

Pistola y cortador RSTM

3A1574ZAA

ES

Para utilizar con resina de poliéster y gelcoat.

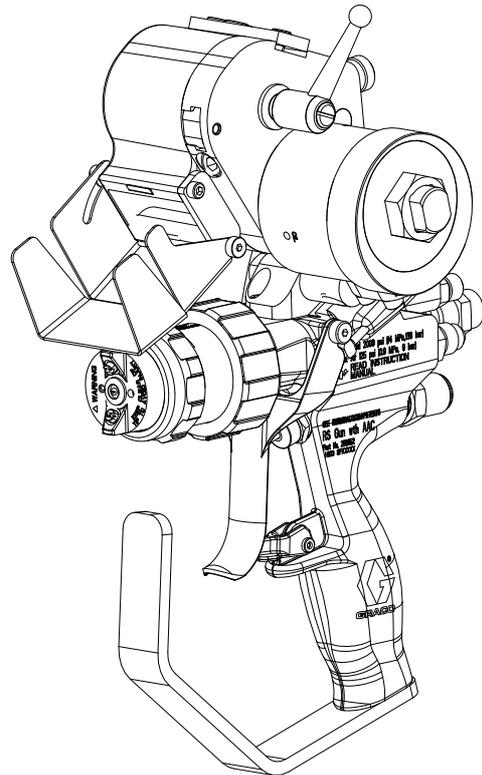
Únicamente para uso profesional.



Instrucciones de seguridad importantes

Lea todas las advertencias e instrucciones de este manual. Guarde estas instrucciones.

Vea la página 3 para información sobre el modelo, incluyendo las presiones máximas de trabajo.



Se muestra la pistola de corte de mezcla externa con cortador

CE  II 2 G Ex h T6 Gb

PROVEN QUALITY. LEADING TECHNOLOGY.

Índice

Modelo	3	Piezas	38
Manuales relacionados	3	Pistola para gel de mezcla externa, 258840	38
Advertencias	4	Pistola para gel de mezcla interna, 258853	40
Información importante sobre material		Pistola de corte de mezcla externa con	
de dos componentes	6	cortador, 258970	42
Autoinflamación del material	6	Pistola de corte de mezcla interna con	
Mantenga separados los componentes A y B	6	cortador, 258971	42
Cambio de material	6	Pistola de corte de mezcla interna y alto	
Información de seguridad importante sobre		caudal con cortador, 24P435	42
el peróxido de metil etil cetona (MEKP)	7	Pistolas de corte	43
Identificación de componentes	10	Conjuntos de cabezal delantero	49
Pistola para gel de mezcla externa, 258840	10	Conjunto de aguja, 24E417	52
Pistola para gel de mezcla interna, 258853	11	Identificación de juntas tóricas	53
Pistola de corte de mezcla interna, 258854	12	Accesorios	54
Pistola de corte de mezcla interna, 24P436,		Grasa Fusion®	54
alto caudal, asiento de carburo	13	Kit de adaptador INDy o Formula, 125797	54
Pistola de corte de mezcla externa, 258852	14	Kit de adaptador LPA2, 125843	54
Teoría de funcionamiento	15	Kit de adaptador universal, 257754	54
Mezcla externa	15	Kit de adaptador para boquilla de moldeado de	
Mezcla interna	15	transferencia de resina (RTM), 16T680	54
Pistolas de corte	15	Kit de adaptador para boquilla de	
Boquilla de pulverización de haz incidente frente		fundición, 16T707	54
a pulverización sin aire	15	Kit de mezcla externa para alto caudal, 24H336 ..	54
Tecnología ACC™		Kit de mezcla interna para alto caudal, 24H337 ..	54
(Contención asistida por aire™)	15	Reguladores de AAC	55
Conexión a tierra	15	Conversión de pistola para gel de mezcla	
Introducción	15	externa a pistola de corte	55
Configuración	16	Conversión de pistola para gel de mezcla	
Puesta en marcha	18	interna a pistola de corte	55
Funcionamiento	19	Kit de adaptador para rodillo a presión, 16T708 ..	56
Seguro del gatillo	19	Kit de extensión para la pulverización con	
Ajuste de la AAC	19	gelcoat, 16T709	56
Lavado del dispositivo de mezcla interna	19	Herramientas	56
Procedimiento de descompresión	20	Asiento de resina de carburo, 16N889	56
Parada	21	Kit de extensión de cortador de mezcla	
Parada diaria	21	externa 24V096	56
Parada de larga duración	23	Boquillas de pulverización de haz incidente	58
Mantenimiento	24	Boquillas de pulverización sin aire	61
Sistema de lavado	24	Datos técnicos	63
Resolución de problemas	25	Dimensiones	65
Fugas de fluido por la parte delantera de		Garantía estándar de Graco	66
la pistola	29	Información sobre Graco	66
Ajuste la abrazadera del gatillo	29		
Fuga de fluido de la parte inferior del conjunto			
de la abrazadera del gatillo	30		
Ajustar la tensión de las empaquetaduras de			
la aguja	30		
Ajuste de los tornillos de sujeción del pasador			
del actuador	31		
Reparación	32		
Extracción del material endurecido del cabezal			
delantero de mezcla interna	32		
Sustitución del elemento de mezcla interna	34		
Sustitución de la válvula de retención y juntas			
tóricas de mezcla externa	35		
Sustitución del conjunto de aguja de material	36		
Sustitución del conjunto de aguja central	36		
Sustitución de la empaquetadura de la aguja	37		

Modelo

Vea **Datos técnicos** en la página 63 para más especificaciones.

Modelo	Descripción	Presión máxima de trabajo del fluido psi (MPa, bar)	Presión máxima de trabajo del catalizador psi (MPa, bar)	Intervalo de presión de trabajo de la entrada de aire psi (MPa, bar)	Temperatura máxima del fluido °F (°C)
258853	Pistola para gel de mezcla interna	2000 (14; 138)	2000 (14; 138)	0-125 (0-0,86; 0-8,6)	100 (38)
258854	Pistola de corte de mezcla interna sin cortador	2000 (14; 138)	2000 (14; 138)	0-125 (0-0,86; 0-8,6)	100 (38)
258971	Pistola de corte de mezcla interna con cortador	2000 (14; 138)	2000 (14; 138)	80-125 (0,55-0,86; 5,5-8,6)	100 (38)
24P435	Pistola de corte de mezcla interna, alto caudal, con cortador	2000 (14; 138)	2000 (14; 138)	80-125 (0,55-0,86; 5,5-8,6)	100 (38)
258840	Pistola para gel de mezcla externa	2000 (14; 138)	200 (1,4; 14)	0-125 (0-0,86; 0-8,6)	100 (38)
258852	Pistola de corte de mezcla externa, sin cortador	2000 (14; 138)	200 (1,4; 14)	0-125 (0-0,86; 0-8,6)	100 (38)
258970	Pistola de corte de mezcla externa, con cortador	2000 (14; 138)	200 (1,4; 14)	80-125 (0,55-0,86; 5,5-8,6)	100 (38)
24P436	Pistola de corte de mezcla interna, alto caudal	2000 (14; 138)	2000 (14; 138)	80-125 (0,55-0,86; 5,5-8,6)	100 (38)

Manuales relacionados

La siguiente es una lista de los manuales de componentes escritos en inglés. Estos manuales y todas las versiones traducidas se encuentran disponibles en www.graco.com.

Pieza	Descripción
3A1226	Instrucciones del kit del adaptador universal 257754
3A2054	Instrucciones del kit del adaptador Indy o Formula 125797
3A2079	Instrucciones del kit del adaptador LPA2 125843
332574	Conjuntos de cortador y pistola RS, Funcionamiento-reparación
334010	Kit de extensión de pistola RS con cortador de mezcla externo 24V096 Instrucciones

Advertencias

Las advertencias siguientes corresponden a la configuración, el uso, la conexión a tierra, el mantenimiento y la reparación de este equipo. El signo de exclamación le indica que se trata de una advertencia general y el símbolo de peligro se refiere a un riesgo específico de procedimiento. Cuando aparezcan estos símbolos en el cuerpo de este manual, consulte nuevamente estas Advertencias. Los símbolos y advertencias de peligro específicos de un producto no incluidos en esta sección pueden aparecer en todo el cuerpo de este manual donde corresponda.

 ADVERTENCIA	
	<p>PELIGRO DE INCENDIO Y EXPLOSIÓN</p> <p>Las emanaciones inflamables (como las de disolvente o pintura) en la zona de trabajo pueden incendiarse o explotar. Para evitar incendios y explosiones:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Utilice el equipo únicamente en áreas bien ventiladas. • Elimine toda fuente de ignición, tales como las luces piloto, los cigarrillos, las linternas eléctricas y las cubiertas de plástico (arcos estáticos potenciales). • Mantenga limpia la zona de trabajo, sin disolventes, trapos o gasolina. • No enchufe ni desenchufe cables de alimentación ni apague ni encienda las luces en el área de pulverización. • Conecte a tierra todos los equipos en la zona de trabajo. Consulte las instrucciones de Puesta a tierra. • Utilice únicamente mangueras conectadas a tierra. • Sostenga la pistola firmemente contra un lado de un cubo conectado a tierra al disparar dentro de este. • Si se forma electricidad estática o siente una descarga, interrumpa la operación inmediatamente. No utilice el equipo hasta haber identificado y corregido el problema. • Mantenga un extintor de incendios que funcione correctamente en la zona de trabajo.
	<p>PELIGRO DE INYECCIÓN DE FLUIDO EN LA PIEL</p> <p>El fluido a alta presión procedente del aparato dispensador, de mangueras con fugas o de componentes dañados puede perforar la piel. Esto puede considerarse como un simple corte, pero se trata de una lesión grave que puede dar como resultado una amputación. Consiga inmediatamente tratamiento quirúrgico.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ponga el seguro del gatillo cuando no esté dispensando. • No apunte a nadie ni a ninguna parte del cuerpo con el dispositivo de dispensación. • No ponga la mano sobre la salida de fluido. • No intente tapar o desviar posibles fugas con la mano, el cuerpo, los guantes o con un trapo. • Siga el Procedimiento de descompresión cuando deje de suministrar y antes de limpiar, revisar o realizar tareas de reparación en el equipo. • Apriete todas las conexiones antes de accionar el equipo. • Revise a diario las mangueras y acoplamientos. Sustituya de inmediato las piezas desgastadas o dañadas.
	<p>PELIGRO POR PIEZAS EN MOVIMIENTO</p> <p>Las piezas móviles pueden dañar, cortar o amputar los dedos u otras partes del cuerpo.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Manténgase alejado de las piezas en movimiento. • No utilice el equipo sin las cubiertas o tapas de protección. • El equipo presurizado puede arrancar sin previo aviso. Antes de revisar, mover o dar servicio al equipo, siga el Procedimiento de descompresión y desconecte todas las fuentes de energía (eléctrica o neumática).


ADVERTENCIA
**PELIGRO POR EMANACIONES O FLUIDOS TÓXICOS**

Los fluidos o gases tóxicos pueden causar lesiones graves o la muerte si entran en contacto con los ojos o la piel, se inhalan o se ingieren.

- Lea las MSDS para conocer los peligros específicos de los fluidos que está utilizando.
- Guarde los fluidos peligrosos en un envase adecuado que haya sido aprobado. Proceda a su evacuación siguiendo las directrices pertinentes.
- Utilice siempre guantes impermeables a las sustancias químicas cuando pulverice, suministre o limpie el equipo.

**EQUIPO DE PROTECCIÓN INDIVIDUAL**

Debe usar equipo de protección adecuado cuando trabaje, dé servicio o esté en la zona de funcionamiento del equipo, para ayudar a protegerse contra lesiones graves, incluso lesiones oculares, pérdida auditiva, inhalación de emanaciones tóxicas y quemaduras. Este equipo incluye, entre otros, lo siguiente:

- Protección ocular y auditiva.
- Respiradores, ropa de protección y guantes según lo recomendado por los fabricantes del fluido y del disolvente.

**PELIGROS DEBIDOS A LA UTILIZACIÓN INCORRECTA DEL EQUIPO**

La utilización incorrecta puede provocar la muerte o lesiones graves.

- No utilice el equipo si está cansado o bajo los efectos de medicamentos o del alcohol.
- No exceda la presión máxima de trabajo o la temperatura nominal del componente con menor valor nominal del sistema. Consulte la sección **Datos técnicos** de todos los manuales del equipo.
- Utilice fluidos y disolventes compatibles con las piezas húmedas del equipo. Consulte la sección **Datos técnicos** de todos los manuales del equipo. Lea las advertencias de los fabricantes de los fluidos y los disolventes. Para obtener información completa sobre su material, pida la MSDS al distribuidor o al minorista.
- No abandone la zona de trabajo mientras el equipo está energizado o presurizado. Apague el equipo y siga el **Procedimiento de descompresión** cuando el equipo no esté en uso.
- Verifique el equipo a diario. Repare o cambie inmediatamente las piezas desgastadas o deterioradas únicamente por piezas de repuesto originales del fabricante.
- No altere ni modifique el equipo.
- Use el equipo únicamente para el fin para el que ha sido diseñado. Si desea información, póngase en contacto con el distribuidor.
- Desvíe las mangueras y el cable de zonas de tráfico intenso, de curvas pronunciadas, de piezas móviles y superficies calientes.
- No retuerza o doble en exceso las mangueras, ni las utilice para arrastrar el equipo.
- Mantenga a los niños y a los animales alejados de la zona de trabajo.
- Cumpla con todas las normas de seguridad correspondientes.

**PELIGRO DEBIDO AL USO DE PIEZAS DE ALUMINIO SOMETIDAS A PRESIÓN**

El uso de fluidos incompatibles con el aluminio en el equipo presurizado puede provocar reacciones químicas severas y la rotura del equipo. No prestar atención a esta advertencia puede provocar la muerte, heridas graves o daño a la propiedad.

- No use tricloroetano 1,1,1, cloruro de metileno u otros disolventes de hidrocarburos halogenados o productos que contengan dichos disolventes.
- Muchos otros fluidos pueden contener sustancias químicas que pueden reaccionar con el aluminio. Consulte a su proveedor de materiales para obtener una lista de compatibilidades.

Información importante sobre material de dos componentes

Autoinflamación del material

						
<p>Algunos materiales pueden autoinflamarse si se aplican demasiado espesos. Consulte las advertencias del fabricante del material y las hojas de datos de seguridad del producto (MSDS).</p>						

Mantenga separados los componentes A y B

						
<p>La contaminación cruzada puede generar material curado en las tuberías de fluido, lo que puede causar lesiones graves o daños al equipo. Para evitar la contaminación cruzada en las piezas húmedas del equipo, nunca intercambie las piezas de componente A (catalizador) y las de componente B (resina).</p>						

Cambio de material

- Cuando cambie de material, lave el equipo varias veces para asegurarse de que esté perfectamente limpio.
- Limpie siempre los filtros de rejilla de la entrada después del lavado.
- Verifique la compatibilidad química con el fabricante del material.

Información de seguridad importante sobre el peróxido de metil etil cetona (MEKP)

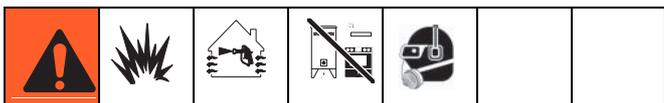
El MEKP está entre los materiales más peligrosos que se encuentran en los canales comerciales. El manejo correcto de las sustancias químicas "inestables (reactivas)" representa un verdadero desafío para la industria plástica. La propiedad altamente reactiva por la que el MEKP es valioso para la industria plástica al producir la reacción de curado de las resinas de poliéster y los revestimientos con gel también produce los peligros que requieren gran cuidado y precaución en su almacenamiento, transporte, manejo, procesamiento y desecho.

Debe informarse exhaustivamente a los trabajadores sobre los peligros que pueden resultar del manejo incorrecto del MEKP, especialmente con respecto a contaminación y calor. Se los debe capacitar exhaustivamente con respecto a las medidas por tomar para el almacenamiento, uso y desecho correctos del MEKP y otros materiales peligrosos utilizados en la operación de laminado.

Los catalizadores actuales son premezclados y no requieren ningún disolvente. Graco recomienda encarecidamente no utilizar disolventes. Los disolventes aumentan la posibilidad de que los contaminantes ingresen al sistema del catalizador. Nunca diluya el MEKP con acetona o ningún disolvente dado que esto puede producir un compuesto extremadamente sensible al choque que puede explotar.

Utilice únicamente equipo original o piezas equivalentes de Graco en el sistema catalizador (mangueras, accesorios de conexión, etc.), ya que puede producirse una reacción química peligrosa entre las piezas sustituidas y el MEKP.

Para evitar el contacto con el MEKP, se requiere equipo de protección personal adecuado para todas las personas que se encuentren en la zona de trabajo, incluso guantes, botas, delantales y gafas de seguridad impermeables a las sustancias químicas.



El MEKP es inflamable, potencialmente explosivo, así como potencialmente dañino para los ojos y la piel.

Lea las advertencias del fabricante del material y la HDSM para conocer las precauciones y los peligros específicos relacionados con el MEKP.

El MEKP contaminado puede volverse explosivo. Evite la contaminación del MEKP con otros materiales, que incluyen, sin limitaciones: sobrepulverización con poliéster, aceleradores y promotores de polimerización y metales no inoxidable. Incluso cantidades pequeñas de contaminantes pueden hacer explosivo al MEKP. Esta reacción puede comenzar lentamente, y acumular calor gradualmente, lo que puede acelerarse hasta producir un incendio o una explosión. Este proceso puede demandar desde segundos a días.

El calor aplicado al MEKP, o el calor acumulado de las reacciones por contaminación, puede hacer que el MEKP alcance lo que se denomina Temperatura de descomposición autoacelerada (SADT), que puede producir incendio o explosión. Los derrames se deben retirar rápidamente, de manera que no queden residuos. El derrame puede calentarse hasta el punto de autoinflamación. Deséchelo de acuerdo con las recomendaciones del fabricante.

Almacene el MEKP en los recipientes originales, en una zona fresca, seca y bien ventilada, alejado de la luz solar directa y de otras sustancias químicas. Recomendamos encarecidamente que la temperatura de almacenamiento permanezca debajo de 30° C (86° F). El calor incrementará la capacidad potencial de descomposición explosiva. Consulte el NFPA 432. Mantenga el MEKP alejado del calor, chispas y llamas.

Resinas de poliéster y gelcoats

						
<p>Los materiales para pulverización que contengan resina de poliéster y gelcoats crean niebla, vapores y partículas atomizadas potencialmente dañinas. Evite la inhalación proporcionando ventilación suficiente y la utilización de respiradores en la zona de trabajo.</p> <p>Lea las advertencias del fabricante y la MSDS del material para conocer las precauciones y peligros específicos relacionados con las resinas de poliéster y los gelcoats.</p> <p>Para evitar el contacto con las resinas de poliéster y los gelcoats, se requiere equipo de protección personal adecuado para todas las personas que se encuentren en la zona de trabajo, incluso guantes, botas, delantales y gafas de seguridad impermeables a las sustancias químicas.</p>						

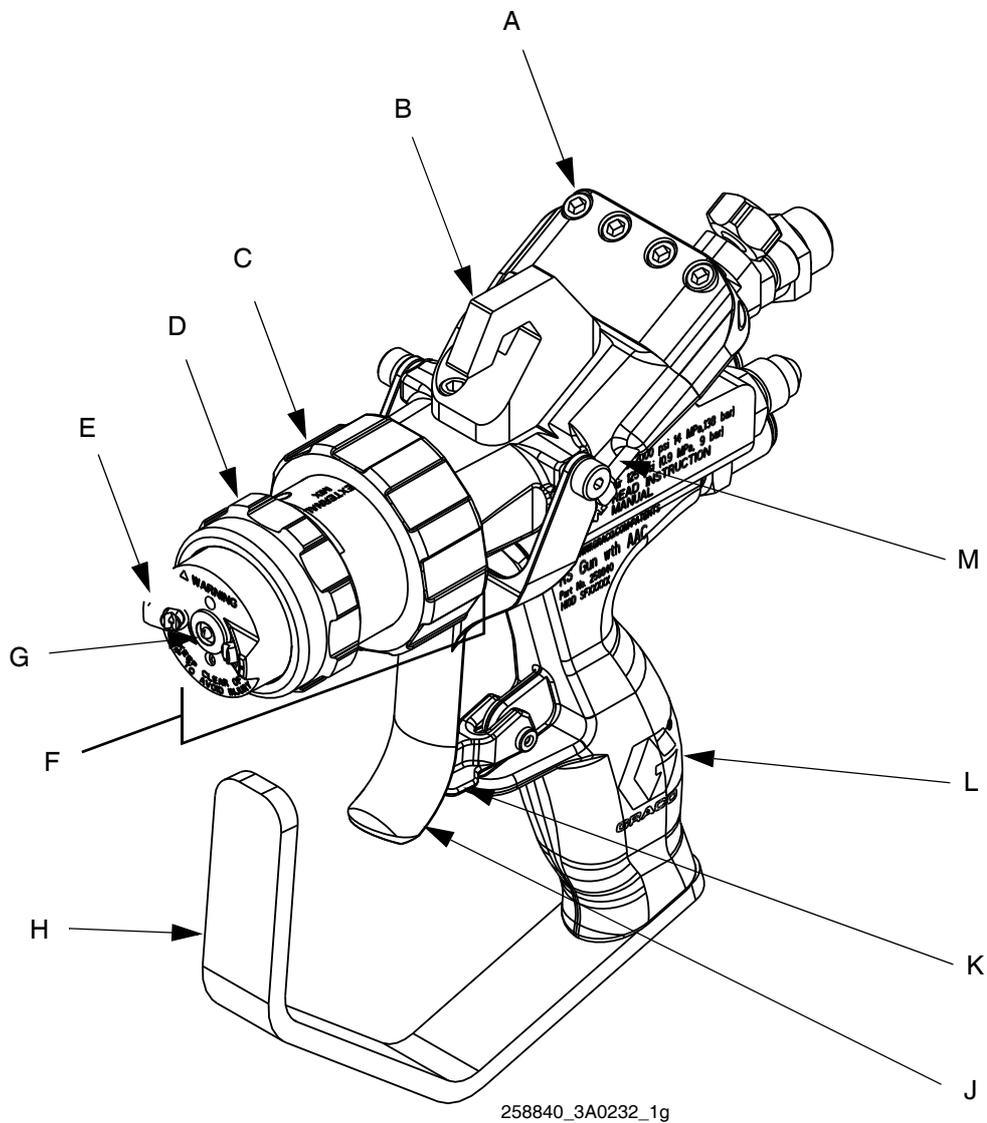
Operaciones de pulverización y laminado

						
<p>Quite todas las acumulaciones de sobrepulverización, virutas de plástico reforzado con fibra de vidrio (FRP), etc. del edificio a medida que se producen. Si se permite que estos desechos se acumulen, es más probable que el derrame de catalizador inicie un incendio.</p> <p>Si se requieren disolventes para limpieza, lea las advertencias de los fabricantes de los materiales y las HDSM para conocer las precauciones y los peligros específicos. (Graco recomienda que los disolventes para limpieza sean no inflamables.)</p>						

NOTA: Graco recomienda la consulta de las secciones 1910.94, 1910.106, 1910.107 de la OSHA de estados Unidos y las normas NFPA N° 33, Capítulos 16 y 17, y la NFPA N° 91 para mayor orientación.

