

FUSION™

311042P

FR

Pistolet multicomposant à purge au solvant

Pour une utilisation avec mousse et polyurée ininflammables. Pour un usage professionnel uniquement. Ne pas utiliser en atmosphère explosive.

248597, série A

Pistolet à purge au solvant manuel

248647, série B

Vanne de pulvérisation pour montage sur machine avec rinçage manuel au solvant

248603, série A

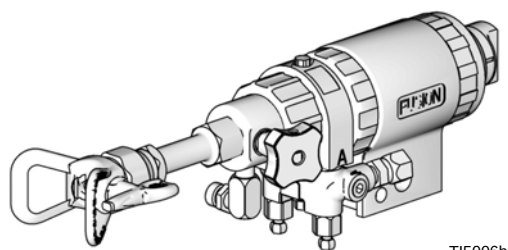
Kit de conversion mécanique standard

Pression de service produit maximale 3500 psi (24,2 MPa, 242 bars)

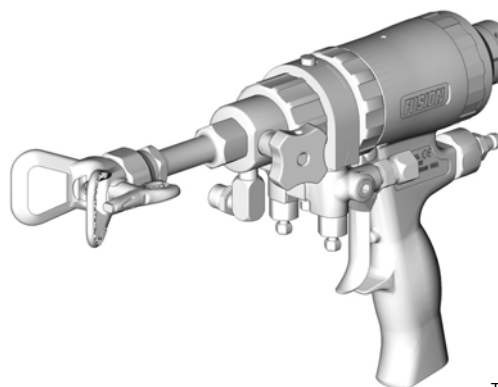
Plage de pression d'entrée d'air : 80-130 psi (0,55-0,9 MPa, 5,5-9,1 bars)

Température de produit maximale 200°F (94°C)

Pression de service solvant maximum 3500 psi (24,2 MPa, 242 bars)



T15006b



T14965b

Table des matières

Conventions du manuel	3
Aperçu	6
Informations importantes au sujet des isocyanates (ISO)	7
Auto-inflammation des matériaux	8
Garder les composants A et B séparés	8
Sensibilité à l'humidité des isocyanates	9
Mousses de résine avec agents d'expansion 245 fa	9
Changement les matériaux	9
Verrou de sûreté du piston	10
Chute de pression d'air	10
Kit de conversion 248603	11
Montage d'un pistolet automatique	13
Montage sur tige	13
Montage sur un support fixe ou un bras de robot	13
Branchement de la tuyauterie d'air et des accessoires	13
Installation	14
Perçage manuel des modules de mélange	16
Pour équilibrer la pression et le débit sur le pistolet mélangeur	16
Option filtre clapet antiretour	16
Outillage nécessaire	16
Fonctionnement	19
Pulvérisation	19
Rinçage avec l'ensemble de purge au solvant	19
Arrêt	20
Arrêt quotidien	20
Arrêt pendant plus d'une journée	20
Procédure de décompression	21
Configurations en option	23
Position alternative du collecteur de produit	23
Position alternative des flexibles	24
Maintenance	25
Kit d'outillage fourni	25
Propreté du pistolet	25
Si nécessaire	25
Entretien quotidien	25
Hebdomadairement ou mensuellement	25
Rinçage du pistolet	26
Nettoyage extérieur du pistolet	26
Nettoyage du chapeau d'air	26
Nettoyer la buse de pulvérisation	26
Nettoyage du silencieux	26
Nettoyage du collecteur de produit	26
Nettoyage du mélangeur	26
Nettoyage du module de mélange Slip-Fit Polycarbally	27
Guide de dépannage	28
Fonctionnement théorique	30
Vue en coupe	31

Réparation	32
Outillage nécessaire	32
Lubrification	32
Démontage de la partie avant	32
Remontage de la partie avant	34
Module de mélange Slip-Fit Polycarbally	36
Joint arrière de la tige	38
Ajustement du joint arrière de la tige	39
Clapets anti-retour	40
Piston et tige de purge	41
Verrou de sûreté du piston	43
Vanne pneumatique	43
Ensemble de rinçage au solvant	44
Mélangeur statique	45
Pièces	47
Pistolets multicomposant à purge au solvant 248597 et 248647 et kit de conversion 248603	47
Pistolet manuel à purge au solvant 248597	48
Pistolet manuel à purge au solvant 248597	49
Vanne de pulvérisation 248647 à montage sur machine avec purge au solvant manuelle	50
Vanne de pulvérisation 248647 à montage sur machine avec purge au solvant manuelle	51
Kits modules de mélange Slip-Fit Polycarbally	52
Poignées de pistolet et de paume	53
Kits de mèches	54
Kits de rechange pour pistolet	55
Kits tamis filtrant pour clapet antiretour (10 par kit)	55
Kit de mèches	55
Montage du modèle 248647 Dimensions	56
.....	56
Caractéristiques techniques	57
Garantie Graco standard	58
Informations sur Graco	58

Conventions du manuel

Mise en garde

MISE EN GARDE



Une mise en garde vous avertit du risque de blessures graves ou de mort en cas de non-respect des instructions.

Les symboles, comme celui d'injection de produit (ci-dessus), vous avertissent de l'existence d'un danger particulier et vous invitent à lire les mises en garde relatives aux dangers (pages 4-5).

Attention

ATTENTION

La mention attention vous avertit que l'installation peut être endommagée ou détruite en cas de non-respect des instructions.

Remarque



Une remarque renvoie à une information supplémentaire utile.

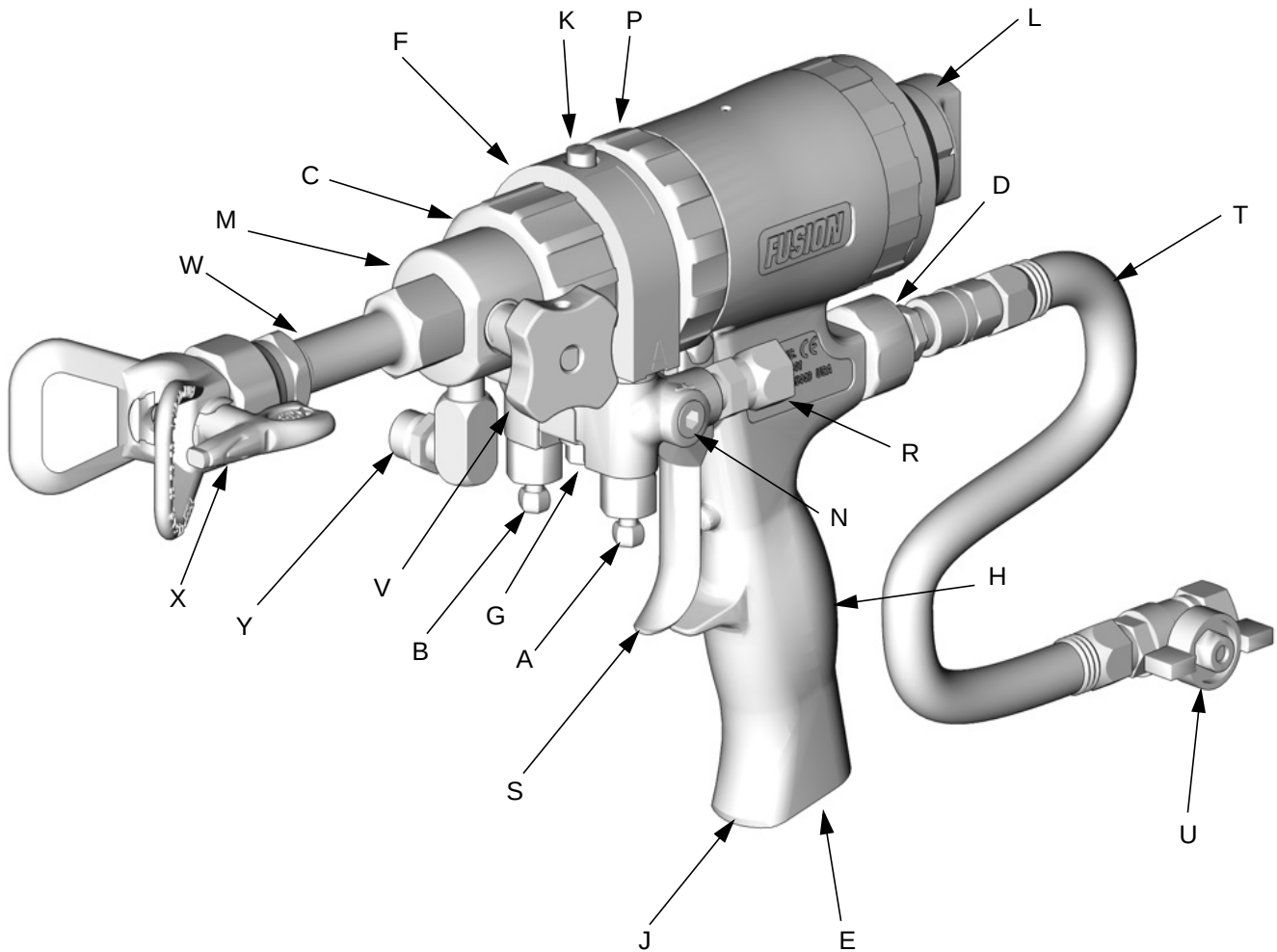
Étiquettes des composants

Suivant la composition chimique et le fabricant de produit, chaque composant du produit peut avoir une étiquette différente. Parfois (A) est l'ISO ou le durcisseur et parfois c'est la RESINE ou le produit de charge. En ce qui concerne ces vannes et ce manuel, (A) se rapporte à l'ISO, ou durcisseur, qui représente le plus souvent en proportion plus faible en volume. (B) se rapporte à la RESINE qui contient normalement le produit de charge et constitue le plus grand volume.

 MISE EN GARDE	
	EQUIPEMENT DE PROTECTION DU PERSONNEL Toujours porter des équipements de protection individuelle appropriés et couvrir toutes les parties du corps (dont la peau) lorsque l'on pulvérise ou effectue un entretien sur l'équipement ou lorsque l'on intervient dans la zone de travail. Les équipements de protection permettent d'éviter de graves blessures, y compris le risque d'exposition de longue durée, d'inhalation de vapeurs, fumées ou embruns de pulvérisation toxiques, de brûlures, de blessures aux yeux, de perte auditive et de réaction allergique. Ces équipements de protection comprennent ce qui suit, sans s'y limiter cependant : • Un masque respiratoire bien adapté (au besoin à adduction d'air), des gants imperméables aux produits chimiques, des vêtements de protection et des protections qui couvrent les pieds, et ce, en fonction des recommandations du fabricant du liquide et des règlements locaux. • Des lunettes de protection et une protection auditive.
	DANGERS PRESENTES PAR LES PRODUITS OU VAPEURS TOXIQUES Les liquides ou vapeurs toxiques peuvent causer de graves blessures, qui peuvent même être mortelles, en cas d'éclaboussure ou d'aspersion dans les yeux ou sur la peau, ainsi qu'en cas d'inhalation ou d'ingestion. • Lire la fiche de sécurité pour les instructions de manutention et pour connaître les risques propres aux liquides utilisés, y compris les conséquences d'une exposition de longue durée. • Lors d'une pulvérisation, de la réalisation d'un entretien sur l'équipement ou d'une intervention dans la zone de travail, toujours bien ventiler la zone de travail et toujours porter des équipements de protection individuelle appropriés. Voir les avertissements relatifs aux équipements de protection individuelle dans ce manuel. • Entreposer les liquides dangereux dans des bidons agréés et les jeter en observant les consignes et règlements d'application.
	DANGERS D'INCENDIE ET D'EXPLOSION Les vapeurs inflammables, vapeurs de solvant et de peinture par exemple, sur le lieu de travail peuvent s'enflammer ou exploser. Pour prévenir un incendie ou une explosion: • N'utiliser l'équipement que dans des locaux bien ventilés. • Supprimer toutes les source de feu, telles que les veilleuses, cigarettes, lampes électriques portatives et bâches plastique (risque de décharge d'électricité statique). • Ne pas brancher ni débrancher de cordons d'alimentation électrique ni allumer ou éteindre la lumière en présence de vapeurs inflammables. • Maintenir la zone de travail exempte de débris, y compris des solvants, des chiffons et de l'essence. • Relier le matériel à la terre ainsi que les objets conducteurs. Voir Mise à la terre, page 7. • Tenir le pistolet fermement contre la paroi d'un seau mis à la terre lorsqu'on pulvérise dans le seau. • N'utiliser que des flexibles mis à la terre. • Si l'on remarque la moindre étincelle d'électricité statique ou si l'on ressent une décharge électrique, arrêter le travail immédiatement. Ne pas utiliser le matériel tant que le problème n'a pas été identifié et résolu. • La présence d'un extincteur est obligatoire dans la zone de travail.

 MISE EN GARDE	
	DANGER D'INJECTION Le produit s'échappant à haute pression du pistolet, d'un flexible percé 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'un traitement chirurgical. • Ne pas diriger le pistolet vers quiconque ou quelque partie du corps que ce soit. • Ne pas mettre la main devant la buse de projection. • Ne jamais colmater ou dévier les fuites avec la main, le corps, un gant ou un chiffon. • Ne jamais essayer de refouler le produit car il ne s'agit pas d'un appareil de pulvérisation à air comprimé. • Observer la Procédure de décompression, page 21 à chaque arrêt de la pulvérisation et avant tout nettoyage, contrôle ou entretien du matériel. • Utiliser la pression la plus basse possible pour le rinçage, l'amorçage ou le dépannage. • Verrouiller le piston quand le pistolet est à l'arrêt. • Serrer tous les raccords produit avant d'utiliser l'équipement. • Vérifier les flexibles, les tuyaux et les raccords quotidiennement. Remplacer immédiatement tout élément usé ou endommagé. Ne pas remonter d'embout sur un flexible haute pression; remplacer tout le flexible.
	RISQUES DE BRÛLURE Les surfaces de l'appareil et le produit chauffé peuvent devenir brûlants quand l'appareil fonctionne. Pour éviter toute brûlure grave, ne toucher ni le produit ni l'appareil quand ils sont chauds. Attendre qu'ils soient complètement refroidis.
	DANGER EN CAS DE MAUVAISE UTILISATION DE L'EQUIPEMENT Toute utilisation non conforme peut provoquer des blessures graves ou entraîner la mort. • Uniquement à usage professionnel. • N'utiliser ce matériel que pour l'usage auquel il est destiné. Pour plus de renseignements appelez votre distributeur Graco. • Lire attentivement tous les manuels d'instructions, mises en garde, panneaux et étiquettes avant de mettre le matériel en service. Suivre les instructions. • Vérifier l'équipement tous les jours. Réparer ou remplacer immédiatement les pièces usagées ou endommagées. • Ne jamais transformer ni modifier ce matériel. Utiliser uniquement des pièces et des accessoires Graco. • Ne pas dépasser la pression ou température de service maximum spécifiée de l'élément le plus faible du système. Voir les Caractéristiques techniques de tous les manuels de l'appareil. • 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. • Écarter les flexibles et câbles électriques des zones de circulation, des bords coupants, des pièces en mouvement et des surfaces chaudes. • Ne pas plier ni trop cintrer les flexibles ni les utiliser pour tirer l'appareil. • Se conformer à toutes les règles de sécurité applicables.
	RISQUES DUS AUX PIÈCES EN ALUMINIUM SOUS PRESSION N'utiliser ni 1,1,1-trichloréthane, ni chlorure de méthylène, ni solvants à base d'hydrocarbures halogénés, ni produits renfermant de tels solvants dans un appareil sous pression en aluminium. L'utilisation de ces produit peut déclencher une violente réaction chimique et une casse du matériel et provoquer ainsi de graves dommages corporels et matériels pouvant entraîner la mort.

Aperçu



TI4966b

Légende:

- | | | | |
|---|--------------------------------------|---|--|
| A | Vanne côté A (ISO) | N | Entrées produit en option (côté A visible) |
| B | Vanne côté B (RÉSINE) | P | Bague de verrouillage |
| C | Chapeau d'air | R | Raccords tournants d'entrée produit (côté A visible) |
| D | Raccord rapide pour tuyauterie d'air | S | Gâchette |
| E | Silencieux | T | Petit flexible d'air |
| F | Passage produit | U | Vanne pneumatique |
| G | Collecteur de produit | V | Vanne de purge au solvant |
| H | Mancheron | W | Mélangeur statique |
| J | Entrée d'air en option | X | Buse RAC |
| K | Vanne pneumatique de nettoyage | Y | Entrée du produit solvant |
| L | Verrouillage piston | | |
| M | Ensemble de rinçage au solvant | | |

Informations importantes au sujet des isocyanates (ISO)

Les isocyanates (ISO) sont des catalyseurs utilisés dans les matériaux à deux composants.

Conditions d'utilisation des isocyanates

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

La pulvérisation ou la distribution de liquides qui contiennent des isocyanates crée des vapeurs, des embruns et des particules atomisées potentiellement nocifs.

