifiez son libre fonctionnement et recherchez les fuites éventuelles. Si cela est nécessaire, réglez ou réparez avant la réinstallation dans le système. Rebranchez le fil de terre de la pompe avant son fonctionnement.

**Pompe représentée :  
NXT**

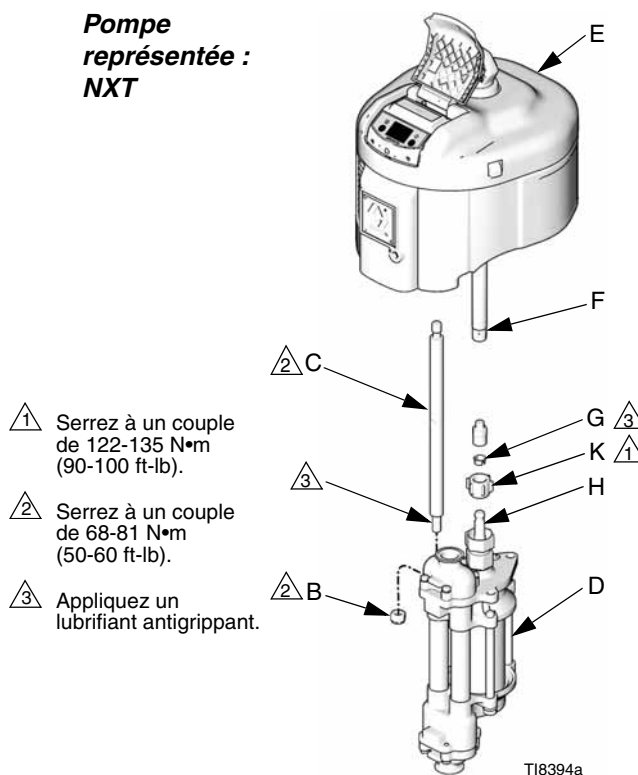


FIG. 2

**Pompe représentée :  
Viscount I+**

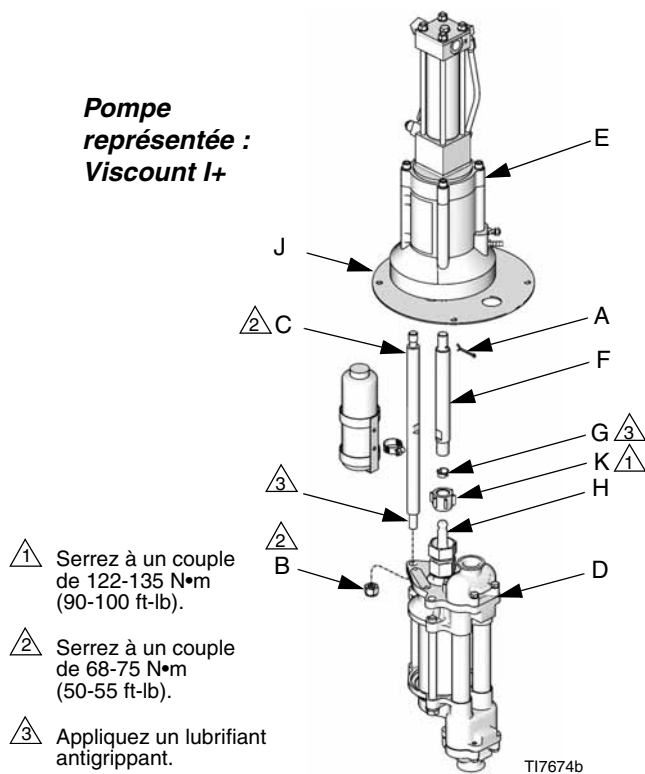


FIG. 3

## Remontage de l'adaptateur d'accouplement et des barres d'accouplement sur le moteur

Appliquez cette procédure uniquement si la tige d'accouplement (F) et les barres d'accouplement (C) ont été démontées du moteur afin d'aligner correctement l'arbre moteur sur la tige de piston.

1. Sur les pompes Viscount I+, desserrez les vis sans les enlever, en maintenant la plaque de l'adaptateur (J) sur le moteur (E). Consultez la FIG. 3.
2. Vissez les barres d'accouplement (C) dans la plaque de l'adaptateur (J) et serrez à un couple de 68-75 N•m (50-55 ft-lb). Sur les pompes Viscount I+, les barres d'accouplement se visseront dans les orifices taraudés de l'embase du moteur.
3. Remplissez de graisse la cavité dans le bas de l'axe du moteur. Vissez la tige d'accouplement (G) sur l'arbre moteur jusqu'à ce que les orifices de goupille soient en face. Sur les pompes Viscount I+, installez la goupille (A) dans le premier orifice à l'extrémité de la tige.
4. Alignez le bas de pompe (D) aux barres d'accouplement (C) et installez les écrous des barres d'accouplement (B) sans les serrer.

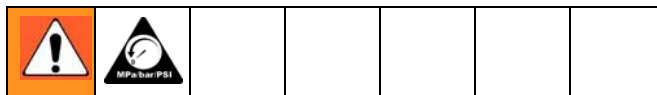
5. Insérez les bagues (G) dans l'écrou d'accouplement (K) sur la tige d'accouplement et serrez à un couple de 122-135 N•m (90-100 ft-lb).
6. Serrez les vis fixant la plaque de l'adaptateur (J) sur le moteur (E) à un couple de 20-23 N•m (15-17 ft-lb). Serrez les écrous de barre d'accouplement à 68-75 N•m (50-55 ft-lb).

## Remplacement des joints de presse-étoupe sans débranchement du bas de pompe

Consultez la page 9 pour le remplacement des joints de presse-étoupe lors d'un entretien complet du bas de pompe.

Des kits de joints de presse-étoupe sont disponibles. Pour commander, reportez-vous à la page 21. Les pièces fournies avec le kit de joints de presse-étoupe sont repérées par un symbole, par exemple (19†). Pour de meilleurs résultats, utilisez toutes les pièces contenues dans le kit.

1. Rincez la pompe si possible.
2. Arrêtez la pompe à mi-course.
3. Coupez l'arrivée d'air ou d'huile hydraulique.
4. Dévissez l'écrou d'accouplement (K) de la tige de piston (H). Permettez à l'écrou et aux bagues (G) de reposer sur la tige du piston. Consultez la FIG. 2.
5. Faites tourner la pompe lentement jusqu'en fin de course inférieure du piston.




6. Pour la décompression, consultez la Procédure de décompression à la page 6.
7. Levez l'axe du moteur puis retirez l'écrou d'accouplement (K) et les bagues (G). Consultez la FIG. 2 et la FIG. 3.
8. Desserrez l'écrou du presse-étoupe (21). Consultez la FIG. 8.

Dévissez l'écrou du presse-étoupe, tout en le laissant en place.

9. Desserrez et retirez la cartouche de presse-étoupe (35). Retirez le joint torique en PTFE (36). Consultez la FIG. 8.
10. Enlevez les bagues (19, 26) et les joints (20, 25).



11. Lubrifiez les joints de presse-étoupe et les bagues. Installez une bague mâle (19†) puis cinq joints en V en orientant les lèvres vers le bas : un UHMWPE (20†), un cuir (25†), UHMWPE, cuir, UHMWPE. Installez une bague femelle (26†). Installez trois joints en V en orientant les lèvres vers le haut : UHMWPE, cuir, UHMWPE. Installez une bague mâle (19†). Montez l'écrou de presse-étoupe (21) et serrez-le du bout des doigts. Consultez la FIG. 8.

 Inspectez la surface de la tige de piston (17). Remplacez la tige de piston si cette dernière est rayée.