Identificación de componentes

Pistola para gel de mezcla externa, 258840



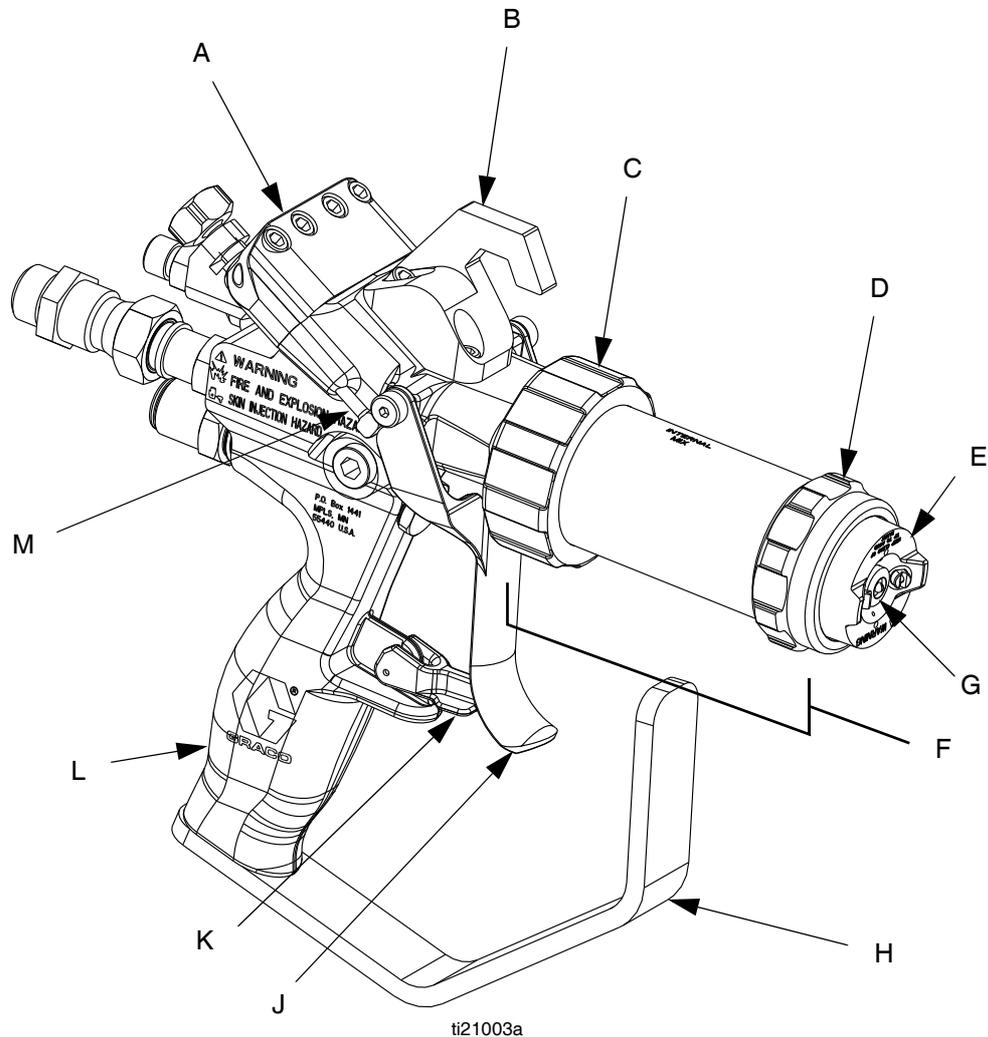
Leyenda:

- | | | | |
|---|---|---|---------------------------|
| A | Conjunto de abrazadera del gatillo | G | Boquilla de pulverización |
| B | Soporte de la pistola | H | Protector del gatillo |
| C | Anillo de bloqueo del cabezal delantero | J | Gatillo |
| D | Anillo de retención del cabezal de aire | K | Seguro del gatillo |
| E | Cabezal de aire de mezcla externa | L | Empuñadura |
| F | Cabezal delantero de mezcla externa | M | Pasador del actuador |

FIG. 1

Pistola para gel de mezcla interna, 258853

NOTA: En las pistolas de mezcla interna, la boquilla gira para permitir un patrón de pulverización horizontal o vertical.



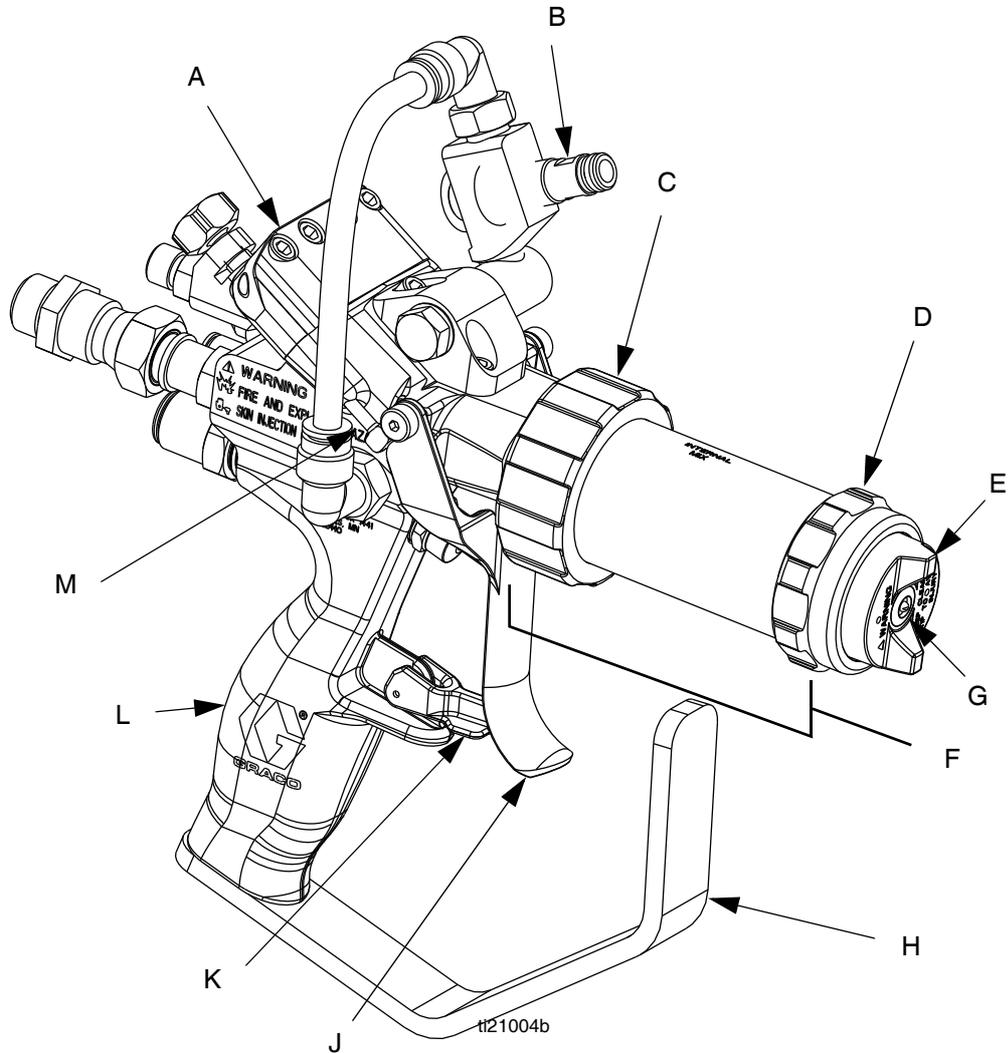
Leyenda:

- | | | | |
|---|---|---|---------------------------|
| A | Conjunto de abrazadera del gatillo | G | Boquilla de pulverización |
| B | Soporte de la pistola | H | Protector del gatillo |
| C | Anillo de bloqueo del cabezal delantero | J | Gatillo |
| D | Anillo de retención del cabezal de aire | K | Seguro del gatillo |
| E | Cabezal de aire de mezcla interna | L | Empuñadura |
| F | Cabezal delantero de mezcla interna | M | Pasador del actuador |

FIG. 2

Pistola de corte de mezcla interna, 258854

NOTA: En las pistolas de mezcla interna, la boquilla gira para permitir un patrón de pulverización horizontal o vertical.



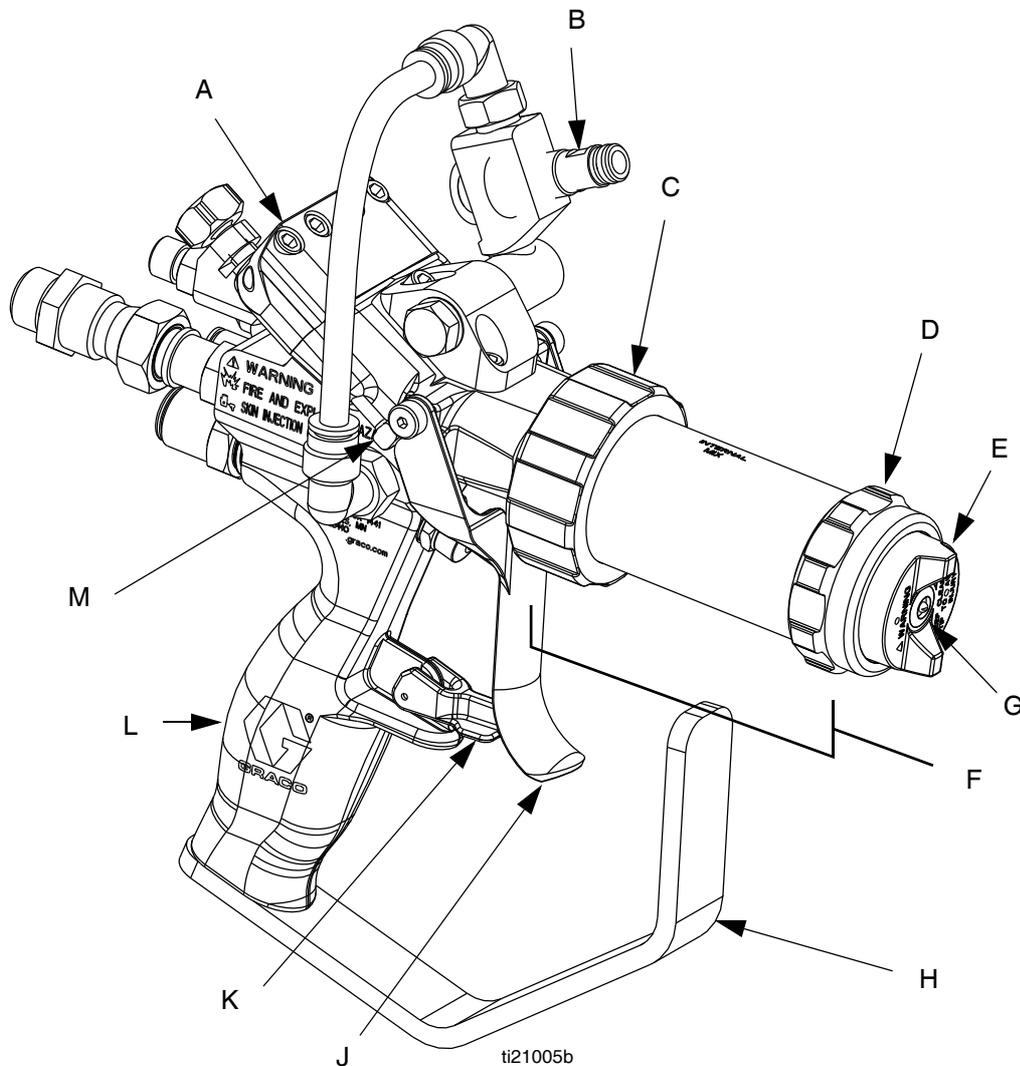
Leyenda:

- | | | | |
|---|---|---|---------------------------|
| A | Conjunto de abrazadera del gatillo | G | Boquilla de pulverización |
| B | Soporte del cortador | H | Protector del gatillo |
| C | Anillo de bloqueo del cabezal delantero | J | Gatillo |
| D | Anillo de retención del cabezal de aire | K | Seguro del gatillo |
| E | Cabezal de aire de mezcla interna | L | Empuñadura |
| F | Cabezal delantero de mezcla interna | M | Pasador del actuador |

FIG. 3

Pistola de corte de mezcla interna, 24P436, alto caudal, asiento de carburo

NOTA: En las pistolas de mezcla interna, la boquilla gira para permitir un patrón de pulverización horizontal o vertical.

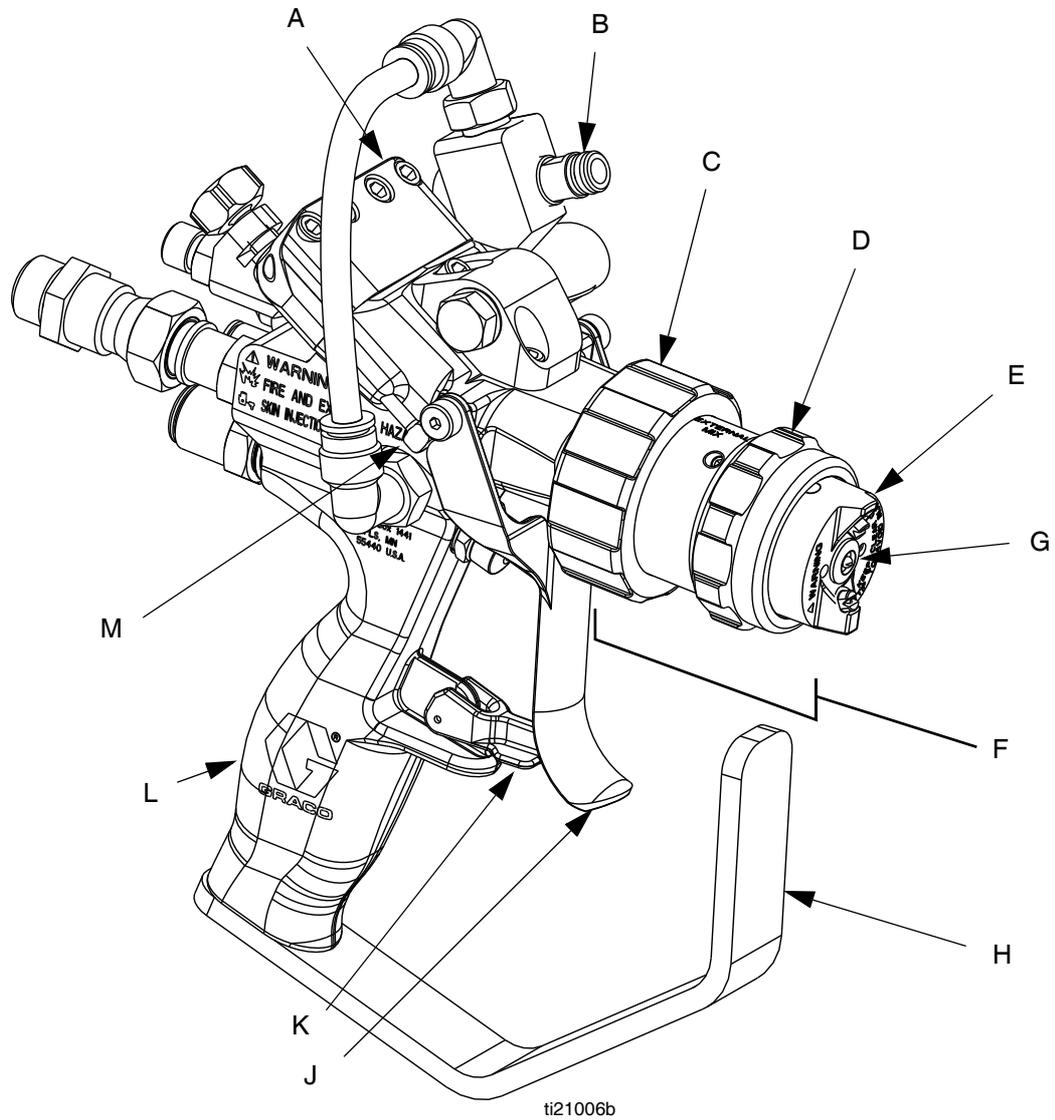


Leyenda:

- | | | | |
|---|--|---|---------------------------|
| A | Conjunto de abrazadera del gatillo | G | Boquilla de pulverización |
| B | Soporte del cortador | H | Protector del gatillo |
| C | Anillo de bloqueo del cabezal delantero | J | Gatillo |
| D | Anillo de retención del cabezal de aire | K | Seguro del gatillo |
| E | Cabezal de aire de mezcla interna | L | Empuñadura |
| F | Cabezal frontal de mezcla interno, alto caudal | M | Pasador del actuador |

FIG. 4

Pistola de corte de mezcla externa, 258852



Legenda:

- | | | | |
|---|---|---|---------------------------|
| A | Conjunto de abrazadera del gatillo | G | Boquilla de pulverización |
| B | Soporte del cortador | H | Protector del gatillo |
| C | Anillo de bloqueo del cabezal delantero | J | Gatillo |
| D | Anillo de retención del cabezal de aire | K | Seguro del gatillo |
| E | Cabezal de aire de mezcla externa | L | Empuñadura |
| F | Cabezal delantero de mezcla externa | M | Pasador del actuador |

FIG. 5

Teoría de funcionamiento

Mezcla externa

El chorro de la resina o gelcoat y el chorro del catalizador impactan cuando salen de la boquilla de pulverización. El catalizador se atomiza con presión de aire por el aire AAC para alcanzar una alta calidad de mezcla. La mezcla externa disminuye las obstrucciones internas del material curado.

Mezcla interna

El material y el catalizador pasan a través de un mezclador estático interno donde se mezclan. Se suministra la solución mezclada.

Pistolas de corte

La fibra de vidrio pasa a través de un cortador y es cortada en hebras pequeñas. Las hebras cortadas son entonces suministradas en el chorro de material.

Boquilla de pulverización de haz incidente frente a pulverización sin aire

Las boquillas de haz incidente normalmente son para las pistolas de corte. Estas utilizan varios chorros incidentes para crear el patrón de abanico.

Las boquillas de pulverización sin aire normalmente son para las pistolas para gel. Estas utilizan un único orificio con forma de ojo de gato para crear el patrón de abanico.

Tecnología ACC™ (Contención asistida por aire™)

Cuando el material sale de la boquilla de pulverización, el aire es pulverizado contra el chorro de material para darle forma en un patrón más uniforme.

Conexión a tierra

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

Este equipo debe estar conectado a tierra.

La conexión a tierra reduce el riesgo de descargas estáticas al proporcionar un cable de escape para la corriente eléctrica generada por la acumulación estática o en caso de cortocircuito.

NOTA: El conjunto de cable y abrazadera de conexión a tierra 17440-00 se incluye con el dosificador de plástico reforzado con fibra de vidrio de Graco. Si utiliza un dosificador diferente que no viene con un conjunto de cable y abrazadera de conexión a tierra, pida el conjunto 17440-00 o provea uno propio.

Conecte a tierra la pistola de suministro a través de la conexión a una manguera de suministro de fluido conectada a tierra aprobada por Graco.

Compruebe su código eléctrico local y los manuales relacionados para instrucciones detalladas de conexión a tierra para todos los equipos en la zona de trabajo.

Introducción

Para sacar el máximo partido de la pistola RS, los procedimientos más importantes para entender y llevar a cabo según se especifican son:

- **Puesta en marcha** en la página 18
- **Ajuste la abrazadera del gatillo** en la página 29
- **Ajuste de la tensión entre el yunque y el cartucho de cuchillas.** Consulte el manual Conjuntos de cortador y pistola RS, Funcionamiento-reparación.
- **Parada diaria** en la página 21

AVISO

Si se llevan a cabo estos procedimientos de manera incorrecta o en desacuerdo con el programa prescrito, se puede dar lugar a una mezcla incorrecta, fugas de fluidos, material curado en la pistola y desgaste precoz de los componentes.

Configuración

AVISO

El equipo ha sido probado con aceite ligero, el cual se deja en los conductos de fluido para proteger las piezas. Para evitar la contaminación del fluido con aceite, lave el equipo con un disolvente compatible antes de utilizarlo. Consulte **Sistema de lavado**, página 24.

1. **Antes de utilizarla por primera vez**, lave la pistola. Consulte **Sistema de lavado**, página 24.

NOTA: La presión recomendada del disolvente durante el lavado es 80-100 psi (550-700 kPa, 5,5-7,0 bar).

2. Enganche el seguro del gatillo.
3. **Para pistolas con cortador**, instale el cortador:
 - a. Si fuera necesario, utilice una llave para ajustar el pivote (541) para que quede en posición paralela con el extremo delantero de la pistola y el extremo abierto apunte a la parte delantera de la pistola. Consulte FIG. 6.

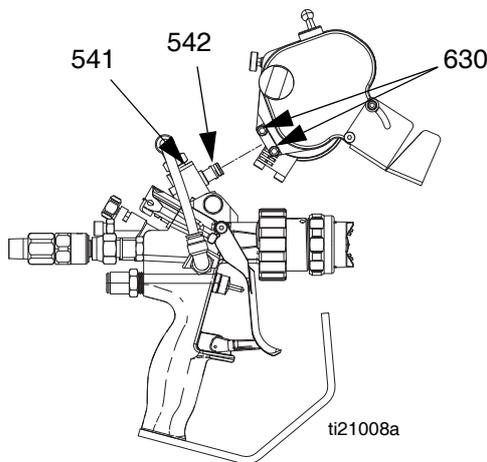


FIG. 6

- b. Afloje los tornillos (630). Consulte FIG. 6.
- c. Instale el cortador en el pivote de manera que los agujeros del alimentador de fibra de vidrio queden en la parte superior.