- Lire et comprendre les avertissements et la fiche de sécurité du fabricant du liquide pour connaître les risques spécifiques et les précautions associés aux isocyanates.
- L'utilisation des isocyanates implique des procédures potentiellement dangereuses. Ne pas utiliser cet équipement pour pulvériser, à moins d'avoir reçu une formation, d'être qualifié et d'avoir lu et compris les informations contenues dans ce manuel et dans les instructions d'application et la fiche de sécurité du fabricant du liquide.
- L'utilisation d'un équipement mal entretenu ou mal réglé peut entraîner un durcissement inapproprié du matériau, qui peut causer un dégagement gazeux et des odeurs désagréables. L'équipement doit être soigneusement entretenu et réglé conformément aux instructions du manuel.
- Pour éviter l'inhalation de vapeurs, d'embruns et de particules atomisées d'isocyanate, toute personne se trouvant dans la zone de travail doit porter une protection respiratoire appropriée. Toujours porter un masque respiratoire bien adapté, au besoin à adduction d'air. Ventiler la zone de travail conformément aux instructions de la fiche de sécurité du fabricant du liquide.
- Éviter tout contact de la peau avec des isocyanates. Toute personne se trouvant dans la zone de travail doit porter des gants imperméables aux produits chimiques, des vêtements de protection et des protections qui couvrent les pieds, conformément aux recommandations du fabricant du liquide et des règlements locaux. Respecter toutes les recommandations du fabricant du liquide, y compris celles concernant la manipulation des vêtements contaminés. Après la pulvérisation, se laver les mains et le visage avant de manger ou de boire quelque chose.
- Les risques associés à une exposition aux isocyanates existent encore après la pulvérisation. Toute personne ne portant pas d'équipement de protection individuelle doit rester hors de la zone de travail pendant l'application et, après celle-ci, pendant la durée spécifiée par le fabricant du liquide. En général, cette durée est d'au moins 24 heures.
- Avertir du risque d'exposition aux isocyanates les tiers qui pourraient pénétrer dans la zone de travail. Respecter les recommandations du fabricant de liquide et des règlements locaux. Il est recommandé d'apposer une affiche telle que la suivante hors de la zone de travail :

⚠ WARNING

	TOXIC FUMES HAZARD
DO NOT ENTER DURING SPRAY FOAM APPLICATION OR FOR ____ HOURS AFTER APPLICATION IS COMPLETE	
DO NOT ENTER UNTIL:	
DATE: _____	
TIME: _____	

Pour toutes les applications sauf celles de mousse en aérosol

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

La pulvérisation ou la distribution de liquides qui contiennent des isocyanates crée des vapeurs, des embruns et des particules atomisées potentiellement nocifs.

- Lire et comprendre les avertissements et la fiche de sécurité du fabricant du liquide pour connaître les risques spécifiques et les précautions associés aux isocyanates.
- L'utilisation des isocyanates implique des procédures potentiellement dangereuses. Ne pas utiliser cet équipement pour pulvériser, à moins d'avoir reçu une formation, d'être qualifié et d'avoir lu et compris les informations contenues dans ce manuel et dans les instructions d'application et la fiche de sécurité du fabricant du liquide.
- L'utilisation d'un équipement mal entretenu ou mal réglé peut entraîner un durcissement inapproprié du matériau. L'équipement doit être soigneusement entretenu et réglé conformément aux instructions du manuel.
- Pour éviter l'inhalation de vapeurs, d'embruns et de particules atomisées d'isocyanate, toute personne se trouvant dans la zone de travail doit porter une protection respiratoire appropriée. Toujours porter un masque respiratoire bien adapté, au besoin à adduction d'air. Ventiler la zone de travail conformément aux instructions de la fiche de sécurité du fabricant du liquide.

Éviter tout contact de la peau avec des isocyanates. Toute personne se trouvant dans la zone de travail doit porter des gants imperméables aux produits chimiques, des vêtements de protection et des protections qui couvrent les pieds, conformément aux recommandations du fabricant du liquide et des règlements locaux. Respecter toutes les recommandations du fabricant du liquide, y compris celles concernant la manipulation des vêtements contaminés. Après la pulvérisation, se laver les mains et le visage avant de manger ou de boire quelque chose.

Auto-inflammation des matériaux

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

Certains matériaux peuvent devenir auto-inflammables en cas d'application excessivement épaisse. Lire les avertissements et la fiche de sécurité du fabricant du matériau.

Garder les composants A et B séparés

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

La contamination croisée peut entraîner le durcissement du matériau dans les conduits de liquide, ce qui peut provoquer des blessures graves ou endommager l'équipement. Pour éviter la contamination croisée :

- **Ne jamais** échanger les pièces exposées au composant A et au composant B.
- Ne jamais utiliser de solvant d'un côté s'il a été contaminé par l'autre côté.

Sensibilité à l'humidité des isocyanates

L'exposition à l'humidité entraînera le durcissement partiel des ISO et la formation de petits cristaux durs et abrasifs qui se mettent en suspension dans le liquide. Une pellicule se formera finalement à la surface et l'ISO commencera à se gélifier, sa viscosité augmentant alors.

AVIS

Un ISO partiellement durci entraînera la réduction des performances et de la durée de vie de toutes les pièces exposées.

- Toujours utiliser un bidon hermétiquement fermé avec un dessiccateur dans l'évent ou une atmosphère d'azote. **Ne jamais** entreposer l'ISO en bidon ouvert.
- Maintenir le graisseur ou le réservoir (s'il est installé) de la pompe à ISO rempli du lubrifiant approprié. Le lubrifiant crée une barrière entre l'ISO et l'atmosphère.
- N'utiliser que des tuyaux imperméables compatibles avec les ISO.
- Ne jamais utiliser de solvants de récupération, qui peuvent contenir de l'humidité. Toujours maintenir les bidons de solvant fermés lorsqu'ils ne sont pas utilisés.
- Toujours lubrifier les pièces filetées avec un lubrifiant approprié lors du remontage.

REMARQUE : La quantité de pellicule formée et la vitesse de cristallisation varient en fonction du mélange de l'ISO, de l'humidité et de la température.

Mousses de résine avec agents d'expansion 245 fa

Certains agents d'expansion des mousses écumeront aux températures supérieures à 90 °F (33 °C) s'ils ne sont pas sous pression, surtout en cas d'agitation. Pour réduire l'écumage, minimiser le préchauffage dans un système de circulation.

Changement les matériaux

AVIS

Changer les types de matériau utilisés dans votre équipement nécessite une attention particulière pour éviter d'endommager l'équipement et réduire le temps d'indisponibilité.

- Lors d'un changement de matériaux, rincer plusieurs fois l'équipement pour s'assurer qu'il est bien propre.
- Toujours nettoyer les crépines d'entrée de liquide après le rinçage.
- Vérifier la compatibilité chimique avec votre fabricant de matériau.
- Lors d'un passage d'époxy à des uréthanes ou des polyuréés, démonter et nettoyer tous les composants au contact du liquide et remplacer les tuyaux. Les époxy contiennent souvent des amines du côté B (durcisseur). Les polyuréés contiennent souvent des amines du côté B (résine).

Verrou de sûreté du piston

Verrouiller le piston à chaque arrêt de la pulvérisation pour éviter un actionnement accidentel.

MISE EN GARDE

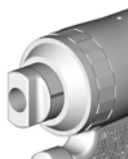
Lire les mises en garde, page 5.

Pour verrouiller le piston: appuyer sur le bouton et tourner dans le sens horaire. Une fois le verrou de sûreté du piston en place, la tige peut effectuer quelques mouvements de purge, mais la circulation du produit est coupée et le pistolet ne peut pulvériser.



TI3850a

Pour déverrouiller le piston: enfoncer le bouton et tourner dans le sens antihoraire jusqu'à ce qu'il sorte.

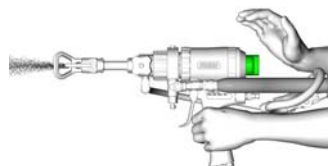


TI3849a

Chute de pression d'air

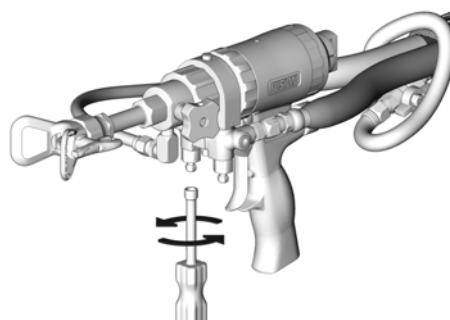
En cas de chute de la pression d'air pendant que la gâchette est pressée, le pistolet continuera la pulvérisation. Pour arrêter le pistolet, procéder à l'une des opérations suivantes:

- Appuyer fortement ou taper sur l'extrémité du verrou pour verrouiller le piston.



TI5003a

- Fermer les vannes produit A et B.

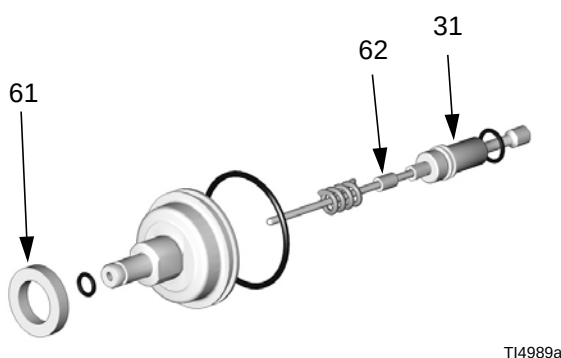


TI4967b

Kit de conversion 248603

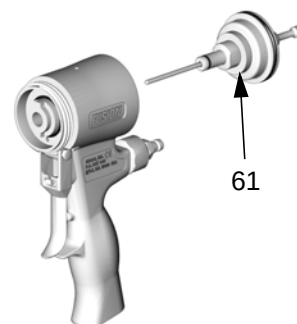
Ce kit permet de convertir un pistolet à purge mécanique standard en pistolet à purge au solvant.

1. Relâcher la pression. Voir le manuel 309856.
2. **Rinçage du pistolet**, page 26.
3. Démontez la partie avant du pistolet. Se reporter au manuel 309856.
4. Démontez la tige de piston et de purge du pistolet, voir **Tige de piston et de purge** dans le manuel 309856.
5. Détacher la tige de purge (31) de l'ensemble et placer l'entretoise (62) sur la tige de purge.



6. Remonter l'ensemble tige de purge et tige de piston jusqu'à l'entretoise montée sur la tige de purge (62).

7. Lubrifier généreusement les joints toriques du piston. Remonter l'entretoise (61) sur le piston. Remonter le piston. L'arbre est claveté pour renforcer le montage. Pousser fortement pour mettre le piston en place. Faire tourner l'ensemble piston/tige de purge dans le sens horaire avec un tournevis à douille jusqu'à ce que le piston soit bien en place.



 L'entretoise (61) est en option. Pour augmenter la course avant du piston, enlever l'entretoise.

8. Monter le dispositif de verrouillage du piston jusqu'en butée.



9. Remonter la section produit sur la partie avant du pistolet. Voir **Remontage de la partie avant**, page 34, points 1 à 6.

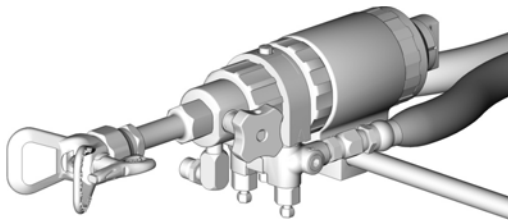


Lined area for writing or calculation, consisting of multiple horizontal lines.

Montage d'un pistolet automatique

Montage sur tige

1. Pour monter le pistolet sur la tige de 1/2 in. de diamètre, introduire la barre (A) dans l'orifice pratiqué dans le corps du pistolet, comme indiqué.

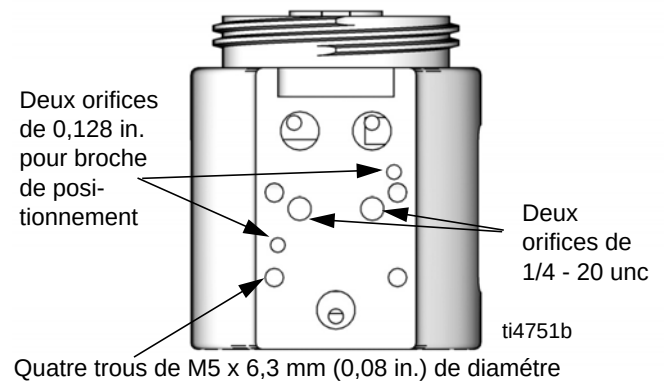


ti5007b

2. Fixer le pistolet sur la barre en serrant les vis de fixation de 1/4 in. - 20.

Montage sur un support fixe ou un bras de robot

Pour monter le pistolet sur un support fixe ou un bras de robot, voir le schéma dimensionnel des trous de fixation, page 56.



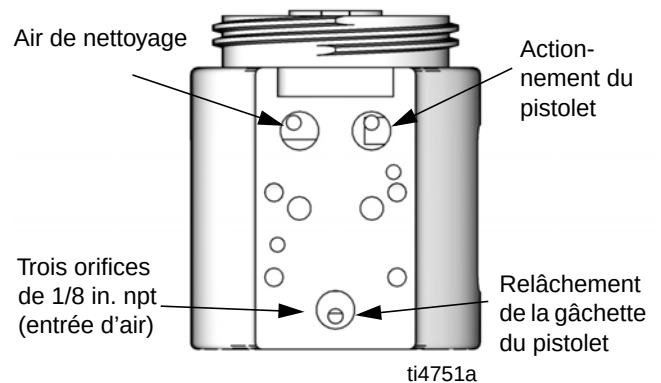
ti4751b

I - Activation
P - Purge/Nettoyage
O - Désactivation

Branchement de la tuyauterie d'air et des accessoires

1. Monter un régulateur de pression d'air sur la conduite d'alimentation d'air du pistolet.
 - Il faut que la pression d'air alimentant le pistolet soit de 80 psi (0,55 MPA, 5,5 bars) minimum pour assurer un bon fonctionnement.
 - Il faut une vanne quatre voies qui permette à l'air du cylindre de s'échapper dans les deux directions.
2. Sur la tuyauterie d'alimentation d'air du pistolet, monter une vanne d'arrêt de type purgeur en aval du régulateur d'air du pistolet.

3. Installer une vanne d'arrêt de type purgeur sur la tuyauterie d'air principale.



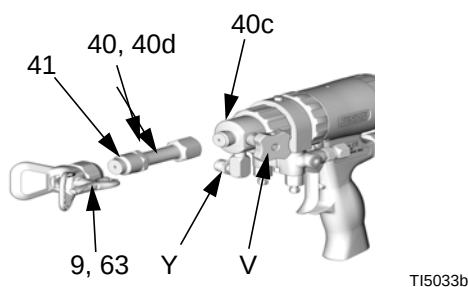
ti4751a

I - Activation
P - Purge/Nettoyage
O - Désactivation

Installation

1. Lire **Perçage manuel des modules de mélange**, page 16, avant d'engager la procédure d'installation.

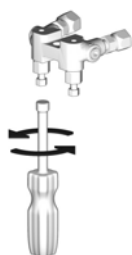
2. Monter les joints (40c), le mélangeur statique (40), le joint torique (40d), l'adaptateur (41) et l'ensemble buse RAC et garde (9, 63) sur la section produit à l'avant du pistolet.



TI5033b

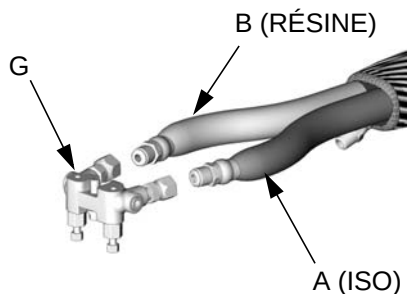
- On peut tourner le bouton de purge au solvant (V) et l'entrée (Y) dans n'importe quel sens.

3. Fermer les vannes de produit A et B.



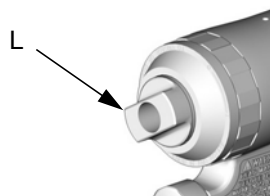
TI2411A

4. Brancher les flexibles produit A (ISO) et B (RÉSINE) sur le collecteur de produit (G).



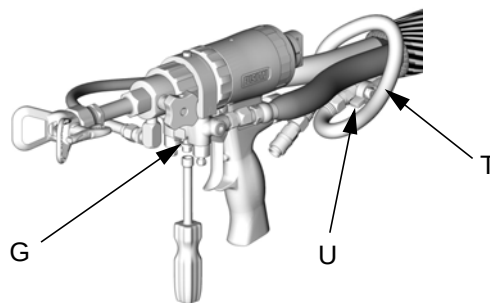
TI2417A

5. Enclencher le verrou (L) du piston, page 10.



TI3850a

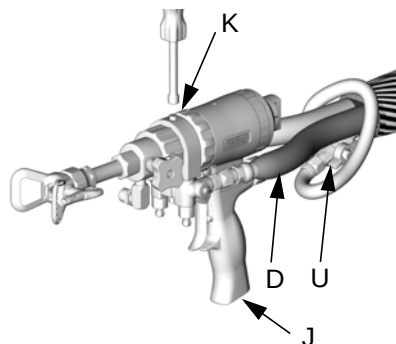
6. Brancher le flexible d'air du pistolet (T) et la vanne pneumatique (U) sur le flexible d'air principal.