12. Installez le joint torique (36†) sur la cartouche de presse-étoupe (35). Appliquez du lubrifiant sur les filetages de la cartouche de presse-étoupe et vissez la cartouche dans le corps de pompe supérieur (1). Serrez la cartouche de presse-étoupe à 135 N•m (100 ft-lb).
13. Resserrez bien l'écrou (21), et tournez-le encore d'un 1/4 de tour. Si vous avez une clé dynamométrique, serrez d'abord l'écrou à 40 N•m (30 ft-lb), puis resserrez-le à un couple de 20-27 N•m (15-20 ft-lb).
14. Vissez l'écrou d'accouplement (K) et les bagues (G) sur la tige du piston (H). Serrez à un couple de 197-203 N•m (145-150 ft-lb). Consultez la FIG. 2.
15. Sur les pompes Viscount I+, réinstallez la goupille (A). Si nécessaire, rebranchez l'alimentation hydraulique et mettez le piston de la pompe à mi-course. Installez la goupille dans le premier orifice à partir de l'extrémité de la tige.

## Kits de réparation


Il existe des kits de joints de pompe pour chaque taille de pompe. Des kits de joints de presse-étoupe existent aussi. Pour commander, reportez à la page 19.

Les pièces fournies avec le kit de joints de pompe sont repérées par un astérisque dans le texte et sur les vues éclatées, par exemple (2\*). Les pièces fournies avec le kit de joints de presse-étoupe sont repérées par un symbole, par exemple (19†). Pour de meilleurs résultats, utilisez toutes les pièces contenues dans le kit.

## Démontage du bas de pompe

1. Dissociez la pompe du moteur comme indiqué à la page 6. Consultez également la FIG. 7.
2. Fixez le collecteur d'entrée (18) dans un étau.
3. Desserrez l'écrou de joint (21) et la cartouche (35) sans les enlever. Consultez la FIG. 7.

4. Retirez les quatre vis à tête (9) et les rondelles (8) du pourtour du collecteur de sortie (22).
5. Retirez le collecteur de sortie (22), les billes (23), les sièges (24) et les joints (7).
6. Enlevez les trois boulons cylindriques (13) et les rondelles-freins (14). Soulevez le boîtier de sortie (16) ainsi que les tubes à produit (3), le cylindre (1) et l'ensemble de pistons (17, 10, 11, 12, 39).
7. Retirez la cartouche du presse-étoupe (35) et le joint torique (36).
8. Enlevez les bagues (19, 26) et les joints (20, 25).
9. Sortez les tubes (3) et le cylindre (1) du boîtier de sortie (15). Sortez l'ensemble de piston du cylindre.
10. Retirez le collecteur d'entrée (18) de l'étau.
11. Retirez les quatre vis à tête (9) et les rondelles (8) du collecteur d'entrée (18). Utilisez un tournevis à tête plate et introduisez-le entre le boîtier d'entrée (15) et le boîtier de sortie (18) pour les séparer.

 Un siège d'admission (6) comprend une vanne de décompression (V). Ce siège doit être situé exactement à l'endroit indiqué (côté gauche comme indiqué dans la FIG. 7). Utilisez le texte inséré dans le boîtier d'entrée pour vous guider.

12. Enlevez les billes (5), les sièges d'admission (6 et 34) et les joints (7).
13. Inspectez la vanne de décompression du siège (6) afin de vous assurer qu'elle n'est pas bouchée. Appuyez sur la bille de la vanne pour voir si la bille et le ressort bougent librement. Consultez la FIG. 4.

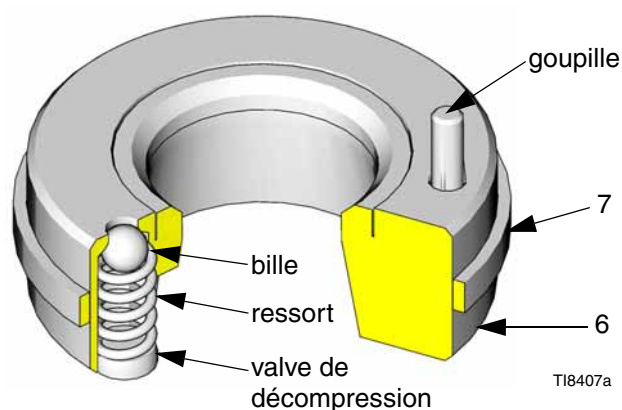


FIG. 4

**ATTENTION**

Si la vanne de décompression dans le siège (6) est bouchée ou pleine de produit, trempez le siège dans du solvant compatible. Assurez-vous qu'aucun résidu de produit ne reste dans la zone de bille et du siège.

Si la vanne de décompression ne peut être nettoyée pour permettre à la bille et au ressort de se mouvoir librement, remplacez alors le siège (6).

- Placez les parties plates de l'écrou du piston (12) dans un étau. Dévissez la tige (17) de l'écrou et de l'entretoise. Démontez le piston (10) et retirez le joint (11).

## Nettoyez et examinez les pièces

Nettoyez toutes les pièces avec un solvant compatible. Inspectez les pièces pour vérifier l'usure ou les dommages éventuels. Si vous utilisez un kit de réparation, utilisez toutes les pièces neuves du kit et jetez toutes les pièces remplacées. Remplacez d'autres pièces si cela est nécessaire. Les pièces usées ou endommagées peuvent réduire les performances de la pompe ou provoquer une usure prématurée des joints neufs.

## Remontage du bas de pompe

- Placez les rondelles d'arrêt du piston (10) autour du joint (11) et clipsez-les ensemble. Consultez la FIG. 8.
- Enduisez le filetage de la tige de piston (17) de produit d'étanchéité. (Loctite® 263 ou 2760). Vissez la tige à travers le piston, le joint et l'entretoise dans l'écrou du piston (12). Serrez à un couple de 129-135 N•m (95-100 ft-lb). Laissez durcir pendant au moins 12 heures avant utilisation.
- Renversez le boîtier du bas de pompe (11) et montez les billes (5) et les joints (7\*).

					
<b>RISQUE DE RUPTURE DE COMPOSANTS</b>					
Le siège de la vanne de décompression (6) doit être monté sur l'entrée de produit, comme indiqué à la FIG. 8. La vanne de décompression limite le risque de surpression de la pompe. Le siège ne peut pas permettre la décompression s'il est installé de l'autre côté du boîtier d'entrée.					

- Installez le siège d'entrée de la vanne de décompression (6) du côté gauche du boîtier du bas de pompe (11), comme indiqué dans la FIG. 8. (Le texte intégré dans le boîtier du bas de pompe permet d'identifier le bon emplacement du siège de la vanne de décompression.) La goupille (P) située sur le siège doit pénétrer dans le boîtier. La goupille assure le bon positionnement du siège pour que l'évent (V) ne soit pas bloqué par un élément du boîtier. Consultez la FIG. 5.

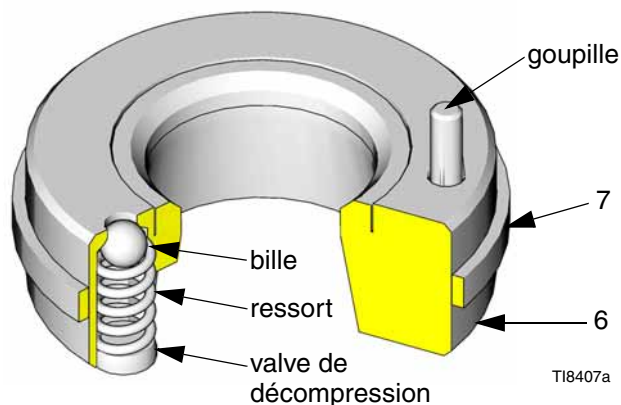




FIG. 5

- Installez le siège d'entrée sans la vanne de décompression (34) du côté droit du boîtier d'entrée (15).