NOTA: Asegure un enganche adecuado de la junta tórica (542) en el conjunto del cortador. Verifique que no haya demasiada fuga de aire porque reducirá enormemente el rendimiento del motor neumático. Consulte FIG. 6.

- d. Apriete los tornillos (630) para bloquear el cortador en posición.
- e. Ajuste como desee el ángulo de suministro del cortador y el ángulo del conducto.

4. **Para pistolas de mezcla interna**, verifique que la perilla de disolvente (BD) esté ajustada hasta la posición de completamente cerrada. Consulte FIG. 7 en la página 17.
5. Realice las conexiones de la pistola como se describe en FIG. 7 en la página 17. Consulte **Datos técnicos** en la página 63 para ver los tamaños de los accesorios.
6. **Para pistolas de mezcla interna**, ceba la tubería de disolvente. Gire la perilla de ajuste de disolvente (BD) hasta que se descargue disolvente por la parte delantera de la pistola. Consulte FIG. 7 en la página 17.

AVISO

Pistolas de mezcla interna: Para evitar el curado del material adentro de la pistola, no dispare la pistola si el disolvente no está cebado.

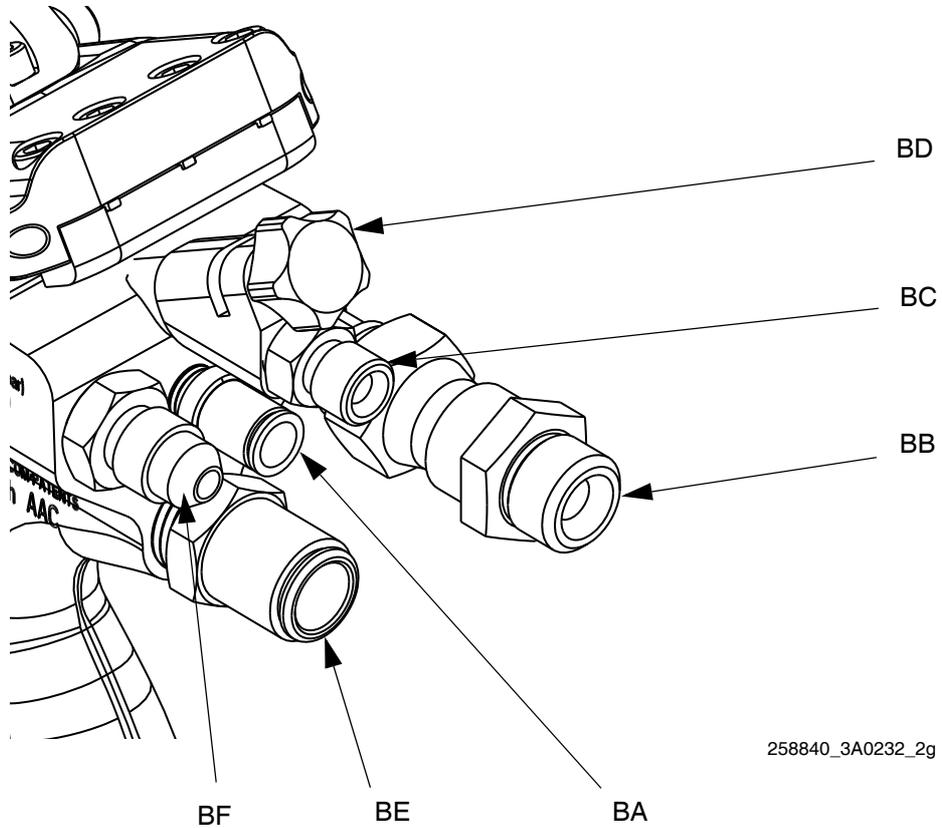
NOTA: La presión recomendada en el tubo de disolvente es 80-100 psi (550-700 kPa, 5,5-7,0 bar).

7. **Para pistolas con cortador**, inserte las hebras de fibra de vidrio en el alimentador.
8. **Para pistolas con cortador**, ajuste la tensión entre yunque y cuchilla. Consulte el manual Conjuntos de cortador y pistola RS, Funcionamiento-reparación para identificar las piezas.
 - a. Afloje el retenedor.
 - b. Ajuste la perilla de tensión como desee.
 - c. Apriete el retenedor.
 - d. Afloje el bloqueo del rodillo.
 - e. Ajuste el rodillo libre (AJ) hasta que toque el yunque.
 - f. Apriete el bloqueo del rodillo.
 - g. Realice una pulverización de prueba para verificar el corte correcto de las hebras de fibra de vidrio.
 - h. Ajuste la tensión como sea necesario.

9. Para pistolas de mezcla externa, ajuste la perilla de AAC (BD) hacia el centro del intervalo de movimiento posible. Consulte FIG. 7 en la página 17.

10. Ajuste la presión de AAC en el dosificador.

11. Efectúe una pulverización de prueba. Ajuste la configuración del sistema y la pistola como sea necesario para obtener los resultados deseados.



Ref.	Mezcla externa	Corte de mezcla interna	Gel de mezcla interna	Tamaño del accesorio
BA	Aire atomizado (Catalizador)	Contención asistida por aire (AAC)	Atascado	Tubo de 1/4 pulg.
BB	Entrada de resina			1/4 HP
BC	Contención asistida por aire (AAC)	Disolvente		1/8 HP
BD	Perilla de ajuste			--
BE	Entrada de aire de corte		Contención asistida por aire (AAC)	Tubo de 3/8 pulg.
BF	Entrada de catalizador			#4 JIC

FIG. 7: Detalles del accesorio

Puesta en marcha

1. Revise las juntas tóricas en los alojamientos.
Cambiar según sea necesario. Consulte FIG. 8.

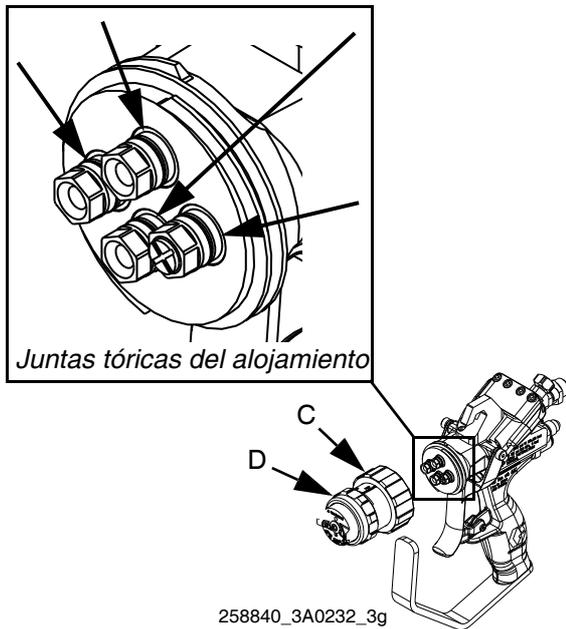


FIG. 8

2. Ceba el sistema según necesidades.

AVISO

Pueden producirse daños en la pistola cuando se ceba el sistema con el cabezal delantero instalado. Para evitar daños, ceba el sistema únicamente sin el cabezal delantero.

3. Haga coincidir el cabezal delantero con los alojamientos e instale el cabezal. Ajuste el anillo de bloqueo del cabezal delantero (C).
4. Compruebe que esté apretado el anillo de retención del cabezal de aire (D).



Asegúrese de que el anillo de bloqueo (C) y el anillo de retención (D) estén apretados antes de pulverizar. Pulverizar mientras alguno de los elementos esté flojo puede causar inyección a través de la piel.

5. Compruebe que las líneas de fluido y de aire estén a la presión deseada y luego comience a utilizar la pistola.

Funcionamiento

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

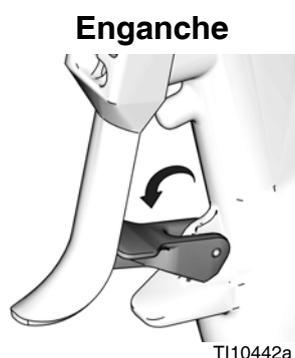
El fluido a alta presión procedente de la pistola, fugas de la manguera o componentes rotos penetrarán en la piel. Esto puede considerarse como un simple corte, pero se trata de una lesión grave que puede dar como resultado una amputación. **Consiga inmediatamente tratamiento quirúrgico.**

- No apunte nunca la pistola hacia alguien o alguna parte del cuerpo.
- No coloque la mano sobre la salida de suministro.
- No intente tapar o desviar posibles fugas con la mano, el cuerpo, los guantes o con un trapo.
- Siga el **Procedimiento de descompresión** cuando deje de dispensar y antes de limpiar, revisar o dar servicio al equipo.

Seguro del gatillo

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

Enganche el bloqueo del gatillo siempre que deje de pulverizar para evitar los disparos accidentales



Ajuste de la AAC

Si el patrón de pulverización no es uniforme, puede ser necesario ajustar la presión del aire de AAC. Para todas las pistolas de pulverización, la presión de aire de AAC se configura en el sistema. La pistola de mezcla externa incluye un ajuste de presión de aire de AAC también en la pistola; vea la referencia a AAC en FIG. 7 de la página 17. Para aumentar la presión de aire de AAC en la pistola de mezcla externa, gire la perilla en sentido contrahorario. Para disminuir la presión de aire, gire la perilla en sentido horario. Para cambios grandes de la presión de aire de AAC, ajuste la presión en el sistema.

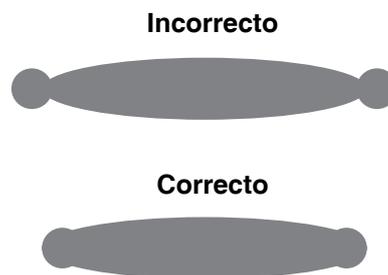


FIG. 9

Lavado del dispositivo de mezcla interna

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

NOTA: La presión recomendada en el tubo de disolvente es 80-100 psi (550-700 kPa; 5,5-7,0 bar).

Después de pulverizar, abra la perilla de disolvente (BC) para permitir que el disolvente fluya a través de la pistola. Consulte la FIG. 7 en la página 17. Mientras lava, sostenga una parte metálica de la pistola firmemente contra un recipiente metálico conectado a tierra.

Procedimiento de descompresión

1. Apague el dosificador.
2. Alivie la presión del dosificador. Vea el manual del dosificador.
3. Enganche el seguro de gatillo de la pistola.
4. Cierre la válvula neumática principal de purga.
5. Quite el seguro del gatillo.
6. Apriete firmemente una parte metálica de la pistola contra un bidón metálico con toma a tierra. Dispare la pistola para liberar la presión.
7. Enganche el seguro del gatillo.
8. Con un recipiente de residuos en posición, abra todas las válvulas de drenaje de fluido del sistema. Deje la o las válvulas de drenaje abiertas hasta que esté listo para pulverizar nuevamente.

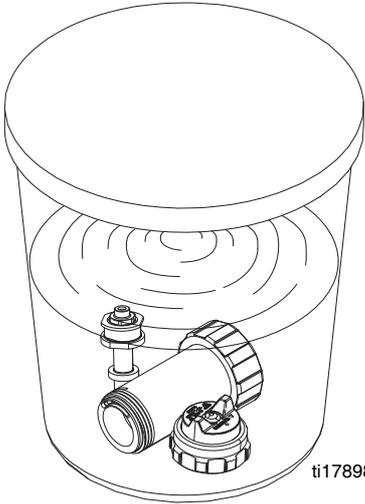


9. Si sospecha que la boquilla de pulverización o la manguera están obstruidas, o que no se ha liberado completamente la presión después de llevar a cabo los pasos precedentes, afloje **MUY LENTAMENTE** el anillo de retención (D) o afloje el acoplador del extremo de la manguera para liberar la presión gradualmente, luego suelte completamente. Limpie la obstrucción de la manguera o la boquilla. Vea FIG. 1 en la página 10 para las referencias de las piezas.

6. Sumerja en disolvente el cabezal delantero, la tapa delantera y el elemento de mezcla (sólo en las pistolas de mezcla interna). Utilice un contenedor sellado para evitar la evaporación del disolvente.

AVISO

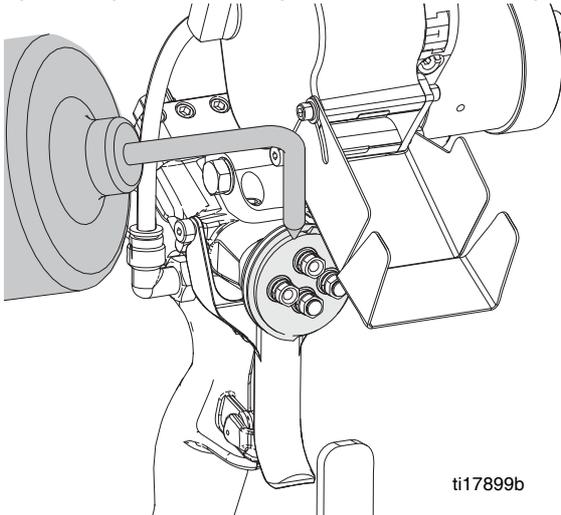
Si sumerge el conjunto del cortador en disolvente, lo dañará y anulará la garantía.



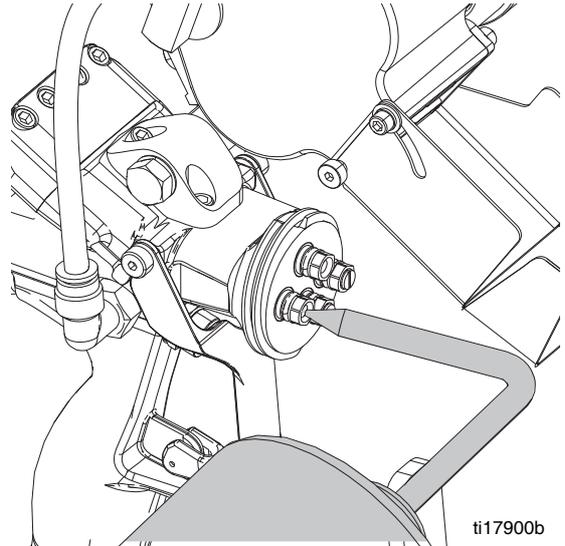
AVISO

En el siguiente paso, no aclare el disolvente del catalizador sobre el puerto de la resina. Esto puede generar material curado.

7. Lave la cara frontal de la pistola con un disolvente limpio. Utilice una botella de plástico blando o un cepillo de pintura sumergido en disolvente limpio.



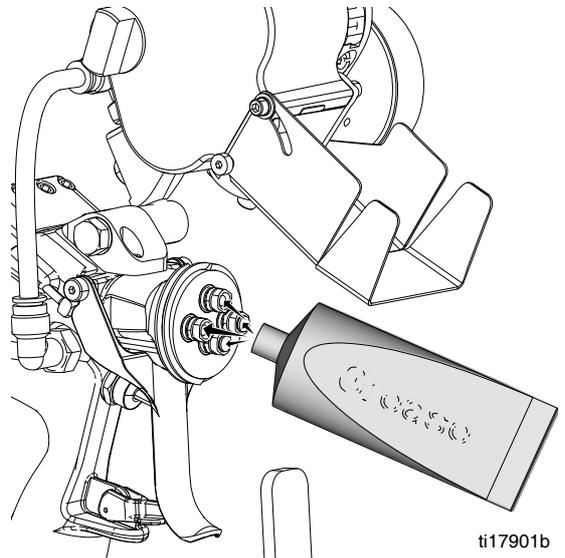
8. Quite el exceso de resina de la toma.



9. Lubrique la cara frontal de la pistola y coloque grasa en los puertos de válvulas (Nº Ref 118665) como se observa en la siguiente figura.

AVISO

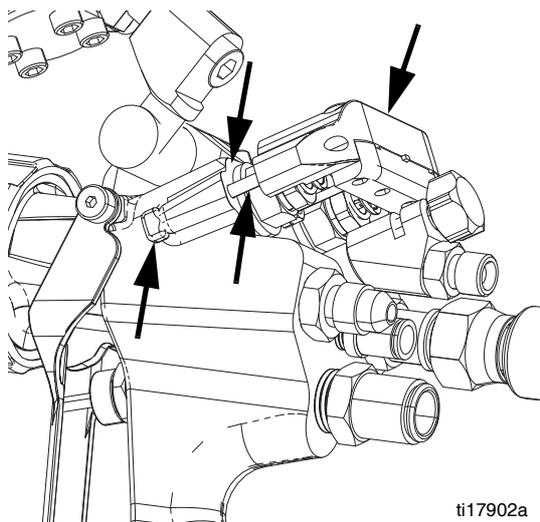
Para evitar que las emanaciones del catalizador que se mezclan con la resina se conviertan en material curado, asegúrese de poner grasa en la toma de la resina.



AVISO

Si no se limpia la superficie entre la abrazadera del gatillo y la carcasa de la pistola, se puede acumular material que evitará que la abrazadera encaje adecuadamente y producirá fuga de material en la parte delantera de la pistola.

10. Limpie con un trapo el conjunto de la abrazadera del gatillo, los pasadores del actuador y la superficie entre la abrazadera del gatillo y la carcasa de la pistola para extraer el material. Utilice un disolvente compatible.



ti17902a

Parada de larga duración

Si se dejará de usar la pistola durante una semana como mínimo, efectúe este procedimiento de parada a largo plazo.

1. Realice las operaciones **Parada diaria**, comenzando en la página 21.
2. **Sistema de lavado**, consulte la página 24.

Mantenimiento

Sistema de lavado



NOTA:

- Lave el equipo antes de cambiar de color, antes de que el fluido pueda secarse en el equipo, al finalizar la jornada de trabajo, antes de guardarlo y antes de repararlo.
- Lave a la menor presión posible. Revise los conectores en busca de fugas y apriete según sea necesario.
- Lave con un fluido que sea compatible con el fluido que esté dispensando y con las piezas húmedas del equipo.

AVISO

Si sumerge el conjunto del cortador en disolvente, lo dañará y anulará la garantía.

1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, página 20.
2. Retire el cabezal delantero de la pistola y empápele en disolvente.
3. Coloque el tubo de sifón en un recipiente metálico conectado a tierra que contenga disolvente.
4. Configure la bomba con la menor presión de fluido posible, luego póngala en marcha.

NOTA: La presión recomendada del disolvente durante el lavado es 80-100 psi (550-700 kPa; 5,5-7,0 bar).

5. Apriete firmemente una parte metálica de la pistola contra un bidón metálico con toma a tierra. Dispense la pistola hasta que dispense disolvente limpio.
6. Lleve a cabo **Procedimiento de descompresión**, página 20.
7. Retire la pistola de la manguera.

Resolución de problemas

Para obtener más ayuda, consulte los procedimientos de la resolución de problemas que empiezan en la página 29.

Problema	Causa	Solución
Fugas de catalizador	El conjunto de abrazadera del gatillo patinó	Consulte Fugas de fluido por la parte delantera de la pistola en la página 29.
	Manguera de catalizador floja	Inspeccione y apriete
	Accesorio de catalizador flojo	Inspeccione y apriete
	Anillo de bloqueo flojo	Limpie y apriete
	La junta tórica del poste del cabezal de aire del catalizador está dañada o falta	Inspeccione y sustituya de ser necesario
	Las juntas tóricas del alojamiento de la válvula de retención del catalizador están dañadas o faltan	Inspeccione y sustituya de ser necesario
	La junta tórica del conjunto de aguja está dañada o falta	Inspeccione y sustituya de ser necesario
	Empaquetadura de la aguja floja	Consulte la Fuga de fluido de la parte inferior del conjunto de la abrazadera del gatillo en la página 30.
	Asiento de la válvula desgastado o dañado	Inspeccione y sustituya de ser necesario
	Sello del asiento de la válvula dañado	Inspeccione y sustituya de ser necesario
Fugas de resina	El conjunto de abrazadera del gatillo patinó o se desalineó	Consulte Fugas de fluido por la parte delantera de la pistola en la página 29.
	Manguera de resina floja	Inspeccione y apriete
	Accesorio de resina flojo	Inspeccione y apriete
	Anillo de bloqueo flojo	Limpie y apriete
	La junta tórica del poste del cabezal de aire del catalizador está dañada o falta	Inspeccione y sustituya de ser necesario
	Las juntas tóricas del alojamiento de la válvula de retención de resina faltan o están dañadas	Inspeccione y sustituya de ser necesario
	La junta tórica del conjunto de aguja está dañada o falta	Inspeccione y sustituya de ser necesario
	Empaquetadura de la aguja floja	Consulte la Fuga de fluido de la parte inferior del conjunto de la abrazadera del gatillo en la página 30.
	Asiento de la válvula desgastado o dañado	Inspeccione y sustituya de ser necesario
	Sello del asiento de la válvula dañado	Inspeccione y sustituya de ser necesario

Problema	Causa	Solución
La pistola no se acciona completamente cuando se la dispara	La abrazadera del gatillo no abre adecuadamente	Realice el Ajuste la abrazadera del gatillo de la página 29
	Seguro del gatillo enganchado	Desenganche el seguro del gatillo
	Pasadores de la abrazadera del gatillo doblados	Inspeccione y sustituya de ser necesario
	Válvula de aire del cortador atascada	Inspeccione y sustituya de ser necesario
	Sobrepulverización en los pasadores de la abrazadera del gatillo	Limpie y lubrique
	Conjunto de la aguja atascado	Controle y ajuste la tensión de empaquetadura de la aguja, consulte Ajustar la tensión de las empaquetaduras de la aguja en la página 30
	Material endurecido en la zona de la aguja/asiento	Retire el conjunto de la aguja, limpie y sustituya de ser necesario
El fluido no se pulveriza cuando se acciona completamente el gatillo	Dosificador desactivado o en modo derivación	Active el dosificador y colóquelo listo a pulverizar
	Pasadores de la abrazadera del gatillo desgastados	Inspeccione y sustituya de ser necesario
	Gatillo desgastado	Inspeccione y sustituya de ser necesario
	Conjunto de abrazadera del gatillo flojo	Verifique y apriete según se indica, consulte Ajuste la abrazadera del gatillo en a página 29
	Faltan los tornillos de fijación del pasador del actuador o están mal ajustados	Si faltan, reemplácelos. Si están mal ajustados, consulte Ajuste de los tornillos de sujeción del pasador del actuador , página 31.
	Material endurecido en el cabezal delantero (canal y boquilla de pulverización)	Verifique si hay obstrucciones; realice Extracción del material endurecido del cabezal delantero de mezcla interna en la página 32 si fuera necesario.
	Material endurecido en la zona de la aguja/asiento	Retire el conjunto de la aguja, limpie y sustituya de ser necesario
Hay presencia de resina pero NADA del catalizador	Sin catalizador	Verifique el nivel de fluido catalizador
	Bomba de catalizador en derivación	Actívela y colóquela en lista para pulverizar
	Abrazadera del gatillo fuera de fase	1) Ajuste la abrazadera del gatillo , página 29 2) Ajuste de los tornillos de sujeción del pasador del actuador , página 31
	Falta tornillo de sujeción del pasador del actuador	Reemplácelo y realice el Ajuste de los tornillos de sujeción del pasador del actuador , página 31
	Gatillo desgastado	Inspeccione y sustituya de ser necesario
	Pasador del actuador desgastado	Inspeccione y sustituya de ser necesario
	Conjunto de abrazadera del gatillo flojo	Verifique y apriete según se indica, consulte Ajuste la abrazadera del gatillo en la página 29
	Válvula de retención de catalizador atorada cerrada	Inspeccione y sustituya de ser necesario
	Material endurecido en la zona de la aguja/asiento	Retire el conjunto de la aguja, limpie y sustituya de ser necesario