TI4968b

- Pour modifier la position du collecteur de produit ou utiliser les entrées de produit en option, voir pages 23 et 24.

7. Brancher la tuyauterie d'air sur le raccord rapide (D). Ouvrir l'arrivée d'air. Ouvrir la vanne d'air (U). La vanne d'air (K) doit être vissée à fond. Il n'y a pas de réglage d'air de nettoyage sur le pistolet de purge au solvant.

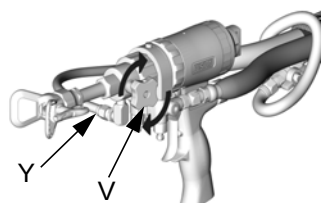


TI4969b

- Pour utiliser l'entrée d'air (J) en option, voir page 24.

8. Pour ajuster la position de la tige de purge, suivre les instructions de démontage de la tige de purge, page 41.

9. Brancher le flexible d'alimentation de produit mis à la terre homologué par Graco sur l'entrée de solvant (Y).
S'assurer que la vanne de purge au solvant (V) est bien fermée avant de mettre le flexible de solvant sous pression.



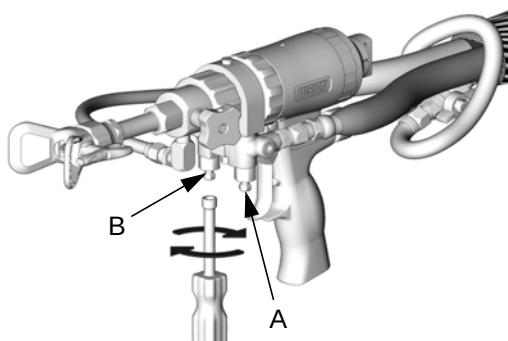
TI5004b

 Pour éviter que le mélange ne pénètre dans la vanne de purge et la tuyauterie de solvant.

- Mettre la tuyauterie de solvant sous pression avant d'actionner le pistolet.
- Veiller à ce que l'alimentation de solvant soit correcte avant de pulvériser le produit.
- Purger l'air contenu dans le flexible de solvant.
- Monter un clapet antiretour sur l'entrée de la vanne de purge.
- Ne jamais actionner le pistolet si la vanne de solvant est ouverte.

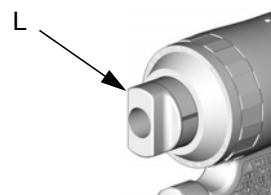
10. Mettre le doseur en marche.

11. Ouvrir la vanne du composant B (RÉSINE), puis ouvrir la vanne du composant A (ISO).



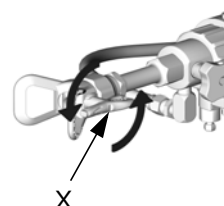
TI4970b

12. Enlever le verrou (L) du piston, page 10.



TI3849a

13. Tourner la buse RAC (X) en position de pulvérisation.



TI5096b

14. Faire un essai de pulvérisation sur un carton.
Régler la pression, la température ou le diamètre de l'orifice pour obtenir le résultat voulu. Pour appliquer des produits selon un rapport de mélange supérieur à 1:1, suivre les instructions sur l'augmentation du diamètre de l'orifice, **Perçage des modules de mélange**, page 16.



TI3861a

15. Appliquer une couche de lubrifiant sur l'avant du pistolet et sur la bague de fixation ou utiliser un protège-pistolet pour empêcher tout dépôt en cas de pulvérisation excessive et pour faciliter le démontage.

16. Le pistolet est prêt à fonctionner.

Perçage manuel des modules de mélange

Pour équilibrer la pression et le débit sur le pistolet mélangeur

Graco ne réalise que des modules de mélange 1:1. Pour appliquer un produit suivant un rapport différent de 1:1, il est nécessaire de modifier le module, ce qui a pour effet de permettre à une plus grande quantité de produit de circuler côté gros volume.

La taille réelle nécessaire de l'orifice dépend de plusieurs facteurs, tels que la viscosité du produit, le cisaillement, la taille de la buse, etc. Par exemple, un rapport de 2:1 en volume ne nécessite obligatoirement un doublement du diamètre côté gros volume.

Option filtre clapet antiretour

Voir **Tamis de filtre de clapet antiretour**, page 55. Le pistolet est expédié avec un filtre de 80 mesh monté sur les clapets antiretour des côtés A et B. Les filtres, 2 de 40 mesh et 2 de 60 mesh, sont fournis avec le pistolet. Pour des rapports de mélange supérieurs, il est conseillé de diminuer la taille du filtre côté gros volume afin de réduire la chute de pression.

Outils nécessaires

- Kit de mèches assorties 119386
- Etau à broche 117661



Deux modules de mélange Polycarballoy XF1313 sont fournis avec le pistolet. D'autres modules de mélange sont disponibles, voir page 52.



Des modules XF3535, XF4747, XF5757 plus grands existent, mais ne sont pas fournis avec le pistolet.

1. Observer **Procédure de décompression**, page 21.

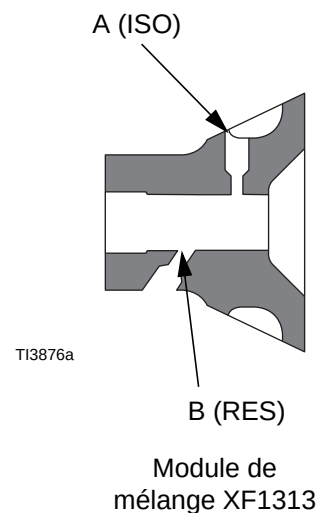
2. **Rinçage du pistolet**, page 26.

3. Démontage du module Polycarballoy, voir page 36.

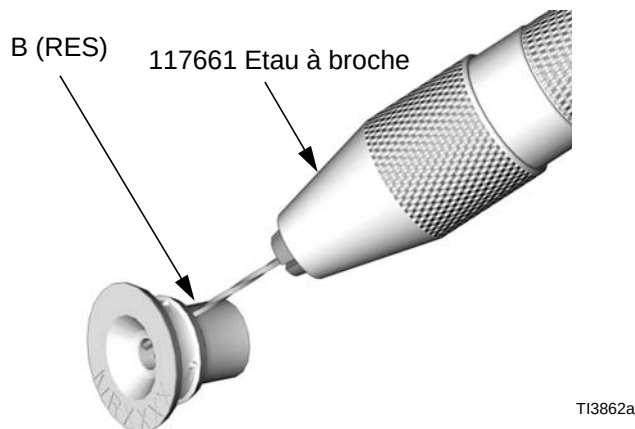
4. Localiser le côté où la proportion est la plus importante (généralement l'orifice B [RES] à l'arrière du module Polycarballoy).

Polycarballoy Module de mélange en coupe.

REMARQUE: vue non à l'échelle.



- 5.** Ouvrir l'orifice résine pour augmenter la pression de l'ISO. Commencer avec la mèche la plus petite et forer. Pour les tailles de mèches, voir le **Tableau des mèches**, page 17.



 Lors du perçage, veiller à ce que la mèche ne touche pas la surface intérieure du module.

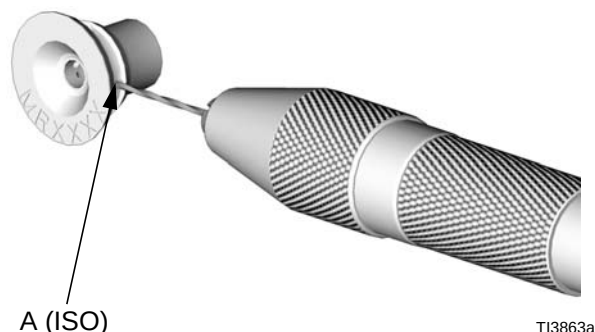
La taille de mèche la plus grande pouvant être utilisée sur le module XF1313 est #56. Pour obtenir un plus grand débit, commander un plus grand module: XF3535, XF4747, XF5757.

- 6.** Remontage du pistolet, page 36.

- 7.** Contrôler les manomètres. Les manomètres côtés A (ISO) et B (RES) doivent s'équilibrer quand la pression, la température et le débit sont au niveau requis.

- 8.** Si le manomètre ISO affiche une pression inférieure à celle du manomètre RESINE, répéter les opérations 1 à 7. Utiliser le diamètre de mèche suivant pour percer l'orifice B (RES) dans le module de mélange.

- 9.** Si la pression de l'installation est équilibrée, mais que le débit au pistolet est insuffisant, il sera peut-être nécessaire de repercer l'orifice A (ISO). Agrandir l'orifice A (ISO) en forant au diamètre immédiatement supérieur. Répéter les opérations 1 à 8 pour rééquilibrer les manomètres.



- 10.** Répéter les opérations de perçage jusqu'à ce que les pressions soient équilibrées.

- 11.** Après avoir équilibré les pressions de l'installation, inscrire les tailles définitives des mèches pour chaque orifice dans le tableau ci-dessous. Cette information servira au moment de remplacer le module de mélange Polycarballyoy.

Orifice du module	Taille des mèches
A	
B	

Tableau des mèches

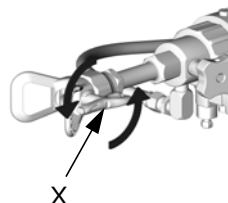
Taille des mèches		
# Taille	Diamètre (in.)	Diamètre (mm)
81	0,013	0,33
80	0,0135	0,34
79	0,0145	0,37
78	0,016	0,41
77	0,018	0,46
76	0,02	0,51
75	0,021	0,53
74	0,0225	0,57
73	0,024	0,61
72	0,025	0,64
71	0,026	0,66

Taille des mèches		
# Taille	Diamètre (in.)	Diamètre (mm)
70	0,028	0,71
69	0,0292	0,74
68	0,031	0,79
67	0,032	0,81
66	0,033	0,84
65	0,035	0,89
64	0,036	0,92
63	0,037	0,94
62	0,038	0,97
61	0,039	0,99
60	0,04	1,02
58	0,042	1,07
56	0,0465	1,18

Fonctionnement

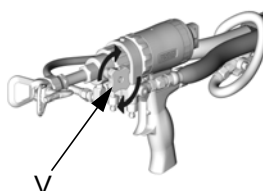
Pulvérisation

1. Pour pulvériser, tourner la buse RAC (X) en position pulvérisation.



TI5096b

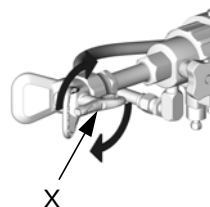
2. Fermer le bouton de purge au solvant (V).



TI5004b

3. Actionner le pistolet pour pulvériser.

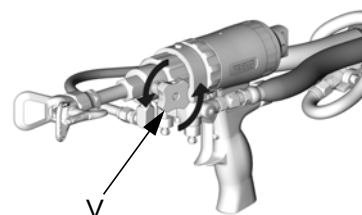
2. Tourner la buse RAC (X) en position nettoyage.



TI5097b

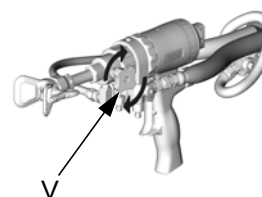
3. Tenir le pistolet dans un seau métallique relié à la terre en appuyant une partie métallique du collecteur contre le côté du seau.

4. Ouvrir le bouton de purge au solvant (V) pour faire pénétrer le solvant dans le mélangeur statique.



TI5110b

5. Dès que le mélangeur statique et la buse sont propres, fermer le bouton de purge au solvant (V).



TI5004b

MISE EN GARDE

Lire les mises en garde, page 4.

Rinçage avec l'ensemble de purge au solvant

1. Relâcher la gâchette et la verrouiller.



- Pour mieux nettoyer le mélangeur statique, enlever la buse de pulvérisation.
- Réduire le temps de rinçage au minimum. Ne pas atomiser le solvant.

Arrêt

Arrêt quotidien

1. Observer **Procédure de décompression**, page 21.

2. Rinçage du pistolet, page 26.

Arrêt pendant plus d'une journée

1. Observer **Procédure de décompression**, page 21.

2. Rinçage du pistolet, page 26.

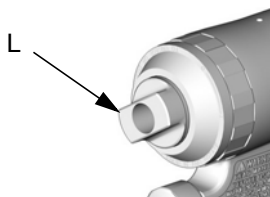
Procédure de décompression

⚠ MISE EN GARDE



Lire les mises en garde, page 5. Relâcher la pression avant de nettoyer ou de réparer le pistolet.

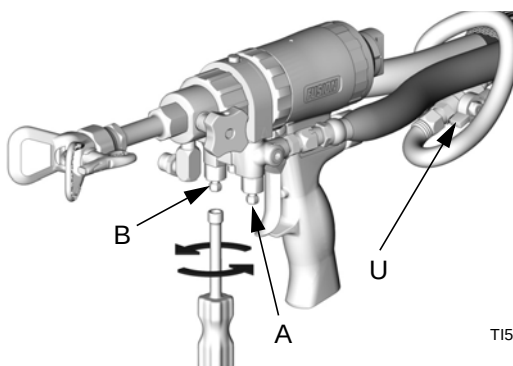
1. Enclencher le verrou (L) du piston, page 10.



TI3850a

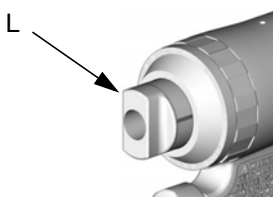
Il faut une alimentation d'air pour actionner le pistolet. Ne pas débrancher l'alimentation d'air du pistolet tant que le produit n'est pas détendu.

2. Fermer les vannes produit A et B. Laisser la vanne d'air (U) ouverte.



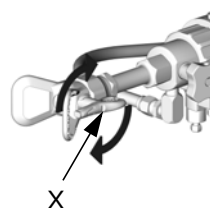
TI5005b

3. Enlever le verrou (L) du piston, page 10.



TI3849a

4. Tourner la buse RAC (X) en position nettoyage.



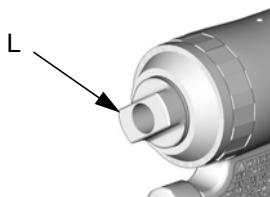
TI5097b

5. Actionner le pistolet en le pointant sur un carton ou à l'intérieur d'un seau à déchets pour relâcher la pression.



TI5009a

6. Enclencher le verrou (L) du piston, page 10.



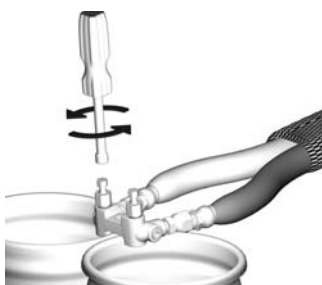
TI3850a

⚠ MISE EN GARDE



Si le produit dans le flexible et le doseur est encore sous pression, suivre la Procédure de décompression figurant dans le manuel du doseur.

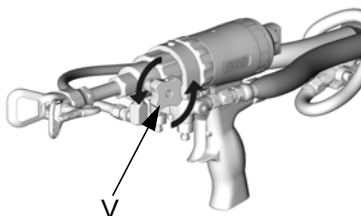
Pour relâcher la pression dans le flexible après avoir démonté le pistolet, placer le collecteur de produit au-dessus d'un récipient en l'orientant dans la direction opposée à vous. Ouvrir les vannes de produits très doucement. Le produit jaillira sous haute pression des orifices latéraux.



TI2484A

7. Rincer le mélangeur statique et la buse, voir **Rinçage avec l'ensemble de purge au solvant**, page 19.

8. Couper d'air de l'alimentation de solvant. Ouvrir le bouton de purge au solvant (V) et relâcher la pression de la tuyauterie de solvant.



TI5110b

Configurations en option

Position alternative du collecteur de produit

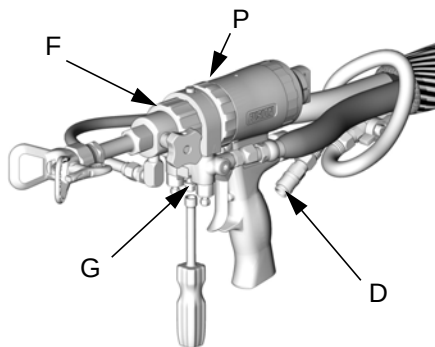
Le collecteur de produit est monté sous le pistolet, côté A sur la gauche, vu de l'opérateur se tenant derrière le pistolet. On peut, si on le désire, monter le collecteur au-dessus du pistolet. Ce faisant, on déplace les pièces du côté A (entrée produit, clapet antiretour et section produit côté A) vers le côté droit.

