

Bas de pompe

310643F

Rév. J

Pression de service maximum 250 bars (24,8 MPa)

Modèle 248204, série A

Ultra® Max II et Ultimate Mx II 695 et 795

Modèle 248205, série A

Ultra Max II et Ultimate Mx II 1095 et 1595

Modèle 249059, série A

TexSpray™ Mark V

Modèle 249057, série A

TexSpray Mark V

Modèle 277069, série A

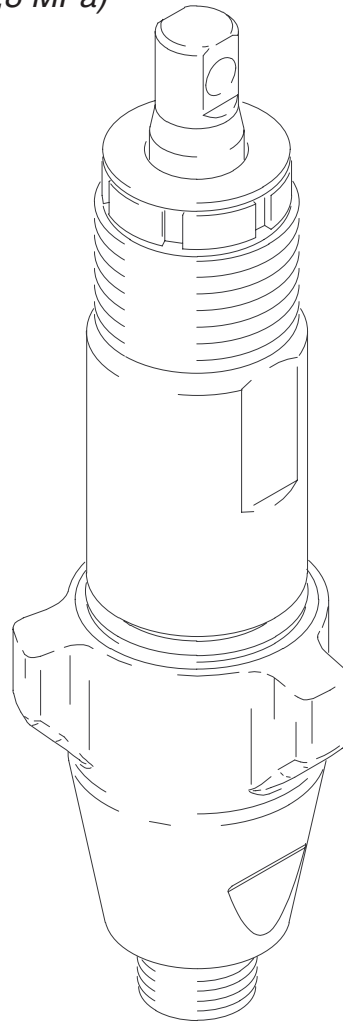
LineLazer™ IV 3900

Modèle 277070, série A

LineLazer™ IV 5900

Modèle 253056, série A

Mark IV



8016A

QUALITÉ DÉMONTRÉE, TECHNOLOGIE DE POINTE.




**GRACO N.V.; Industrieterrein — Oude Bunders;
Slakweidestraat 31, 3630 Maasmechelen, Belgium**

©COPYRIGHT 2003, GRACO INC.

Table des matières

Mises en garde	2	Bas de pompe – Pièces :	
Entretien	3	248204	16
Caractéristiques techniques	15	248205, 249057, 249059, 277070	17
		253056	18
		Garantie	20

MISE EN GARDE

 <p>INSTRUCTIONS</p>	<h3>DANGERS LIÉS À LA MAUVAISE UTILISATION DES ÉQUIPEMENTS</h3> <p>Toute mauvaise utilisation du matériel peut provoquer des blessures graves, voire mortelles.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ne pas dépasser la pression de service ou la température maximale du composant le plus faible du système. Voir les Caractéristiques techniques de tous les manuels d'équipement. • Utiliser des produits et solvants compatibles avec les pièces en contact avec le produit. Voir les Caractéristiques techniques de tous les manuels d'équipement. Lire les mises en garde du fabricant de produit et de solvant. • Vérifier l'équipement tous les jours. Réparer ou remplacer immédiatement les pièces usagées ou endommagées. • Ne pas modifier cet équipement. • Lire tous les manuels d'instructions, les panneaux et les étiquettes avant d'utiliser l'équipement. • N'utiliser ce matériel que pour l'usage auquel il est destiné. Pour plus de renseignements appelez votre distributeur Graco. • Ne jamais utiliser de trichloroéthane-1,1,1, de chlorure de méthylène, d'autres solvants à base d'hydrocarbures halogénés ni de fluides contenant de tels solvants dans une unité sous pression en aluminium. Cela pourrait provoquer une réaction chimique avec risque d'explosion. • Se conformer à toutes les règles de sécurité applicables.
	<h3>DANGER LIÉ AUX PIÈCES EN MOUVEMENT</h3> <p>Les pièces en mouvement risquent de pincer ou de sectionner les doigts.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se tenir à l'écart des pièces mobiles. • Ne pas faire fonctionner le matériel si les gardes ou protections ont été enlevées. • Un appareil sous pression peut démarrer de façon intempestive. Avant de contrôler, déplacer ou intervenir sur l'appareil, observer la Procédure de décompression à la page 3. Débrancher le cordon électrique.
	<h3>DANGER D'INJECTION</h3> <p>Le produit s'échappant à haute pression du pistolet, d'une fuite sur le flexible ou d'un composant défectueux risque de transpercer la peau. La blessure peut avoir l'aspect d'une simple coupure, mais il s'agit en fait d'une blessure sérieuse pouvant entraîner une amputation. Consulter immédiatement un médecin en vue d'une intervention chirurgicale.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ne jamais diriger le pistolet vers quiconque ou quelque partie du corps que ce soit. • Ne pas mettre la main devant la buse de pulvérisation. • Ne pas arrêter ou dévier les fuites avec les mains, le corps, un gant ou un chiffon. • Ne pas pulvériser sans garde-buse ni sous-garde. • Verrouiller la gâchette du pistolet quand on arrête la pulvérisation. • Toujours respecter la Procédure de décompression de la page 3 si la buse de pulvérisation s'obstrue et avant tout nettoyage, vérification ou entretien du matériel.

Entretien

Procédure de décompression

MISE EN GARDE



DANGER DES ÉQUIPEMENTS SOUS PRESSION

La pression du système doit être détendue manuellement pour empêcher tout démarrage ou pulvérisation accidentelle. Pour réduire les risques de blessures par injection, projection de produit ou pièces en mouvement, suivre la **Procédure de décompression** lors de chaque :

- décompression ;
- arrêt de la pulvérisation ;
- vérification ou entretien d'un équipement du système ;
- ou installation et nettoyage de la buse de pulvérisation.

1. Mettre la sécurité de gâchette du pistolet.
2. Mettre l'interrupteur MARCHÉ/ARRÊT sur ARRÊT.
3. Débrancher le cordon d'alimentation.
4. Défaire la sécurité de gâchette. Maintenir une partie métallique du pistolet contre la paroi du seau métallique mis à la terre et pulvériser le produit dans le seau pour réduire la pression.
5. Mettre la sécurité de gâchette du pistolet.
6. Ouvrir les vannes de purge produit du système. Laisser la vanne de purge ouverte jusqu'à ce que le système soit à nouveau prêt.

Kits de réparation pour pompe

Pompe	Kit de réparation
248204	248212
253056	287825
248205, 249057, 249059	248213

Outillage nécessaire

Étau
Clé à molette de 12 in. (2)
Marteau de 567 g maximum
Petit tournevis
Liquide d'étanchéité TSL
Tige d'extraction ou petit tournevis long

Nettoyage et inspection des pièces

1. Nettoyer et examiner les pièces. Prêter une attention particulière au siège de la bille des vannes d'admission et du piston qui ne doivent présenter ni rayure, ni usure, tant à la surface interne de la chemise qu'à la surface externe de la tige du piston, lesquelles ne doivent être ni rayées ni usées. Remplacer les pièces usées ou endommagées.

MISE EN GARDE

RISQUE DE RUPTURE DE COMPOSANTS



Ne jamais utiliser d'outils tranchants ou pointus pour démonter la chemise ou tout autre élément, cela pouvant provoquer une rupture de la pompe et causer des blessures graves. Si la chemise est difficile à démonter, renvoyer la chemise et le cylindre au distributeur Graco qui se chargera du démontage.

2. Démonter et nettoyer la chemise lors de la mise en place de nouveaux joints sur la pompe.

Entretien

Réparation avec la pompe séparée du pulvérisateur

Démontage de la pompe

Fig. 1. Démontez l'écrou de presse-étoupe (202) et l'entretoise de réglage du presse-étoupe (228).

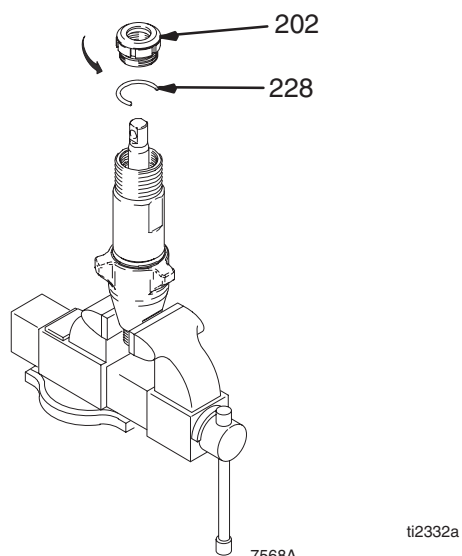


Fig. 1

ti2332a

Fig. 2. Dévissez la vanne d'admission du cylindre.