Problema	Causa	Solución
Hay presencia de catalizador pero no de resina	Sin resina	Verifique el nivel de fluido de material
	Abrazadera del gatillo fuera de fase	1) Ajuste la abrazadera del gatillo , página 29 2) Ajuste de los tornillos de sujeción del pasador del actuador , página 31
	Bomba de catalizador en derivación	Actívela y colóquela en lista para pulverizar
	Falta el tornillo de ajuste del actuador	Reemplácelo y realice el Ajuste de los tornillos de sujeción del pasador del actuador , página 31
	Gatillo desgastado	Inspeccione y sustituya de ser necesario
	Pasador del actuador desgastado	Inspeccione y sustituya de ser necesario
	Conjunto de abrazadera del gatillo flojo	Verifique y apriete según se indica, consulte Ajuste la abrazadera del gatillo en la página 29
	Material endurecido en la zona de la aguja/asiento	Retire el conjunto de la aguja, limpie y sustituya de ser necesario
La presión del catalizador se disminuye en el disparo inicial	La abrazadera del gatillo no abre adecuadamente	1) Ajuste la abrazadera del gatillo , página 29 2) Ajuste de los tornillos de sujeción del pasador del actuador , página 31
El material continúa siendo pulverizado después de soltar el gatillo	Objeto extraño debajo de la abrazadera del gatillo	Limpie y sustituya de ser necesario
	Sobrepulverización en los pasadores de la abrazadera del gatillo	Limpie y lubrique
	Los pasadores del actuador se atascan	Limpie y sustituya de ser necesario
	Empaquetadura de la aguja demasiado apretada	Controle y ajuste la tensión de empaquetadura de la aguja, consulte Ajustar la tensión de las empaquetaduras de la aguja en la página 30
Sale material pulverizado por las lumbreras de AAC	Anillo de retención no apretado	Apriete el anillo de retención
	Falta la junta tórica del difusor de mezcla interna o está cortada	Inspeccione y sustituya de ser necesario
	Falta la junta tórica de la válvula de retención de mezcla externa o está cortada	Inspeccione y sustituya de ser necesario
	Falta el asiento de la válvula de retención de mezcla interna o está dañado o flojo	Inspeccione y sustituya de ser necesario
	Falta el asiento de la válvula de retención de mezcla externa o está dañado o flojo	Inspeccione y sustituya de ser necesario
Material no mezclado	Boquillas de catalizador de mezcla externa obstruidas	Limpie y sustituya
	Presión de aire de atomización demasiado baja	Ajuste
	Falta el mezclador estático	Cambie, consulte Sustitución del elemento de mezcla interna en la página 34.
	Mezclador estático desgastado	Verifique y sustituya de ser necesario, consulte Sustitución del elemento de mezcla interna en la página 34.
	Mezclador estático incorrecto	Sustituya de ser necesario. Consulte Sustitución del elemento de mezcla interna en la página 34.
La AAC no funciona	El suministro de aire a la pistola está cortado	Abra el suministro de aire
	Regulador de aire configurado incorrectamente	Ajuste
	Lumbreras obstruidas	Limpie o sustituya el cabezal de aire
	Válvula de aguja de AAC cerrada (mezcla externa)	Abra la válvula de aguja de AAC
	Conjunto de abrazadera del gatillo flojo	Ajuste la abrazadera del gatillo , página 29

Problema	Causa	Solución
Sin disolvente	Presión insuficiente del disolvente	Incremente la presión del disolvente al intervalo recomendado de 80-100 psi (550-700 kPa; 5,5-7,0 bar).
	Sin fluido en la cámara de presión	Rellene la cámara de presión
	Válvula de salida cerrada	Abra la válvula de salida
	Válvula de retención atascada en posición cerrada	Aumente la presión en la cámara de presión
	Válvula de retención de material obstruida	Limpie y sustituya como sea necesario
	Válvula de aguja de disolvente cerrada	Abra la válvula de aguja de disolvente
	Válvula de retención de disolvente atorada cerrada	Asegúrese de que la válvula de retención de disolvente se abra libremente
Disolvente en la mezcla de catalizador/resina	Válvula de aguja de disolvente abierta	Cierre la válvula de aguja de disolvente
	Falta la junta tórica de la válvula de retención de disolvente o está dañada	Inspeccione y sustituya de ser necesario
	Válvula de disolvente dañada	Inspeccione y sustituya de ser necesario
Resina en la tubería de disolvente	Válvula de aguja de disolvente abierta	Cierre la válvula de aguja de disolvente
	Falta la junta tórica de la válvula de retención de disolvente o está dañada	Inspeccione y sustituya de ser necesario
	Válvula de disolvente dañada	Inspeccione y sustituya de ser necesario
La AAC no cierra	Junta tórica de la aguja de AAC dañada (mezcla interna)	Inspeccione y sustituya de ser necesario
El aire de atomización de catalizador no se cierra	Junta tórica de la aguja de aire de atomización de catalizador dañada (mezcla externa)	Inspeccione y sustituya de ser necesario
Fugas de aire	Tuberías de aire no asentadas completamente en los accesorios de tubo con fijación por empuje	Asegúrese de que las tuberías de aire estén completamente asentadas en el accesorio
	Falta la junta tórica del tubo pivote del conjunto del cortador o está dañada	Inspeccione y sustituya de ser necesario
	Junta tórica de la aguja de aire de atomización de catalizador/AAC externa dañada	Inspeccione y sustituya de ser necesario
	Asiento de válvula de aire del cortador dañado	Inspeccione y sustituya de ser necesario
	Falta la junta tórica de gancho G	Inspeccione y sustituya de ser necesario
	Falta la junta tórica del montaje del cortador	Inspeccione y sustituya de ser necesario

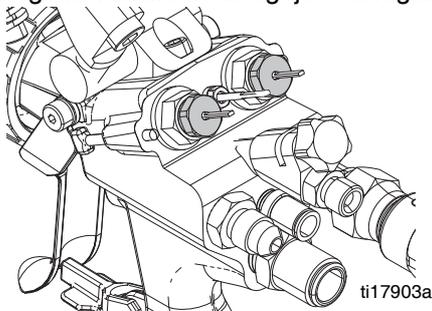
Fugas de fluido por la parte delantera de la pistola



Para evitar la inyección a través de la piel, nunca utilice una pistola que tenga fugas de resina o catalizador.

Lleve a cabo este procedimiento para descubrir la fuente de la fuga y detenerla.

1. Lleve a cabo el **Ajuste la abrazadera del gatillo** para intentar arreglar la fuga.
2. Si aún persiste la fuga:
 - a. Siga el **Procedimiento de descompresión**, página 20.
 - b. Extraiga la válvula de la aguja con fuga.



- c. Verifique que no haya obstrucciones entre la bola y el asiento. Límpielos cuando sea necesario.
- d. Si el lado de la resina presenta fuga, utilice una llave Allen de 9/64 pulg. para extraer el asiento.
- e. Si el lado del catalizador presenta fuga, utilice una llave Allen de 0,093 pulg. para extraer el asiento.
- f. Verifique que la superficie del asiento no esté desgastada ni rayada.
- g. Si se encuentra desgaste o rayones, tire ese asiento y reemplácelo por uno nuevo.
- h. Instale el asiento.
- i. Instale la válvula.
- j. Consulte **Ajuste la abrazadera del gatillo** en la página 29 para instalar y ajustar la abrazadera del gatillo.
- k. Instale el conjunto del cabezal delantero (F).

Ajuste la abrazadera del gatillo



Para evitar la inyección a través de la piel, nunca utilice una pistola que tenga fugas de resina o catalizador.

AVISO

Si se lleva a cabo este procedimiento de manera incorrecta o en desacuerdo de lo requerido, se puede dar lugar a una mezcla incorrecta y fugas de fluidos.

Lleve a cabo este procedimiento si hay una fuga de fluido de la parte delantera de la pistola o si la pistola está desfasada. Este procedimiento. Consulte FIG. 10.

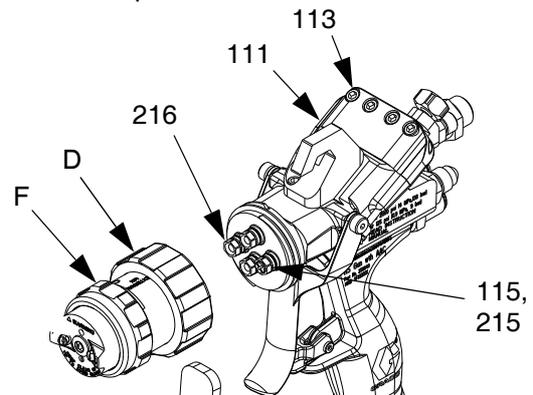


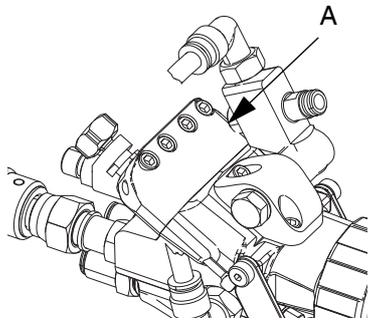
FIG. 10: Se muestra la pistola de mezcla externa

1. Lleve a cabo el **Procedimiento de descompresión**, página 20.
2. Enganche el seguro del gatillo.
3. Afloje cuatro tornillos (113).
4. A la vez que presiona el conjunto de la abrazadera del gatillo (111) firmemente contra la carcasa de la pistola, ajuste los cuatro tornillos (113) según la siguiente secuencia:
 - a. Ajuste los dos tornillos externos a 1,1 N•m (10 in-lb).
 - b. Ajuste los dos tornillos internos a 2,8 N•m (25 in-lb).
5. Afloje el anillo de bloqueo del cabezal delantero (C) y luego extraiga el conjunto del cabezal delantero (F).
6. Presurice las líneas de fluidos de resina y de catalizador de acuerdo con la presión de funcionamiento y verifique que no haya fugas.

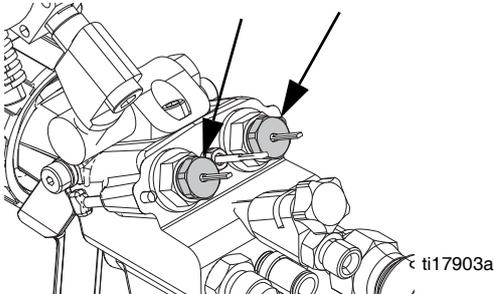
NOTA: No ajuste estos tornillos externos de más ya que se pueden generar fugas.

Fuga de fluido de la parte inferior del conjunto de la abrazadera del gatillo

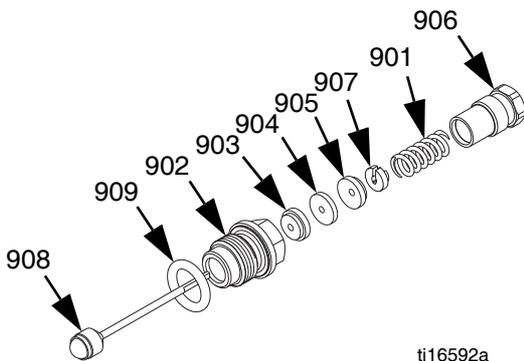
1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, página 20.
2. Extraiga el conjunto de la abrazadera del gatillo (A).



3. Apriete la tuerca de la empaquetadura (906).



4. Si se detiene la fuga, consulte **Ajuste la abrazadera del gatillo** en la página 29 para instalar y ajustar la abrazadera del gatillo.
5. Si aún persiste la fuga:
 - a. Desarme el conjunto de la aguja.
 - b. Deseche el disco de la empaquetadura (904).



El borde biselado debe estar orientado hacia la parte trasera de la aguja

- c. Tire la junta tórica (909) si se encuentra desgastada o dañada.
- d. Vuelva a montar el conjunto de la aguja.
- e. Instale el conjunto de la aguja en la pistola.
- f. Consulte **Ajuste la abrazadera del gatillo** en la página 29 para instalar y ajustar la abrazadera del gatillo.

Ajustar la tensión de las empaquetaduras de la aguja



Si hay fugas en la parte trasera del conjunto de aguja, se puede apretar la empaquetadura para detener la fuga.

1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, página 20.
2. Afloje cuatro tornillos (113), luego retire el conjunto de la abrazadera del gatillo (111). Consulte la página 38.
3. Utilice una llave de 7/16 pulg. para apretar la tuerca de la empaquetadura (906) 1/8 de vuelta.
4. Vuelva a presurizar y verificar las fugas en la parte trasera de la aguja. Si las fugas permanecen, puede ser necesario sustituir la empaquetadura. De ser necesario, **Sustitución de la empaquetadura de la aguja** en la página 37.
5. Asegúrese de que las caras planas de la aguja estén alineadas entre sí.
6. Instale el conjunto de la abrazadera del gatillo en la pistola y luego lleve a cabo el procedimiento **Ajuste la abrazadera del gatillo** de la página 29.
7. Dispense la pistola para verificar el funcionamiento suave de las agujas de material. Si las agujas de material no funcionan de forma suave, puede ser necesario sustituir la empaquetadura.

AVISO

Tenga cuidado de no apretar en exceso el conjunto de abrazadera del gatillo dado que esto hará que las agujas de material se doblen y que estas funcionen incorrectamente.

Ajuste de los tornillos de sujeción del pasador del actuador



Lleve a cabo este procedimiento si la abrazadera del gatillo no se separa del cuerpo de la pistola correctamente cuando se aprieta el gatillo. Ver la FIG. 12. Este procedimiento permite ajustar los pasadores del actuador (111) en la abrazadera del gatillo. Ver la FIG. 11.

Cuando se oprime el gatillo, este mueve el conjunto de abrazadera del gatillo, lo que da por resultado el flujo de fluido de cada componente.

NOTA: Los pasadores del actuador se configuran en la fábrica. Si se extrae el gatillo, el conjunto de abrazadera del gatillo o los pasadores, puede que haya que ajustar el gatillo.

NOTA: Al instalar el gatillo de cuatro dedos (16F627), asegúrese de que funcione el bloqueo del gatillo y el conjunto de abrazadera abra correctamente. Vea la FIG. 12. Si se necesitan ajustes, realice este procedimiento **Ajuste de los tornillos de sujeción del pasador del actuador**.

1. Lleve a cabo el **Procedimiento de descompresión**, página 20.
2. Enganche el seguro del gatillo.
3. Utilice una llave Allen de 5/64 pulg. para extraer los tornillos de sujeción (114).

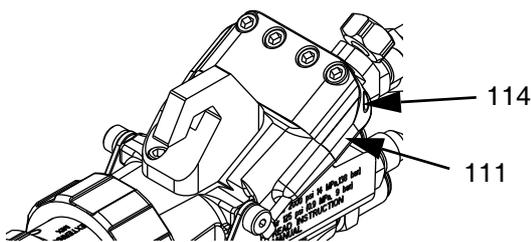


FIG. 11

4. Aplique sellador de roscas de resistencia media a las roscas de los tornillos.
5. Instale los tornillos de sujeción (114) en el conjunto de abrazadera del gatillo (111)
6. Comprima el gatillo de manera que toque el seguro del gatillo. Si el gatillo no puede tocar el seguro, retire los tornillos de ajuste hasta que pueda hacerlo.

7. Ajuste cada tornillo hasta que el pasador del actuador comience a tocar el gatillo. Esto se puede verificar cuando el gatillo comienza a levantar el seguro del gatillo.
8. Afloje cada tornillo 1/2 vuelta.
9. Desenganche el seguro del gatillo.
10. Mientras observa el conjunto de abrazadera del gatillo, dispare la pistola para verificar que ambos lados del conjunto de abrazadera del gatillo se separen del cuerpo de la pistola al mismo tiempo.

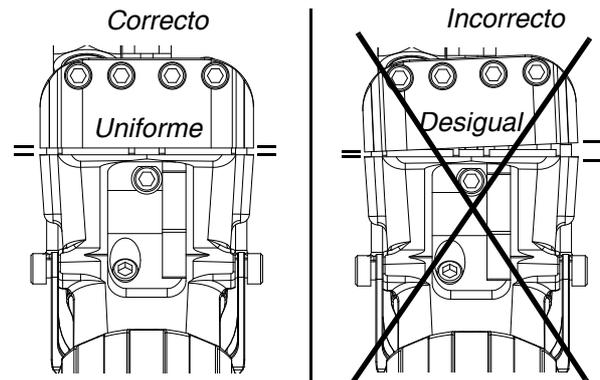


FIG. 12

11. Sostenga el gatillo completamente aplicado y mida el espacio entre la abrazadera del gatillo y el cuerpo de la pistola en ambos lados. Las separaciones deben ser de 1,65 mm (0,065 pulg) como mínimo en la posición abierta. Ajuste los tornillos como sea necesario. Consulte FIG. 12.

Reparación

Extracción del material endurecido del cabezal delantero de mezcla interna

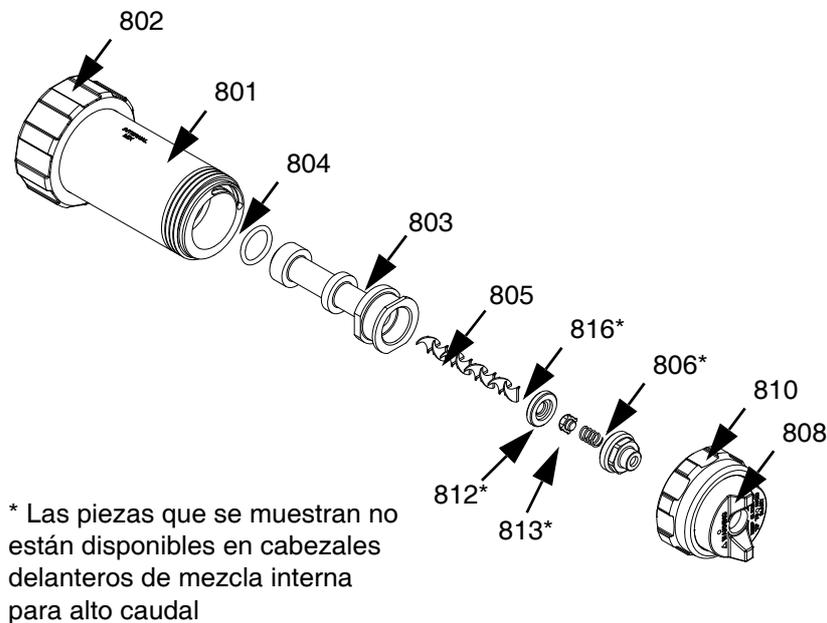


FIG. 13

Efectúe este procedimiento cuando el conjunto del difusor de mezcla interna se llene de material curado. Cuando esto ocurre, se debe perforar el conjunto del difusor.

1. Lleve a cabo **Procedimiento de descompresión**, página 20.
2. Afloje y luego retire el anillo de retención (810) y el conjunto de la tapa de aire (808) del cabezal (801).
3. Retire el conjunto del difusor (803).
4. Utilice dos llaves en las caras planas del difusor y la tapa (806) para retirar la tapa.
5. Golpee para aflojar la válvula de retención (812) y el asiento de válvula (816) del material endurecido. Tire el asiento de la válvula y el resorte (813).
6. Golpee para aflojar el material endurecido de la tapa del difusor (806).

7. Para mezcladores estándares de 1/4 pulg., utilice un taladro de 0,152 pulg. en la salida del conjunto del difusor para extraer el material endurecido. Para mezcladores de alto caudal de 3/8 pulg., utilice un taladro de 0,161 pulg.

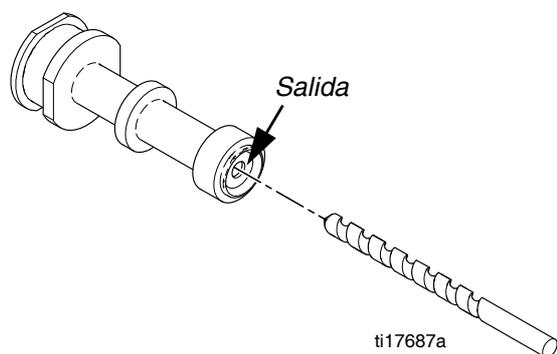


FIG. 14

8. Para mezcladores de 1/4 pulg., utilice un taladro de 0,246 pulg. en la entrada del conjunto del difusor para extraer el material endurecido. Para mezcladores de 3/8 pulg., utilice un taladro de 0,359 pulg.

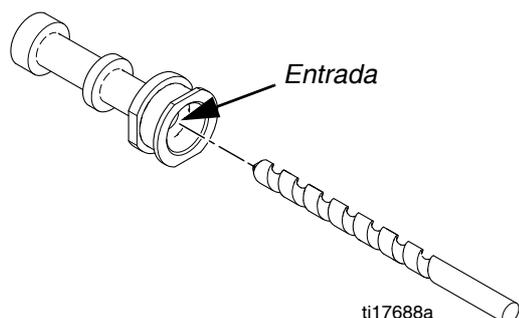


FIG. 15

9. Utilice un extractor para extraer todo material curado de la tapa de aire delantera (808).
10. Instale un elemento de mezcla nuevo en el difusor (803).
11. Instale el nuevo asiento de la válvula de retención (816) en el difusor. Vea la FIG. 16 para la orientación del asiento.

12. Instale la válvula de retención (812) y el nuevo resorte (813) en el asiento y luego instale la tapa (806). Vea la FIG. 18 para la orientación de las piezas.