ATTENTION

Pour empêcher une pollution mutuelle des pièces du pistolet au contact du produit, ne pas intervertir les pièces pour composant A (isocyanate) et composant B (résine).

1. Observer **Procédure de décompression**, page 21.

2. Débrancher le flexible d'air (D) et démonter le collecteur de produit (G).



T14968b

- 3.** Dévisser la bague de fixation (P) jusqu'à ce que la partie avant du pistolet se détache.
- 4.** Tourner la section produit de (F) 180° et resserrer fortement la bague de fixation.
- 5.** Fixer le collecteur de produit. Brancher l'air. Remettre le pistolet en service.

Position alternative des flexibles

Les raccords tournants d'entrée produit et le raccord rapide de flexible d'air sont orientés vers l'arrière. Si l'on veut, on peut changer cette orientation et les tourner vers le bas.

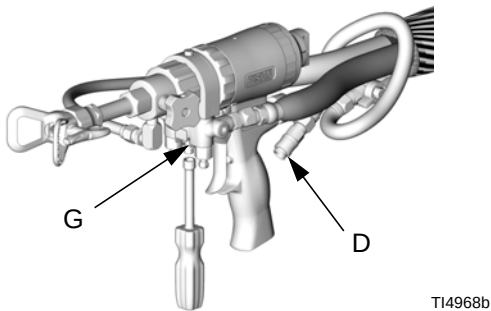
Flexibles produit

ATTENTION

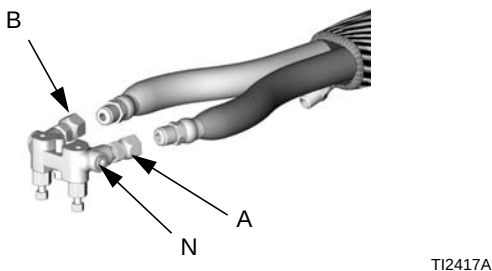
Pour empêcher une pollution mutuelle des pièces du pistolet au contact du produit, ne pas intervertir les pièces pour composant A (ISO) et composant B (RÉSINE).

1. Suivre la **Procédure de décompression**, page 21. Dépressuriser aussi l'installation et rincer les deux circuits produit; voir le manuel du doseur.

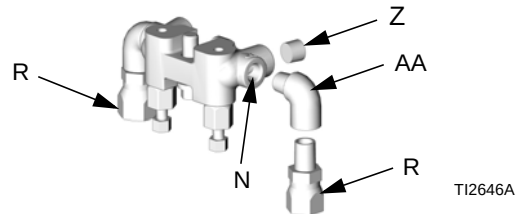
2. Débrancher le flexible d'air (D) et démonter le collecteur de produit (G).



3. Débrancher les flexibles produit connectés aux raccords tournants d'entrée (A, B). Retirer les bouchons en place sur les entrées en option (N).



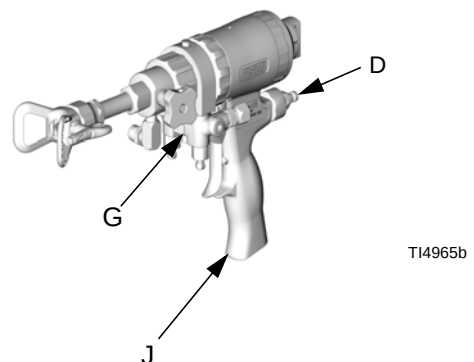
4. Enduire les bouchons (Z), coudes (AA) et filetages mâles des raccords tournants (R) de colle à filetage. Monter les coudes (V) sur les entrées en option (N), orientés vers le bas. Monter les raccords tournants (A, B) sur les coudes. Veiller à bien monter le raccord A (petit) du côté A. Mettre des bouchons (Z) à la place des raccords. Serrer tous ces éléments à 235-245 in-lb (26,6-27,7 N•m).



5. Brancher des flexibles adéquats sur les raccords tournants A et B.

Flexible d'air

1. Retirer le raccord (D) et le bouchon (J). Inverser les positions. Enduire de colle à filetage et serrer à 125-135 in-lb (14-15 N•m).

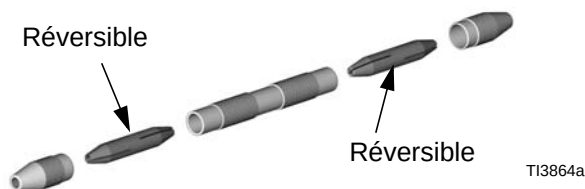


2. Fixer le collecteur de produit (G). Brancher l'air. Remettre le pistolet en service.

Maintenance

Kit d'outillage fourni

- Tournevis à douille hex.; 5/16
- Tournevis; lame de 1/8
- Mèches #81, 60, 58 et 56
- Porte-outil 117661; mandrins doubles réversibles



- Kit mèches 119386.

Propreté du pistolet

Veiller à la propreté du pistolet grâce au couvercle sur le pistolet 244915.

Pour faciliter le nettoyage, appliquer une mince couche de lubrifiant. Lubrifier le pas de vis et l'extérieur de la bague de fixation (11) pour faciliter le démontage. Utiliser un lubrifiant pour pistolet Fusion 118665.

Si nécessaire

- 1. Nettoyage extérieur du pistolet**, page 26.
- 2. Nettoyage du chapeau d'air**, page 26.

- 3. Nettoyage du silencieux**, page 26.

- 4. Nettoyage du collecteur de produit**, page 26.

- 5. Nettoyage du module de mélange Slip-Fit Polycarballoy**, page 27.

Entretien quotidien

Observer **Arrêt**, page 20.

Hebdomadairement ou mensuellement

- 1. Nettoyage Clapets anti-retour**, page 40. Contrôler les joints toriques et les tamis.
- 2. Contrôler le serrage du verrouillage à vis du piston**, page 43.

Rinçage du pistolet

S'il est nécessaire de rincer le module de mélange, procéder comme suit.

⚠
MISE EN GARDE

Lire les mises en garde, page 4.

- 1.** Observer **Procédure de décompression**, page 21.
- 2.** Rincer avec un solvant compatible.
- 3.** Rincer en tenant le pistolet dans un seau métallique relié à la terre et en appuyant une partie métallique du collecteur contre le côté du seau. Utiliser la pression produit la plus faible possible pour le rinçage.



Les kits 248139 et 248229 sont disponibles comme accessoires.

Nettoyage extérieur du pistolet

Nettoyer l'extérieur du pistolet à l'aide d'un solvant compatible.

ATTENTION

Utiliser du N Methyl Pyrrolidone (NMP), Dynasolve CU-6, Dzolov ou un produit équivalent pour ramollir le produit séché lors du nettoyage de l'extérieur du pistolet. **Ne pas utiliser comme solvant de rinçage.**

Nettoyage du chapeau d'air

Tremper le chapeau d'air dans un solvant compatible. Si nécessaire, utiliser une brosse à poils durs en procédant avec douceur.

Nettoyer la buse de pulvérisation

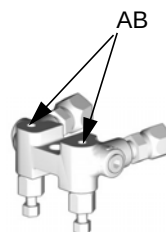
Nettoyer la buse à l'aide d'une brosse imbibée de solvant. Nettoyer fréquemment l'avant de la buse pour réduire les dépôts de produit. Nettoyer la buse et la garde à la fin de chaque journée de travail.

Nettoyage du silencieux

Si le silencieux est partiellement obturé, il gênera l'actionnement du pistolet. Démonter, puis nettoyer le silencieux avec un solvant compatible.

Nettoyage du collecteur de produit

Nettoyer les surfaces d'étanchéité du collecteur de produit à chaque démontage avec un solvant compatible et une brosse. Bien nettoyer les deux orifices produit (AB) sur la partie supérieure en regard. Ne pas endommager les surfaces planes d'étanchéité. Appliquer une couche de lubrifiant Fusion 118665 si elles restent exposées afin d'empêcher l'humidité de pénétrer.



TI2411-1A

Nettoyage du mélangeur

On peut extraire l'élément central du mélangeur, d'avant en arrière, même s'il est complètement rempli de produit séché. Nettoyer cet élément avec une brosse métallique.

Nettoyage du module de mélange Slip-Fit Polycarballoy

1. Observer **Procédure de décompression**, page 21.

2. Rinçage du pistolet, page 26.

3. Démontez le module de mélange, page 36.

ATTENTION

Pour éviter d'endommager le module de mélange, ne pas enfoncer les mèches de force lors du nettoyage des orifices d'injection. Certains orifices sont décalés ou angulaires.

4. Voir FIG. 1 et FIG. 2. Nettoyer les orifices d'injection du module de mélange (IP) à l'aide d'une mèche de diamètre adéquat (fournie). Voir le tableau d'identification sous **Kits de mèches**, page 54. Voir la taille de mèche inscrite comme indiqué au point 11 page 17.



- Les orifices d'injection de composant B (RES), à l'arrière du module de mélange, sont orientés vers l'avant du pistolet. Voir FIG. 2.
- Lors du nettoyage, ne pas rayer les zones d'étanchéité sur les bords ni les orifices.

5. Remonter, page 36.



TI3863a

FIG. 1. Nettoyage des orifices composant A (ISO)



TI3862a

FIG. 2. Nettoyage des orifices composant B (résine)

Guide de dépannage

- 1.** Suivre **Procédure de décompression**, page 21, avant tout contrôle ou réparation du pistolet.
- 2.** Passer en revue tous les problèmes possibles et leurs causes avant de démonter le pistolet.

ATTENTION

Pour empêcher une pollution mutuelle des pièces du pistolet au contact du produit, ne pas intervertir les pièces pour composant A (isocyanate) et composant B (résine).

PROBLÈME	CAUSE	SOLUTION
Le pistolet n'entre pas complètement en action quand on presse sur la gâchette.	Piston verrouillé.	Déverrouiller le piston, page 10.
	Silencieux bouché (22).	Nettoyer, page 26.
	Joint toriques (24) de la vanne pneumatique endommagés.	Remplacer, page 43.
Le produit ne sort pas quand la gâchette du pistolet est complètement enfoncée.	Vannes de produit bouchées (12b).	Ouvrir.
	Orifices d'injection bouchés.	Nettoyer, page 27.
	Clapets antiretour (36) bouchés.	Nettoyer, page 40.
Pistolet réagissant lentement ou avec retard.	Silencieux bouché (22).	Nettoyer, page 26.
	Joints toriques (16, 19) du piston endommagés.	Remplacer, page 41.
	Vanne pneumatique sale ou joints toriques du piston endommagés (24).	Nettoyer la vanne pneumatique ou remplacer les joints toriques, voir page 43.
	Ecrou du module de mélange (25) trop serré.	Desserrer l'écrou, puis le resserrer, page 35.
	Desserrer la bague de fixation (11).	Serrer, avec un outil si nécessaire. Kit de conversion 248603 , page 11.
La tige de purge ne bouge pas.	Pas de pression d'air.	Brancher l'alimentation d'air.
	Pression d'air faible.	Régler la pression d'air au-dessus de 80 psi (0,56 MPa, 5,6 bars).
	Dépôt sur la tige de purge (31).	Nettoyage de la tige de purge
Pression déséquilibrée.	Orifices d'injection bouchés.	Nettoyage, page 27. Remonter le module de mélange, page 36.
	Clapets antiretour (36) bouchés.	Nettoyer, page 40.
	Viscosités inégales.	Ajuster la température pour compenser. Voir Perçage des modules de mélange, page 16.
	Rapports non identiques.	Voir Perçage des modules de mélange, page 16.

PROBLÈME	CAUSE	SOLUTION
Le produit n'est pas coupé quand les vannes produit sont fermées.	Vannes produit endommagées (12b).	Remplacer.
Fuite d'air autour de la section produit.	Joint torique (20) détérioré ou manquant.	Remplacer.
Fuite d'air au niveau du verrouillage du piston.	Joints toriques (18) détériorés ou manquants.	Remplacer, page 41.
Brusque échappement d'air du silencieux lors de l'actionnement du pistolet.	Normal.	Aucune action à entreprendre.
Fuite d'air continue au niveau du silencieux.	Joint toriques (24) de la vanne pneumatique endommagés.	Remplacer, page 43.
	Joints toriques (16, 19) du piston endommagés.	Remplacer, page 41.
Fuite d'air sur la vanne pneumatique avant.	Joint toriques (24) de la vanne pneumatique endommagés.	Remplacer, page 43.
Fuite de composant B (résine) au niveau de la section produit.	Joint de tige arrière usé.	Ajustement du joint arrière de la tige , page 39.
Contamination mutuelle des composants A et B.	Module de mélange usé.	Remplacer.
	Manque de propreté de la surface d'étanchéité extérieure.	Nettoyer la surface d'étanchéité de la section produit.
Fuite d'air par les orifices de l'ensemble de purge au solvant.	Vanne d'air de nettoyage ouverte.	Fermer la vanne d'air de nettoyage en serrant. Cette vanne ne doit jamais être ouverte quand on utilise le pistolet de purge au solvant.
Fuite de produit par les orifices de l'ensemble de purge au solvant.	Module de mélange serré seulement à la main.	Serrer l'écrou 1/12 du module avec une clé.

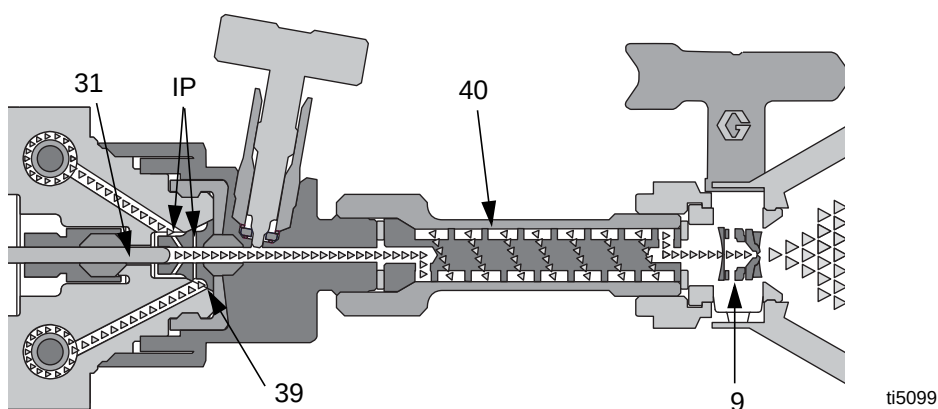
Fonctionnement théorique

Pistolet actionné (pulvérisation du produit)

La tige de purge (31) recule, ouvrant les orifices d'injection (IP). Les composants A et B se mélangent dans le module de mélange (39). Le produit est mélangé se fait dans la chambre (40) du mélangeur et gicle par la buse (9).