 Les sièges (6 et 34) ne sont pas réversibles ; le côté chanfreiné doit faire face à la bille.

- Placez le collecteur d'entrée (18) sur le boîtier d'entrée (15). Installez les rondelles d'arrêt (8) et les vis à tête (9). Serrez à un couple de 34-40 N•m (25-30 ft-lb). Consultez la FIG. 8.
- Placez le collecteur d'entrée (18) dans un étau. Placez un joint torique (2\*) de chaque côté du boîtier d'entrée (15), à l'endroit où s'appuient les tuyaux (3). Placez des joints toriques (2\*) dans les rainures à chaque extrémité des tuyaux. Placez un joint (4) dans les boîtiers d'entrée et de sortie (15 et 16). Positionnez les tubes et le cylindre (1) sur le boîtier inférieur.

 Il peut être nécessaire d'utiliser un maillet en caoutchouc pour mettre place les tuyaux de fluide (3) et le cylindre (4).

8. Lubrifiez l'intérieur du cylindre (4). Faites glisser l'ensemble de piston dans le cylindre. Tournez le piston comme indiqué dans la FIG. 6.

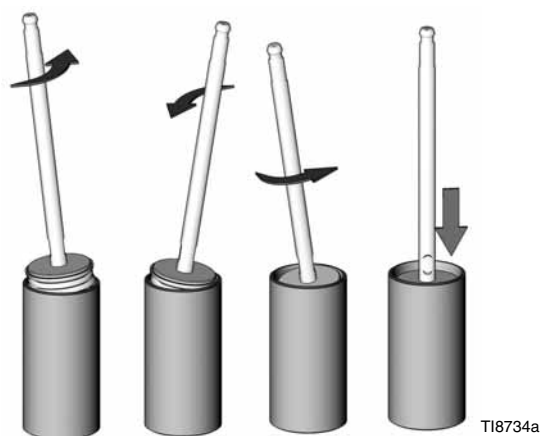



FIG. 6

et les vis (9) puis serrez à un couple de 34-40 N•m (25-30 ft-lb).

 Le siège (24) est réversible.

15. Rebranchez le bas de pompe au moteur. Consultez la page 7.

9. Installez le joint torique (39†) sur la cartouche du presse-étoupe (35) et vissez ensuite la cartouche du presse-étoupe dans le boîtier de sortie (16).
10. Lubrifiez les joints de presse-étoupe et les bagues. Installez une bague mâle (19†) puis cinq joints en V en orientant les lèvres vers le bas : un UHMWPE (20†), un cuir (25†), UHMWPE, cuir, UHMWPE. Installez une bague femelle (26†). Installez trois joints en V en orientant les lèvres vers le haut : UHMWPE, cuir, UHMWPE. Installez une bague mâle (19†). Montez l'écrou de presse-étoupe (21) et serrez-le du bout des doigts.
11. Installez le boîtier de sortie (16). Il se peut qu'il ne se positionne pas correctement avec les tuyaux et le cylindre. Installez les boulons et rondelles d'arrêt (14) du boîtier d'entrée (15). En serrant les boulons dans le boîtier de sortie (16), ils serreront les deux boîtiers sur les tubes et les cylindres. Serrez uniformément les boulons puis serrez à un couple de 34-40 N•m (25-30 ft-lb).
12. Lubrifiez les filetages de la cartouche du presse-étoupe et serrez la cartouche (35) à 135 N•m (100 ft-lb).
13. Resserrez bien l'écrou (21), et tournez-le encore d'un 1/4 de tour. Si vous avez une clé dynamométrique, serrez d'abord l'écrou à 40 N•m (30 ft-lb), puis resserrez-le à un couple de 20-27 N•m (15-20 ft-lb).
14. Placez une bille (23), un siège (24) et un joint (7\*) de chaque côté du collecteur de sortie (22). Installez le collecteur de sortie sur le boîtier de sortie (16). Installez les rondelles d'arrêt (8)