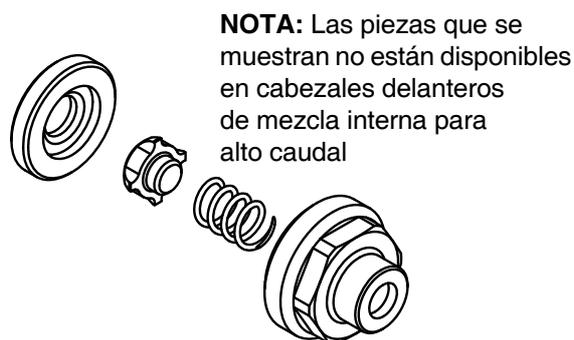
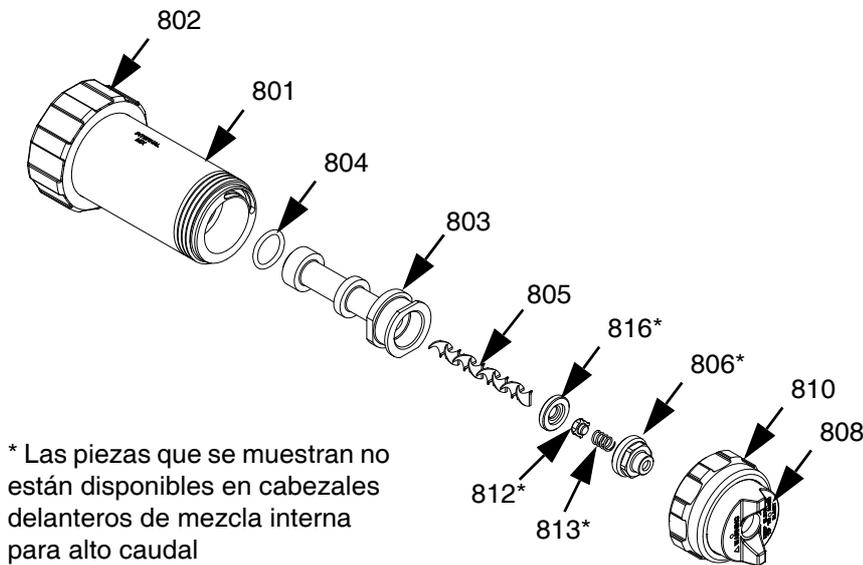


FIG. 16

13. Retire e inspeccione la junta tórica (804). Sustitúyala si está desgastada o dañada.
14. Lubrique la junta tórica e instálela en el difusor. Instale el difusor en el cabezal.
15. Apriete a un par de 2,6-3,1 N•m (23-27 in-lb).
16. Instale el difusor en el cabezal (801).
17. Instale el conjunto de cabezal de aire y apriete el anillo de retención.

Sustitución del elemento de mezcla interna



* Las piezas que se muestran no están disponibles en cabezales delanteros de mezcla interna para alto caudal

FIG. 17

Vea la lista de piezas del cabezal delantero de mezcla interna en la página 50 para los kits disponibles.

AVISO

Hay un pasador medialuna presionado en el cabezal delantero (801) detrás del conjunto del difusor (803). No intente retirar este pasador. Su extracción tendrá como resultado una mezcla incorrecta.

1. Lleve a cabo **Procedimiento de descompresión**, página 20.
2. Retire el anillo de retención (810) y el conjunto de la tapa de aire (808) del cabezal (801).
3. Retire el conjunto del difusor (803).
4. Utilice dos llaves en las caras planas del difusor y la tapa (806) para retirar la tapa. El resorte (813) y la válvula de retención (812) caerán cuando se retire la tapa.
5. Utilice una llave hexagonal pequeña en el agujero pequeño en la parte trasera del difusor para empujar hacia afuera el elemento de mezcla (805) y el asiento de la válvula de retención (816).
6. Instale un elemento de mezcla nuevo en el difusor (803).
7. Instale el asiento de la válvula de retención (816) en el difusor. Vea la FIG. 17 para la orientación del asiento.

8. Instale la válvula de retención (812) y el resorte (813) en el asiento, luego instale la tapa (806). Vea la FIG. 18 para la orientación de las piezas.

NOTA: Las piezas que se muestran no están disponibles en cabezales delanteros de mezcla interna para alto caudal

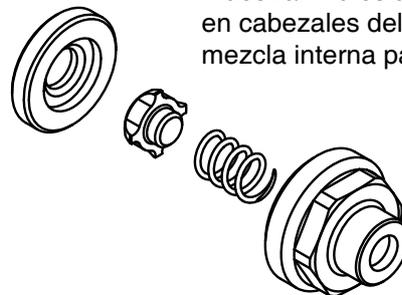


FIG. 18

9. Retire e inspeccione la junta tórica (804). Sustitúyala si está desgastada o dañada.
10. Lubrique la junta tórica e instálela en el difusor. Instale el difusor en el cabezal.
11. Apriete a un par de 2,6-3,1 N•m (23-27 in-lb).
12. Instale el difusor en el cabezal (801).
13. Instale el conjunto de cabezal de aire y apriete el anillo de retención.

Sustitución de la válvula de retención y juntas tóricas de mezcla externa

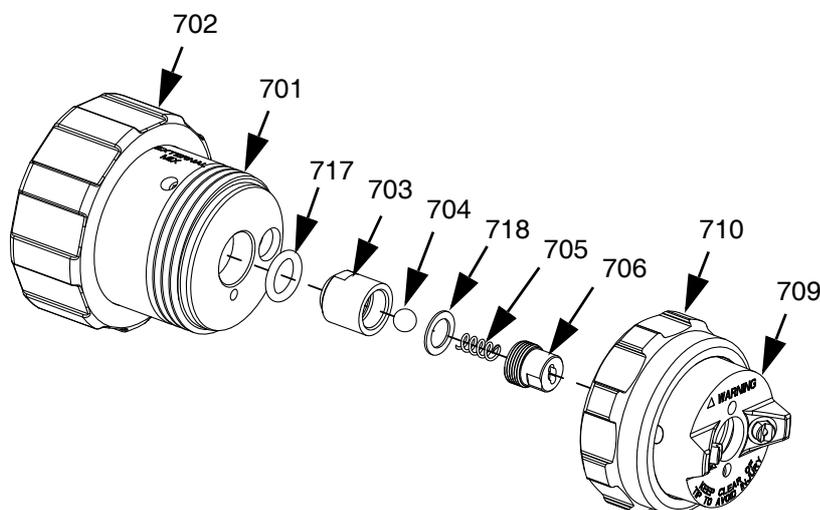


FIG. 19

Consulte **Conjuntos de cabezal delantero** desde la página 49 para los kits disponibles.

1. Lleve a cabo **Procedimiento de descompresión**, página 20.
2. Retire el anillo de retención (710) y el conjunto de la tapa de aire (709) del cabezal (701).
3. Desmonte el conjunto de la válvula de retención (703).
4. Utilice dos llaves en las caras planas del sello (703) y la tapa de la válvula de retención (706) para retirar la tapa. El resorte (705) y la bola (704) caerán cuando se retire la tapa.
5. Retire e inspeccione la junta tórica (717) y la arandela (718). Sustitúyala si está desgastada o dañada.
6. Lubrique la junta tórica y móntela en el conjunto de la válvula de retención (703).
7. Instale la arandela (718), bola (704) y resorte (705) en el sello de la válvula de retención (703), luego instale la tapa de la válvula de retención (706) en el asiento de la válvula de retención apretándola con la mano.

8. Utilice dos llaves en las caras planas del sello (703) y tapa de la válvula de retención (706) para apretar la tapa de la válvula de retención en el sello de la válvula de retención a 2,6-3,1 N•m (23-27 in-lb)
9. Instale el conjunto de la válvula de retención en la cabeza. Vea la FIG. 19 para la orientación del conjunto.
10. Instale el conjunto de cabezal de aire y apriete el anillo de retención (710).

AVISO

Para evitar distorsionar el extremo de la tapa (706), no apriete en exceso el conjunto de la válvula de retención.

Sustitución del conjunto de aguja de material



NOTA: Los conjuntos de aguja de material son las dos agujas laterales (105) situadas en la parte trasera de la pistola. Consulte la página 38.

1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, página 20.
2. Afloje cuatro tornillos (113), luego retire el conjunto de la abrazadera del gatillo (111). Consulte la página 38.
3. Utilice una llave de tubo de 1/2 pulg. de cavidad profunda para soltar y retirar los conjuntos de aguja de material.
4. Monte nuevos conjuntos de agujas de material.
5. Asegúrese de que las caras planas de la aguja estén alineadas entre sí.
6. Instale el conjunto de la abrazadera del gatillo en la pistola y luego lleve a cabo el procedimiento **Ajuste la abrazadera del gatillo** de la página 29.

AVISO

Tenga cuidado de no apretar en exceso el conjunto de abrazadera del gatillo dado que esto hará que las agujas de material se doblen y que estas funcionen incorrectamente.

Sustitución del conjunto de aguja central



1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, página 20.
2. Afloje cuatro tornillos (113), luego retire el conjunto de la abrazadera del gatillo (111). Consulte la página 38.
3. Utilice una llave de tubo de 7/32 pulg. de cavidad profunda para retirar el retenedor (108) luego retire la aguja (106), resorte (107), y junta tórica (110).
4. Instale una junta tórica nueva. Verifique que la aguja esté limpia antes de volver a instalarla. Aplique una cantidad generosa de lubricación.
5. Instale el retenedor de la empaquetadura trasera con una cantidad generosa de lubricación.

Sustitución de la empaquetadura de la aguja

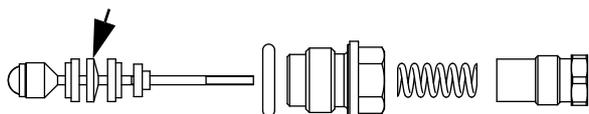


NOTA: La empaquetadura de la aguja es el sello (904) adentro del conjunto de la aguja (105). Vea, páginas 38 y 52.

AVISO

Las agujas se doblan con facilidad. Para evitar que las agujas se doblen y se dañen, sea cuidadoso cuando utilice las llaves para retirar la empaquetadura de la aguja.

1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, página 20.
2. Utilice una llave hexagonal de 9/64 pulg. para aflojar los cuatro tornillos (114) en la abrazadera del gatillo (111). Retire la abrazadera. Consulte la página 38.
3. Use una llave de 7/16 pulg. para soltar y luego retirar las tuercas de la empaquetadura (906). Consulte la página 52.
4. Retire la aguja (908).
5. Retire la empaquetadura vieja de la aguja.
6. Lubrique de manera abundante la nueva empaquetadura con grasa (Ref.118665).
7. Instale la empaquetadura nueva en la aguja. Instale la empaquetadura con el borde biselado orientado hacia la parte trasera de la aguja.



8. Instale la aguja.
9. Monte las tuercas de la empaquetadura y apriete a 3,4 N•m (30 in-lb).
10. Asegúrese de que las caras planas de la aguja estén alineadas entre sí.
11. Deslice la abrazadera del gatillo en la pistola y luego, con la abrazadera floja, realice el **Ajuste la abrazadera del gatillo** de la página 29

AVISO

Tenga cuidado de no apretar en exceso el conjunto de abrazadera del gatillo dado que esto hará que las agujas de material se doblen y que estas funcionen incorrectamente.

Ref.	Pieza	Descripción	Cant.	Ref.	Pieza	Descripción	Cant.
100	199360	DOCUMENTO, declaración	1	139	16C279	CUERPO, montaje pistola gel	1
101	24N711	EMPUÑADURA, pistola	1	141	123909	TORNILLO, cabeza, hueca	2
102†‡	24E428	SELLO, aguja, asiento (pack de 6)	2	143	124282	TORNILLO, fijación	1
103‡	16C104	RETENEDOR, asiento, válvula de aguja, resina	1	148	24F007	KIT, herramienta, llaves hex., pistola	1
	24M833 P	OPCIONAL - RETENEDOR, asiento, válvula de aguja, resina, carburo		152	126395	TORNILLO, ajuste, punta plana	1
104†	24D201	RETENEDOR, asiento, catalizador	1	153★	16D039	RESTRICCIÓN, catalizador	1
105**	24E417	AGUJA, conjunto	2	154▲	222385	IDENTIFICADOR, advertencia de inyección en la piel y nota para el médico	1
106*	16C101	AGUJA, AAC	1	155	CST521	BOQUILLA, pulverización, 521	1
107*	123633	RESORTE, conjunto de aguja	1	158▲	16P319	ETIQUETA, instrucciones de inicio rápido, pistola RS	1
108*	16C100	RETENEDOR, AAC	1	159	295662	TAPÓN, tubería	1
109*	24E429	JUNTA TÓRICA (pack de 6)	1	160	189018	UNIÓN GIRATORIA	1
110*	24E430	JUNTA TÓRICA (pack de 6)	1			* Piezas incluidas en el Kit de conjunto de disolvente/AAC 24E415.	
111◆	16C098	ABRAZADERA, gatillo, superior	1			† Piezas incluidas en el kit de asiento de catalizador 24E420.	
112◆	16C099	ABRAZADERA, gatillo, inferior	1			‡ Piezas incluidas en el kit de asiento de resina 24E421.	
113◆	124057	TORNILLO, cabeza, hueca	4			◆ Piezas incluidas en el kit de abrazadera de aguja 24E416.	
114◆	GC2082	TORNILLO, fijación, flpt	2			* Piezas incluidas en el kit de aguja de AAC 24E419.	
115❖	24E423	ALOJAMIENTO, conj. válvula retención, catalizador	1			★ Piezas incluidas en el kit de accesorio de catalizador 24H269.	
115a	123934	JUNTA TÓRICA, FKM (fluorocarbono) (juntas más pequeñas en el alojamiento)	1			❖ Piezas incluidas en el kit de gatillo de pistola 24H268.	
115b	112319	JUNTA TÓRICA, (juntas de mayor tamaño fuera del alojamiento)	2			** El kit 24E436 incluye 6 conjuntos de aguja.	
116❖	24E424	CARcasa	3			❖ Las juntas tóricas de los alojamientos están disponibles en el kit 257425.	
116a	112319	JUNTA TÓRICA	6			▲ Pueden solicitarse etiquetas, identificadores y tarjetas de peligro y advertencia de repuesto sin cargo alguno.	
117	24E427	CABEZAL, conj., mezc. ext., vert.	1			P Piezas incluidas en el kit de asiento de resina de carburo 16N889	
118	16C705	TAPÓN, gatillo	1				
119	111316	EMPAQUETADURA, junta tórica	1				
120❖	179737	PASADOR, actuador	2				
121❖	16C085	GATILLO, pistola, 2 dedos	1				
121a	16F627	GATILLO, 4 dedos (no se muestra)	1				
122❖	123733	PERNO, de tope, autobloqueante	2				
123	276745	TOPE, gatillo	1				
124	112033	CLAVIJA, pasador	1				
125	16C130	PROTECTOR, gatillo	1				
126	111945	TORNILLO, cabeza, cab. embr.	2				
127	16C107	ACCESORIO, manguera de resina	1				
128*	16C118	ACCESORIO, disolvente	1				
129*	16C117	VÁLVULA, disolvente	1				
130*	24E437	EMPAQUETADURA, junta tórica (pack de 6)	1				
131*	24E431	JUNTA TÓRICA (pack de 6)	1				
132*	24E432	ANILLO, retención, anillo E (paquete de 6)	1				
133*	16C119	ACCESORIO, inserto, disolvente	1				
134*	111450	EMPAQUETADURA, junta tórica	2				
135	123737	ACCESORIO, tubo, conector empuje	1				
136	123736	ACCESORIO, tubo, conector empuje	1				
138★	16C108	ACCESORIO, manguera catalizador	1				

Ref.	Pieza	Descripción	Cant.	Ref.	Pieza	Descripción	Cant.
200	199360	DOCUMENTO, declaración	1	237★	16D039	RESTRICCIÓN, catalizador	1
201	24N711	EMPUÑADURA, pistola	1	238★	16C108	ACCESORIO, manguera catalizador	1
202†‡	24E428	SELLO, aguja, asiento (pack de 6)	2	239	16C279	CUERPO, montaje pistola gel	1
203‡	16C104	RETENEDOR, asiento, válvula de aguja, resina	1	240	123909	TORNILLO, cabeza, hueca	2
	24M833	POPCIONAL - RETENEDOR, asiento, válvula de aguja, resina, carburo		241	111316	EMPAQUETADURA, junta tórica	1
204†	24D201	RETENEDOR, asiento, catalizador	1	244	124282	TORNILLO, fijación	1
205**	24E417	AGUJA, conjunto	2	249	24F007	KIT, herramienta, llaves hex., pistola	1
206	GC2241	TORNILLO, fijación	1	254	CST521	BOQUILLA, pulverización, 521	1
211◆	16C098	ABRAZADERA, gatillo, superior	1	257▲	222385	IDENTIFICADOR, advertencia de inyección en la piel y nota para el médico	1
212◆	16C099	ABRAZADERA, gatillo, inferior	1	258▲	16P319	ETIQUETA, instrucciones de inicio rápido, pistola RS	1
213◆	124057	TORNILLO, cabeza, hueca	4	259	295662	TAPÓN, tubería	1
214◆	GC2082	TORNILLO, fijación, flpt	2	260	189018	UNIÓN GIRATORIA	1
215❖	24G764	ALOJAMIENTO, conj. válvula retención, catalizador	1	* Piezas incluidas en el Kit de conjunto de disolvente/AAC 24E415.			
215a	123934	JUNTA TÓRICA, FKM (Fluorocarbono) (juntas más pequeñas en el alojamiento)	1	† Piezas incluidas en el kit de asiento de catalizador 24E420.			
215b	112319	JUNTA TÓRICA, (juntas de mayor tamaño fuera del alojamiento)	2	‡ Piezas incluidas en el kit de asiento de resina 24E421.			
216❖	24E424	CARCASA	2	◆ Piezas incluidas en el kit de abrazadera de aguja 24E416.			
216a	112319	JUNTA TÓRICA	6	★ Piezas incluidas en el kit de accesorio de catalizador 24H269.			
217❖	24H270	ALOJAMIENTO, conj. válvula retención, disolvente	1	❁ Piezas incluidas en el kit de gatillo de pistola 24H268.			
217a	123934	JUNTA TÓRICA, FKM (fluorocarbono) (juntas más pequeñas en el alojamiento)	1	❖ Las juntas tóricas de los alojamientos están disponibles en el kit 257425.			
217b	112319	JUNTA TÓRICA, (juntas de mayor tamaño fuera del alojamiento)	2	** El kit 24E436 incluye 6 conjuntos de aguja.			
218	24G615	CABEZAL, conj., mezc. int., gel	1	▲ Pueden solicitarse etiquetas, identificadores y tarjetas de peligro y advertencia de repuesto sin cargo alguno.			
219	16C705	TAPÓN, gatillo	1	P Piezas incluidas en el kit de asiento de resina de carburo 16N889			
220❁	179737	PASADOR, actuador	2				
221❁	16C085	GATILLO, pistola, 2 dedos	1				
221a	16F627	GATILLO, 4 dedos (no se muestra)	1				
222❁	123733	PERNO, de tope, autobloqueante	2				
223	276745	TOPE, gatillo	1				
224	112033	CLAVIJA, pasador	1				
225	16C130	PROTECTOR, gatillo	1				
226	111945	TORNILLO, cabeza, cab. embr.	2				
227	16C107	ACCESORIO, manguera de resina	1				
228*	16C118	ACCESORIO, disolvente	1				
229*	16C117	VÁLVULA, disolvente	1				
230*	24E437	EMPAQUETADURA, junta tórica (pack de 6)	1				
231*	24E431	JUNTA TÓRICA (pack de 6)	1				
232*	24E432	ANILLO, retención, anillo E (paquete de 6)	1				
233*	16C119	ACCESORIO, inserto, disolvente	1				
234*	111450	EMPAQUETADURA, junta tórica	2				
235	123737	ACCESORIO, tubo, conector empuje	1				
236	116134	TAPÓN, tubería; sin cabeza	1				

Pistola de corte de mezcla externa con cortador, 258970

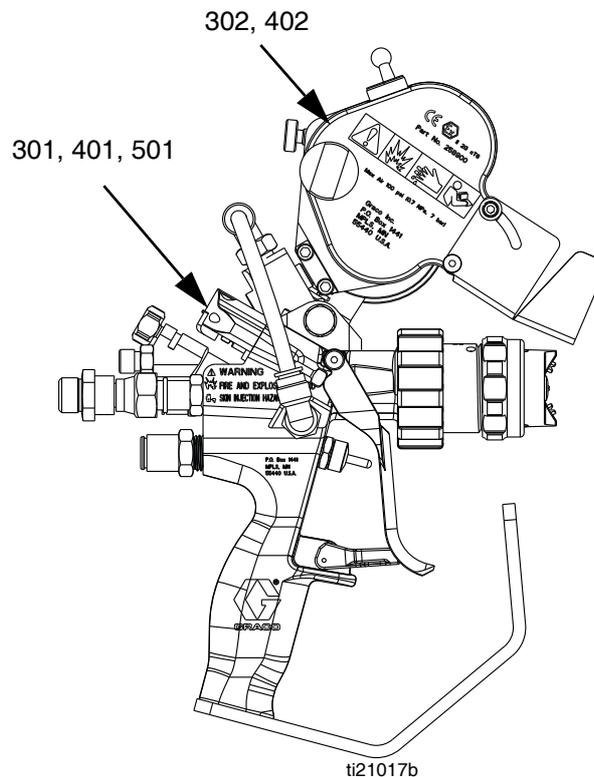
Ref. Pieza	Descripción	Cant.
301 258852	PISTOLA, mezc. ext., de corte	1
302 24E512	CONJ. CORTADOR, mezcla externa	1
303 16P320	ETIQUETA, instrucciones de inicio rápido, pistola RS	1

Pistola de corte de mezcla interna con cortador, 258971

Ref. Pieza	Descripción	Cant.
401 258854	PISTOLA, mezc. int., de corte	1
402 24P681	CONJ. CORTADOR, mezcla interna	1
303 16P320	ETIQUETA, instrucciones de inicio rápido, pistola RS	1