LÉGENDE

Produit 

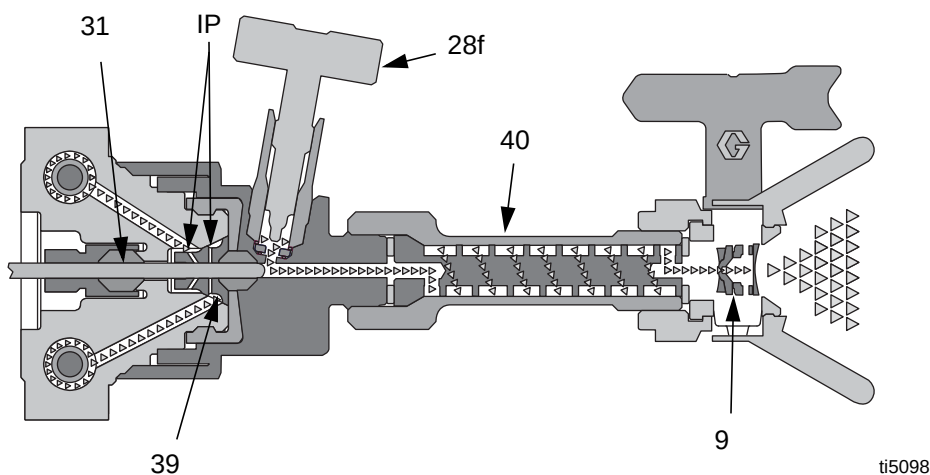


Pistolet non actionné (purgé mécanique et au solvant)

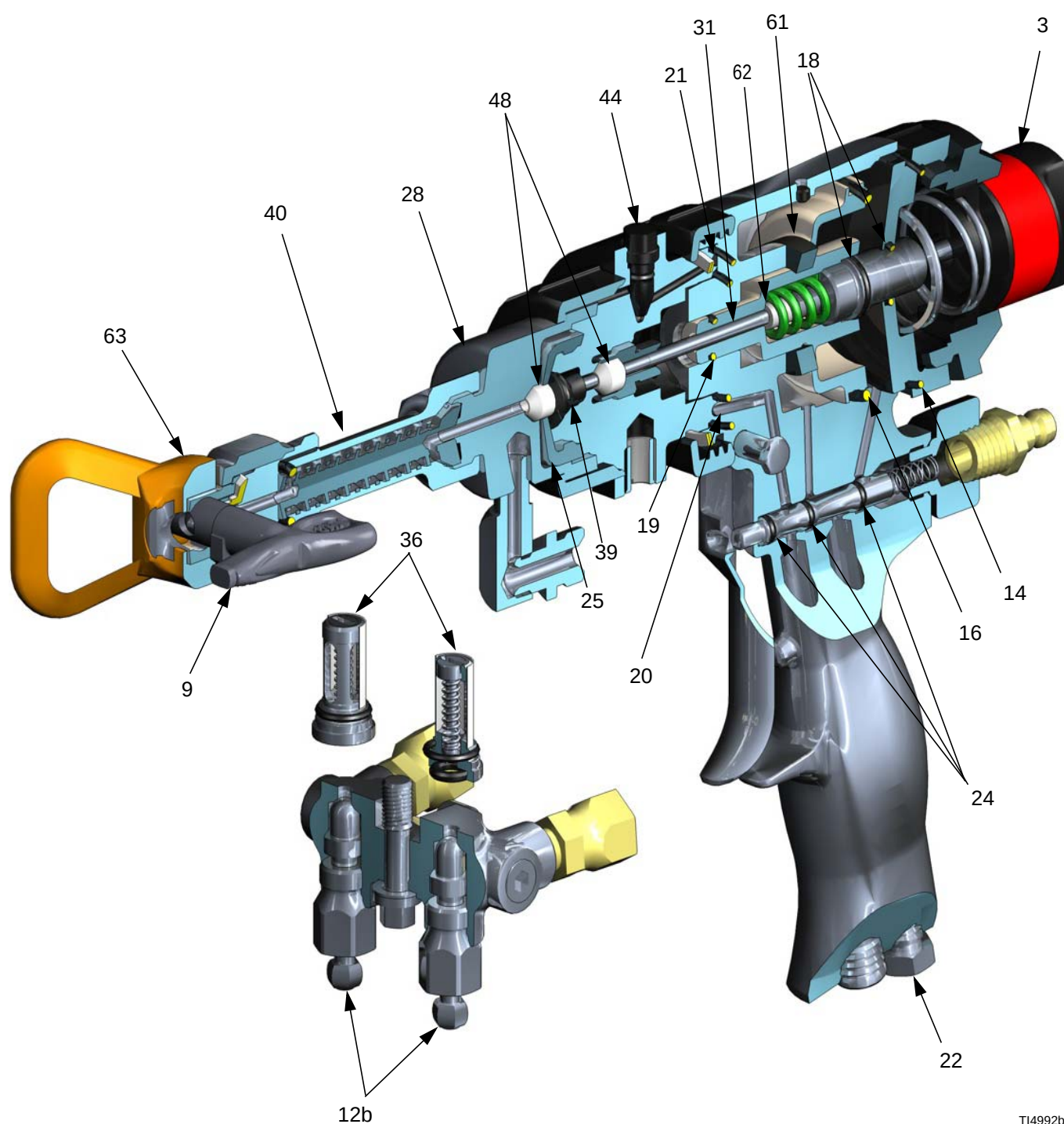
La tige de purge (31) avance, fermant les orifices d'injection (IP) et interrompant la circulation du produit. La tige traverse le module (39) chassant le produit excédentaire et redonnant à l'orifice son diamètre ad hoc. Le bouton de purge au solvant (28f) est ouvert, ce qui permet au solvant de rincer le mélangeur statique (40) et la buse (9).

LÉGENDE

Produit 



Vue en coupe



TI4992b

Réparation

Outillage nécessaire

Outillage nécessaire pour une réparation complète du pistolet.

- clé à molette
- tournevis à lame plate (fourni)
- pince multiprise (2)
- tournevis à douille hex. de 5/16 (fourni)
- tige d'extraction de joint torique
- Loctite® moyenne force
- solvant ou alcool

Lubrification

Lubrifier généreusement tous les joints et filetages de lubrifiant 118665 pour pistolet Fusion. Lubrifier le filetage et l'extérieur de la bague de fixation (11).

Démontage de la partie avant



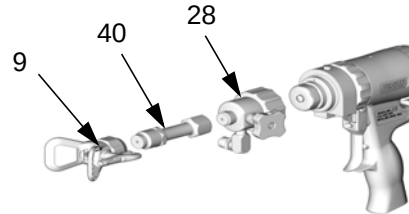
MISE EN GARDE

Lire les mises en garde, page 5. La fixation de la partie avant est délicate. Ne pas faire fonctionner le pistolet si la partie avant a du jeu ou si la bague de verrouillage n'est pas jointive avec la poignée.

1. Observer **Procédure de décompression**, page 21.

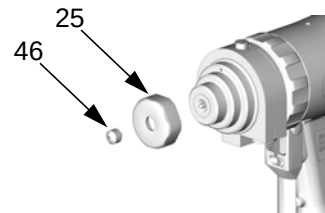
2. **Rinçage du pistolet**, page 26.

3. Enlever la buse RAC (9), le mélangeur statique (40) et l'ensemble de purge au solvant (28).



TI5002b

4. Retirer l'écrou (25) du module de mélange à l'aide d'une clé. Enlever le joint avant (46).



TI4986a

5. Démontage du module de mélange (39).



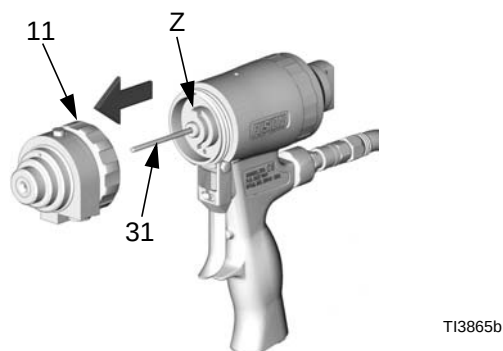
ATTENTION

Si la bague de fixation (11) est collée à cause d'un dépôt de produit, ne pas forcer en tournant toute la partie avant. Les ergots de positionnement (Z) risqueraient de casser. Plonger la partie avant du pistolet dans du solvant pour ramollir le produit et débloquer la bague de verrouillage.

ATTENTION

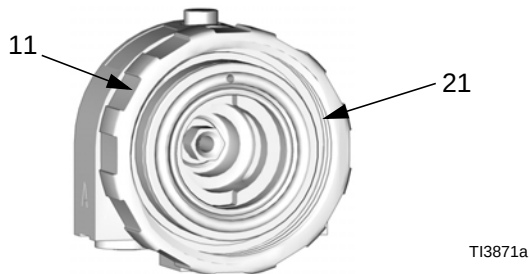
Pour empêcher d'endommager la tige de purge (31), toujours extraire la partie selon un axe rectiligne (1).

6. Dévisser la bague de fixation (11) pour pouvoir sortir la partie avant et le module de mélange. Extraire la partie avant selon un axe rectiligne.

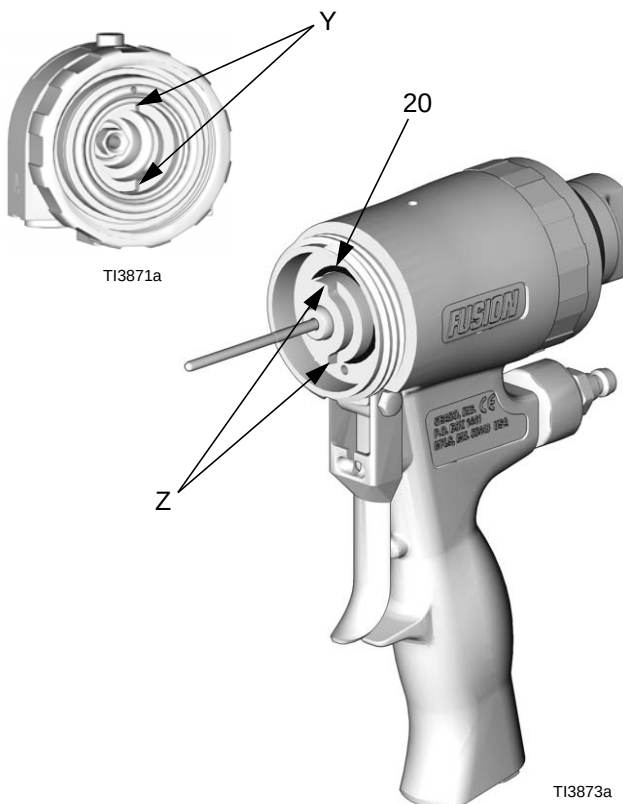


Remontage de la partie avant

1. S'assurer que les joints toriques (20, 21) sont bien en place. Lubrifier généreusement les joints toriques, le filetage de la bague (11) et de la poignée (1), ainsi que l'extérieur de la bague.



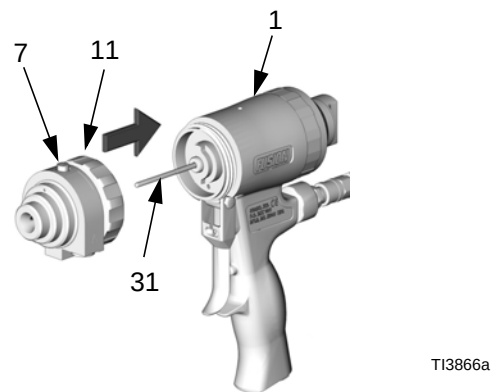
2. Orienter la partie avant en fonction du type de montage désiré pour le collecteur de produit (montage inférieur représenté). Aligner les encoches (Y) sur les pattes (Z).



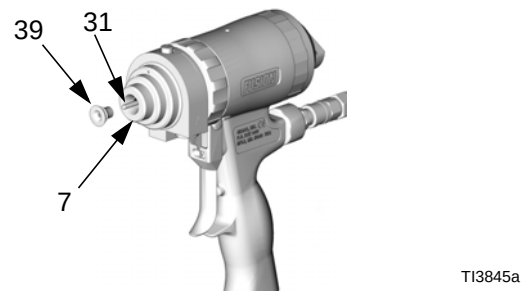
ATTENTION

Pour empêcher d'endommager la tige de purge (31), toujours faire coulisser la partie avant de façon rectiligne sur la tige de purge.

3. Faire coulisser doucement la partie avant sur la tige de purge (31) de façon rectiligne. Visser la bague de fixation (11) à la main sur la poignée (1), le plus loin possible. Pousser sur la partie avant pour voir si elle est bien en place. Continuer à visser la bague de fixation sur la poignée jusqu'à ce qu'elle soit solidement serrée. Si elle est correctement montée, la bague de fixation doit être bien ajustée contre la poignée.



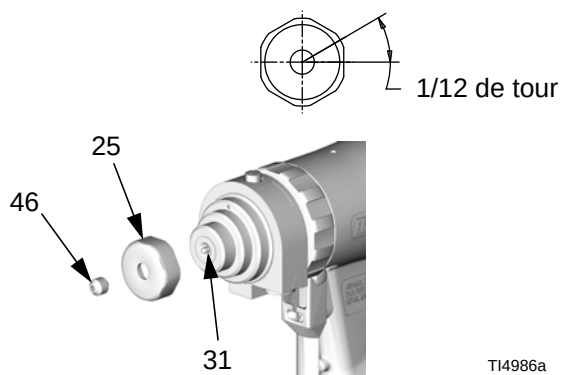
4. Pousser le module de mélange (39) sur la tige (31) aussi loin que possible.



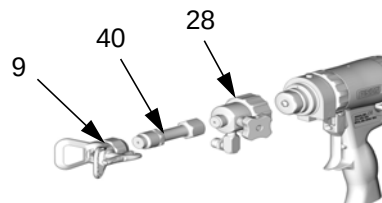
ATTENTION

Ne pas trop serrer l'écrou du module de mélange (25).
Un serrage excessif pourrait déformer les orifices
d'injection et ralentir le fonctionnement du pistolet.

- 5.** Lubrifier tout le filetage et remonter le module de mélange en serrant l'écrou (25) **à la main**. Serrer encore de 1/12 de tour avec une clé. Mettre le joint avant (46) en place sur la tige (31).



- 6.** Remonter l'ensemble de purge au solvant (28).
Lubrifier tout le filetage. Remonter le mélangeur statique (40) et la buse RAC (9). Serrer avec une clé.



TI5002b

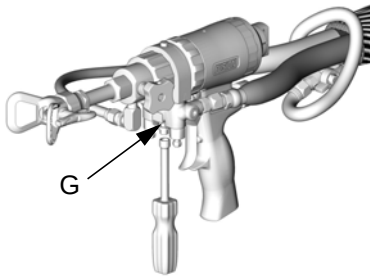
Module de mélange Slip-Fit Polycarballoy

Voir les tailles de module de mélange Slip-Fit Polycarballoy disponibles à la page 52.

1. Observer **Procédure de décompression**, page 21.

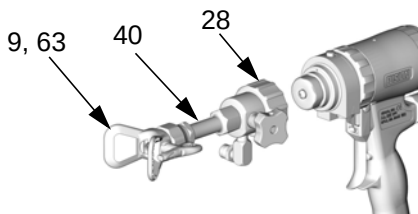
2. Rinçage du pistolet, page 26.

3. Démonter le collecteur produit (G). Laisser le branchement d'air.



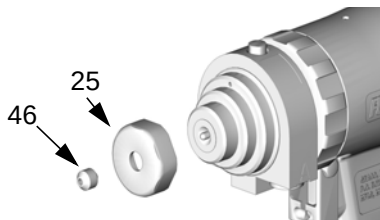
TI4972b

4. Enlever la buse RAC et la garde (9, 63), le mélangeur statique (40) et l'ensemble de purge au solvant (28).



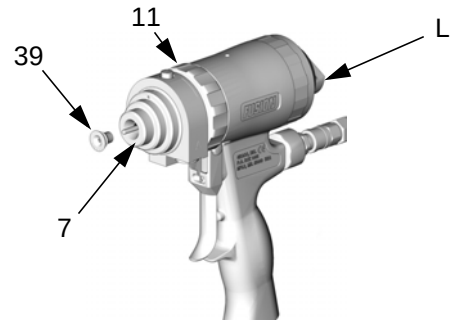
TI5032b

5. Retirer l'écrou (25) du module de mélange à l'aide d'une clé. Enlever le joint avant (46).



TI3843a

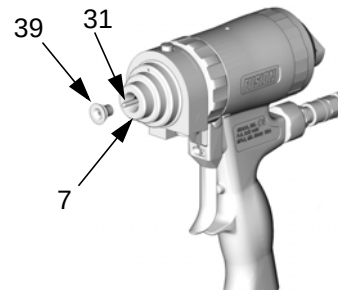
6. Enlever le verrou du piston (L), page 10. Presser et relâcher une fois la gâchette du pistolet pour dégager le module de mélange (39) de la section produit (7). Démontez le module de mélange. Reverrouiller le piston.



TI3845a

Si le module de mélange (39) ne dépasse pas de la section produit (7), desserrer légèrement, puis resserrer la bague de fixation (11) pour pouvoir saisir le bord pour le démontage.

7. Pousser le module de mélange (39) sur la tige (31) aussi loin que possible.

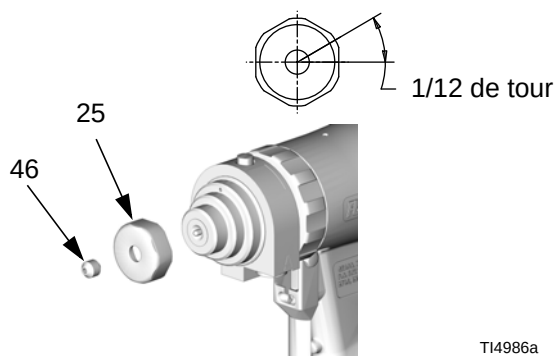


TI3845a

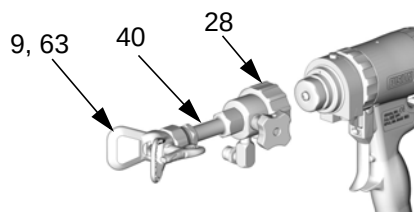
ATTENTION

Ne pas trop serrer l'écrou du module de mélange (25).
Un serrage excessif pourrait déformer les orifices
d'injection et ralentir le fonctionnement du pistolet.

- 8.** Lubrifier tout le filetage et remonter le module de mélange en serrant l'écrou (25) **à la main**. Serrer encore de 1/12 de tour ou une clé. Mettre le joint avant (46) en place sur la tige (31).