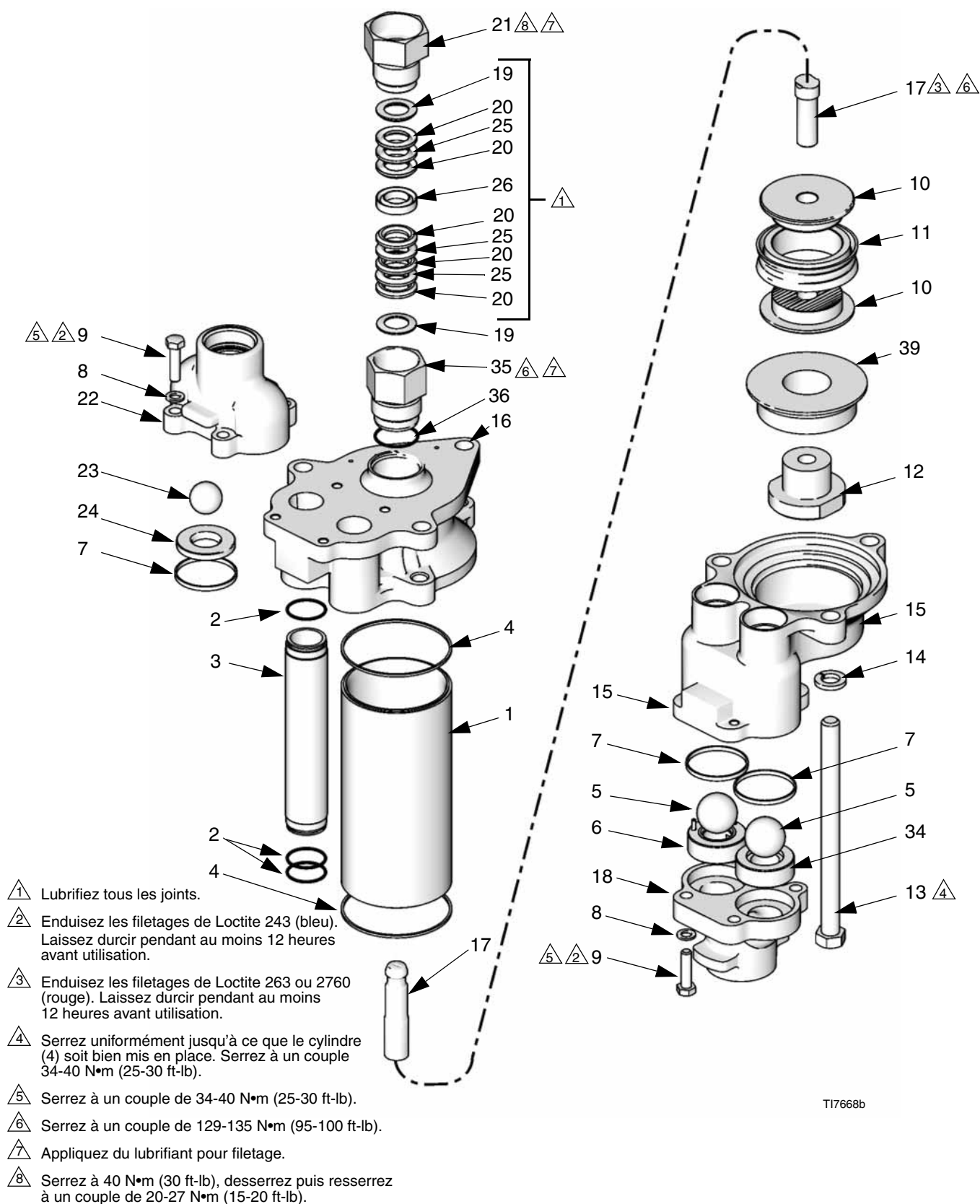


FIG. 7

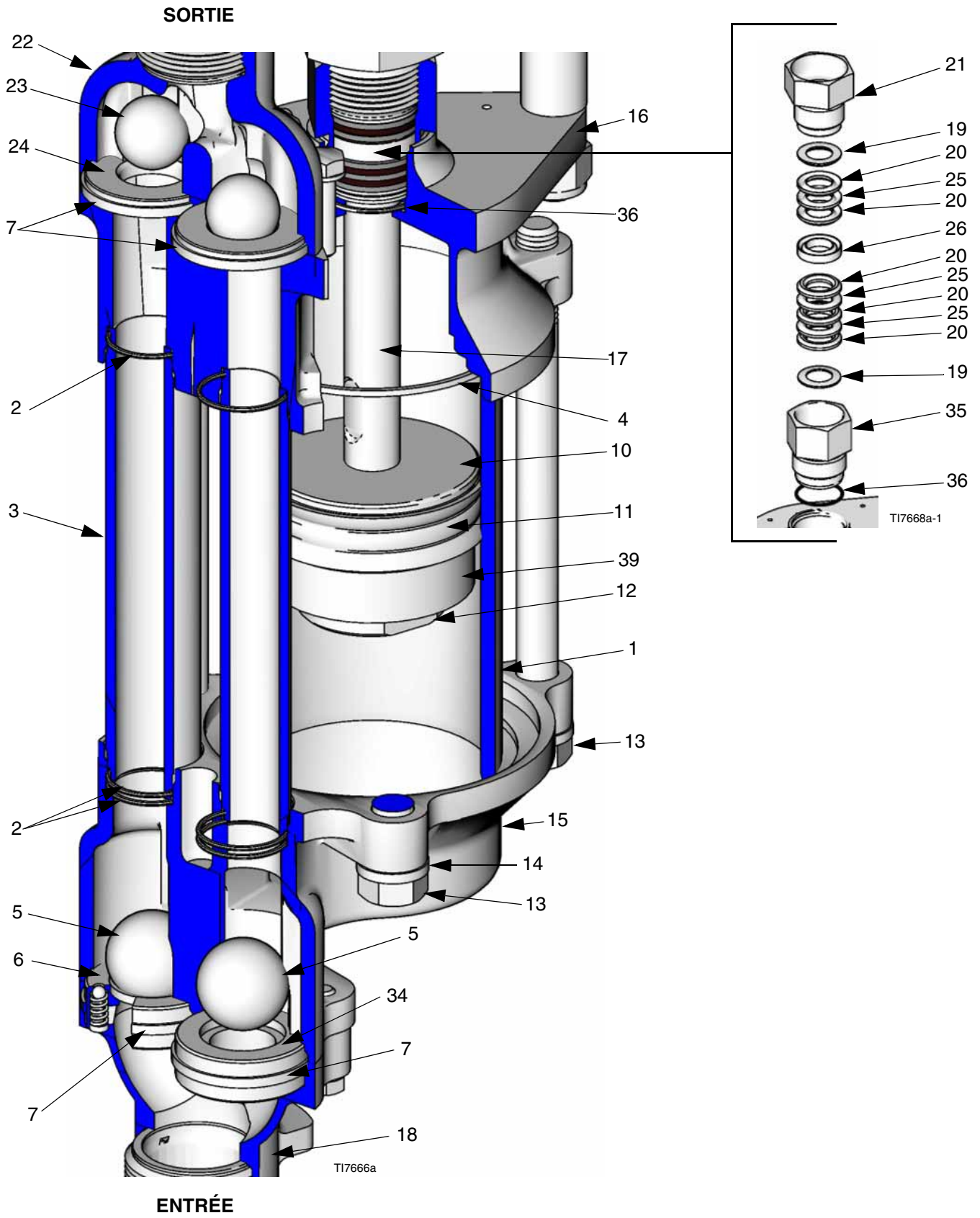
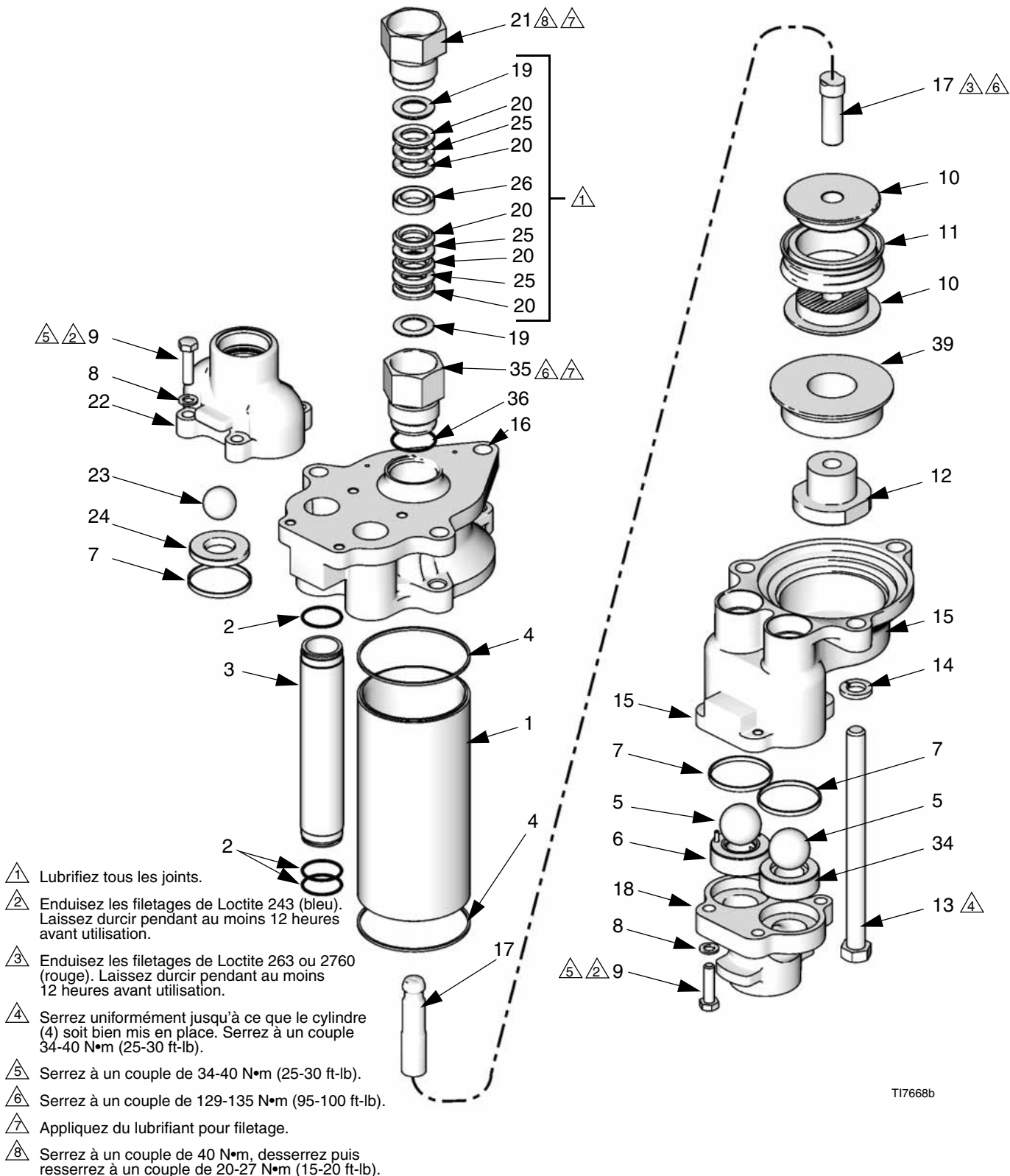