Pistola de corte de mezcla interna y alto caudal con cortador, 24P435

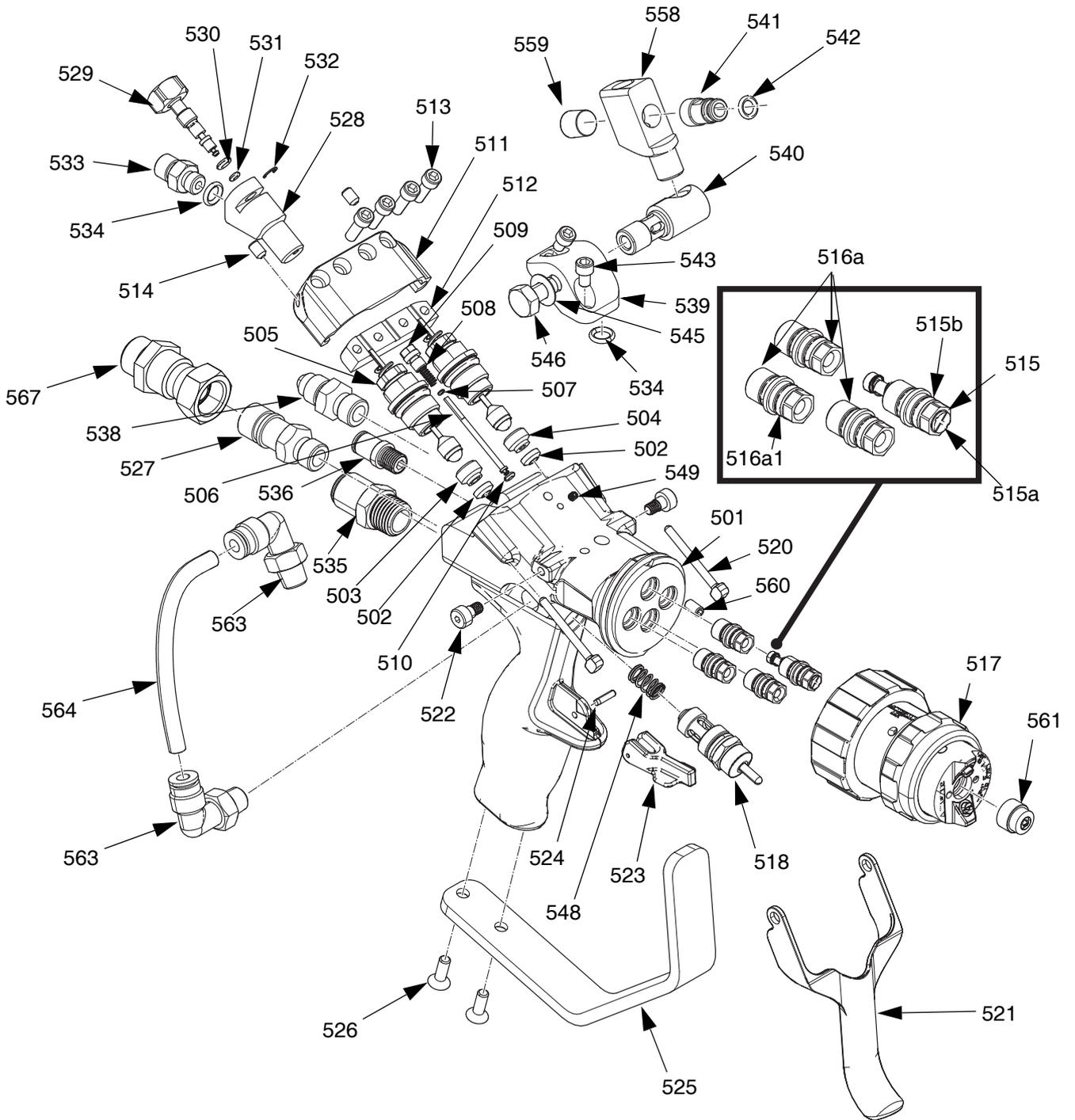
Ref. Pieza	Descripción	Cant.
501 24P436	PISTOLA, mezcla interna, corte, alto caudal	1
402 24P681	CONJ. CORTADOR, mezcla interna	1
303 16P320	ETIQUETA, instrucciones de inicio rápido, pistola RS	1



Se muestra la pistola de corte de mezcla externa

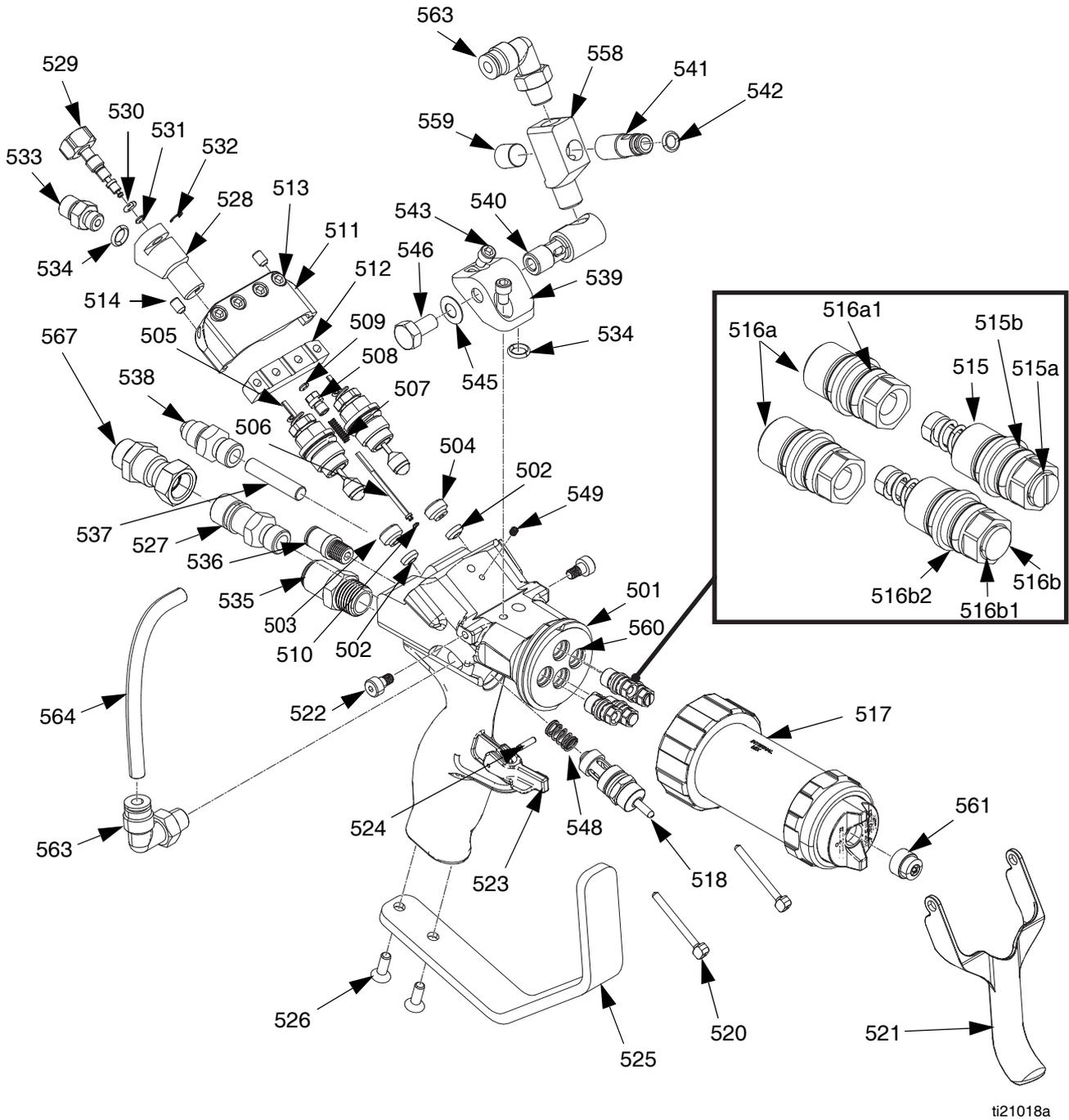
Pistolas de corte

Pistola de corte de mezcla externa, 258852



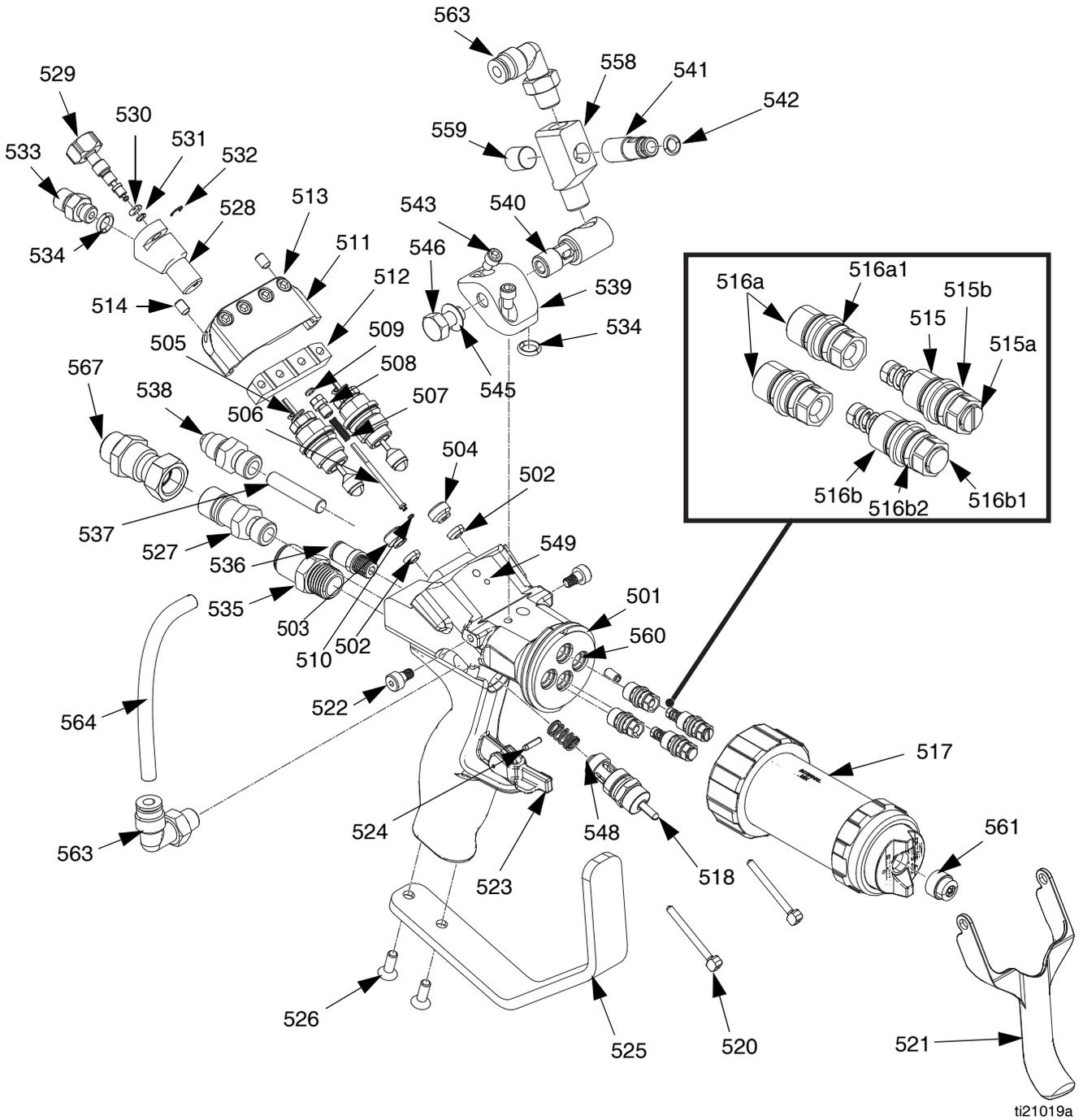
ti17943b

Pistola de corte de mezcla interna, 258854



ti21018a

Pistola de corte de mezcla interna, alto caudal, 24P436



Piezas de pistolas de corte de mezcla externa e interna para alto caudal

Ref.	Pieza	Descripción	Cantidad		
			258852	258854	24P436
500	199360	DOCUMENTO, declaración	1	1	1
501	24N711	EMPUÑADURA, pistola	1	1	1
502†	24E428	SELLO, aguja, asiento (pack de 6)	2	2	2
503	16C104‡	RETENEDOR, asiento, válvula de aguja, resina	1	1	
	24M833‡	RETENEDOR, asiento, válvula de aguja, resina, carburo			1
504	24D201	RETENEDOR, asiento, catalizador	1	1	1
505**	24E417	AGUJA, conjunto	2	2	2
506*	16C101	AGUJA, AAC	1	1	1
507*	123633	RESORTE, conjunto de aguja	1	1	1
508*	16C100	RETENEDOR, AAC	1	1	1
509*	24E429	JUNTA TÓRICA (pack de 6)	1	1	1
510*	24E430	JUNTA TÓRICA (pack de 6)	1	1	1
511*	16C098	ABRAZADERA, gatillo, superior	1	1	1
512*	16C099	ABRAZADERA, gatillo, inferior	1	1	1
513*	124057	TORNILLO, cabeza, hueca	4	4	4
514*	GC2082	TORNILLO, fijación, flpt	2	2	2
515*	24G764	ALOJAMIENTO, válvula de retención, catalizador		1	1
	24E423	ALOJAMIENTO, válvula de retención, catalizador	1		
515a	123934	JUNTA TÓRICA, FKM (fluorocarbono) (juntas más pequeñas en el alojamiento)	1	1	1
515b	112319	JUNTA TÓRICA, (juntas de mayor tamaño fuera del alojamiento)	2	2	2
516a*	24E424	CARCASA	3	2	2
516a1	112319	JUNTA TÓRICA	1	1	1
516b*	24H270	ALOJAMIENTO, conj. válvula retención, disolvente		1	1
516b1	123934	JUNTA TÓRICA, FKM (fluorocarbono) (juntas más pequeñas en el alojamiento)	1	1	1
516b2	112319	JUNTA TÓRICA, (juntas de mayor tamaño fuera del alojamiento)	2	2	2
517	24E426	CABEZAL, mezcla externa, horizontal	1		
	24E442	CABEZAL, mezcla interna, de corte		1	
	24P562	CABEZAL, mezcla interna, corte, alto caudal			1
517a	123934	JUNTA TÓRICA, FKM (fluorocarbono) (juntas más pequeñas en el alojamiento)	1	1	1
517b	112319	JUNTA TÓRICA, (juntas de mayor tamaño fuera del alojamiento)	2	2	2
518	24E425	VÁLVULA, aire, conj., gatillo	1	1	1
520*	179737	PASADOR, actuador	2	2	2
521*	16C085	GATILLO, pistola, 2 dedos	1	1	1
521a	16F627	GATILLO, 4 dedos (no se muestra)	1	1	1
522*	123733	PERNO, de tope, autobloqueante	2	2	2
523	276745	TOPE, gatillo	1	1	1
524	112033	CLAVIJA, pasador	1	1	1
525	16C130	PROTECTOR, gatillo	1	1	1
526	111945	TORNILLO, cabeza, cab. embr.	2	2	2
527	16C107	ACCESORIO, manguera de resina	1	1	1
528*	16C118	ACCESORIO, disolvente	1	1	1
529*	16C117	VÁLVULA	1	1	1
530*	24E437	EMPAQUETADURA, junta tórica (pack de 6)	1	1	1
531*	24E431	JUNTA TÓRICA (pack de 6)	1	1	1
532*	24E432	ANILLO, retención, anillo E (paquete de 6)	1	1	1
533*	16C119	ACCESORIO, inserto, disolvente	1	1	1
534*	111450	EMPAQUETADURA, junta tórica	2	2	2
535	123737	ACCESORIO, tubo, conector empuje	1	1	1
536	123736	ACCESORIO, tubo, conector empuje	1	1	1
537*	16D039	RESTRICTOR, catalizador		1	1

Ref.	Pieza	Descripción	Cantidad		
			258852	258854	24P436
538★	16C108	ACCESORIO, manguera catalizador	1	1	1
539◆	16C103	CUERPO, montaje corte	1	1	1
540◆	16C120	ADAPTADOR, giro corte	1	1	1
541◆	16F501	TUBO, pivote aire	1		
	24F997	TUBO, pivote aire		1	1
542◆	24E433	EMPAQUETADURA, junta tórica (pack de 6)	1	1	1
543◆	123909	TORNILLO, cabeza, cabeza hueca	2	2	2
544	239663	PIEZA GIRATORIA, recta	1	1	1
545◆	124397	RESORTE, belleville	1	1	1
546◆	C19080	TORNILLO, cab. hex.	1	1	1
548	124058	RESORTE, compresión	1	1	1
549	124282	TORNILLO, fijación, copela pt.	1	1	1
554	24F008	KIT, herramienta, llaves hex., de corte	1	1	1
558◆	16F500	EXTENSIÓN, cortador	1	1	1
559◆	295662	TAPÓN, tubería	1	1	1
560	126395	TORNILLO, ajuste, punta plana	1	1	1
561	CST561	BOQUILLA, pulverización, 561	1	1	1
562▲	222385	IDENTIFICADOR, advertencia de inyección en la piel y nota para el médico	1	1	1
563	125412	ACCESORIO DE CONEXIÓN, codo, macho, giratorio	2	2	2
564	125473	TUBO, neumático, poliuretano	1	1	1
567	189018	UNIÓN GIRATORIA	1	1	1

* Piezas incluidas en el Kit de conjunto de disolvente/AAC 24E415.

† Piezas incluidas en el kit de asiento de catalizador 24E420.

‡ Piezas incluidas en el kit de asiento de resina 16N889.

♣ Piezas incluidas en el kit de abrazadera de aguja 24E416.

* Piezas incluidas en el kit de aguja de AAC 24E419.

** El kit 24E436 incluye 6 conjuntos de aguja.

★ Piezas incluidas en el kit de accesorio de catalizador 24H269.

❖ Piezas incluidas en el kit de gatillo de pistola 24H268.

✧ Las juntas tóricas de los alojamientos están disponibles en el kit 257425.

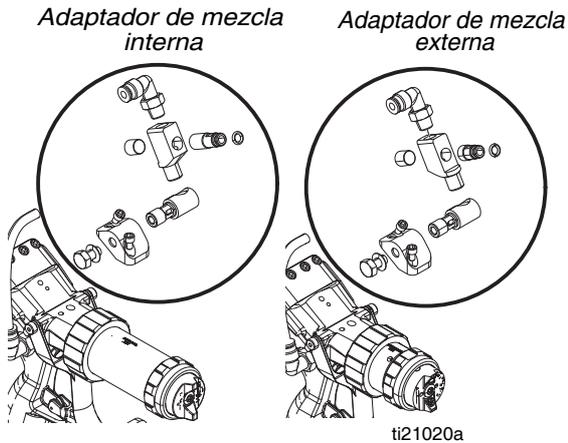
▲ Pueden solicitarse etiquetas, identificadores y tarjetas de peligro y advertencia de repuesto sin cargo alguno.

◆ Piezas incluidas en **Kits de adaptador de cortador**, página 48.

Kits de adaptador de cortador

Kit de adaptador de cortador de mezcla externa,
24E422 ★

Kit de adaptador de cortador de mezcla interna, 24G832



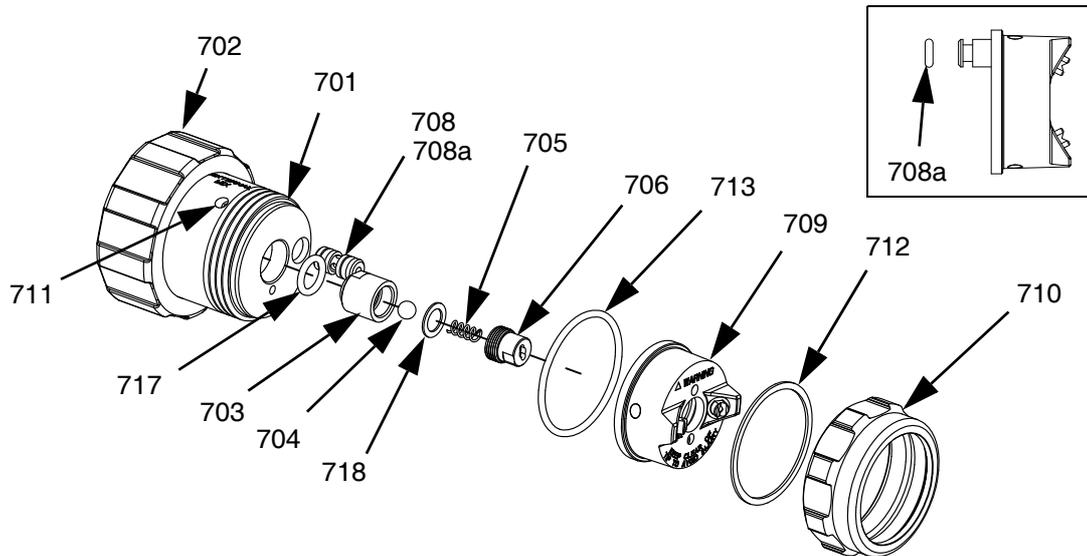
Estos kits proporcionan piezas de repuesto para el adaptador de cortador.

Para convertir una pistola para gel de mezcla externa a pistola de corte de mezcla externa, vea **Conversión de pistola para gel de mezcla externa a pistola de corte** en la página 55. La pistola para gel de mezcla interna no se puede convertir a pistola de corte.

★ Para aplicaciones de baja presión de una hebra de mezcla externa, puede adquirir un kit adaptador de extensión de cortador de mezcla externa además del kit adaptador de cortador de mezcla externa. Vea **Kit de extensión de cortador de mezcla externa 24V096**, página 56.

Conjuntos de cabezal delantero

Cabezal delantero con patrón de pulverización horizontal de mezcla externa, 24E426
Cabezal delantero con patrón de pulverización vertical de mezcla externa, 24E427



24H283.

Ref.	Pieza	Descripción	Cant.
701	262696	CABEZAL, pulverización, mezcla externa	1
702	16C220	ANILLO, bloqueo	1
703*	16C489	SELLO, boquilla, mezcla externa	1
704*†	M72843	BOLA, acero inox.	1
705*†	123743	RESORTE, compresión	1
706*	16C490	TAPA, válvula retención, mezcla externa	1
708	262697	INSERTO, asist. válvula, conj., mex. ext.	1
708a	111504	JUNTA TÓRICA	3
709★	262699	TAPA DE AIRE, vertical (solo modelo 24E427)	1
*	262700	TAPA DE AIRE, horizontal (solo modelo 24E426)	1
710❁❁★	16E376	ANILLO, retención	1
711	GC2081	TORNILLO, ajuste, punta plana	1
712❁❁★	15G998	ARANDELA	1
713❁❁★	107313	EMPAQUETADURA, junta tórica	1
717*†	113137	EMPAQUETADURA, junta tórica	1
718*†	168588	ARANDELA, no metálica	1

* Piezas disponibles en el kit de válvula de retención de cabezal delantero de mezcla externa 24E446.