- 9.** Remonter l'ensemble de purge au solvant (28).
Lubrifier tout le filetage. Remonter le mélangeur statique (40), la buse RAC et sa garde (9, 63). Serrer avec une clé.



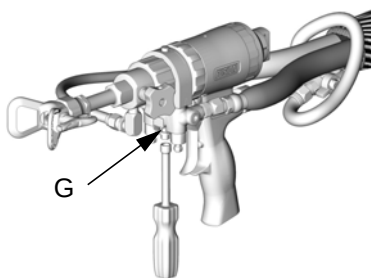
- 10.** Fixer le collecteur de produit. Remettre le pistolet en service.

Joint arrière de la tige

1. Observer **Procédure de décompression**, page 21.

2. Rinçage du pistolet, page 26.

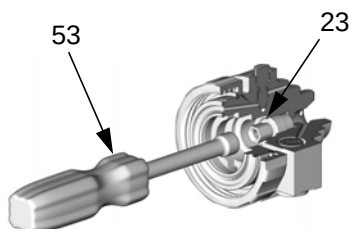
3. Démonter le collecteur produit (G). Laisser le branchement d'air.



TI4972b

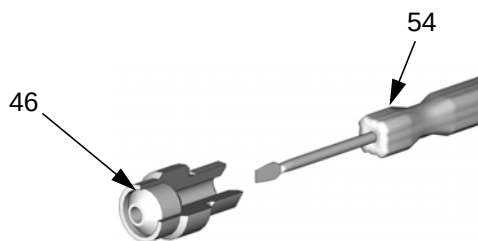
4. Démontage de la partie avant, page 32.

5. Enlever l'écrou du joint arrière de la tige (23) avec un tournevis à douille (53).



TI3869a

6. Pousser le joint arrière (46) vers l'extérieur à l'aide d'un tournevis (54).



TI3872a

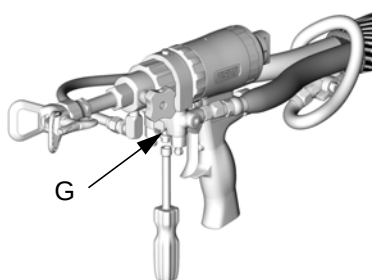
7. Remettre un joint arrière (46) neuf sur l'écrou du joint arrière de la tige (23). Lubrifier le filetage et remettre le tout dans la section produit (7) à l'aide d'un tournevis à douille.

8. Remontage de la partie avant, page 34.

9. Fixer le collecteur de produit. Brancher l'air. Remettre le pistolet en service.

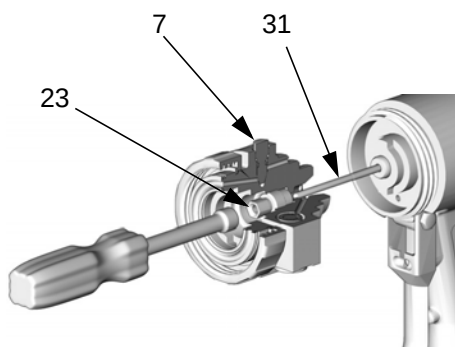
Ajustement du joint arrière de la tige

- 1.** Observer **Procédure de décompression**, page 21.
- 2.** **Rinçage du pistolet**, page 26.
- 3.** Démontez le collecteur produit (G). Laissez le branchement d'air.
- 6.** Enlever la section produit (7) de la tige (31).
- 7.** **Remontage de la partie avant**, page 34.
- 8.** Fixer le collecteur de produit. Remettre le pistolet en service.



TI4972b

- 4.** **Démontage de la partie avant**, page 32.
- 5.** Remonter la section produit (7) sur la tige de purge lubrifiée (31). Ajuster l'écrou arrière de la tige (23) à l'aide du tournevis à douille jusqu'à ce que l'on sente une résistance lors du coulisement sur la tige.



TI3831a

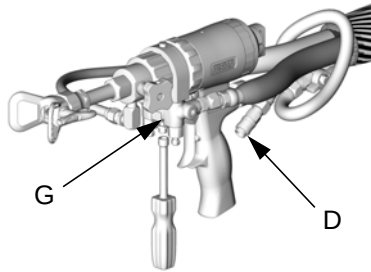
Clapets anti-retour

 Avant de démonter, appuyer sur la bille (36c) pour contrôler le fonctionnement du clapet antiretour et l'action du ressort.

1. Observer **Procédure de décompression**, page 21.

2. **Rinçage du pistolet**, page 26.

3. Débrancher l'air (D) et démonter le collecteur de produit (G). Nettoyer et examiner les surfaces en regard du clapet antiretour et les orifices produit.



TI4968b

ATTENTION

Pour empêcher une pollution mutuelle des clapets antiretour, ne pas intervertir les pièces pour composant A et composant B. Le clapet antiretour pour composant A est repéré par un A.

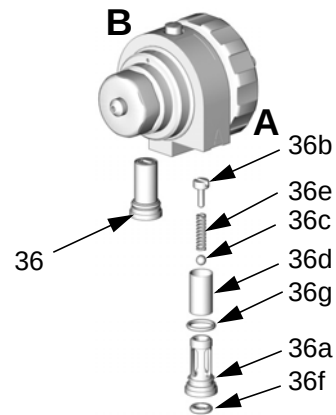
4. Sortir les clapets antiretour (36) en faisant levier au niveau de l'encoche.

MISE EN GARDE



Lire les mises en garde, page 4. Des joints toriques de clapet antiretour (36f, 36g) en mauvais état peuvent engendrer une fuite. Remplacer les joints toriques s'ils présentent le moindre dommage.

5. Sortir le filtre (36d). Nettoyer et examiner les pièces. Examiner attentivement les joints toriques (36f, 36g). Si nécessaire, retirer la vis (36b) et démonter tout le clapet antiretour.



TI4987a

 Des filtres de clapet antiretour sont disponibles; voir Filtres de clapet antiretour en option, page 16.

6. Remonter les clapets antiretour. La vis (36b) doit être de niveau (dans une plage de 1/16 in. ou 1,5 mm) avec la surface de la section (36a). Lubrifier généreusement les joints toriques (36f, 36g) et les remettre soigneusement dans la section produit.

7. Fixer le collecteur de produit. Brancher l'air. Remettre le pistolet en service.

Piston et tige de purge

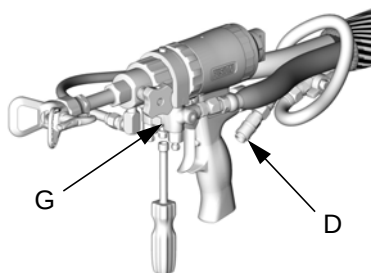


L'entretoise (61) est en option. Pour augmenter la course avant du piston, enlever l'entretoise. Celle-ci (61) empêche le pistolet de crachoter quand il est à l'arrêt. En enlevant l'entretoise (61), on permet à la tige de purge d'aller plus loin et d'améliorer l'efficacité de la purge.

1. Observer **Procédure de décompression**, page 21.

2. **Rinçage du pistolet**, page 26.

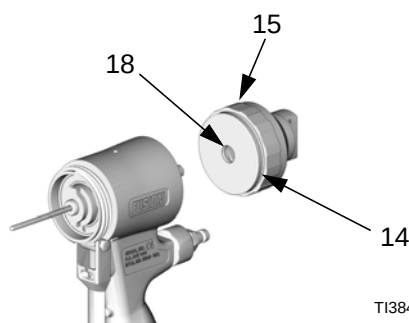
3. Débrancher le flexible d'air (D) et démonter le collecteur de produit (G).



TI4968b

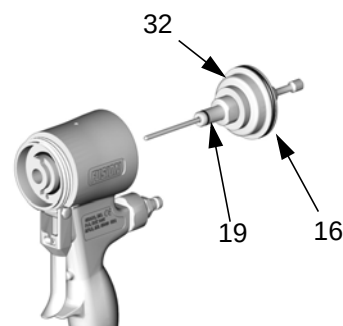
4. **Démontage de la partie avant**, page 32.

5. Dévisser la butée de la tige de purge (15) pour démonter le dispositif de verrouillage du piston. Examiner l'état des joints toriques (14, 18) en place.



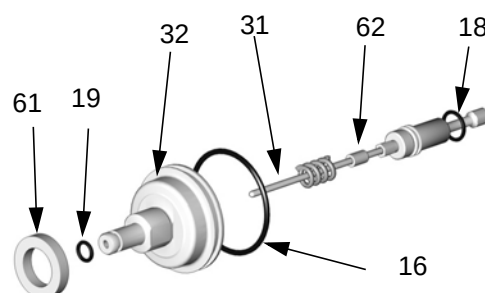
TI3847a

6. Tirer la tige de purge pour démonter le piston (32). Examiner le joint torique (16) du piston et le joint torique (19) de la tige.



TI4988a

7. Examiner la tige de purge (31) pour voir si elle est rayée ou endommagée. Dévisser la tige du piston avec un tournevis à douille. Examiner l'état du joint torique (18). Le lubrifier généreusement de lubrifiant pour pistolet Fusion. Pour le remontage, visser la tige de purge (31) sur le piston (32) jusqu'à ce que la tige arrive en butée. L'entretoise (62) sert d'arrêt.



TI3848a

8. Lubrifier généreusement les joints toriques du piston. Remonter l'entretoise (61) sur le piston. Remonter le piston. L'arbre est claveté pour renforcer le montage. Pousser fortement pour mettre le piston en place. Faire tourner l'ensemble piston/tige de purge dans le sens horaire avec un tournevis à douille jusqu'à ce que piston soit bien en place.



TI4988a

- 9.** Monter le dispositif de verrouillage du piston jusqu'en butée.



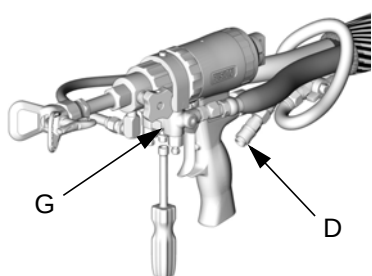
TI3847a

- 10.** Remontage de la partie avant, page 34.

- 11.** Fixer le collecteur de produit. Brancher l'air.
Remettre le pistolet en service.

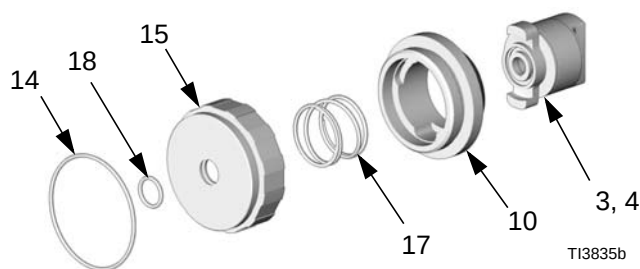
Verrou de sûreté du piston

1. Observer **Procédure de décompression**, page 21.
2. **Rinçage du pistolet**, page 26.
3. Débrancher le flexible d'air (D) et démonter le collecteur de produit (G).



TI4968b

4. Dévisser le chapeau (10) de la butée (15) à l'aide de deux pinces multi-prise. Examiner le ressort (17), l'actionneur de sécurité (3), la douille (4) et les joints toriques (14, 18).

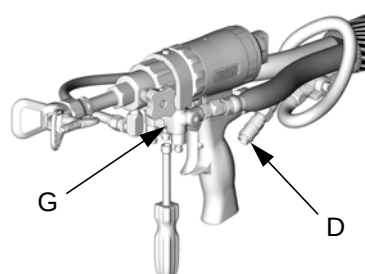


TI3835b

5. Lubrifier les joints toriques (14, 18) et l'actionneur du verrou du piston (3), puis remonter. Utiliser le lubrifiant 118665 pour pistolet Fusion. Nettoyer le filetage avec du solvant ou de l'alcool. Enduire le filetage de la butée (15) et du chapeau (10) de Loctite® moyenne force ou d'un produit équivalent et remonter le tout.
6. Fixer le collecteur de produit. Brancher l'air. Remettre le pistolet en service.

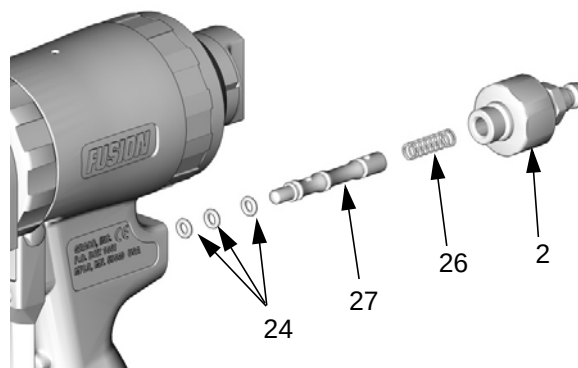
Vanne pneumatique

1. Observer **Procédure de décompression**, page 21.
2. **Rinçage du pistolet**, page 26.
3. Débrancher le flexible d'air (D) et démonter le collecteur de produit (G).



TI4968b

4. Dévisser le bouchon de la vanne pneumatique (2) et retirer le ressort (26). A l'aide d'un petit tourne-vis (54), sortir le tiroir (27) par l'avant. Examiner les joints toriques (24).



TI4990a

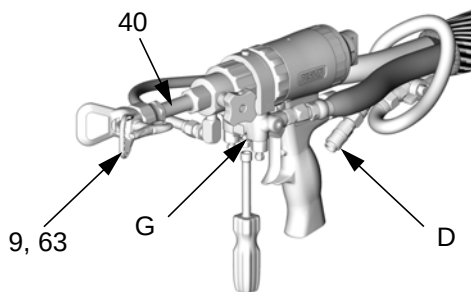
5. Lubrifier généreusement les joints toriques et les remettre en place. Utiliser le lubrifiant 118665 pour pistolet Fusion. Serrer le bouchon (2) à 125-135 in-lb (14-15 N•m).
6. Fixer le collecteur de produit. Brancher l'air. Remettre le pistolet en service.

Ensemble de rinçage au solvant

1. Observer **Procédure de décompression**, page 21.

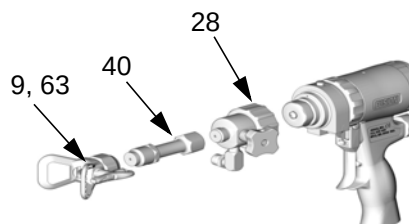
2. Rinçage du pistolet, page 26.

3. Débrancher le flexible d'air (D) et démonter le collecteur de produit (G).



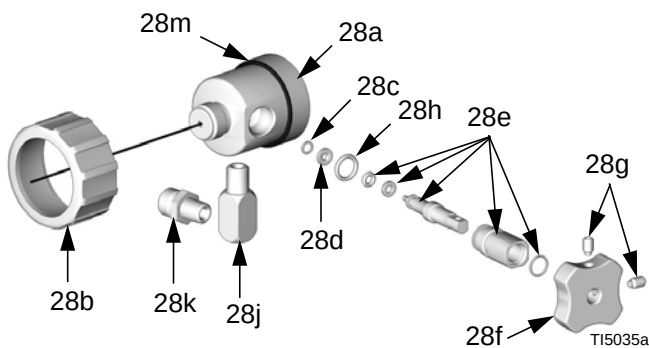
TI4968b

4. Démonter la buse RAC et la garde (9, 63), le mélangeur statique (40) et l'ensemble de purge au solvant (28) à l'avant du pistolet.



TI5002b

5. Démonter l'ensemble de purge au solvant (28a-m). Contrôler l'état des pièces et les remplacer si nécessaire.



TI5035a

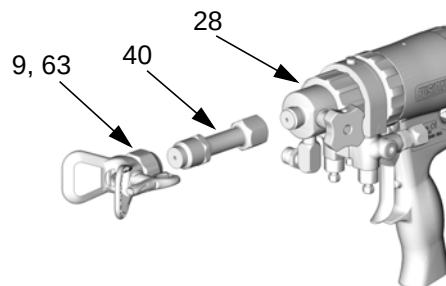
6. Remonter le chapeau d'air (28b) sur le boîtier (28a), puis monter (28c) et (28d) sur le boîtier (28a).

7. Remonter le tout (28e). Lubrifier les joints. Enfiler (28h) sur (28e), le placer dans la gorge et lubrifier.

8. Remonter le bouton (28f) sur (28e). Mettre les vis (28g) et serrer avec une clé Allen de 3/32 in.

9. Pour obtenir une position correcte, tourner le bouton (28f) à fond dans le sens antihoraire pour qu'il soit en position ouverte. Visser (28e) sur (28a). Serrer en agissant sur les méplats de (28e).

10. Remonter la buse RAC et la garde (9, 63) ainsi que le mélangeur statique (40) sur l'ensemble de purge au solvant (28). Serrer avec une clé.