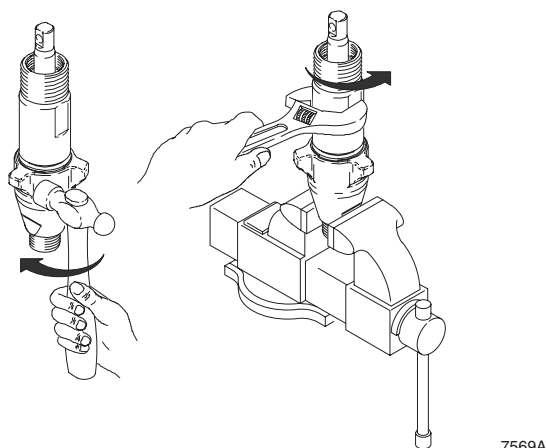


Fig. 2

7569A

Fig. 3. Démontez la vanne d'admission. Nettoyer et contrôler. Il peut être nécessaire d'utiliser un crochet pour extraire le joint torique (227).

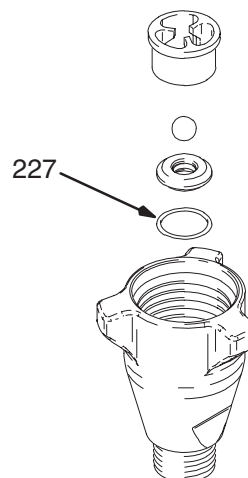


Fig. 3

7570e

Fig. 4. Taper sur la tige de piston pour l'extraire du cylindre à l'aide d'un marteau ou la retourner et sortir la tige de piston en la frappant contre un établi.

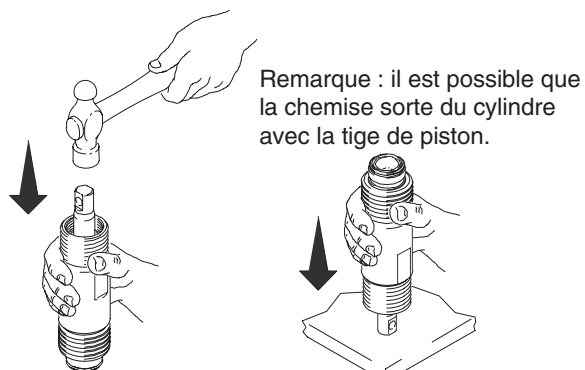


Fig. 4

7571a

Fig. 5. Sortir la tige de piston de la chemise ou sortir la chemise du cylindre. Mark IV : enlever l'entretoise de chemise (230) de la chemise.

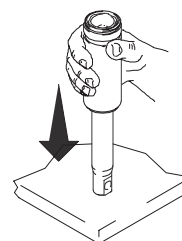


Fig. 5

7572A

Entretien

⚠ MISE EN GARDE

RISQUE DE RUPTURE DE COMPOSANTS



Ne pas nettoyer ou essuyer le filetage de la soupape de piston. En nettoyant le filetage de cette vanne, on risque de détruire la pellicule d'étanchéité spéciale. La soupape de piston pourrait se desserrer pendant le fonctionnement, ce qui ferait éclater la pompe et pourrait entraîner de graves blessures.

Fig. 6. Dévisser la soupape de piston de la tige de piston. Nettoyer et contrôler les différentes pièces. Le piston est enduit d'un produit de freinage/d'étanchéité spécial filetage. Ne pas enlever cet enduit car il permet de procéder à quatre démontages/remontages avant qu'il soit nécessaire d'appliquer du Loctite® sur le filetage.

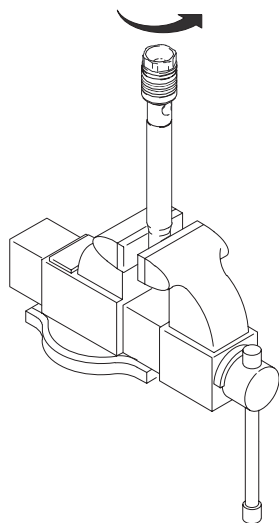


Fig. 6

7576A

Fig. 7. Enlever les joints et les bagues de la tige de piston.

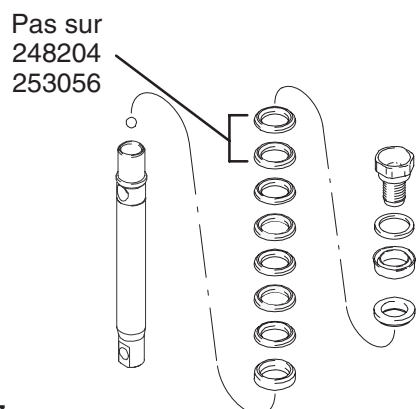


Fig. 7

ti3940b

Fig. 8. Enlever les garnitures de presse-étoupe et les bagues du cylindre. Jeter garnitures de presse-étoupe et les bagues.

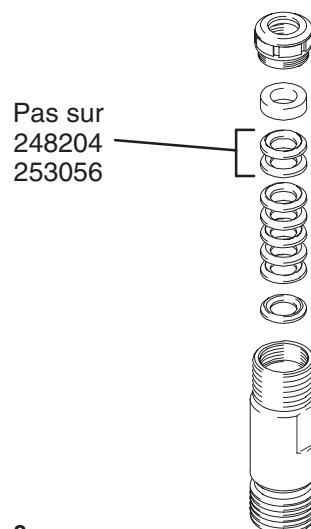


Fig. 8

7573B

Remontage de la pompe

Fig. 9. Faire tremper tous les joints en cuir dans de l'huile SAE 30W pendant au moins 1 heure avant le montage. Enfiler la bague mâle (204) sur la tige de piston. Enfiler alternativement les joints en UHMWPE (208) et en cuir (218) sur la tige de piston. Monter la bague femelle (217). Monter le racleur de piston (216) (attention au sens) et la rondelle d'appui (229) sur la soupape de piston (210). L'enduit d'étanchéité spécial recouvrant le filetage de la soupape de piston est bon pour quatre changements de joints. Enduire le filetage de la soupape de piston de Loctite® après le quatrième changement de joints.

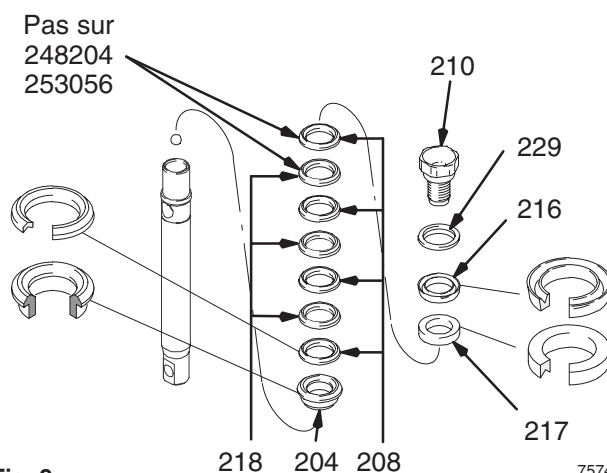


Fig. 9

7574d

Entretien

Fig. 10. Monter la bille (206) dans la tige de piston. Si l'on enduit le filetage de la soupape de piston de Loctite®, attention à ne pas en mettre sur la bille.

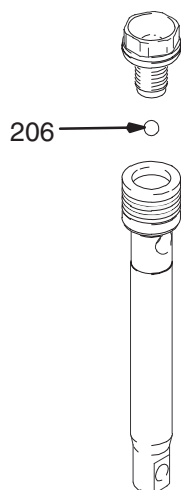


Fig. 10

7575A

Fig. 11. Serrer la soupape de piston sur la tige de piston comme spécifié :

Serrer à 36,6 +/-4 N.m
(248204, 253056)
Serrer à 74,6 +/-4 N.m
(248205, 249057, 249059)

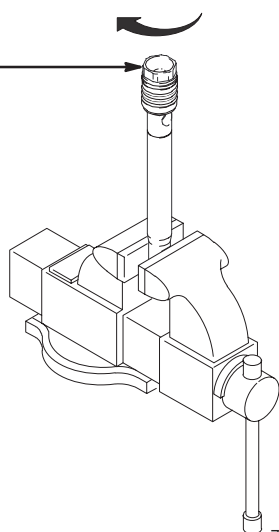


Fig. 11

7576A

Fig. 12. Faire tremper tous les joints en cuir dans de l'huile SAE 30W pendant 1 heure au minimum avant le montage. Mettre la bague mâle (204) dans le cylindre. Enfiler alternativement les joints en UHMWPE (203) et en cuir (223) (attention au sens). Mettre la bague femelle (224) sur le haut du cylindre. Mettre les garnitures d'étanchéité.