† Piezas disponibles en el kit de reparación de válvula de retención de cabezal delantero de mezcla externa 24E447.

❁ Piezas incluidas en el kit de anillo de retención 24H274.

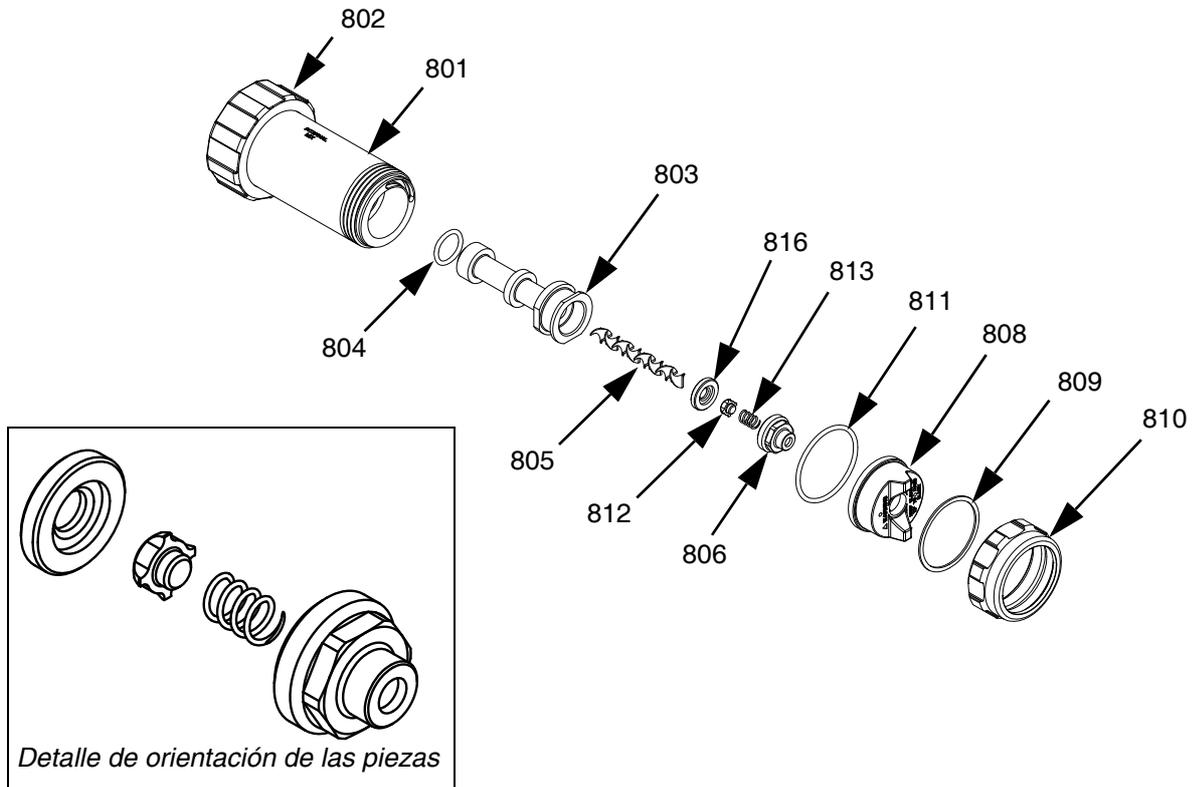
* Piezas incluidas en el kit de cabezal de aire horizontal 24H275.

★ Piezas incluidas en el kit de cabezal de aire vertical

Cabezal delantero de mezcla interna para gel, 24G615
Cabezal delantero de corte de mezcla interna, 24E442

AVISO

Hay un pasador medialuna presionado en el cabezal delantero (801) detrás del conjunto del difusor (803). No intente retirar este pasador. Su extracción tendrá como resultado una mezcla incorrecta.

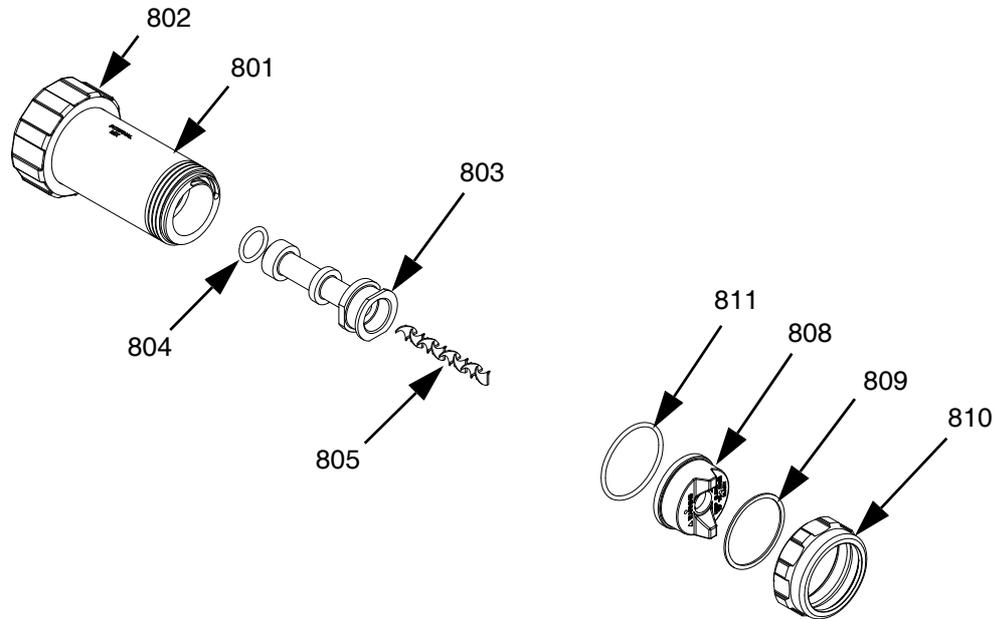


Ref.	Pieza	Descripción	Cant.	
801	262703	CABEZAL, pulverización, interna	1	* Piezas disponibles en el kit de válvula de retención de cabezal delantero de mezcla interna 24E443.
802	16C220	ANILLO, bloqueo	1	† Piezas disponibles en el kit de resorte de válvula de retención de mezcla interna 24E444.
803	16C327	DIFUSOR, mezcla interna	1	
804	113746	EMPAQUETADURA, junta tórica	1	✿ Piezas incluidas en el kit de anillo de retención 24H274.
805*	16C300	ELEMENTO, mezclador, mezcla interna	1	
806*	16C397	TAPA, válvula retención, mezcla interna	1	* Piezas incluidas en el kit de cabezal de aire de corte de mezcla interna 24H277.
808*	262701	TAPA DE AIRE, conj., mezcla interna, de corte (Sólo modelo 24E442)	1	★ Piezas incluidas en el kit de cabezal de aire para gel de mezcla interna 24H278.
★	262702	TAPA DE AIRE, conj., mezcla interna, recubrimiento de gel (Sólo modelo 24G615)	1	
809✿*	15G998	ARANDELA	1	
810✿*	16E376	ANILLO, retención	1	
811✿*	107313	EMPAQUETADURA, junta tórica	1	
812*†	16C408	VÁLVULA, retención, mezcla interna	1	
813*†	123734	RESORTE, compresión	1	
816*†	16F323	ASIENTO, válvula retención, mezcla interna	1	

Cabezal delantero de corte de mezcla interna, alto caudal, 24P562

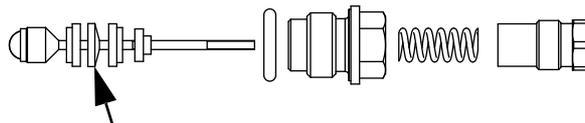
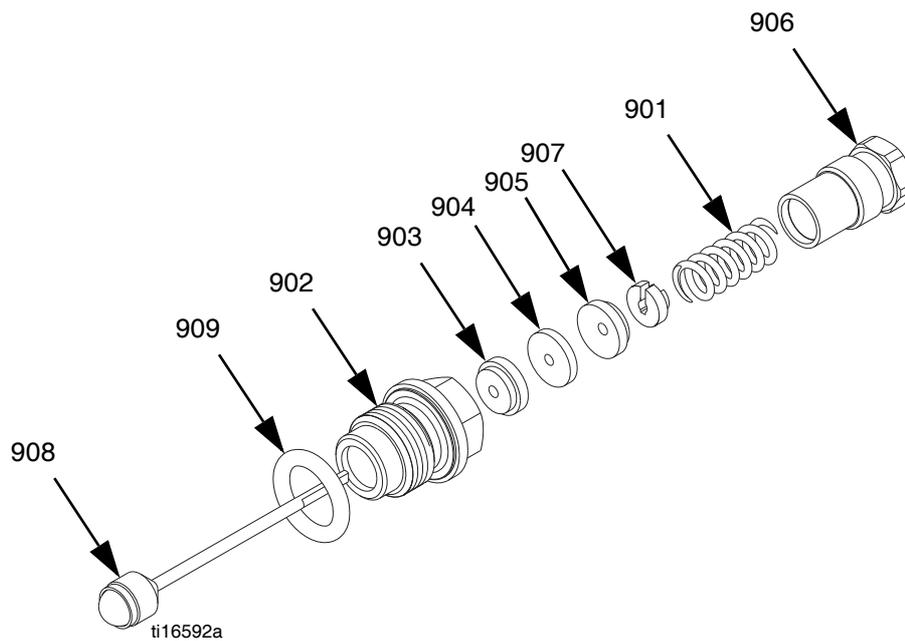
AVISO

Hay un pasador medialuna presionado en el cabezal delantero (801) detrás del conjunto del difusor (803). No intente retirar este pasador. Su extracción tendrá como resultado una mezcla incorrecta.



Ref.	Pieza	Descripción	Cant.	
801	262703	CABEZAL, pulverización, interna	1	✿ Piezas incluidas en el kit de anillo de retención 24H274.
802	16C220	ANILLO, bloqueo	1	✱ Piezas incluidas en el kit de cabezal de aire de corte de mezcla interna 24H277.
803	16G806	DIFUSOR, mezcla interna, 3/8 pulg.	1	★ Piezas incluidas en el kit de cabezal de aire para gel de mezcla interna 24H278.
804	113746	EMPAQUETADURA, junta tórica	1	
805	20310-90	ELEMENTO, mezcla, espiral	1	
808✱	262701	TAPA DE AIRE, conj., mezcla interna, de corte (Sólo modelo 24E442)	1	
★	262702	TAPA DE AIRE, conj., mezcla interna, recubrimiento de gel (Sólo modelo 24G615)	1	
809✱✱★	15G998	ARANDELA	1	
810✱✱★	16E376	ANILLO, retención	1	
811✱✱★	107313	EMPAQUETADURA, junta tórica	1	

Conjunto de aguja, 24E417



El borde biselado debe estar orientado hacia la parte trasera de la aguja

Ref.	Pieza	Descripción	Cant.
901	123634	RESORTE, conjunto de aguja	1
902	16C080	ALOJAMIENTO, empaquetadura aguja	1
903*	16C081	RETENEDOR, empaquetadura	1
904*	24H279	EMPAQUETADURA, disco (pack de 6)	1
905*	16C083	RETENEDOR, empaquetadura	1
906	16C086	TUERCA, empaquetadura material	1
907*	16C087	PINZA, retenedor	1
908	24C780	AGUJA, conjunto	1
909*	24H281	JUNTA TÓRICA (pack de 6)	1

* Piezas incluidas en el kit de reparación de aguja 24E418.

Identificación de juntas tóricas

La ilustración siguiente muestra todas las juntas tóricas disponibles con el tamaño real. Vea la ilustración respectiva en la sección **Piezas**, a partir de la página 38, para referencia y ubicación de las piezas.

Juntas tóricas blancas (PTFE)

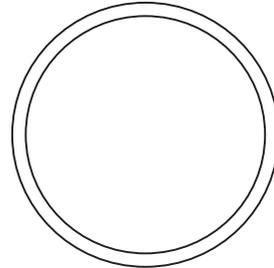
131, 231, 531



637



713, 811



Juntas tóricas negras (FKM)

110, 510



109, 509



130, 230, 530



708a



Pieza de:

215, 216, 217,
115, 116



638



542



134, 234, 534



717



119, 241



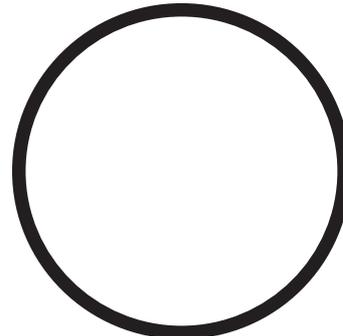
804



909



603



Accesorios

Grasa Fusion®

118665, 113 g (4 oz.)

Lubricante de alta adhesión, impermeable, a base de litio. Utilícelo para lubricar la pistola. Las hojas de datos de seguridad de material (MSDS) están disponibles en www.graco.com.

Kit de adaptador INDy o Formula, 125797

Ideal para el montaje de una pistola RS en lugar de una pistola INDy o Formula. El kit incluye los elementos necesarios para conectar la pistola RS a los anexos que utilizan las pistolas INDy y Formula.

Kit de adaptador LPA2, 125843

Ideal para el montaje de una pistola RS en lugar de una pistola LPA2. El kit incluye los elementos necesarios para conectar la pistola RS a los anexos que utiliza la pistola LPA2.

NOTA: Se requieren un tubo asistido con aire y una manguera de catalizador para montar una pistola RS en lugar de una pistola LPA2, pero no se incluyen en este kit. El tubo asistido con aire o la manguera de catalizador existentes se pueden reutilizar. Observe la siguiente tabla si se necesitan piezas adicionales.

Pieza	Descripción
9704-83	Tubo asistido con aire (en pies)
24C540	Manguera de catalizador de 25 pies
24G429	Manguera de catalizador de 35 pies
24C541	Manguera de catalizador de 50 pies

Kit de adaptador universal, 257754

Permite la flexibilidad de montar una pistola RS en lugar de una variedad de pistolas, incluso de la competencia.

Kit de adaptador para boquilla de moldeo de transferencia de resina (RTM), 16T680

Ideal para aplicaciones con moldeo de transferencia de resina.

Kit de adaptador para boquilla de fundición, 16T707

Ideal para aplicaciones con boquilla de fundición.

Kit de mezcla externa para alto caudal, 24H336

Utilice este kit para sustituir el conjunto de válvula de retención de cabezal delantero de mezcla externa con un separador de válvula de no retención, a fin de aumentar la salida. Vea las piezas del kit de conjunto de válvula de retención 24E446 mostradas en la sección **Conjuntos de cabezal delantero** en la página 49.

NOTA: Este kit sustituye la válvula de retención.

Pieza	Descripción	Cant.
113137	JUNTA TÓRICA	1
16G800	SEPARADOR, boquilla, mezcla externa	1

Kit de mezcla interna para alto caudal, 24H337

Utilice este kit para sustituir el mezclador estándar de 1/4 pulg. en el conjunto de cabezal delantero de mezcla interna con un mezclador de 3/8 pulg., a fin de aumentar la salida. Este kit incluye un conjunto de difusor nuevo que no usa ni requiere de una válvula de retención.

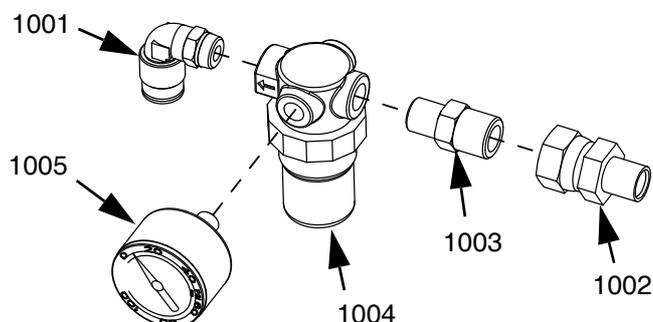
NOTA: Este kit sustituye al conjunto de difusor completo, incluso a la válvula de retención, y el nuevo difusor no usa ni requiere de una válvula de retención.

Pieza	Descripción	Cant.
16G806	DIFUSOR, mezcla interna, 3/8 pulg.	1
113746	JUNTA TÓRICA	1
20310-90	ELEMENTO, mezclador, 3/8 pulg.	1

Reguladores de AAC

24G571 - para uso con pistolas para gel de mezcla interna

22632-00 - para uso con pistolas de corte de mezcla interna



24G571_3A0232_1a

Ref.	Pieza	Descripción	Cant.
1001	115841	ACCESORIO, codo (solo conjunto 24G571)	1
	20735-02	ACCESORIO, codo (solo conjunto 22632-00)	1
1002	7597-04	ACCESORIO, giratorio, 3/8 nptm x 3/8 npsm	1
1003	8115-06	ACCESORIO, tubo, racor, hex., 3/8 x 1/4	1
1004	ISD-141-3	REGULADOR, mini	1
1005	ISD-142	MEDIDOR, vida útil, solvente	1

Conversión de pistola para gel de mezcla externa a pistola de corte

Para convertir la pistola para gel de mezcla externa a pistola de corte, adquiera e instale los siguientes kits:

- Kit de adaptador de cortador de mezcla externa, 24E422
- Kit de válvula de aire del gatillo, 24E425
- Conjunto de cortador, 24E512

Para completar la conversión de una pistola para gel de mezcla externa a pistola de corte, retire de la pistola el restrictor de catalizador (153). Consulte la **Pistola para gel de mezcla externa, 258840** en la página 38.

Conversión de pistola para gel de mezcla interna a pistola de corte

Para convertir la pistola para gel de mezcla interna a pistola de corte, adquiera e instale los siguientes kits:

- Kit de adaptador de cortador de mezcla interna, 24G832
- Kit de válvula de aire del gatillo, 24E425
- Conjunto de cortador, 24E512
- Conjunto de carcasa vacía, 24M045

Para completar la conversión de una pistola para gel de mezcla interna a pistola de corte, sustituya la carcasa (216) de la pistola. Consulte la **Pistola para gel de mezcla interna, 258853** en la página 40.

Kit de adaptador para rodillo a presión, 16T708

Ideal para utilizar rodillos a presión con la pistola RS.

Específico para la aplicación:

Pieza	Descripción	Cant.
232122	EXTENSIÓN, rodillo, fijo (0,5 metros)	1
244163	EXTENSIÓN, pistola con alargadera, 3 pies	1
244164	EXTENSIÓN, pistola con alargadera, 6 pies	1

Kit de extensión para la pulverización con gelcoat, 16T709

Para pulverizar en canales profundos.

Específico para la aplicación:

Pieza	Descripción	Cant.
XHD117	BOQUILLA, pulverización, cilindro (117)	1
XHD119	BOQUILLA, pulverización, cilindro (119)	1
XHD121	BOQUILLA, pulverización, cilindro (121)	1
XHD217	BOQUILLA, pulverización, cilindro (217)	1
XHD219	BOQUILLA, pulverización, cilindro (219)	1
XHD221	BOQUILLA, pulverización, cilindro (221)	1
XHD225	BOQUILLA, pulverización, cilindro (225)	1
XHD227	BOQUILLA, pulverización, cilindro (227)	1
XHD229	BOQUILLA, pulverización, cilindro (229)	1
XHD231	BOQUILLA, pulverización, cilindro (231)	1
XHD235	BOQUILLA, pulverización, cilindro (235)	1
XHD239	BOQUILLA, pulverización, cilindro (239)	1

Herramientas

Llaves hexagonales para pistolas, 24F007

Incluye:

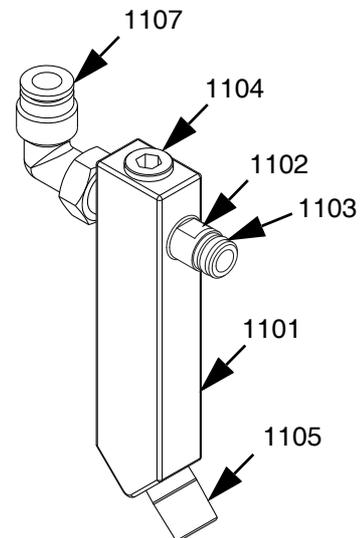
- Una llave hexagonal de 3/32 pulg.
- Una llave hexagonal de 9/64 pulg.
- Una llave hexagonal de 3/16 pulg.

Asiento de resina de carburo, 16N889

Ideal para uso con materiales muy llenos. Indicado para sustituir el asiento de resina estándar 16C104.

Kit de extensión de cortador de mezcla externa 24V096

Para alargar el conjunto de cortador en pistolas de cortador de mezcla externa.