FIG. 8

# Pièces du bas de pompe

Pour la liste des pièces du bas de pompe 750 cc, consultez la page 15  
 Pour la liste des pièces du bas de pompe 1000 cc, consultez la page 16  
 Pour la liste des pièces du bas de pompe 1500 cc, consultez la page 17  
 Pour la liste des pièces du bas de pompe 2000 cc, consultez la page 18



- △1 Lubrifiez tous les joints.
- △2 Enduisez les filetages de Loctite 243 (bleu). Laissez durcir pendant au moins 12 heures avant utilisation.
- △3 Enduisez les filetages de Loctite 263 ou 2760 (rouge). Laissez durcir pendant au moins 12 heures avant utilisation.
- △4 Serrez uniformément jusqu'à ce que le cylindre (4) soit bien mis en place. Serrez à un couple 34-40 N•m (25-30 ft-lb).
- △5 Serrez à un couple de 34-40 N•m (25-30 ft-lb).
- △6 Serrez à un couple de 129-135 N•m (95-100 ft-lb).
- △7 Appliquez du lubrifiant pour filetage.
- △8 Serrez à un couple de 40 N•m, desserrez puis resserrez à un couple de 20-27 N•m (15-20 ft-lb).

T17668b

**Bas de pompe 750 cc****N° de pièce de 289366, série A, acier inoxydable**

N° de réf.	Réf. de pièce	Description	Qté
1	183049	CYLINDRE, pompe, acier inox	1
2*	108526	JOINT torique ; PTFE	6
3	183085	TUBE, produit ; acier inox	2
4*	181875	JOINT, cylindre ; UHMWPE	2
5	101968	BILLE, entrée ; dia de 31 mm (1,25 po) ; acier inox	2
6	253483	SIÈGE, vanne d'admission, avec vanne de décompression ; acier inox	1
7*	181877	JOINT, siège, vanne ; UHMWPE	4
8	111003	RONDELLE, plate ; 8,4 mm ; acier inox	8
9	112084	VIS à tête hex. ; M8 x 1,25 x 25 ; acier inox	8
10	183081	PISTON ; 63,5 mm (2,5 po) ; acier inox	2
11*	181680	JOINT, piston ; 63,5 mm (2,5 po) ; UHMWPE	1
12	108528	ÉCROU, piston ; tête hex. ; acier inox	1
13	108523	VIS À TÊTE, hexagonale ; 9/16-12 unc x 190,5 mm (7,5 po) ; acier inox	3
14	108525	RONDELLE D'ARRÊT, ressort ; 14,3 mm (9/16 po) ; acier inox	3
15	181905	BOÎTIER, entrée ; acier inox	1
16	192512	BOÎTIER, sortie ; acier inox	1
17	16A462	TIGE, piston ; acier inox	1
18	15H663	COLLECTEUR, entrée ; acier inox	1
19†	192263	BAGUE, mâle ; acier inox	2
20†	183295	JOINT EN V, presse-étoupe ; UHMWPE	5
21	181684	ÉCROU, joint ; acier inox	1
22	15H664	COLLECTEUR, sortie ; acier inox	1
23	110259	BILLE, sortie ; dia de 25 mm (1 po) ; acier inox	2
24	15H746	SIÈGE, vanne ; carbure de tungstène	2
25†	120238	JOINT EN V, presse-étoupe ; cuir	3
26†	192264	BAGUE, femelle ; acier inox	1
34	239865	SIÈGE, vanne d'admission ; acier inox	1
35	192490	ADAPTATEUR, acier inox	1
36†	107313	JOINT torique ; PTFE	1
37▲	172479	ÉTIQUETTE, avertissement (non représentée)	1

▲ Les étiquettes, plaques et cartes de Danger et d'Avertissement de remplacement sont disponibles gratuitement.

\* Pièces contenues dans le kit de réparation de joints (à acheter séparément). Consultez la page 20.

† Pièces contenues dans le kit de réparation de joints de presse-étoupe (à acheter séparément). Consultez la page 21.

## Bas de pompe 1000 cc

Pièce n° 253033, série A, acier inoxydable

Pièce n° 253061, série A, acier au carbone

Pièce n° 253398, série A, acier inoxydable

Pièce n° 253423, série A, acier inoxydable

Pièce n° 253520, série A, acier inoxydable

Pièce n° 253523, série A, acier inoxydable

Pièce n° 253568, série A, acier inoxydable

N° de réf.	Description	Bas de pompe								Qté
		253033	24E783	253061	253398	253423	253520	253523	253568	
1	CYLINDRE, pompe ; acier inox	183047	183047		15H452	183047	183047	15H452	15H452	1
	CYLINDRE, pompe ; acier au carbone			183032						1
2*	JOINT torique ; PTFE	108526	108526	108526	108526	108526	108526	108526	108526	6
3	TUBE, produit ; acier inox	183085	183085	183085	183085	183085	183085	183085	183085	2
4*	JOINT, cylindre ; UHMWPE	183094	183094	183094	183094	183094	183094	183094	183094	2
5	BILLE, entrée ; dia de 31 mm (1,25 po) ; acier inox	101968	101968	101968	101968	101968	101968	101968	101968	2
6	SIÈGE, vanne d'admission, avec vanne de décompression ; acier inox	253483	253483	253483	253483	253483	253483	253483	253483	1
7*	JOINT, siège, vanne ; UHMWPE	181877	181877	181877	181877	181877	181877	181877	181877	4
8	RONDELLE, plate ; 8,4 mm ; acier inox	111003	111003	111003	111003	111003	111003	111003	111003	8
9	VIS à tête hex. ; M8 x 1,25 x 25 ; acier inox	112084	112084		112084	112084	112084	112084	112084	8
	VIS à tête hex. ; M8 x 1,25 x 25 ; acier au carbone			107558						8
10	PISTON ; 76,2 mm (3 po) ; acier inox	15G883	15G883	15G883	15G883	15G883	15G883	15G883	15G883	2
11*	JOINT, piston ; 76,2 mm (3 po) ; UHMWPE	15G886	15G886	15G886	15G886	15G886	15G886	15G886	15G886	1
12	ÉCROU, piston ; tête hex. ; acier inox	15H989	15H989	15H989	15H989	15H989	15H989	15H989	15H989	1
13	VIS À TÊTE, hexagonale ; 9/16-12 unc x 190,5 mm (7,5 po) ; acier inox	120199	120199		120199	120199	120199	120199	120199	3
	VIS À TÊTE, hexagonale ; 9/16-12 unc x 190,5 mm (7,5 po) ; acier au carbone			120446						3
14	RONDELLE D'ARRÊT, ressort ; 14,3 mm (9/16 po) ; acier inox	108525	108525		108525	108525	108525	108525	108525	3
	RONDELLE D'ARRÊT, ressort ; 14,3 mm (9/16 po) ; acier au carbone			101333						3
15	BOÎTIER, entrée ; acier inox	15G770	15G770		15G770	15G770	15G770	15G770	15G770	1
	BOÎTIER, entrée ; acier au carbone			15G891						1
16	BOÎTIER, sortie ; acier inox	15G771	15G771		15G771	15G771	15G771	15G771	15G771	1
	BOÎTIER, sortie ; acier au carbone			15G892						1
17	TIGE de piston ; acier inox	16A462	16A462	16A462	16A462	16A462	16A462	16A462	16A462	1
18	COLLECTEUR, entrée ; acier inox	192259	192259		193205	193205	15H663	15H663	192259	1
	COLLECTEUR, entrée ; acier au carbone			192260						1
19†	BAGUE, mâle ; acier inox	192263	192263	192263	192263	192263	192263	192263	192263	2
20†	JOINT EN V, presse-étoupe ; UHMWPE	183295	183295	183295	183295	183295	183295	183295	183295	5
21	ÉCROU, joint ; acier inox	181684	181684	181684	181684	181684	181684	181684	181684	1
22	COLLECTEUR, sortie ; acier inox	15G873	15G873		15G874	15G874	15G664	15H664	15G873	1
	COLLECTEUR, sortie ; acier au carbone			181728						1
23	BILLE, sortie ; dia de 25 mm (1 po) ; acier inox	110259	110259	110259	110259	110259	110259	110259	110259	2
24	SIÈGE, vanne ; carbure de tungstène	15H746		15H746	15H746	15H746	15H746	15H746	15H746	2
	SIÈGE, vanne ; acier inox		183095							2
25†	JOINT EN V, presse-étoupe ; cuir	120238	120238	120238	120238	120238	120238	120238	120238	3
26†	BAGUE, femelle ; acier inox	192264	192264	192264	192264	192264	192264	192264	192264	1
34	SIÈGE, vanne d'admission ; acier inox	239865	239865	239865	239865	239865	239865	239865	239865	1
35	ADAPTATEUR, acier inox	192490	192490	192490	192490	192490	192490	192490	192490	1
36†	JOINT torique ; PTFE	107313	107313	107313	107313	107313	107313	107313	107313	1
37▲	ÉTIQUETTE, avertissement (non représentée)	172479	172479	172479	172479	172479	172479	172479	172479	1
39	ENTRETOISE	16D850	16D850	16D850	16D850	16D850	16D850	16D850	16D850	1