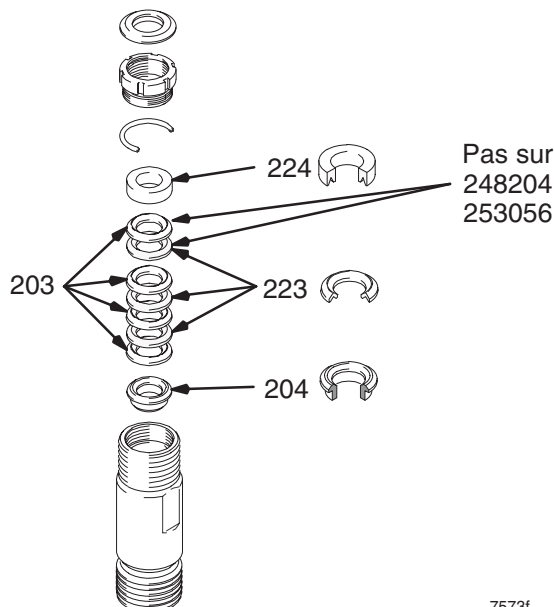


Fig. 12

7573f

Fig. 13. Placer le joint (201) sur l'écrou de presse-étoupe (202). Mettre l'entretoise de réglage du presse-étoupe (228) sur l'écrou de presse-étoupe. Monter l'écrou de presse-étoupe dans le cylindre sans le serrer.

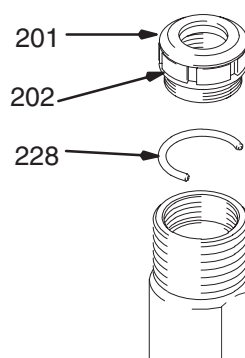


Fig. 13

7581A

Entretien

Fig. 14. Graisser les joints du piston.

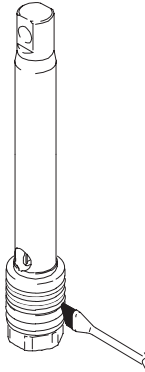


Fig. 14

ti7578c

Fig. 16. Graisser la partie de la tige de piston qui traversera les garnitures de presse-étoffe du cylindre sur deux à cinq centimètres.

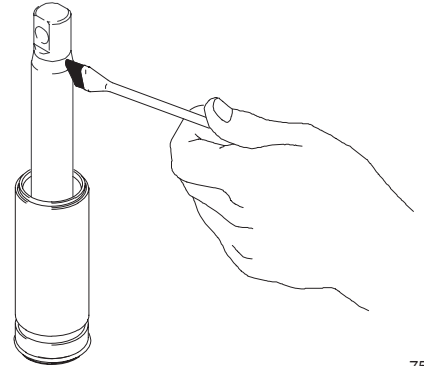


Fig. 16

7579A

⚠ ATTENTION

Ne pas faire coulisser le piston par le haut de la chemise car cela peut endommager les joints du piston.

Fig. 15. Faire coulisser l'ensemble du piston dans le bas de la chemise.

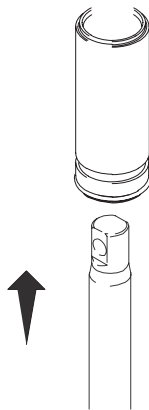


Fig. 15

7577A

Fig. 17. Graisser les joints toriques (221) et les placer sur la chemise. Faire coulisser l'ensemble chemise/tige de piston par le bas du cylindre. Remplacer le joint torique (207) si souhaité.

Remarque : le joint torique (207) n'est pas nécessaire à un bon fonctionnement de la pompe.

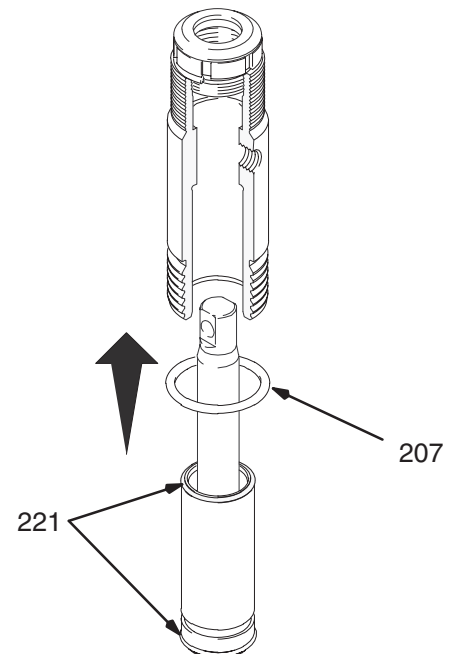


Fig. 17

7582A

Entretien

Fig. 18. Mark IV : poser le joint torique (231) sur l'entretoise de chemise (230) et placer l'entretoise de chemise sur la chemise.

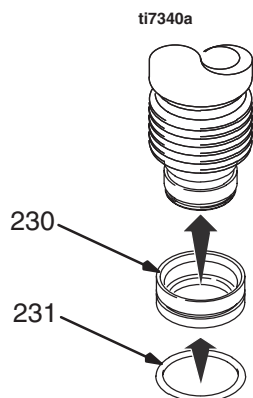


Fig. 18

Fig. 19. Remonter un nouveau joint torique (227), un nouveau siège (212) et une nouvelle bille (214) sur la vanne d'admission. On peut retourner le siège et utiliser l'autre côté. Nettoyer le siège avec soin.

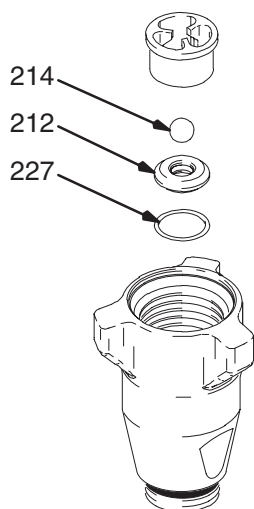


Fig. 19

7570f

Fig. 20. Monter la vanne d'admission sur le cylindre.

Serrer comme suit si une clé est utilisée :

90,8 +/-6,8 N.m (Modèles 248204 et 253056)

108,5 +/-6,8 N.m (Modèles 248205, 249057 et 249059)

Veiller à ce que la vanne d'admission soit serrée à fond sur le cylindre si une clé n'est pas utilisée.

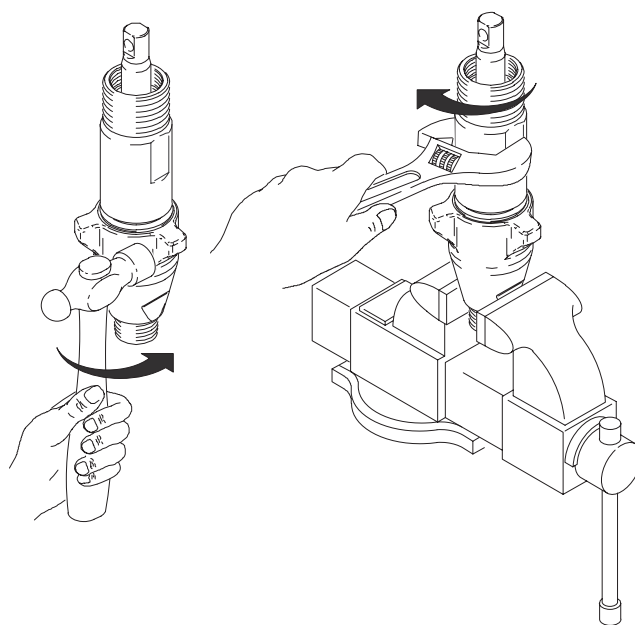


Fig. 20

7569A

Fig. 21. Serrer l'écrou du presse-étoupe (202) sur la cale de réglage (228) à 135,6 +/-13,5 N.m.

Enlever l'entretoise de réglage du presse-étoupe (228) lorsqu'après un usage intense une fuite est décelée par la garniture de la pompe. Serrer ensuite le presse-garniture jusqu'à l'arrêt ou la diminution de la fuite. Ceci permettra la pulvérisation d'un supplément de 378 litres (100 gallons) avant que la garniture doit être remplacée.

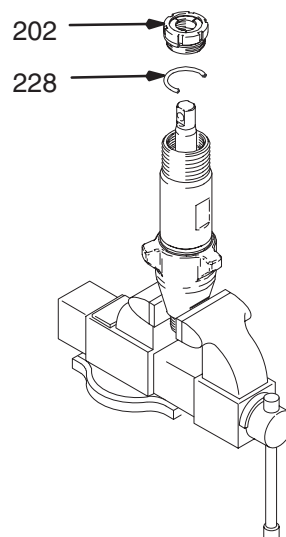


Fig. 21

7568A

Entretien

Réparation avec la pompe montée sur le pulvérisateur

⚠ MISE EN GARDE



DANGER D'INJECTION

Pour réduire le risque de blessure grave, toujours respecter la mise en garde de la **Procédure de décompression** en page 3 lors de chaque décompression.

Fig. 1. Démonter la vanne d'admission.