TI5033b

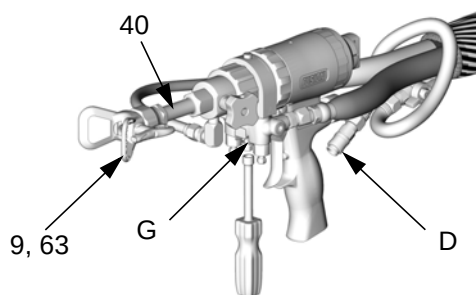
11. Fixer le collecteur de produit. Brancher l'air. Remettre le pistolet en service.

Mélangeur statique

1. Observer **Procédure de décompression**, page 21.

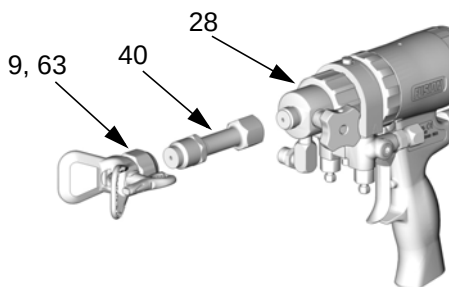
2. Rinçage du pistolet, page 26.

3. Débrancher le flexible d'air (D) et démonter le collecteur de produit (G).



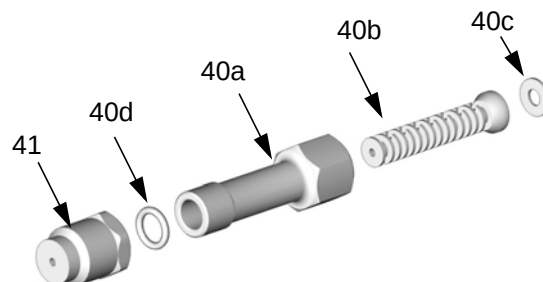
TI4968b

4. Enlever la buse RAC, la garde (9, 63) et le mélangeur statique (40) de l'ensemble de purge au solvant (28).



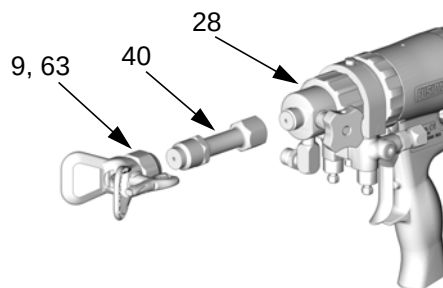
TI5033b

5. Enlever le boîtier du mélangeur statique (40a), le mélangeur (40b), le joint (40c), le joint (40d) et l'adaptateur (41). Contrôler l'état des pièces et les remplacer si nécessaire.



6. Remonter l'ensemble mélangeur statique (40a-e).

7. Remonter la buse RAC, la garde (9, 63) et le mélangeur statique (40) sur l'ensemble de purge au solvant (28).



TI5033b

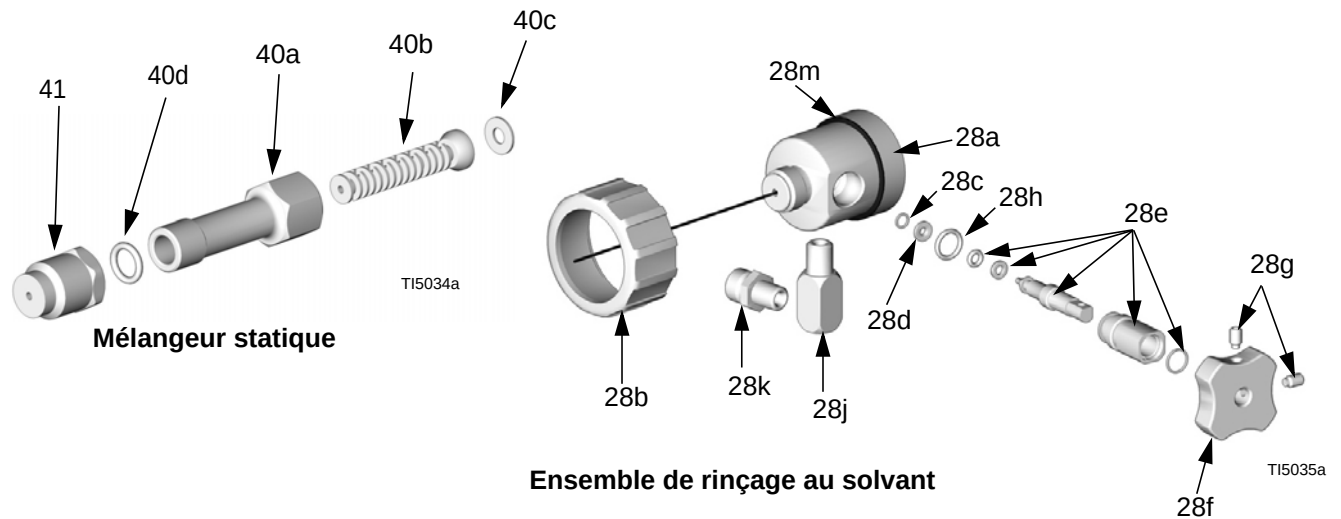
8. Fixer le collecteur de produit. Brancher l'air. Remettre le pistolet en service.



Handwriting practice lines consisting of multiple horizontal lines, alternating between solid black lines and dashed purple lines, providing a guide for letter height and placement.

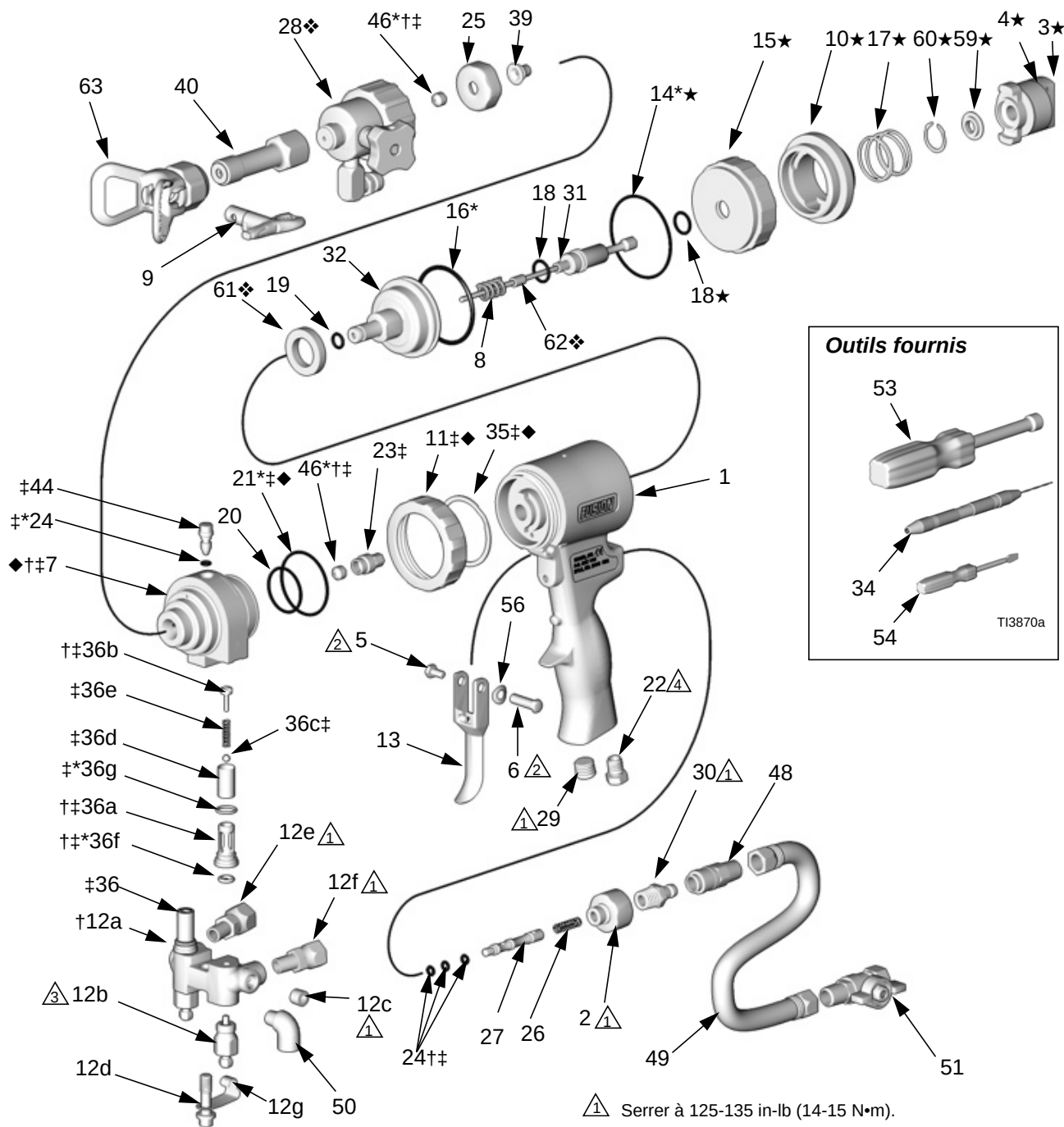
Pièces

Pistolets multicomposant à purge au solvant 248597 et 248647 et kit de conversion 248603



Ref.	Part No.	Description	Qty.
28❖	248643	SOLVENT PURGE ASSY.; includes items 28a-28m	1
28a	15E111	. HOUSING	1
28b	15E130	. CAP, air	1
28c	113618	. GASKET, FFR	1
28d	15E137	. SEAT	1
28e	248641	. KIT, retainer	1
28f	15E114	. KNOB	1
28g	101366	. SCREW, set	2
28h	248648	. PACKING KIT, includes 6 o-rings	1
28j	191892	. ELBOW, 90°	1
28k	191872	. ADAPTER	1
28m	119796	. GASKET	1
40	248642	STATIC MIXER; includes items 40a-40d	1
40a	15E125	. HOUSING	1
40b	15E126	. MIXER, static 3 in.	1
40c	166969	. GASKET	1
40d	104892	. PACKING, o-ring	1

Pistolet manuel à purge au solvant 248597



1 Serrer à 125-135 in-lb (14-15 N•m).

2 Serrer à 20-30 in-lb (2,3-3,4 N•m).

3 Serrer à 32-40 ft-lb (43-54 N•m).

4 Serrer à 35-45 in-lb (4-5 N•m).

TI4991b

Pistolet manuel à purge au solvant 248597

Ref.	Part No.	Description	Qty.	Ref.	Part No.	Description	Qty.
1	248002	HANDLE	1	36f†*	248133	. O-RING, check valve face; package of 6	1
2	15B208	PLUG, air valve	1	36g†*	248129	. O-RING, check valve housing; package of 6	1
3★	15C374	ACTUATOR; safety	1	37▲	222385	TAG, warning; not shown	1
4★	15C390	BUSHING, safety	1	39		MODULE, mix, flat, direct impingement; see page 52	1
5	203953	SCREW; 10-24 x 3/8 in. (10 mm)	1	40		STATIC MIXER; includes items 40a-40d; see page 47 for parts	1
6	192272	PIN	1	41	15E244	ADAPTER, static mixer; see page 47	1
7††◆		HOUSING, fluid	1	44†	15C382	VALVE, cleanoff air	1
8	118145	SPRING, purge rod	1	46†+*	248003	SEAL KIT, purge rod; includes 4 seals	1
9	XHD521	TIP, spray, RAC	1	48	117510	COUPLER, air line	1
10★	15C373	CAP, rear	1	49	15B772	HOSE, air; 1/4 npsm (fbe); 18 in. (0.46 m)	1
11†◆	15B215	RING, lock	1	50	112307	ELBOW, street; 1/8 npt (m x f)	2
12	246012	MANIFOLD, fluid; includes 12a-12g	1	51	15B565	VALVE, ball; 1/4 npt (m x f)	1
12a†		. MANIFOLD	1	53	117642	NUT DRIVER, hex; 5/16	1
12b	246356	. VALVE, fluid	2	54	118575	SCREWDRIVER; 1/8 blade	1
12c	100139	. PLUG, pipe; 1/8-27 npt	2	56	15C480	WASHER, wave	1
12d	15B221	. BOLT; 5/16-24	1	57■	118665	LUBRICANT, Fusion Gun; 4 oz (113 gram)	1
12e	117634	. SWIVEL, B side; 1/8 npt(m) x no. 6 JIC(f)	1	59★	15D329	STOP, rod	1
12f	117635	. SWIVEL, A side; 1/8 npt(m) x no. 5 JIC(f)	1	60★	115452	RING, retaining	1
12g	15B993	. SPRING, ring, lock	1	61❖	15E132	SPACER, piston	1
13	15B209	TRIGGER	1	62❖	15E133	SPACER, purge rod	1
14*★	248136	O-RING, rod stop; package of 6	1	63	XHD001	GUARD, tip	1
15★	15C372	STOP, purge rod	1	64	119386	DRILL BIT KIT, not shown	1
16*	248135	O-RING, piston; package of 6	1				
17★	118144	SPRING, piston safety lock	1				
18★	248095	O-RING, purge rod; package of 6	1				
19	248096	O-RING, piston shaft; package of 6	1				
20	248138	O-RING, housing, small; package of 6	1				
21†◆*	248132	O-RING, housing, large; package of 6	1				
22	119626	MUFFLER	1				
23†	15C378	NUT, rod seal, rear	1				
24†*	246354	O-RING; package of 6	1				
25	15C377	NUT, mix module	1				
26	117485	SPRING, air valve	1				
27	15B202	SPOOL, air valve	1				
28❖		SOLVENT PURGE ASSY.; includes items 28a-j; see page 47 for parts	1				
29	100721	PLUG, pipe; 1/4-18 npt	1				
30	117509	QUICK-DISCONNECT, male, air; 1/4 npt(m)	1				
31	248001	ROD, purge; includes 1 of item 18	1				
32	15C371	PISTON	1				
34	117661	WISE, pin; dual reversible chucks	1				
35†◆	116550	RING, retaining	1				
36†	246731	VALVE, check, A side; includes 36a-36g	1				
	246352	VALVE, check, B side; includes 36a-36g	1				
36a††		. HOUSING	1				
36b††	15B214	. SCREW; 5/16-18 x 1/2 in. (13 mm)	1				
36c†	104396	. BALL; carbide	1				
36d†		. SCREEN; see page 55	1				
36e†	117490	. SPRING	1				

* Ces pièces sont seulement disponibles en kits. Pour choisir un kit, se reporter au tableau de sélection des kits de rechange pour pistolet page 55.

† Ces pièces ne sont pas disponibles séparément.

‡ Ces pièces sont comprises dans le kit de rechange de la partie avant 246875 (comprenant les pièces repères 24 et 46).

★ Ces pièces sont comprises dans l'ensemble Arrêt d'urgence 248028 (1x rep. 18).

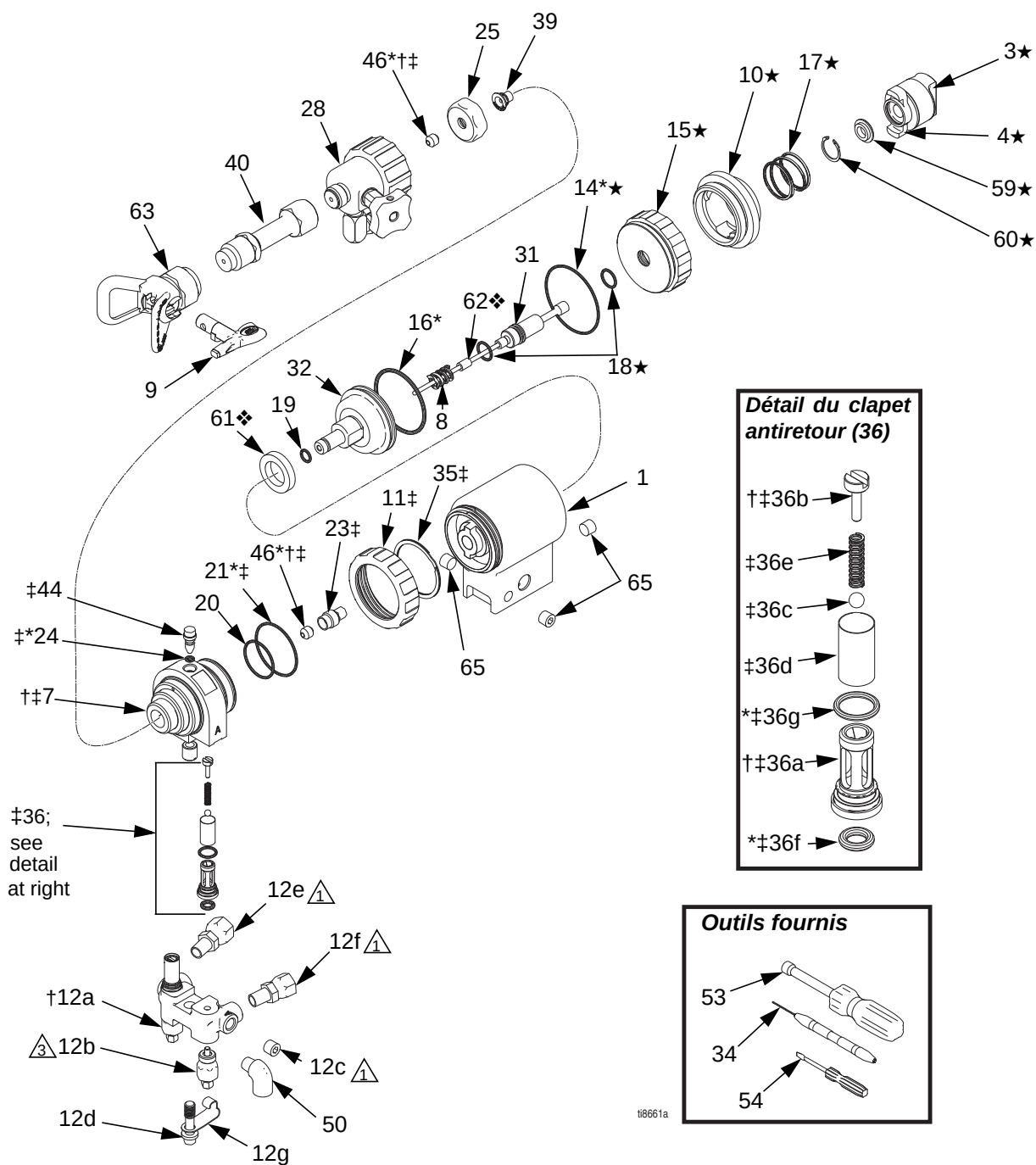
▲ Des étiquettes, affiches, plaques et fiches de rechange de danger et de mise en garde sont mises à disposition à titre gratuit.