▲ Les étiquettes, plaques et cartes de Danger et d'Avertissement de remplacement sont disponibles gratuitement.

\* Pièces contenues dans le kit de réparation de joints (à acheter séparément). Consultez la page 20.

† Pièces contenues dans le kit de réparation de joints de presse-étoupe (à acheter séparément). Consultez la page 21.



## Bas de pompe 1500 cc

Pièce n° 253034, série A, acier inoxydable

Pièce n° 253062, série A, acier au carbone

Pièce n° 253085, série A, acier inoxydable

Pièce n° 253397, série A, acier inoxydable

Pièce n° 253521, série A, acier inoxydable

Pièce n° 253524, série A, acier inoxydable

Pièce n° 253569, série A, acier inoxydable

N° de réf.	Description	Bas de pompe								Qté
		253034	24E784	253062	253085	253397	253521	253524	253569	
1	CYLINDRE, pompe ; inox	183048	183048		183048	15H453	183048	15H453	15H453	1
	CYLINDRE, pompe ; acier au carbone			181900						1
2*	JOINT torique ; PTFE	108526	108526	108526	108526	108526	108526	108526	108526	6
3	TUBE, produit ; acier inox	183085	183085	183085	183085	183085	183085	183085	183085	2
4*	JOINT, cylindre ; UHMWPE	181876	181876	181876	181876	181876	181876	181876	181876	2
5	BILLE, entrée ; dia de 31 mm (1,25 po) ; acier inox	101968	101968	101968	101968	101968	101968	101968	101968	2
6	SIÈGE, vanne d'admission, avec vanne de décompression ; acier inox	253483	253483	253483	253483	253483	253483	253483	253483	1
7*	JOINT, siège, vanne ; UHMWPE	181877	181877	181877	181877	181877	181877	181877	181877	4
8	RONDELLE, plate ; 8,4 mm ; acier inox	111003	111003	111003	111003	111003	111003	111003	111003	8
9	VIS à tête hex. ; M8 x 1,25 x 25 ; acier inox	112084	112084		112084	112084	112084	112084	112084	8
	VIS à tête hex. ; M8 x 1,25 x 25 ; acier au carbone			107558						8
10	PISTON ; 88,9 mm (3,5 po) ; acier inox	15G884	15G884	15G884	15G884	15G884	15G884	15G884	15G884	2
11*	JOINT, piston ; 88,9 mm (3,5 po) ; UHMWPE	15G887	15G887	15G887	15G887	15G887	15G887	15G887	15G887	1
12	ÉCROU, piston ; tête hex. ; acier inox	15H989	15H989	15H989	15H989	15H989	15H989	15H989	15H989	1
13	VIS À TÊTE, hexagonale ; 9/16-12 unc x 190,5 mm (7,5 po) ; acier inox	120199	120199		120199	120199	120199	120199	120199	3
	VIS À TÊTE, hexagonale ; 9/16-12 unc x 190,5 mm (7,5 po) ; acier au carbone			120446						3
14	RONDELLE D'ARRÊT, ressort ; 14,3 mm (9/16 po) ; acier inox	108525	108525		108525	108525	108525	108525	108525	3
	RONDELLE D'ARRÊT, ressort ; 14,3 mm (9/16 po) ; acier au carbone			101333						3
15	BOÎTIER, entrée ; acier inox	15G770	15G770		15G770	15G770	15G770	15G770	15G770	1
	BOÎTIER, entrée ; acier au carbone			15G891						1
16	BOÎTIER, sortie ; acier inox	15G771	15G771		15G771	15G771	15G771	15G771	15G771	1
	BOÎTIER, sortie ; acier au carbone			15G892						1
17	TIGE de piston ; acier inox	16A462	16A462	16A462	16A462	16A462	16A462	16A462	16A462	1
18	COLLECTEUR, entrée ; acier inox	192259	192259		192259	193205	15H663	15H663	192259	1
	COLLECTEUR, entrée ; acier au carbone			192260						1
19†	BAGUE, mâle ; acier inox	192263	192263	192263	192263	192263	192263	192263	192263	2
20†	JOINT EN V, presse-étoupe ; UHMWPE	183295	183295	183295	183295	183295	183295	183295	183295	5
21	ÉCROU de presse-étoupe ; acier inox	181684	181684	181684	181684	181684	181684	181684	181684	1
22	COLLECTEUR, sortie ; acier inox	15G873	15G873		15G874	15G874	15H664	15H664	15G873	1
	COLLECTEUR, sortie ; acier au carbone			181728						1
23	BILLE, sortie ; dia de 25 mm (1 po) ; acier inox	110259	110259	110259	110259	110259	110259	110259	110259	2
24	SIÈGE, vanne ; carbure de tungstène	15H746		15H746	15H746	15H746	15H746	15H746	15H746	2
	SIÈGE, vanne ; acier inox		183095							2
25†	JOINT EN V, presse-étoupe ; cuir	120238	120238	120238	120238	120238	120238	120238	120238	3
26†	BAGUE, femelle ; acier inox	192264	192264	192264	192264	192264	192264	192264	192264	1
34	SIÈGE, vanne d'admission ; acier inox	239865	239865	239865	239865	239865	239865	239865	239865	1
35	ADAPTATEUR, acier inox	192490	192490	192490	192490	192490	192490	192490	192490	1
36†	JOINT torique ; PTFE	107313	107313	107313	107313	107313	107313	107313	107313	1
37▲	ÉTIQUETTE, avertissement (non représentée)	172479	172479	172479	172479	172479	172479	172479	172479	1
39	ENTRETOISE	16D851	16D851	16D851	16D851	16D851	16D851	16D851	16D851	1

▲ Les étiquettes, plaques et cartes de Danger et d'Avertissement de remplacement sont disponibles gratuitement.