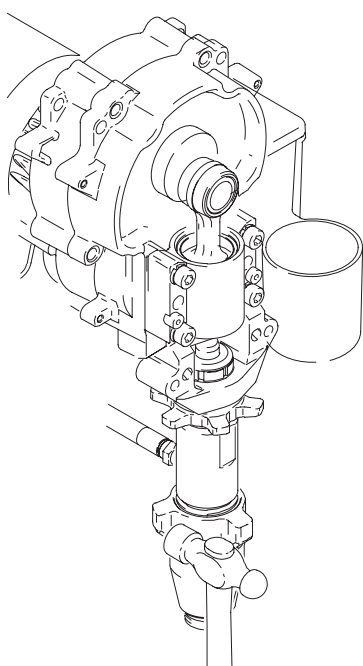


Fig. 1

ti4258a

Fig. 2. Relever le ressort d'arrêt (26).

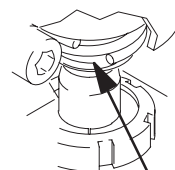
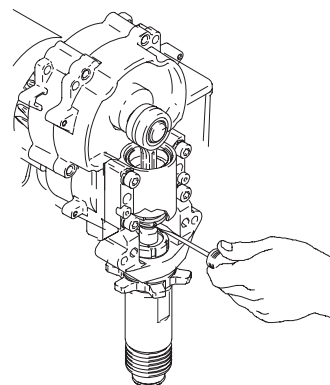


Fig. 2

26

ti4258a

Fig. 3. Sortir la broche (29).

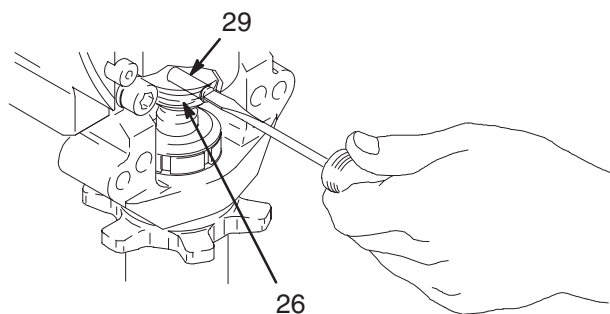


Fig. 3

ti4258a

Fig. 4. Démonter la vanne d'admission. Nettoyer et contrôler. Il peut être nécessaire d'utiliser un crochet pour extraire le joint torique (227).

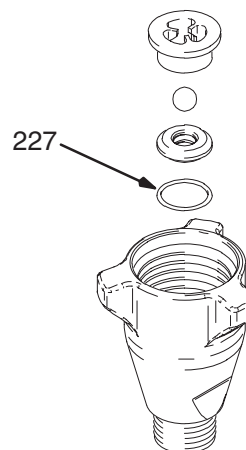


Fig. 4

7570A

Entretien

Fig. 5. Démontez la tige de piston et la chemise.

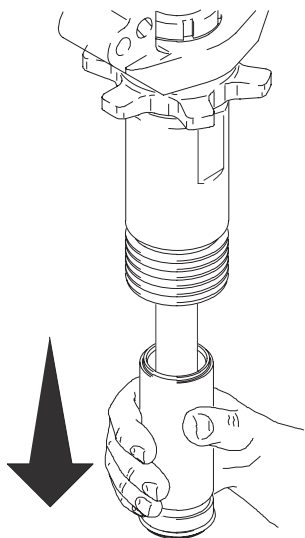


Fig. 5 7746A

Fig. 5. Retourner la tige de piston et la chemise et les heurter contre une surface dure jusqu'à ce que la tige de piston sorte de la chemise. Mark IV : enlever l'entretoise de chemise de la chemise.

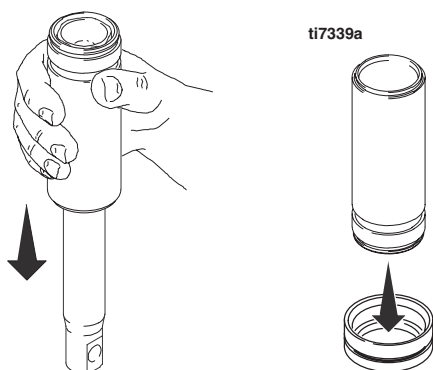


Fig. 6 7572A

Fig. 7. Enlever l'écrou de presse-étoupe (202)

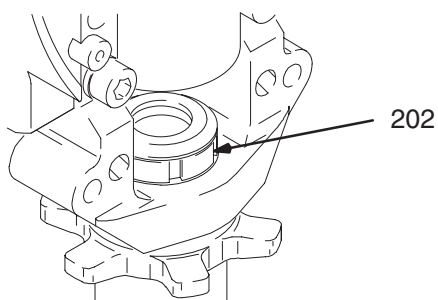


Fig. 7 7726A

Fig. 8. Retourner la tige de piston et l'introduire dans le cylindre pour chasser les garnitures de presse-étoupe.

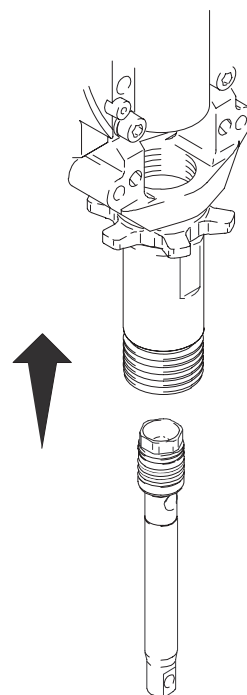


Fig. 8 ti4258a

Fig. 9. Introduire la tige de piston dans le cylindre avec le trou de la broche orienté vers le haut et la soupape de piston orientée vers le bas. Introduire la broche dans la tige de piston et l'arbre de manivelle.

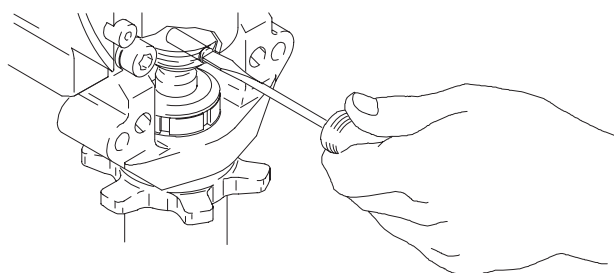


Fig. 9 ti4258a

Entretien

Fig. 10. Enlever la soupape de piston de la tige de piston à l'aide d'une clé.

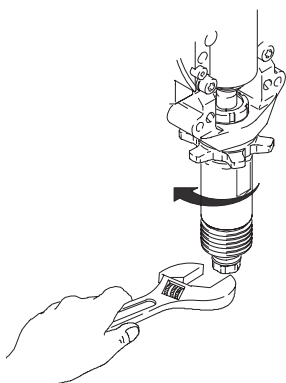


Fig. 10

ti4258a

Fig. 11. Sortir la broche et la tige de piston du cylindre.

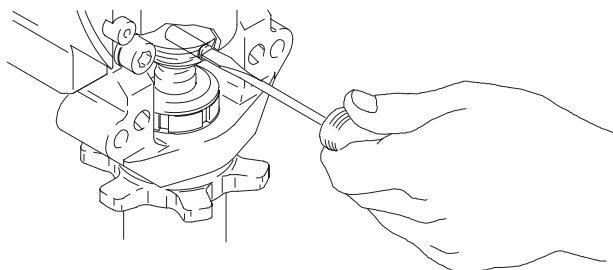


Fig. 11

ti4258a

Fig. 12. Faire tremper tous les joints en cuir dans de l'huile SAE 30W pendant 1 heure au minimum avant le montage. Enfiler la bague mâle (204). Enfiler alternativement les joints en UHMWPE (203) et en cuir (223) (attention au sens). Monter la bague femelle (224). Monter le joint (201), l'écrou de presse-étoupe (202) et l'entretoise de réglage du presse-étoupe (228).

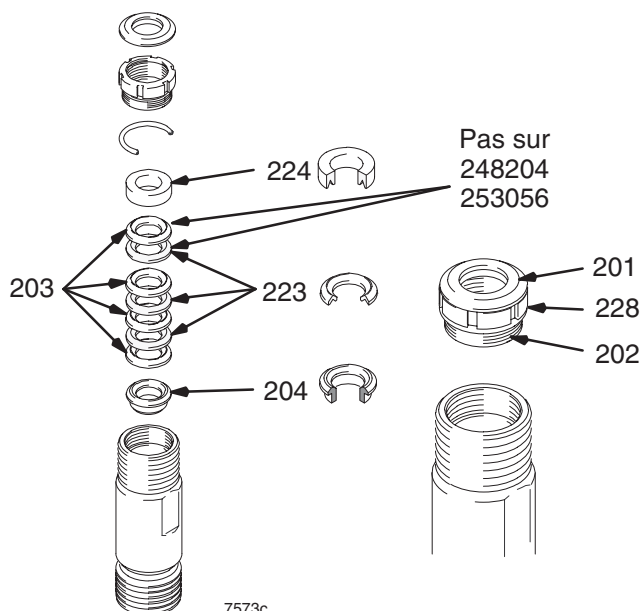


Fig. 12

Fig. 13. Enlever les joints et les bagues de la tige de piston.