Ref.	Pieza	Descripción	Cant.
1101	16X784	ACCESORIO, extensión	1
1102	16F501	TUBO, pivote aire	1
1103	111516	EMPAQUETADURA, junta tórica	1
1104	295662	TAPÓN, tubería	1
1105	127367	ACCESORIO, racor, 1/8 NPT	1
1107	125412	ACCESORIO, codo	1

Boquillas de pulverización de haz incidente

El ancho de patrón ♦ aumenta

	6 pulg. (15 cm)	8 pulg. (20 cm)	10 pulg. (25 cm)	12 pulg. (30 cm)	14 pulg. (36 cm)	16 pulg. (41 cm)	18 pulg. (46 cm)
Aumenta el caudal ↓	CSTS31	CSTS41	CSTS51	CSTS61	CSTS71	CSTS81	CSTS91
	CSTS32	CSTS42	CSTS52	CSTS62	CSTS72	CSTS82	CSTS92
	CSTS33	CSTS43	CSTS53	CSTS63	CSTS73	CSTS83	
	CSTS34	CSTS44	CSTS54	CSTS64	CSTS74	CSTS84	
	CSTS35	CSTS45	CSTS55	CSTS65	CSTS75	CSTS85	
	CSTS36*	CSTS46*	CSTS56*	CSTS66*	CSTS76*	CSTS86*	
	CSTS37*	CSTS47*	CSTS57*	CSTS67*	CSTS77	CSTS87	
			CSTS58	CSTS68	CSTS78	CSTS88	

*Disponibile en acero para herramientas

Boquilla de pulverización con haz incidente para pistola RS Pieza N° †	Diámetro de agujero inclinado	Diámetro de agujero recto	Ancho del patrón ♦	Boquilla GlasCraft® Pieza n.º ref.
CSTS31	0,018 pulg. (0,46 mm)	0,012 pulg. (0,30 mm)	6 pulg. (150 mm)	23005-C1
CSTS32	0,021 (0,53)	0,014 (0,36)	6 (150)	23005-C2
CSTS33	0,036 (0,91)	0,025 (0,64)	6 (150)	23005-C3
CSTS34	0,042 (1,07)	0,029 (0,74)	6 (150)	23005-C4
CSTS35	0,052 (1,32)	0,036 (0,91)	6 (150)	23005-C5
CSTS36	0,062 (1,57)	0,043 (1,09)	6 (150)	23005-C6
CSTS37	0,070 (1,78)	0,052 (1,32)	6 (150)	23005-C7
CSTS41	0,018 (0,46)	0,012 (0,30)	8 (200)	23005-E1
CSTS42	0,021 (0,53)	0,014 (0,36)	8 (200)	23005-E2
CSTS43	0,036 (0,91)	0,025 (0,64)	8 (200)	23005-E3
CSTS44	0,042 (1,07)	0,029 (0,74)	8 (200)	23005-E4
CSTS45	0,052 (1,32)	0,036 (0,91)	8 (200)	23005-E5
CSTS46	0,062 (1,57)	0,043 (1,09)	8 (200)	23005-E6
CSTS47	0,070 (1,78)	0,052 (1,32)	8 (200)	23005-E7
CSTS51	0,018 (0,46)	0,012 (0,30)	10 (250)	23005-G1
CSTS52	0,021 (0,53)	0,014 (0,36)	10 (250)	23005-G2
CSTS53	0,036 (0,91)	0,025 (0,64)	10 (250)	23005-G3
CSTS54	0,042 (1,07)	0,029 (0,74)	10 (250)	23005-G4
CSTS55	0,052 (1,32)	0,036 (0,91)	10 (250)	23005-G5
CSTS56	0,062 (1,57)	0,043 (1,09)	10 (250)	23005-G6
CSTS57	0,070 (1,78)	0,052 (1,32)	10 (250)	23005-G7
CSTS58	0,081 (2,06)	0,055 (1,40)	10 (250)	23005-G8
CSTS61	0,018 (0,46)	0,012 (0,30)	12 (300)	23005-J1

Boquilla de pulverización con haz incidente para pistola RS Pieza N° †	Diámetro de agujero inclinado	Diámetro de agujero recto	Ancho del patrón ◆	Boquilla GlasCraft® Pieza n.º ref.
CSTS62	0,021 (0,53)	0,014 (0,36)	12 (300)	23005-J2
CSTS63	0,036 (0,91)	0,025 (0,64)	12 (300)	23005-J3
CSTS64	0,042 (1,07)	0,029 (0,74)	12 (300)	23005-J4
CSTS65	0,052 (1,32)	0,036 (0,91)	12 (300)	23005-J5
CSTS66	0,062 (1,57)	0,043 (1,09)	12 (300)	23005-J6
CSTS67	0,070 (1,78)	0,052 (1,32)	12 (300)	23005-J7
CSTS68	0,081 (2,06)	0,055 (1,40)	12 (300)	23005-J8
CSTS71	0,018 (0,46)	0,012 (0,30)	14 (350)	23005-K1
CSTS72	0,021 (0,53)	0,014 (0,36)	14 (350)	23005-K2
CSTS73	0,036 (0,91)	0,025 (0,64)	14 (350)	23005-K3
CSTS74	0,042 (1,07)	0,029 (0,74)	14 (350)	23005-K4
CSTS75	0,052 (1,32)	0,036 (0,91)	14 (350)	23005-K5
CSTS76	0,062 (1,57)	0,043 (1,09)	14 (350)	23005-K6
CSTS77	0,070 (1,78)	0,052 (1,32)	14 (350)	23005-K7
CSTS78	0,081 (2,06)	0,055 (1,40)	14 (350)	23005-K8
CSTS81	0,018 (0,46)	0,012 (0,30)	16 (400)	23005-M1
CSTS82	0,021 (0,53)	0,014 (0,36)	16 (400)	23005-M2
CSTS83	0,036 (0,91)	0,025 (0,64)	16 (400)	23005-M3
CSTS84	0,042 (1,07)	0,029 (0,74)	16 (400)	23005-M4
CSTS85	0,052 (1,32)	0,036 (0,91)	16 (400)	23005-M5
CSTS86	0,062 (1,57)	0,043 (1,09)	16 (400)	23005-M6
CSTS87	0,070 (1,78)	0,052 (1,32)	16 (400)	23005-M7
CSTS88	0,081 (2,06)	0,055 (1,40)	16 (400)	23005-M8
CSTS91	0,018 (0,46)	0,012 (0,30)	18 (450)	23005-P1
CSTS92	0,021 (0,53)	0,014 (0,36)	18 (450)	23005-P2
CSTT36	0,062 (1,57)	0,043 (1,09)	6 (150)	23005-TC6
CSTT37	0,070 (1,78)	0,052 (1,32)	6 (150)	23005-TC7
CSTT46	0,062 (1,57)	0,043 (1,09)	8 (200)	23005-TE6
CSTT47	0,070 (1,78)	0,052 (1,32)	8 (200)	23005-TE7
CSTT56	0,062 (1,57)	0,043 (1,09)	10 (250)	23005-TG6
CSTT57	0,070 (1,78)	0,052 (1,32)	10 (250)	23005-TG7
CSTT66	0,062 (1,57)	0,043 (1,09)	12 (300)	23005-TJ6
CSTT67	0,070 (1,78)	0,052 (1,32)	12 (300)	23005-TJ7
CSTT76	0,062 (1,57)	0,043 (1,09)	14 (350)	23005-TK6
CSTT86	0,062 (1,57)	0,043 (1,09)	16 (400)	23005-TM6

† **Código de referencia de la boquilla:**

CST = boquilla de pulverización compuesta

4º dígito = la S representa acero inoxidable y la T, acero de herramientas

5º dígito = código del ancho del patrón. Multiplique por 2 el número para obtener el tamaño del patrón a 450 mm (18 pulg.). Ejemplo: 5 = 250 mm (10 pulg.) de patrón a 450 mm (18 pulg.) de distancia del objetivo.

6º dígito = código de tamaño del orificio. El número equivale aproximadamente a un aumento del diámetro del agujero inclinado de 0,254 mm (0,010 pulg.). Ej.: 5 = 1,32 mm (0,052 pulg.) diámetro de agujeros inclinados.

- ◆ *Ancho aproximado del patrón a 18 pulg. (45 cm) del objetivo. El ancho real del patrón varía según diversas condiciones.*

Boquillas de pulverización sin aire

El ancho de patrón ♦ aumenta

	4 pulg. (10 cm)	6 pulg. (15 cm)	8 pulg. (20 cm)	10 pulg. (25 cm)	12 pulg. (30 cm)
Aumenta el caudal ↓	CST215	CST315	CST415	CST515	CST615
	CST217	CST317	CST417	CST517	CST617
	CST219	CST319	CST419	CST519	CST619
	CST221	CST321	CST421	CST521	CST621
	CST223	CST323	CST423	CST523	CST623
	CST227	CST327	CST427	CST527	CST627
	CST231	CST331	CST431	CST531	CST631
	CST235	CST335	CST435	CST535	CST635
		CST343	CST443	CST543	CST643
		CST351	CST451	CST551	CST651
			CST461	CST561	CST661
			CST471	CST571	CST671

Boquilla de pulverización sin aire para pistola RS Pieza Nº †	Diámetro del orificio	Ancho del patrón ♦	Boquilla GlasCraft Pieza n.º ref.
CST215	0,015 pulg. (0,38 mm)	4-6 pulg. (100-150 mm)	LPA2-147-1525
CST217	0,017 (0,43)	4-6 (100-150)	LPA2-147-1825
CST219	0,019 (0,48)	4-6 (100-150)	---
CST221	0,021 (0,53)	4-6 (100-150)	LPA2-147-2125
CST223	0,023 (0,58)	4-6 (100-150)	LPA2-147-2325
CST227	0,027 (0,69)	4-6 (100-150)	---
CST231	0,031 (0,79)	4-6 (100-150)	LPA2-147-3125
CST235	0,035 (0,89)	4-6 (100-150)	LPA2-147-3625
CST315	0,015 (0,38)	6-8 (150-200)	---
CST317	0,017 (0,43)	6-8 (150-200)	---
CST319	0,019 (0,48)	6-8 (150-200)	---
CST321	0,021 (0,53)	6-8 (150-200)	---
CST323	0,023 (0,58)	6-8 (150-200)	---
CST327	0,027 (0,69)	6-8 (150-200)	---
CST331	0,031 (0,79)	6-8 (150-200)	---
CST335	0,035 (0,89)	6-8 (150-200)	---
CST343	0,043 (1,09)	6-8 (150-200)	LPA2-147-4325
CST351	0,051 (1,30)	6-8 (150-200)	LPA2-147-5225
CST415	0,015 (0,38)	8-10 (200-250)	LPA2-147-1540
CST417	0,017 (0,43)	8-10 (200-250)	LPA2-147-1840
CST419	0,019 (0,48)	8-10 (200-250)	---

Boquilla de pulverización sin aire para pistola RS Pieza Nº †	Diámetro del orificio	Ancho del patrón ◆	Boquilla GlasCraft Pieza n.º ref.
CST421	0,021 (0,53)	8-10 (200-250)	LPA2-147-2140
CST423	0,023 (0,58)	8-10 (200-250)	LPA2-147-2340
CST425	0,025 (0,64)	8-10 (200-250)	---
CST427	0,027 (0,69)	8-10 (200-250)	LPA2-147-2640
CST431	0,031 (0,79)	8-10 (200-250)	LPA2-147-3140
CST435	0,035 (0,89)	8-10 (200-250)	LPA2-147-3640
CST443	0,043 (1,09)	8-10 (200-250)	LPA2-147-4340
CST451	0,051 (1,30)	8-10 (200-250)	LPA2-147-5240
CST461	0,061 (1,55)	8-10 (200-250)	LPA2-147-6240
CST471	0,071 (1,80)	8-10 (200-250)	LPA2-147-7240
CST515	0,015 (0,38)	10-12 (250-300)	---
CST517	0,017 (0,43)	10-12 (250-300)	LPA2-147-1850
CST519	0,019 (0,48)	10-12 (250-300)	---
CST521	0,021 (0,53)	10-12 (250-300)	LPA2-147-2150
CST523	0,023 (0,58)	10-12 (250-300)	LPA2-147-2350
CST527	0,027 (0,69)	10-12 (250-300)	LPA2-147-2650
CST531	0,031 (0,79)	10-12 (250-300)	LPA2-147-3150
CST535	0,035 (0,89)	10-12 (250-300)	LPA2-147-3650
CST543	0,043 (1,09)	10-12 (250-300)	LPA2-147-4350
CST551	0,051 (1,30)	10-12 (250-300)	LPA2-147-5250
CST561	0,061 (1,55)	10-12 (250-300)	LPA2-147-6250
CST571	0,071 (1,80)	10-12 (250-300)	---
CST615	0,015 (0,38)	12-14 (300-350)	---
CST617	0,017 (0,43)	12-14 (300-350)	---
CST619	0,019 (0,48)	12-14 (300-350)	---
CST621	0,021 (0,53)	12-14 (300-350)	---
CST623	0,023 (0,58)	12-14 (300-350)	---
CST627	0,027 (0,69)	12-14 (300-350)	---
CST631	0,031 (0,79)	12-14 (300-350)	---
CST635	0,035 (0,89)	12-14 (300-350)	---
CST643	0,043 (1,09)	12-14 (300-350)	---
CST651	0,051 (1,30)	12-14 (300-350)	LPA2-147-5265
CST661	0,061 (1,55)	12-14 (300-350)	LPA2-147-6265
CST671	0,071 (1,80)	12-14 (300-350)	---

† **Código de referencia de la boquilla:**

CST = boquilla de pulverización compuesta

4º dígito = código del ancho del patrón. Multiplique por dos el número para obtener el tamaño del patrón a 305 mm (12 pulg.). Ejemplo: 5 = 250 mm (10 pulg.) de patrón a 305 mm (12 pulg.) de distancia del objetivo.

5º y 6º dígito = tamaño de orificio equivalente al orificio de diámetro circular.

- ◆ Ancho aproximado del patrón a 30 cm (12 pulg.) del objetivo. El ancho real del patrón varía según diversas condiciones.

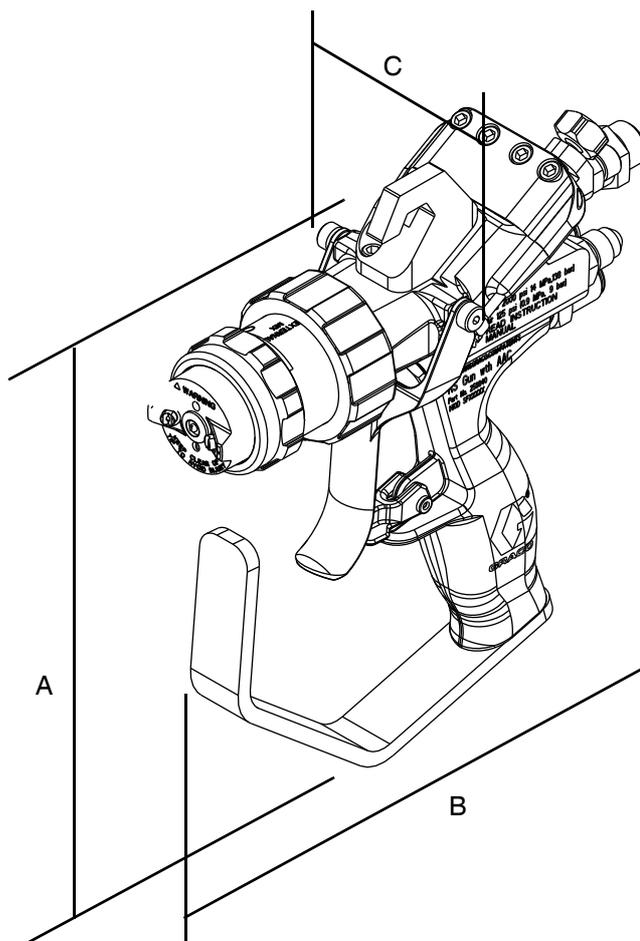
Datos técnicos

Consulte **Modelo** en la página 3 para más información.

Pistola y cortador RS		
	US	Métricas
Presión máxima de trabajo del fluido		
Mezcla interna		
258853	2000 psi	138 bar; 14 MPa
258854	2000 psi	138 bar; 14 MPa
258971	2000 psi	138 bar; 14 MPa
24P435	2000 psi	138 bar; 14 MPa
Mezcla externa		
258840	2000 psi	138 bar; 14 MPa
258852	2000 psi	138 bar; 14 MPa
258970	2000 psi	138 bar; 14 MPa
Presión máxima de trabajo del catalizador		
258853	2000 psi	138 bar; 14 MPa
258854	2000 psi	138 bar; 14 MPa
258971	2000 psi	138 bar; 14 MPa
24P435	2000 psi	138 bar; 14 MPa
258840	200 psi	14 bar; 1,4 MPa
258852	200 psi	14 bar; 1,4 MPa
258970	200 psi	14 bar; 1,4 MPa
Presión de trabajo de entrada de aire		
258853	0-125 psi	0-8,6 bar; 0-0,86 Mpa
258854	0-125 psi	0-8,6 bar; 0-0,86 Mpa
258971	80-125 psi	5,5-8,6 bar; 0,55-0,86 Mpa
24P435	80-125 psi	5,5-8,6 bar; 0,55-0,86 Mpa
258840	0-125 psi	0-8,6 bar; 0-0,86 Mpa
258852	0-125 psi	0-8,6 bar; 0-0,86 Mpa
258970	80-125 psi	5,5-8,6 bar; 0,55-0,86 Mpa
Temperatura máxima del fluido		
258853	100°F	38°C
258854	100°F	38°C
258971	100°F	38°C
24P435	100°F	38°C
258840	100°F	38°C
258852	100°F	38°C
258970	100°F	38°C
Caudal de aire mínimo (a 100 psi, 7 bar, 0,7 MPa)		
258853	12,5 scfm	0,375 m ³ por min.
258854	2,25 scfm	0,064 m ³ por min.
258840	2,0 scfm	0,06 m ³ por min.
24E512	16,5 scfm	0,47 m ³ por min.

Pistola y cortador RS		
	US	Métricas
Peso		
258853	2,32 lb	1,05 kg
258854	2,46 lb	1,12 kg
258840	2,08 lb	0,94 kg
258852	2,33 lb	1,04 kg
Potencia de sonido medida según la norma ISO-3746.		
258853	98,1 dB (A) a 60 psig	
258854	90,6 dB (A) a 50 psig	
258840	90,8 dB (A) a 50 psig	
Presión de sonido medida a 1 m (3 pies) del equipo.		
258853	80,3 dB (A) a 60 psig	
258854	72,8 dB (A) a 50 psig	
258840	73,0 dB (A) a 50 psig	
Piezas húmedas	Aluminio, acero inoxidable, acero al carbono, carburo, juntas tóricas resistentes a los compuestos químicos	
Materiales de fabricación	Aluminio, acero inoxidable, acero al carbono, carburo, juntas tóricas resistentes a los compuestos químicos	
Presión de aire máxima	125 psi	9 bar; 0,9 MPa
Temperatura máxima del fluido	100°F	38°C

Dimensiones



258840_3A0232_1g

	Dimensiones; pulg. (mm)			
	Externa, gel	Interna, gel	Interna, de corte	Externa, de corte
A, Altura	7.37 (187)	7,37 (187)	10,29 (261,4)	10,29 (261,4)
B, Largo	7.60 (193)	9,2 (234)	9,2 (234)	7,60 (193)
C, Ancho	2.36 (59.9)	2,36 (59,9)	5,07 (129)	5,07 (129)

Garantía estándar de Graco

Graco garantiza que todos los equipos a los que se hace referencia en este documento, que han sido manufacturados por Graco y que portan su nombre están libres de cualquier defecto de materiales y mano de obra en la fecha de venta al comprador original para su uso. Con la excepción de cualquier garantía especial, extendida o limitada publicada por Graco, y durante un período de doce meses desde la fecha de venta, Graco reparará o reemplazará cualquier pieza del equipo que Graco determine que es defectuosa. Esta garantía es válida solamente si el equipo se instala, se utiliza y se mantiene de acuerdo con las recomendaciones escritas de Graco.

Esta garantía no cubre, y Graco no será responsable por desgaste o rotura generales, o cualquier fallo de funcionamiento, daño o desgaste causado por una instalación defectuosa, una aplicación incorrecta, abrasión, corrosión, mantenimiento incorrecto o inadecuado, negligencia, accidente, manipulación o sustitución con piezas que no sean de Graco. Graco tampoco asumirá ninguna responsabilidad por mal funcionamiento, daños o desgaste causados por la incompatibilidad del equipo Graco con estructuras, accesorios, equipos o materiales que no hayan sido suministrados por Graco, o por el diseño, fabricación, instalación, funcionamiento o mantenimiento incorrecto de estructuras, accesorios, equipos o materiales que no hayan sido suministrados por Graco.

Esta garantía está condicionada a la devolución prepagada del equipo supuestamente defectuoso a un distribuidor Graco para la verificación del defecto que se reclama. Si se verifica que existe el defecto por el que se reclama, Graco reparará o reemplazará gratuitamente todas las piezas defectuosas. El equipo se devolverá al comprador original previo pago del transporte. Si la inspección del equipo no revela ningún defecto de material o de mano de obra, se harán reparaciones a un precio razonable; dichos cargos pueden incluir el coste de piezas, de mano de obra y de transporte.

ESTA GARANTÍA ES EXCLUSIVA, Y SUSTITUYE CUALQUIER OTRA GARANTÍA EXPRESA O IMPLÍCITA INCLUYENDO, PERO SIN LIMITARSE A ELLO, LA GARANTÍA DE COMERCIALIZACIÓN O LA GARANTÍA DE APTITUD PARA UN PROPÓSITO PARTICULAR.

La única obligación de Graco y el único recurso del comprador en relación con el incumplimiento de la garantía serán los estipulados en las condiciones anteriores. El comprador acepta que no habrá ningún otro recurso disponible (incluidos, entre otros, daños imprevistos o emergentes por pérdida de beneficios, pérdida de ventas, lesiones a las personas o daños a bienes, o cualquier otra pérdida imprevista o emergente). Cualquier acción por incumplimiento de la garantía debe presentarse dentro de los dos (2) años posteriores a la fecha de venta.

GRACO NO GARANTIZA Y RECHAZA TODA SUPUESTA GARANTÍA DE COMERCIALIZACIÓN Y APTITUD PARA UN PROPÓSITO EN PARTICULAR, EN LO QUE SE REFIERE A ACCESORIOS, EQUIPO, MATERIALES O COMPONENTES VENDIDOS PERO NO FABRICADOS POR GRACO. Estos artículos vendidos pero no manufacturados por Graco (como motores eléctricos, interruptores, manguera, etc.) están sujetos a la garantía, si la hubiera, de su fabricante. Graco ofrecerá al cliente asistencia razonable para realizar reclamaciones derivadas del incumplimiento de dichas garantías.

Graco no será responsable, bajo ninguna circunstancia, por los daños indirectos, imprevistos, especiales o emergentes resultantes del suministro por parte de Graco del equipo mencionado más adelante, o del equipamiento, rendimiento o uso de ningún producto u otros bienes vendidos, ya sea por incumplimiento del contrato o por incumplimiento de la garantía, negligencia de Graco o cualquier otro motivo.

Información sobre Graco

Sistemas dispensadores de sellante y adhesivo

Para consultar la última información acerca de productos Graco, visite www.graco.com.
Para información sobre patentes, consulte www.graco.com/patents.

PARA REALIZAR UN PEDIDO, póngase en contacto con su distribuidor de Graco, visite www.graco.com y seleccione “Dónde comprar” en la barra superior azul o llame para identificar el distribuidor más cercano.

Si llama desde los EE. UU.: 800-746-1334

Si llama desde fuera de los EE. UU.: 0-1-330-966-3000

*Todos los datos presentados por escrito y visualmente contenidos en este documento reflejan la información más reciente sobre el producto disponible en el momento de la publicación.
Graco se reserva el derecho de efectuar cambios en cualquier momento sin aviso.*

Traducción de las instrucciones originales. *This manual contains Spanish. MM 3A0232*

Graco Headquarters: Minneapolis

International Offices: Belgium, China, Japan, Korea

GRACO INC. Y FILIALES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA

Copyright 2010, Graco Inc. Todas las instalaciones de fabricación de Graco están registradas conforme a la norma ISO 9001.

www.graco.com

Revisión ZAA, julio de 2018