\* Pièces contenues dans le kit de réparation de joints (à acheter séparément). Consultez la page 20.

† Pièces contenues dans le kit de réparation de joints de presse-étoupe (à acheter séparément). Consultez la page 21.

## Bas de pompe 2000 cc

Pièce n° 253035, série A, acier inoxydable

Pièce n° 253063, série A, acier au carbone

Pièce n° 253086, série A, acier inoxydable

Pièce n° 253396, série A, acier inoxydable

Pièce n° 253522, série A, acier inoxydable

Pièce n° 253525, série A, acier inoxydable

Pièce n° 253570, série A, acier inoxydable

N° de réf.	Description	Bas de pompe								Qté
		253035	24E785	253063	253086	253396	253522	253525	253570	
1	CYLINDRE, pompe ; acier inox	15G882	15G882	15G882	15G882	15H451	15G882	15H451	15H451	1
2*	JOINT torique ; PTFE	108526	108526	108526	108526	108526	108526	108526	108526	6
3	TUBE, produit ; acier inox	183085	183085	183085	183085	183085	183085	183085	183085	2
4*	JOINT, cylindre ; UHMWPE	15G881	15G881	15G881	15G881	15G881	15G881	15G881	15G881	2
5	BILLE, entrée ; dia de 31 mm (1,25 po) ; acier inox	101968	101968	101968	101968	101968	101968	101968	101968	2
6	SIÈGE, vanne d'admission, avec vanne de décompression ; acier inox	253483	253483	253483	253483	253483	253483	253483	253483	1
7*	JOINT, siège, vanne ; UHMWPE	181877	181877	181877	181877	181877	181877	181877	181877	4
8	RONDELLE, plate ; 8,4 mm ; acier inox	111003	111003	111003	111003	111003	111003	111003	111003	8
9	VIS à tête hex. ; M8 x 1,25 x 25 ; acier inox	112084	112084		112084	112084	112084	112084	112084	8
	VIS à tête hex. ; M8 x 1,25 x 25 ; acier au carbone			107558						8
10	PISTON ; 101,6 mm (4 po) ; acier inox	15G885	15G885	15G885	15G885	15G885	15G885	15G885	15G885	2
11*	JOINT, piston ; 101,6 mm (4 po) ; UHMWPE	15G888	15G888	15G888	15G888	15G888	15G888	15G888	15G888	1
12	ÉCROU, piston ; tête hex. ; acier inox	15H989	15H989	15H989	15H989	15H989	15H989	15H989	15H989	1
13	VIS À TÊTE, hexagonale ; 9/16-12 unc x 190,5 mm (7,5 po) ; acier inox	120199	120199		120199	120199	120199	120199	120199	3
	VIS À TÊTE, hexagonale ; 9/16-12 unc x 190,5 mm (7,5 po) ; acier au carbone			120446						3
14	RONDELLE D'ARRÊT, ressort ; 14,3 mm (9/16 po) ; acier inox	108525	108525		108525	108525	108525	108525	108525	3
	RONDELLE D'ARRÊT, ressort ; 14,3 mm (9/16 po) ; acier au carbone			101333						3
15	BOÎTIER, entrée ; acier inox	15G770	15G770		15G770	15G770	15G770	15G770	15G770	1
	BOÎTIER, entrée ; acier au carbone			15G891						1
16	BOÎTIER, sortie ; acier inox	15G771	15G771		15G771	15G771	15G771	15G771	15G771	1
	BOÎTIER, sortie ; acier au carbone			15G892						1
17	TIGE de piston ; acier inox	16A462	16A462	16A462	16A462	16A462	16A462	16A462	16A462	1
18	COLLECTEUR, entrée ; acier inox	192259	192259		193205	193205	15H663	15H663	192259	1
	COLLECTEUR, entrée ; acier inox			192260						1
19†	BAGUE, mâle ; acier inox	192263	192263	192263	192263	192263	192263	192263	192263	2
20†	JOINT EN V, presse-étoupe ; UHMWPE	183295	183295	183295	183295	183295	183295	183295	183295	5
21	ÉCROU de presse-étoupe ; acier inox	181684	181684	181684	181684	181684	181684	181684	181684	1
22	COLLECTEUR, sortie ; acier inox	15G873	15G873		15G874	15G874	15H664	15H664	15G873	1
	COLLECTEUR, sortie ; acier au carbone			181728						1
23	BILLE, sortie ; dia de 25 mm (1 po) ; acier inox	110259	110259	110259	110259	110259	110259	110259	110259	2
24	SIÈGE, vanne ; carbure de tungstène	15H746		15H746	15H746	15H746	15H746	15H746	15H746	2
	SIÈGE, vanne ; inox		183095							2
25†	JOINT EN V, presse-étoupe ; cuir	120238	120238	120238	120238	120238	120238	120238	120238	3
26†	BAGUE femelle ; acier inox	192264	192264	192264	192264	192264	192264	192264	192264	1
34	SIÈGE, vanne d'admission ; acier inox	239865	239865	239865	239865	239865	239865	239865	239865	1
35	ADAPTATEUR, acier inox	192490	192490	192490	192490	192490	192490	192490	192490	1
36†	JOINT torique ; PTFE	107313	107313	107313	107313	107313	107313	107313	107313	1
37▲	ÉTIQUETTE, avertissement (non représentée)	172479	172479	172479	172479	172479	172479	172479	172479	1
39	ENTRETOISE	16D852	16D852	16D852	16D852	16D852	16D852	16D852	16D852	1

▲ Les étiquettes, plaques et cartes de Danger et d'Avvertissement de remplacement sont disponibles gratuitement.

\* Pièces comprises dans le kit 277360 de réparation de joints (à acheter séparément). Consultez la page 20.

† Pièces contenues dans le kit de réparation de joints de presse-étoupe (à acheter séparément). Consultez la page 21.



A series of horizontal lines for writing, consisting of 28 evenly spaced lines extending across the width of the page.

## Kits de réparation pour pompe

### Kit 289548 de réparation de joints de pompe Kit 289549 de conversion de joints PTFE de pompe

Modèle 289366 de bas de pompe

Réf.	Description	Qté
181877	JOINT, siège, vanne	4
108526	JOINT torique	6
181875	JOINT, joint, cylindre	2
181680	JOINT, piston ; 63,5 mm (2,5 po) ; UHMWPE (kit 289548)	1
187761	JOINT, piston ; 63,5 mm (2,5 po) ; PTFE (kit 289549)	1

### Kit 277360 de réparation de joints de pompe Kit 277361 de conversion de joints PTFE de pompe

Modèles de bas de pompe : 253033, 253061, 253398, 253423, 253520, 253523, 253568

Réf.	Description	Qté
181877	JOINT, siège, vanne	4
108526	JOINT torique	6
183094	JOINT, cylindre	2
15G886	JOINT, piston ; 63,5 mm (2,5 po) ; UHMWPE (kit 277360)	1
15H467	JOINT, piston ; 63,5 mm (2,5 po) ; PTFE (kit 277361)	1

### Kit 277362 de réparation de joints de pompe Kit 277363 de conversion de joints PTFE de pompe

Modèles de bas de pompe : 253034, 253062, 253085, 253397, 253521, 253524, 253569

Réf.	Description	Qté
181877	JOINT, siège, vanne	4
108526	JOINT torique	6
181876	JOINT, cylindre	2
15G887	JOINT, piston ; 88,9 mm (3,5 po) ; UHMWPE (kit 277362)	1
15H468	JOINT, piston ; 88,9 mm (3,5 po) ; PTFE (kit 277363)	1

### Kit 277358 de réparation de joints de pompe Kit 277359 de conversion de joints PTFE de pompe

Modèles de bas de pompe : 253035, 253063, 253086, 253396, 253522, 253525, 253570

Réf.	Description	Qté
181877	JOINT, siège, vanne	4
108526	JOINT torique	6
15G881	JOINT, joint, cylindre	2
15G888	JOINT, piston ; 101,6 mm (4 po) ; UHMWPE (kit 277358)	1
15H469	JOINT, piston ; 101,6 mm (4 po) ; PTFE (kit 277359)	1

## Kits de joints de presse-étoupe

### Kit de joints de presse-étoupe 239868

Avec des joints de presse-étoupe en cuir.  
Pour des pompes avec des bas de pompe de 750 cc.