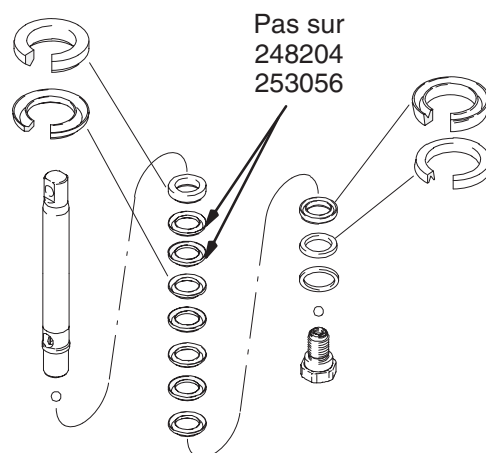


Fig. 13

ti3939a

Entretien

Fig. 14. Faire tremper tous les joints en cuir dans de l'huile SAE 30W pendant 1 heure au minimum avant le montage. Enfiler la bague mâle (219) sur la tige de piston. Enfiler alternativement les joints en UHMWPE (208) et en cuir (218) (attention au sens) sur la tige de piston. Monter la bague femelle (217). Monter le racleur de piston (216) (attention au sens) et la rondelle d'appui (229) sur la soupape de piston (210). L'enduit d'étanchéité spécial recouvrant le filetage de la soupape de piston est bon pour quatre changements de joints. Enduire le filetage de la soupape de piston de Loctite® après le quatrième changement de joints.

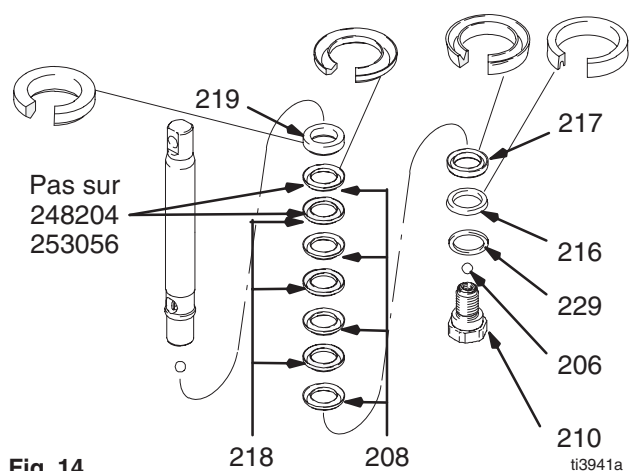


Fig. 14

Fig. 10. Monter la bille (206) dans la tige de piston. Si le filetage de la vanne de piston est enduit de Loctite®, attention à ne pas en mettre sur la bille. Monter la vanne de piston sur la tige de piston. Serrer comme suit :

- 36,6 +/-4 N.m (Modèles 248204 et 253056)
- 74,6 +/-4 N.m (Modèles 248205, 249057, et 249059)

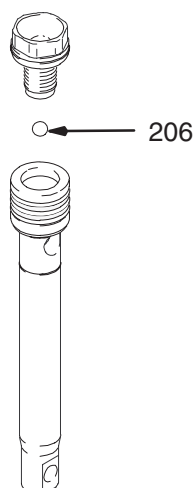


Fig. 15

7575A

Fig. 16. Graisser les joints du piston.

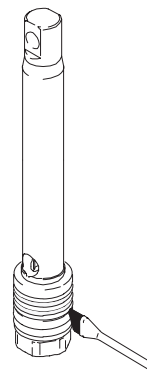


Fig. 16

ti7578c

ATTENTION

Ne pas faire coulisser le piston par le haut de la chemise car cela peut endommager les joints du piston.

Fig. 17. Glisser l'ensemble piston vers le bas de la chemise. S'assurer que le joint en V et celui en U ne sont pas enroulés sur eux-mêmes ou endommagés. Mark IV : poser le joint torique (231) sur l'entretoise de chemise (230). Placer l'entretoise de chemise sur la chemise.

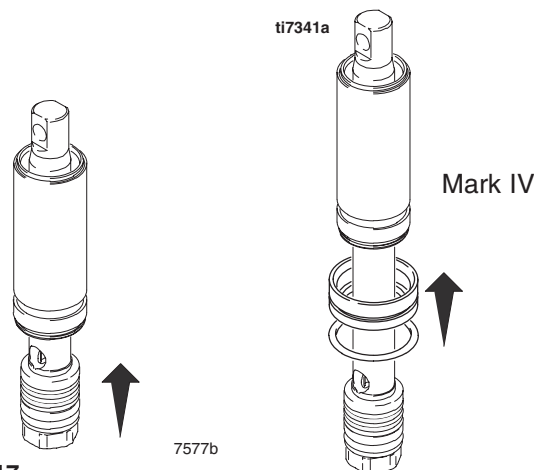


Fig. 17

7577b

Fig. 18. Graisser la partie de la tige de piston qui traversera les garnitures de presse-étoupe du cylindre sur deux à cinq centimètres.

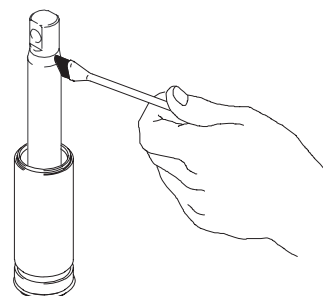


Fig. 18

7579A

Entretien

Fig. 19. Graisser le joint torique (221) et le mettre en place sur la chemise. Faire coulisser l'ensemble chemise/tige de piston dans le bas du cylindre. Remplacer le joint torique (207) si on le désire.

Remarque : le joint torique (207) n'est pas nécessaire à un bon fonctionnement de la pompe.

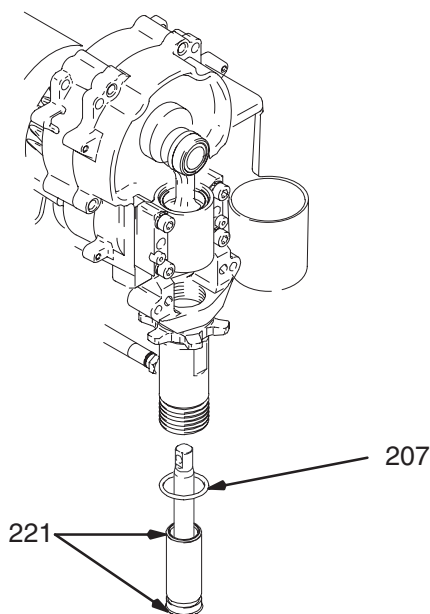


Fig. 19

ti4258a

Fig. 21. Serrer le joint et l'écrou du presse-étoupe (202) sur la cale de réglage du presse-étoupe (228) à 135,6 +/-13,5 N.m.

Enlever l'entretoise de réglage du presse-étoupe (228) lorsqu'après un usage intense une fuite est décelée par la garniture de la pompe. Serrer ensuite le presse-garniture jusqu'à l'arrêt ou la diminution de la fuite. Ceci permettra la pulvérisation d'un supplément de 378 litres (100 gallons) avant que la garniture doit être remplacée.

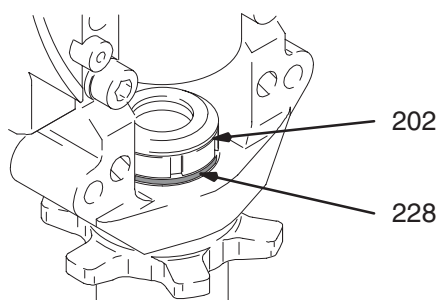


Fig. 20

7726b

Fig. 21. Utiliser un tournevis pour soulever le ressort d'arrêt (26).

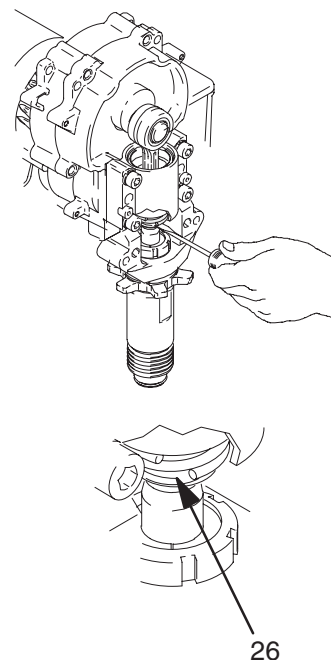


Fig. 21

ti4258a

Fig. 22. Enfoncer la broche (29).

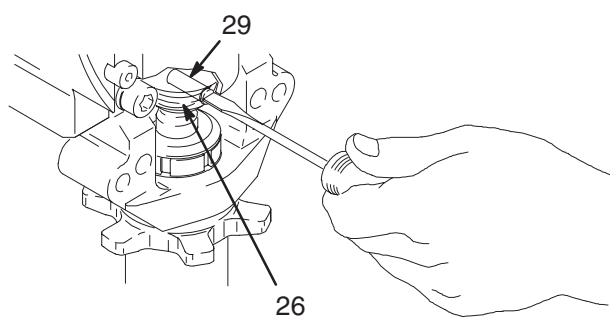


Fig. 22

Remarque : veiller à ce que la bague de retenue pénètre dans l'ouverture.

ti4258a

Entretien

Fig. 23. Remonter la soupape d'entrée avec des joints toriques (227) et (230), un siège (212) et une bille (214) neufs. On peut retourner le siège et utiliser l'autre côté. Nettoyer le siège avec soin.

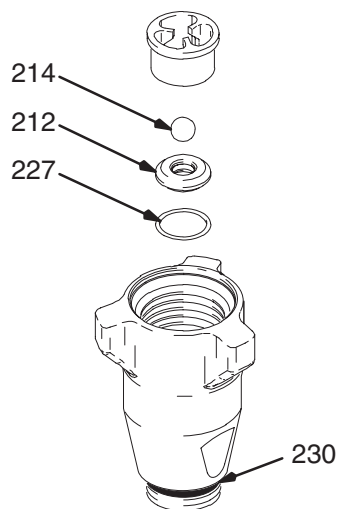


Fig. 23

7570f

Fig. 24. Monter la vanne d'admission sur le cylindre. Serrer comme suit :

94,9 +/-6,8 N.m (modèles 248204 et 253056)

108,5 +/-6,8 N.m (Modèles 248205, 249057 et 249059)

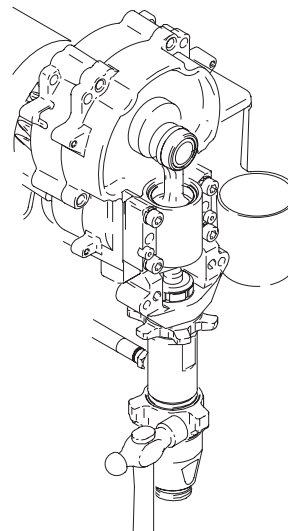


Fig. 24

ti4258a

Entretien

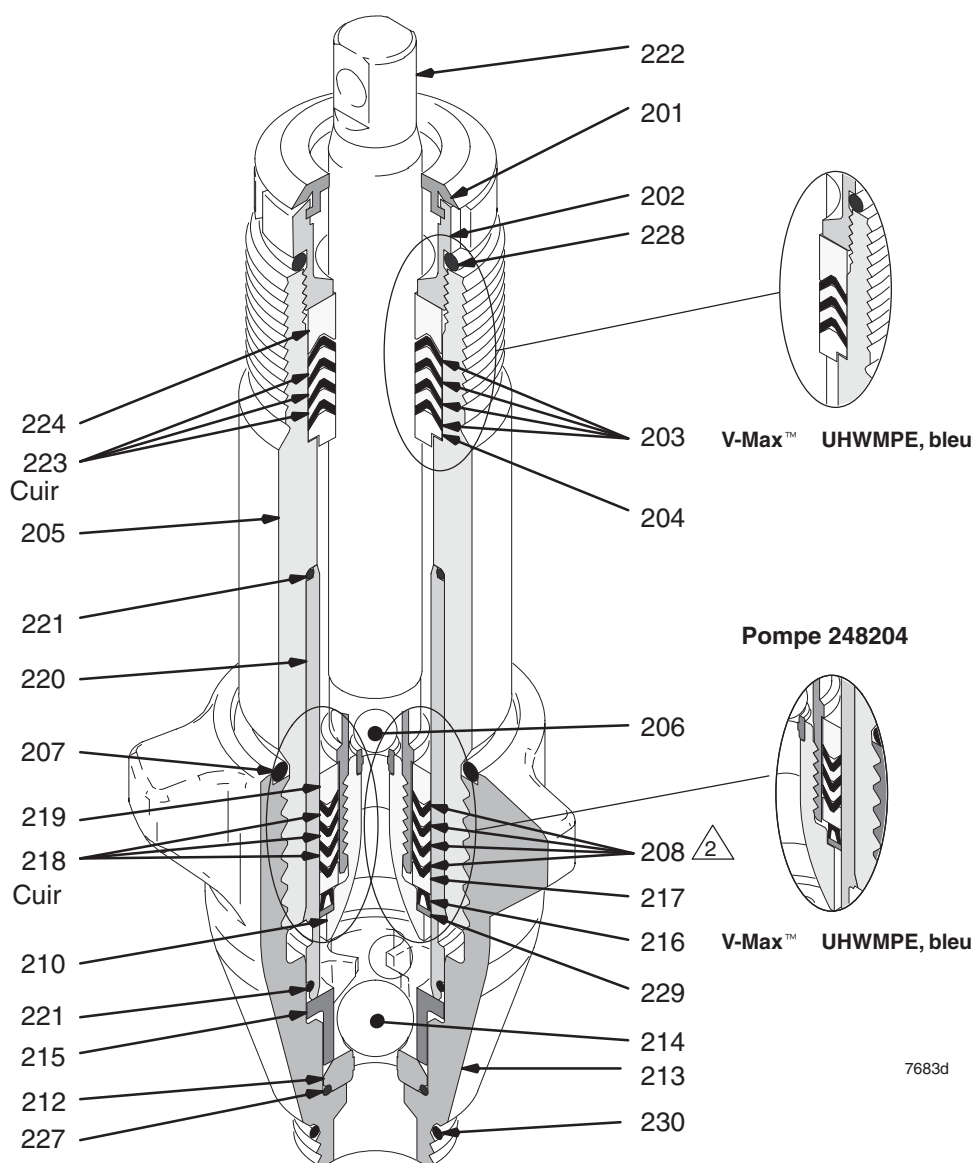


Fig. 25

Caractéristiques techniques

Pression de service maximum . . . 250 bars (24,8 MPa)
 Dia. de l'orifice d'entrée 1-5/16-12 un(m)

Sortie produit
 248204 1/4 ptn(f)
 248205, 249057, 249059, 253056 3/8 ptn(f)

Pièces en contact avec le produit . . acier inox, PTFE,
 cuir, nylon, acier au carbone galvanisé,
 carbure de tungstène, chromage, Viton®,
 Delrin®, polyéthylène

REMARQUE : Delrin® et Viton® sont des marques
 déposées de DuPont Company. Loctite® est une marque
 déposée de Loctite Company.