Réf.	Description	Qté
192264	BAGUE, femelle	1
183294	JOINT, en v, cuir	8
192263	BAGUE, mâle	2
107313	JOINT torique	1

### Kit de joints de presse-étoupe 239872

Avec des joints de presse-étoupe en cuir et UHMWPE.  
Pour les pompes avec des bas de pompes de 750 cc.

Réf.	Description	Qté
192264	BAGUE, femelle	1
183295	JOINT, en v, uhmwpe	5
183294	JOINT, en v, cuir	3
192263	BAGUE, mâle	2
107313	JOINT torique	1

### Kit de joints de presse-étoupe 239866

Avec des joints de presse-étoupe en PTFE.  
Pour les pompes avec des bas de pompe de 750 cc,  
1000 cc, 1500 cc et 2000 cc.

Réf.	Description	Qté
192264	BAGUE, femelle	1
183352	JOINT, en v, ptfe	8
192263	BAGUE, mâle	2
107313	JOINT, torique	1

### Kit de joints de presse-étoupe 277356

Avec des joints de presse-étoupe en cuir.  
Pour les pompes avec des bas de pompes de 1000 cc,  
1500 cc et 2000 cc.

Réf.	Description	Qté
192264	BAGUE, femelle	1
120238	JOINT, en v, cuir	8
192263	BAGUE, mâle	2
107313	JOINT torique	1

### Kit de joints de presse-étoupe 277357

Avec des joints de presse-étoupe en cuir et UHMWPE.  
Pour les pompes avec des bas de pompe de 1000 cc,  
1500 cc et 2000 cc..

Réf.	Description	Qté
192264	BAGUE, femelle	1
183295	JOINT, en v, uhmwpe	5
120238	JOINT, en v, cuir	3
192263	BAGUE, mâle	2
107313	JOINT torique	1

### Kit de joints de presse-étoupe 24C405

Avec des joints de presse-étoupe en UHMWPE et PTFE.  
pour les pompes avec des bas de pompe de 750 cc,  
1000 cc, 1500 cc et 2000 cc.

Réf.	Description	Qté
192264	BAGUE, femelle	1
183295	JOINT, en v, uhmwpe	5
183352	JOINT, en v, ptfe	3
192263	BAGUE, mâle	2
107313	JOINT torique	1

# Garantie standard de Graco

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

Cette garantie ne couvre pas, et Graco ne sera pas tenue responsable d'une détérioration générale, ou tout autre dysfonctionnement, dommage ou usure suite à une installation défectueuse, mauvaise application, abrasion, corrosion, maintenance inadéquate ou incorrecte, négligence, accident, manipulation ou substitution de pièces de composants ne portant pas la marque Graco. Graco ne saurait être tenue responsable en cas de dysfonctionnement, dommage ou usure dus à l'incompatibilité de l'équipement de Graco avec des structures, accessoires, équipements ou matériaux non fournis par Graco ou encore dus à un défaut de conception, de fabrication, d'installation, de fonctionnement ou d'entretien de structures, d'accessoires, d'équipements ou de matériaux non fournis par Graco.

Cette garantie s'applique à condition que l'équipement objet de la réclamation soit retourné en port payé à un distributeur de Graco agréé pour la 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'inspection de l'équipement ne révèle aucun défaut matériel ou de fabrication, les réparations seront effectuées à un coût raisonnable pouvant inclure le coût des pièces, de la main-d'œuvre et du transport.

**CETTE GARANTIE EST UNE GARANTIE EXCLUSIVE ET REMPLACE TOUTE AUTRE GARANTIE, EXPRESSE OU TACITE, COMPRENANT, MAIS NE SE LIMITANT PAS À, UNE GARANTIE MARCHANDE OU UNE GARANTIE DE FINALITÉ PARTICULIÈRE.**

La seule obligation de Graco et la seule voie de recours de l'acheteur pour tout défaut relevant de la garantie sont telles que déjà définies ci-dessus. L'acheteur convient qu'aucun autre recours (pour, la liste n'ayant aucun caractère exhaustif, dommages indirects ou consécutifs de manque à gagner, perte de marché, dommages corporels ou matériels ou tout autre dommage indirect ou consécutif) ne sera possible. Toute action pour violation de la garantie doit être intentée dans les deux (2) ans à compter de la date de vente.

**GRACO NE GARANTIT PAS ET REFUSE TOUTE GARANTIE IMPLICITE DE QUALITÉ MARCHANDE ET DE FINALITÉ PARTICULIÈRE POUR LES ACCESSOIRES, ÉQUIPEMENTS, MATÉRIAUX OU COMPOSANTS VENDUS MAIS NON FABRIQUÉS PAR GRACO.** Ces articles vendus, mais non fabriqués par Graco (tels que les moteurs électriques, commutateurs, flexibles, etc.) sont couverts par la garantie, s'il en existe une, de leur fabricant. Graco fournira à l'acheteur une assistance raisonnable pour toute réclamation faisant appel à ces garanties.

En aucun cas, Graco ne sera tenue responsable de dommages indirects, particuliers ou consécutifs résultant de la fourniture par Graco de l'équipement ci-dessus ou de garniture, de la performance, ou utilisation de produits ou d'autres biens vendus par les présentes, que ce soit en raison d'une violation de contrat, violation de la garantie, négligence de Graco, ou autrement.

## **FOR GRACO CANADA CUSTOMERS**

The Parties acknowledge that they have required that the present document, as well as all documents, notices and legal proceedings entered into, given or instituted pursuant hereto or relating directly or indirectly hereto, be drawn up in English. Les parties reconnaissent avoir convenu que la rédaction du présente document sera en Anglais, ainsi que tous documents, avis et procédures judiciaires exécutés, donnés ou intentés, à la suite de ou en rapport, directement ou indirectement, avec les procédures concernées.

# Informations concernant Graco

Pour en savoir plus sur les derniers produits de Graco, visitez le site [www.graco.com](http://www.graco.com).

**POUR COMMANDER, contactez votre distributeur Graco ou appelez pour identifier votre distributeur le plus proche.**  
**Téléphone : +1 612-623-6921 ou numéro gratuit : 1-800-328-0211 Fax : 612-378-3505**

*Tous les textes et illustrations contenus dans ce document reflètent les dernières informations disponibles concernant le produit au moment de la publication.*

*Graco se réserve le droit de procéder à des modifications, à tout moment, sans préavis.*

Traduction des instructions originales. This manual contains French. MM 311690

**Siège social de Graco : Minneapolis**

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

**GRACO INC. P.O. BOX 1441 MINNEAPOLIS, MN 55440-1441**

Copyright 2006, Graco Inc. est certifié ISO 9001

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

Révisé en février 2011