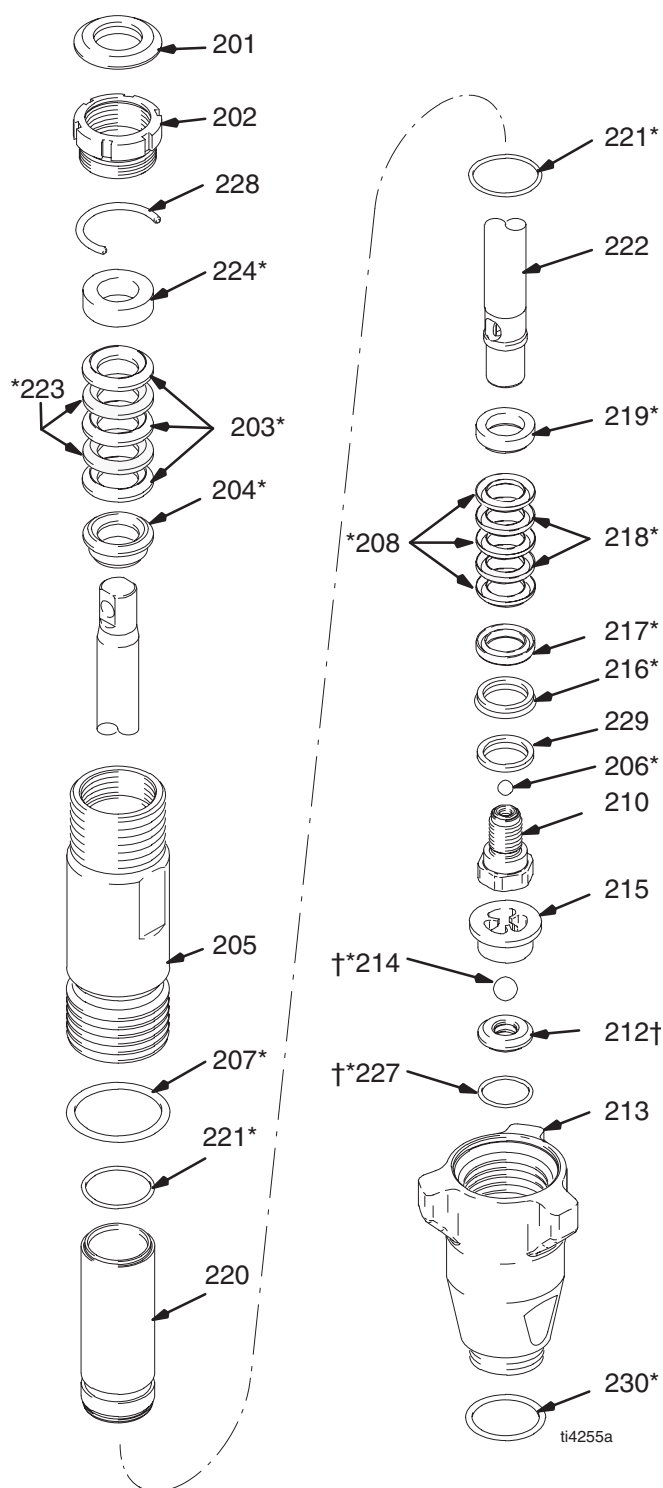
Pièces – Pompes 248204 et 277069

Modèle 248204, séries A ; 277069, séries A

No. Rep.	No. Réf.	Désignation	Qté
201	179810	JOINT, presse-étoupe	1
202	193046	ÉCROU de presse-étoupe	1
203*	192692	JOINT EN V, presse-étoupe, V-Max™ UHMWPE, bleu	3
204*	15C987	BAGUE de presse-étoupe mâle	1
205	243346	Modèle 278204	1
	195891	Modèle 277069	1
206*	105444	BILLE, inox, 7,94 mm	1
207*	114054	JOINT TORIQUE	1
208*	192693	JOINT EN V, piston V-Max™ UHMWPE, bleu	3
210	239932	SOUPAPE, piston	1
212†	239922	KIT, siège, carbure comprenant 214 et 227	1
213	15C785	VANNE, admission (ped), modèle 248204	
	195892	VANNE, admission, modèle 277069	
214*†	105445	BILLE, inox ; 12,7 mm	1
215	192624	GUIDE, bille	1
216*	118503	RACLEUR, piston	1
217*	178969	BAGUE femelle, piston	1
218*	178939	JOINT EN V, de piston en cuir	2
219*	196880	BAGUE, mâle	1
220	248209	CHEMISE, cylindre	1
221*	108526	JOINT TORIQUE en PTFE	2
222	248206	TIGE, piston	1
223*	178940	JOINT EN V, presse-étoupe, en cuir	2
224*	15C988	BAGUE, femelle	
227*†	107079	JOINT TORIQUE	1
228	192714	ENTRETOISE, écrou de presse-étoupe	1
229*	15C997	RONDELLE, appui	1
230*	118494	JOINT TORIQUE, Viton (pas utilisé sur Lo-boy)	1

* Ces pièces sont comprises dans le kit de réparation 248212 pouvant être acheté séparément.

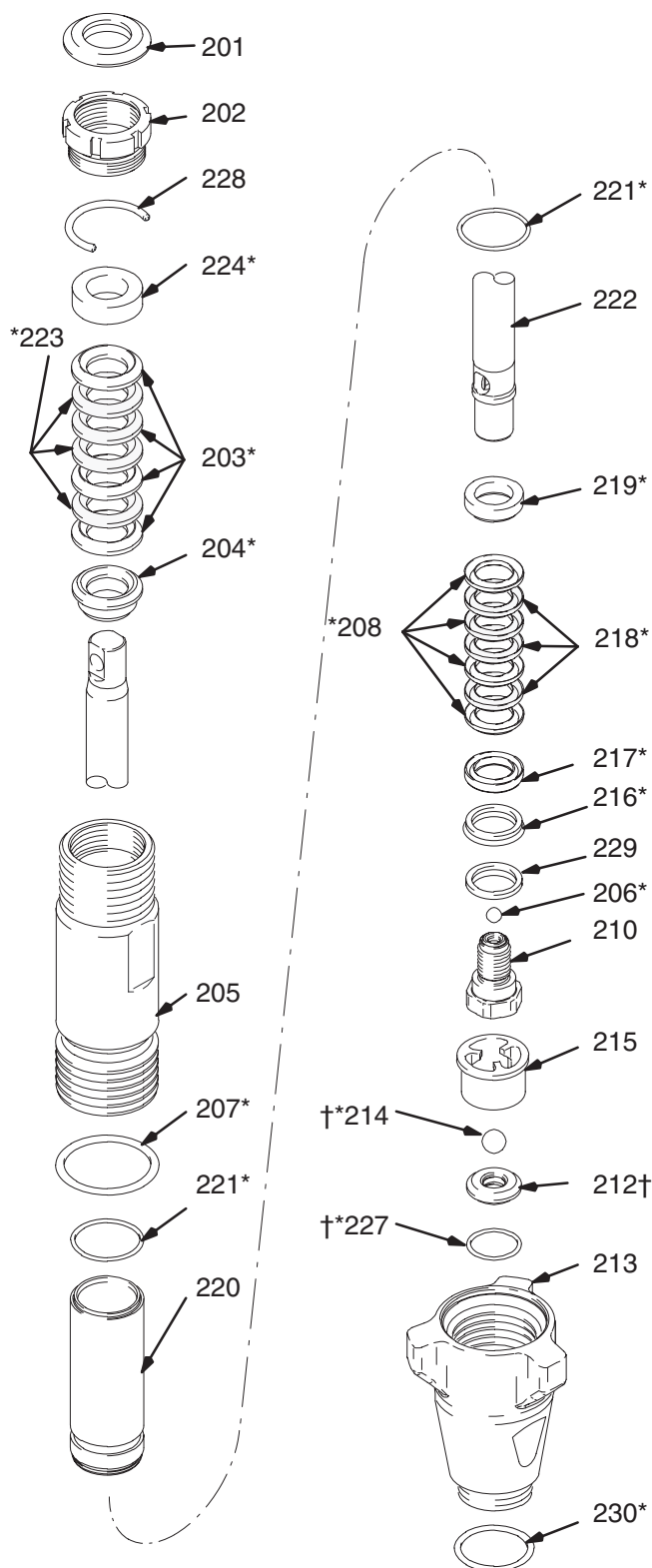
† Ces pièces sont également comprises dans le kit du siège en carbure 239922 pouvant être acheté séparément.



Pièces – Pompes 248205, 249057, 249059, 277070

Modèle 248205, séries A ; 249057, séries A ; 249059, séries A ; 277070, séries A

No. Rep.	No. Réf.	Désignation	Qté
201+	183171	BOUCHON	1
202	193032	ÉCROU de presse-étoupe	1
203*+	193124	JOINT EN V V-Max™ UHMWPE, bleu	4
204*+	15C989	BAGUE, garniture, mâle, presse-étoupe	1
205	243347	CYLINDRE, pompe	1
206	101947*	BILLE ; 9,5 mm Modèles 248205, 249057, 277070	1
	116327+	Modèle 249059, céramique	1
207*+	106556	GARNITURE, joint torique	1
208*+	193125	JOINT EN V, piston V-Max™ UHMWPE, bleu	4
210	240150	SOUPAPE, piston	1
212†		KIT, SIÈGE, carbure comprenant 214 et 227	
	244199	Modèles 248205, 249057, 277070	1
	244571	Modèle 249059	1
213		CORPS, entrée (pied)	
	15C783	Modèles 248205, 249057	1
	196753	Modèle 249059	1
	195894	Modèle 277070	1
214		BILLE	
	102972*†	Modèles 248205, 249057, sst ; 22,2 mm	1
	111453+	Modèle 249059, céramique ; 19 mm	1
215	196967	GUIDE bille	1
216*+	118504	RACLEUR, piston	1
217*+	183185	BAGUE, femelle, piston	1
218*+	15E329	JOINT EN V, cuir, piston	3
219*+	183178	BAGUE, joint, mâle	1
220	248210	CHEMISE, cylindre	1
221*+	107098	GARNITURE, joint torique	2
222		TIGE de piston	
	248207	Modèles 248205, 277070	1
	249028	Modèles 249059, 249057	1
223*+	183175	JOINT EN V, cuir, presse-étoupe	3
224*+	15C990	BAGUE, joint, femelle	1
227*†+	108526	GARNITURE, joint torique	1
228+	193127	SENTRETOISE, écrou	1
229*+	15C998	RONDELLE, appui	1s
230*+	118494	JOINT TORIQUE, Viton (pas utilise sur 249057, 249059)	1
231	117608	TÉTINE, droite Modèles 249057, 249059 (non montré)	1
232	162485	ADAPTATEUR, 3/8 ptn x 3/8 npsm Modèles 249057, 249059 (non montré)	1



* Ces pièces sont comprises dans le kit de réparation 248213 pouvant être acheté séparément.

† Ces pièces sont également comprises dans le kit du siège en carbure 244199 pouvant être acheté séparément.

+ Ces pièces sont comprises dans le kit de réparation de la pompe 249189.

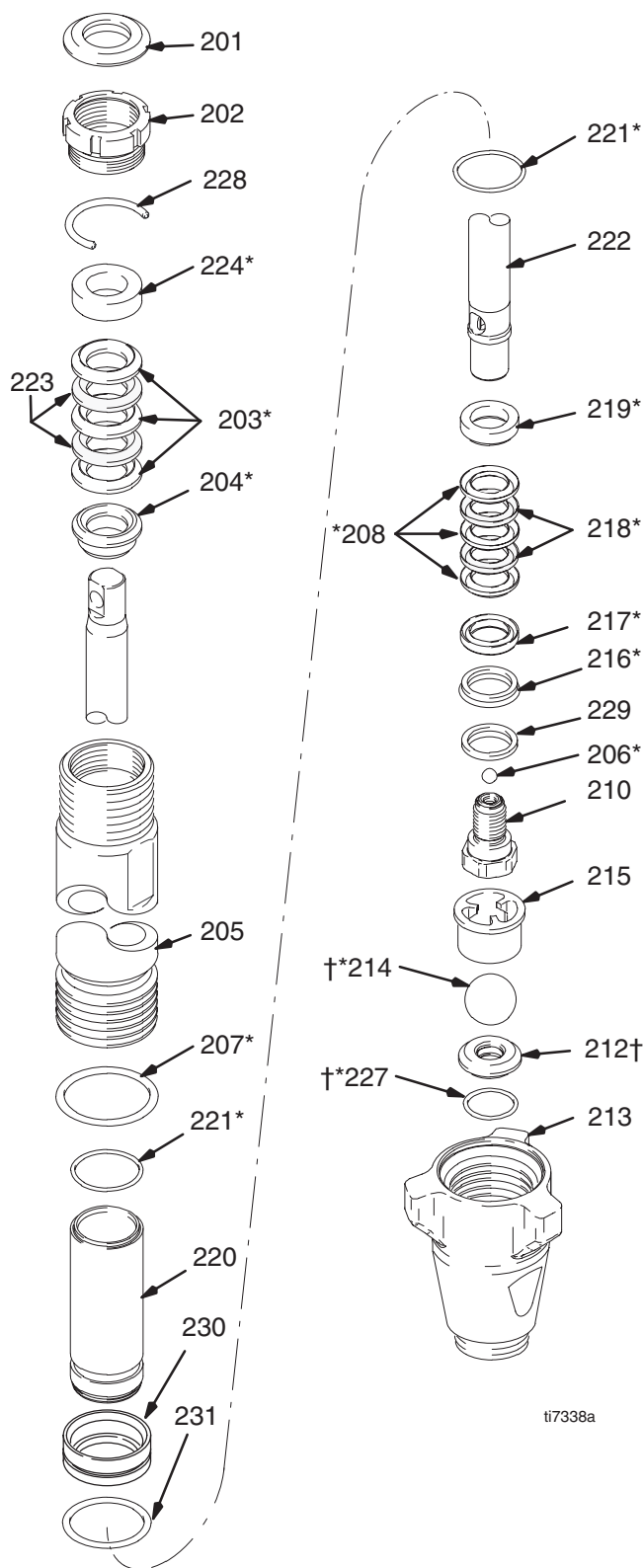
Pièces – Pompe 253056

No. Rep.	No. Réf.	Désignation	Qté
201*	179810	JOINT, presse-étoupe	1
202	193046	ÉCROU de presse-étoupe	1
203*	192692	JOINT EN V, presse-étoupe, V-Max™ UHMWPE, bleu	3
204*	15C987	BAGUE de presse-étoupe mâle	1
205	287876	CYLINDRE, pompe	1
206*‡	105444	BILLE, inox, 7,94 mm	1
207*	114054	JOINT TORIQUE	1
208*‡	192693	JOINT EN V, piston V-Max™ UHMWPE, bleu	3
210‡	287877	SOUPAPE, piston	1
212†	196866	SIÈGE, carbure	1
213	287878	CORPS, admission	1
214*†	102972	BILLE, inox, 22,2 mm	1
215	196967	GUIDE, bille	1
216*‡	118503	RACLEUR, piston	1
217*‡	178969	BAGUE, femelle, piston	1
218*‡	178939	JOINT EN V, cuir, piston	2
219*‡	196880	BAGUE, mâle	1
220	248209	CHEMISE, cylindre	1
221*	108526	JOINT TORIQUE en PTFE	2
222‡	249969	TIGE, pompe (MARK IV)	1
223*	178940	JOINT EN V, presse-étoupe, en cuir	2
224*	15C988	BAGUE, femelle	1
227*†	108526	JOINT TORIQUE	1
228*	192714	ENTRETOISE, presse-étoupe, écrou	1
229*‡	15C997	RONDELLE, appui	1
230	15G494	ENTRETOISE, chemise	1
231	107098	JOINT TORIQUE	1

* Ces pièces font aussi partie du kit de réparation 287825 (à acheter séparément).

† Ces pièces sont aussi comprises dans le kit siège en carbure 244199 (à acheter séparément).

‡ Ces pièces sont aussi comprises avec la tige de la pompe (Mark IV) 287790.



Garantie Graco standard

Graco warrants all equipment referenced in this document which is manufactured by Graco and bearing its name to be free from defects in material and workmanship on the date of sale to the original purchaser for use. With the exception of any special, extended, or limited warranty published by Graco, Graco will, for a period of twelve months from the date of sale, repair or replace any part of the equipment determined by Graco to be defective. This warranty applies only when the equipment is installed, operated and maintained in accordance with Graco's written recommendations.

Cette garantie ne couvre pas, et en cela la responsabilité de Graco ne saurait être engagée, l'usure normale ou tout dysfonctionnement, dommage ou usure dus à un défaut d'installation, une mauvaise application, l'abrasion, la corrosion, un entretien inadéquat ou mauvais, une négligence, un accident, un bricolage ou le remplacement de pièces par des pièces d'une origine autre que Graco. Graco ne saurait être tenu pour responsable en cas de dysfonctionnement, dommage ou usure dus à l'incompatibilité du matériel de Graco avec des structures, accessoires, équipements ou matériaux non fournis par Graco ou encore dus à un défaut de conception, de fabrication, d'installation, de fonctionnement ou d'entretien de structures, d'accessoires, d'équipements ou de matériaux non fournis par Graco.

Cette garantie s'applique à condition que le matériel objet de la réclamation soit retourné en port payé à un distributeur Graco agréé pour vérification du défaut signalé. Si le défaut est reconnu, Graco réparera ou remplacera gratuitement toutes les pièces défectueuses. Le matériel sera retourné à l'acheteur d'origine en port payé. Si l'examen du matériel ne révèle aucun défaut de matière ou de fabrication, les réparations seront effectuées à un coût raisonnable pouvant inclure le coût des pièces, de la main d'œuvre et du transport.

CETTE GARANTIE EST UNE GARANTIE EXCLUSIVE QUI REMPLACE TOUTE AUTRE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE, COMPRENANT, MAIS SANS S'Y LIMITER, UNE GARANTIE MARCHANDE OU UNE GARANTIE DE FINALITÉ PARTICULIÈRE.

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

GRACO NE GARANTIT PAS ET REFUSE TOUTE GARANTIE RELATIVE A LA QUALITE MARCHANDE ET A UNE FINALITE PARTICULIERE EN RAPPORT AVEC LES ACCESSOIRES, EQUIPEMENTS, MATERIAUX OU COMPOSANTS VENDUS MAIS NON FABRIQUES PAR GRACO.

Ces articles vendus, mais non fabriqués par Graco (tels que les moteurs électriques, commutateurs, flexibles, etc.) sont couverts par la garantie, s'il en existe une, de leur fabricant. Graco fournira à l'acheteur une assistance raisonnable pour toute réclamation faisant appel à ces garanties.

Graco ne sera en aucun cas tenu pour responsable des dommages indirects, accessoires, particuliers ou consécutifs résultant de la fourniture par Graco du matériel identifié dans la présente notice ou bien de la fourniture, du fonctionnement ou de l'utilisation de tout autre matériel ou marchandise vendus en l'occurrence, quelle que soit la cause : non-respect du contrat, défaut relevant de la garantie, négligence de la part de Graco ou autre.

À L'ATTENTION DES CLIENTS CANADIENS DE GRACO

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

AVENANT DE GARANTIE

Graco accorde une garantie étendue et se porte garant des produits décrits dans le "Programme de garantie d'équipements des fournisseurs Graco".

Toutes les données écrites et visuelles figurant dans ce document reflètent les toutes dernières informations disponibles au moment de sa publication. Graco se réserve le droit de procéder à des modifications à tout moment sans avis préalable.

MM 310643

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

**GRACO N.V.; Industrieterrein — Oude Bunders;
Slakweidestraat 31, 3630 Maasmechelen, Belgium**

Tel.: 32 89 770 700 – Fax: 32 89 770 777

IMPRIMÉ EN BELGIQUE 12/2003, Révision 11/2005