■ Disponible dans le kit 248279, lot de 10.

◆ Disponible dans le kit section produit 248004.

❖ Disponible dans le kit de conversion purge au solvant 248603.

Vanne de pulvérisation 248647 à montage sur machine avec purge au solvant manuelle



⚠ Serrer à 125-135 in-lb (14-15 N•m).

⚠ Serrer à 32-40 ft-lb (43-54 N•m).

Vanne de pulvérisation 248647 à montage sur machine avec purge au solvant manuelle

Ref.	Part No.	Description	Qty.	Ref.	Part No.	Description	Qty.
1	16H942	BODY, mechanical purge	1	39		MODULE, mix, flat, direct impigment, see page 52	1
3★	15C374	ACTUATOR; safety	1	40		STATIC MIXER; includes items 40a-40d; see page 47 for parts	1
4★	15C390	BUSHING, safety	1	41	15E244	ADAPTER, static mixer; see page 47	1
7†‡◆		HOUSING, fluid	1	44‡	15C382	VALVE, cleanoff air	1
8	118145	SPRING, purge rod	1	46†‡*	248003	SEAL KIT, purge rod; includes 4 seals	1
9	XHD521	TIP, spray, RAC	1	50	112307	ELBOW, street; 1/8 npt (m x f)	2
10★	15C373	CAP, rear	1	53	117642	NUT DRIVER, hex; 5/16	1
11‡◆	15B215	RING, lock	1	54	118575	SCREWDRIVER; 1/8 blade	1
12	246012	MANIFOLD, fluid; includes 12a-12g	1	57■	118665	LUBRICANT, Fusion Gun; 4 oz (113 gram)	1
12a†		. MANIFOLD	1	59★	15D329	STOP, rod	1
12b	246356	. VALVE, fluid	2	60★	115452	RING, retaining	1
12c	100139	. PLUG, pipe; 1/8-27 npt	2	61❖	15E132	SPACER, piston	1
12d	15B221	. BOLT; 5/16-24	1	62❖	15E133	SPACER, purge rod	1
12e	117634	. SWIVEL, B side; 1/8 npt(m) x no. 6 JIC(f)	1	63	XHD001	GUARD, tip	1
12f	117635	. SWIVEL, A side; 1/8 npt(m) x no. 5 JIC(f)	1	64	119386	DRILL BIT KIT, not shown	1
12g	15B993	. SPRING, ring, lock	1	65	100139	PLUG, 1/8 NPT	3
14*★	248136	O-RING, rod stop; package of 6	1	* Ces pièces sont seulement disponibles en kits. Pour choisir un kit, se reporter au tableau de sélection des kits de rechange pour pistolet page 55.			
15★	15C372	STOP, purge rod	1				
16*	248135	O-RING, piston; package of 6	1				
17★	118144	SPRING, piston safety lock	1				
18★	248095	O-RING, purge rod; package of 6	1	† Ces pièces ne sont pas disponibles séparément.			
19	248096	O-RING, piston shaft; package of 6	1				
20	248138	O-RING, housing, small; package of 6	1	‡ Ces pièces sont comprises dans le kit Section produit 246875 (comprenant respectivement les repères 24 et 46).			
21‡◆*	248132	O-RING, housing, large; package of 6	1				
23‡	15C378	NUT, rod seal, rear	1				
24†*	246354	O-RING; package of 6	1	★ Ces pièces sont comprises dans l'ensemble Arrêt d'urgence 248028 (1x rep. 18).			
25	15C377	NUT, mix module	1				
28❖		SOLVENT PURGE ASSY.; includes items 28a-j; see page 47 for parts	1	◆ Disponible dans le kit section produit 248004.			
31	248001	ROD, purge; includes 1 of item 18	1				
32	15C371	PISTON	1	▲ Des étiquettes, affiches, plaques et fiches de rechange de danger et de mise en garde sont mises à disposition à titre gratuit.			
34	117661	WISE, pin; dual reversible chucks	1				
35‡◆	116550	RING, retaining	1				
36‡	246731	VALVE, check, A side; includes 36a-36g	1	■ Disponible dans le kit 248279, lot de 10.			
	246352	VALVE, check, B side; includes 36a-36g	1				
36a††		. HOUSING	1				
36b††	15B214	. SCREW; 5/16-18 x 1/2 in. (13 mm)	1				
36c‡	104396	. BALL; carbide	1				
36d‡		. SCREEN; see below	1				
36e‡	117490	. SPRING	1				
36f†*	248133	. O-RING, check valve face; package of 6	1				
36g†*	248129	. O-RING, check valve housing; package of 6	1				
37▲	222385	TAG, warning; not shown	1				

Kits modules de mélange Slip-Fit Polycarballoy

Légende des références des modules de mélange Slip-Fit Polycarballoy

Exemple Réf. N°	Deux premiers chiffres	Deux chiffres suivants	Deux derniers chiffres
XR3535	XR = purge mécanique à injection directe, jet rond	35 = Diamètre de l'orifice d'injection composant A (0,035 in.).***	35 = Diamètre de l'orifice d'injection composant B (0,035 in.).***
XF3535	XF = purge mécanique à injection directe, jet plat		

*** Certains modules possèdent plusieurs orifices d'injection (voir ci-dessous). Le diamètre indiqué est celui d'un seul orifice.

Pistolets à jet plat à injection directe

Module de mélange Slip-Fit Polycarballoy (mèches comprises)	Réf. des orifices d'injection	Mèche pour orifice d'injection, diamètre nominal**	Mèche de lamage, diamètre nominal**
XF1313	1	#81	#67
XF1818	1	#77	#67
XF2323	1	#74	N/D
XF2929	1	#69	N/D
XF3535	2	#73	N/D
XF4747	2	#67	N/D
XF5757	3	#67	N/D

Pour plus d'informations, voir le tableau d'identification sous **Kits de mèches, page 54.

Pour plus d'informations, voir le tableau d'identification sous **Kits de mèches, page 54.

Poignées de pistolet et de paume

Le niveau de confort de l'applicateur avec un pistolet de pulvérisation est essentiel durant le processus de pulvérisation de mousses et de produits en polyurée. Le degré de fatigue de l'applicateur peut avoir une incidence importante sur le tracé et la productivité d'un projet. La technologie du matériel de prise de 3M™ est conçue pour :

- réduire la fatigue
- fournir du confort
- donner une protection thermique

Les poignées de pistolet peuvent être utilisées seules pour avoir une bonne prise ou en combinaison avec des poignées de paume pour maximaliser le confort et minimiser le risque de fatigue et la force que l'applicateur doit exercer sur la poignée.

Kit avec poignée de pistolet

Les poignées des pistolets de Graco sont conçues pour être utilisées sur les pistolets Fusion® A, CS, et Probler® P2.

Kit Réf.	Qté dans kit
17G542	Pack de 10
17G543	Pack de 50
17G544	Pack de 100

Kit avec poignée de paume

Les poignées de paume sont conçues pour adhérer à n'importe quel gant jetable/amovible.

Kit Réf.	Qté dans kit
17G545	Pack de 10
17G546	Pack de 50
17G547	Pack de 100

Kits de mèches

Pour nettoyer les orifices et points de branchement du pistolet et pour retailler les orifices de mélange.
Les illustrations correspondent à la taille réelle, pour comparaison.



Toutes les tailles ne sont pas utilisables sur votre pistolet.

Kit Réf.	Qté dans kit	Taille des mèches			Illustration
		Nominal	in.	mm	
246623	3	#32	0,116	2,90	
246810	3	7/64	0,109	2,77	
246813	3	#39	0,099	2,51	
246812	3	#43	0,089	2,26	
246624	3	3/32	0,094	2,39	
246625	3	#44	0,086	2,18	
246811	3	2 mm	0,079	2,00	
246626	6	#50	0,070	1,78	
246627	6	#53	0,060	1,52	
246809	6	#54	0,055	1,40	
246628	6	#55	0,052	1,32	
246814*	6	#56	0,046	1,18	
246629*	6	#58	0,042	1,07	
246808*	6	#60	0,040	1,02	
246807†	6	#67	0,032	0,81	
246630†	6	#69	0,029	0,74	
246815†	6	#73	0,024	0,61	
276984†	6	#74	0,023	0,57	
246631†	6	#76	0,020	0,51	
246816†	6	#77	0,018	0,46	
246817*	6	#81	0,013	0,33	

* fourni avec le pistolet, un chacun.

† compris dans le kit de mèches 119386 fourni avec le pistolet. Un chacun.

Kits de rechange pour pistolet

Lire le tableau de gauche à droite et de haut en bas pour trouver le nombre de pièces contenues dans le kit.

Rep. No.	Kits joints toriques en vrac (qté)	Kit joint torique clapet antiretour 246351	Kit joint torique complet 248887 pour pistolet à purge au solvant
14	248136 (6)		1
16	248135 (6)		1
18	248095 (6)		2
19	248096 (6)		1
20	248138 (6)		1
21	248132 (6)		1
24	246354 (6)		4*
28c			1
28h	248648 (6)		1
36f	248133 (6)	2	2
36g	248129 (6)	2	2
40c			1
40d			1
46	248003 (4)		2
*Le 248647 n'a besoin que d'un #24. En cas de commande du kit de joints toriques complet 248887 pour pistolet à purge au solvant, on a trois rechanges.			

Kits tamis filtrant pour clapet antiretour (10 par kit)

Tamis de 80 mesh équipant normalement le pistolet.

246357 40 mesh (0,015 in., 375 microns)

246358 60 mesh (0,010 in., 238 microns)

246359 80 mesh (0,007 in., 175 microns)

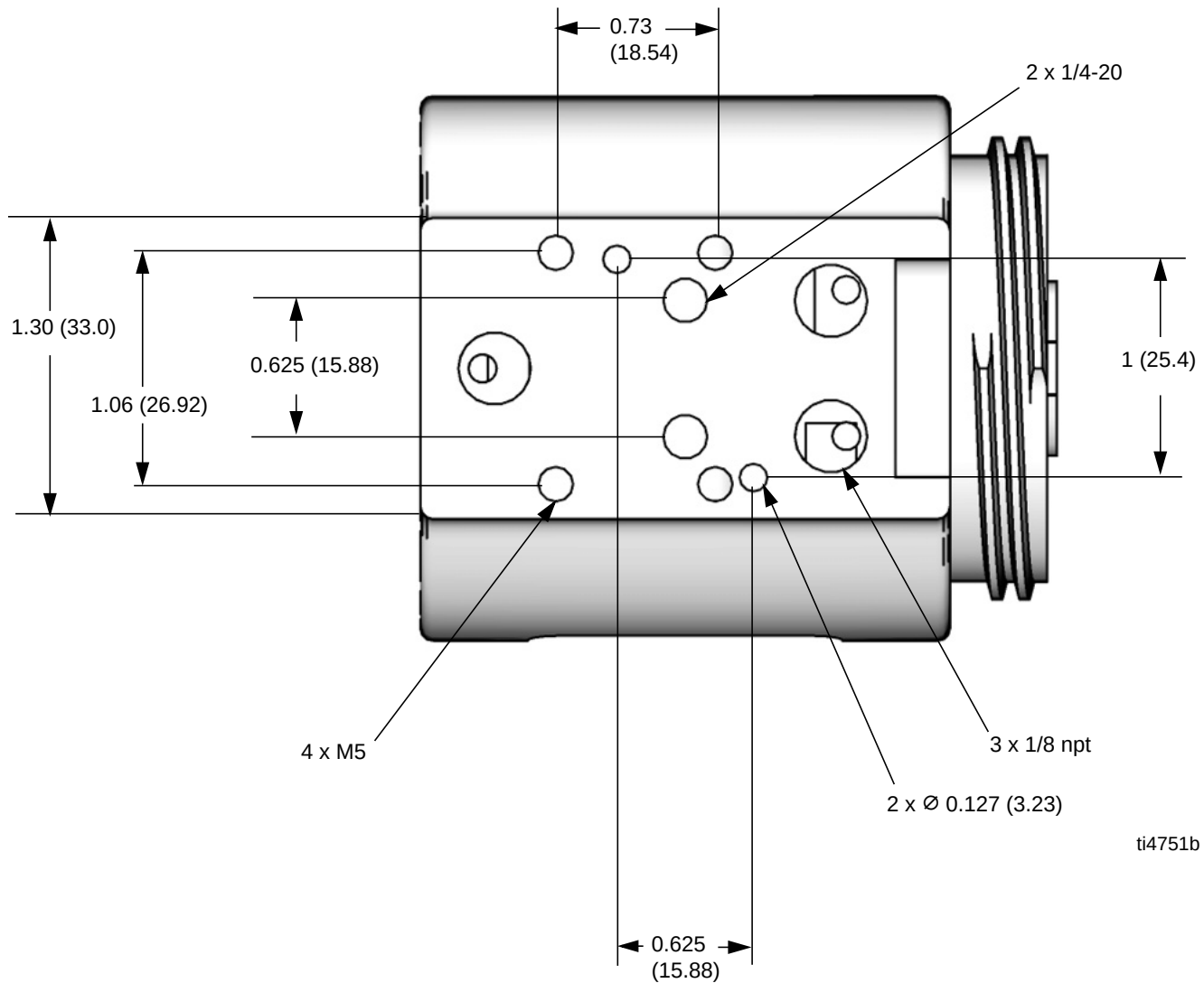
Kit de mèches

Kit de mèches 119386

Jeu de 20 mèches #61 - #80.

Montage du modèle 248647 Dimensions

Cotes en
in. (mm)



Caractéristiques techniques

Catégorie	Données
Pression de service produit maximum	3500 psi (24,2 MPa, 242 bars)
Pression d'entrée d'air minimum	80 psi (0,55 MPa, 5,5 bars)
Pression d'entrée d'air maximum	130 psi (0,9 MPa, 9 bars)
Température maximum produit	200° F (94° C)
Arrivée d'air	Mamelon à montage rapide 1/4 npt
Entrée du solvant	1/4–18 NPSM
Entrée composant A (ISO)	-5 JIC; raccord tournant femelle 1/2-20 UNF sur l'orifice 1/8 npt (f)
Entrée composant B (résine)	-6 JIC; raccord tournant femelle 9/16-18 UNF sur l'orifice 1/8 npt (f)
Pression sonore	70 dBA à 100 psi (0,7 MPa, 7 bars)
Puissance sonore, mesurée selon ISO 9416-2	79,9 dBA à 100 psi (0,7 MPa, 7 bars)
Longueur	9 in. (228 mm)
Hauteur	8,1 in. (206 mm)
Largeur	3,5 in. (89 mm)
Poids	3,7 lb (1,68 kg)
Pièces en contact avec le produit	Aluminium, acier inox, acier au carbone, joints toriques résistants aux produits chimiques, polyéthylène de poids moléculaire très élevé (UHMWPE), Polycarballoy™, nylon

Mélangeur statique 248642	Données
Filetage d'entrée	Filetage droit femelle 11/16-16
Filetage de sortie	Filetage droit mâle 11/16-16
Longueur	2,84 in. (72,2 mm)
Pression maximum de service	3500 psi (24,2 MPa, 242 bars)
Pièces en contact avec le produit	Joints en acier inox 303, plastique et acétal.

Adaptateur 15E244 pour mélangeur statique jetable	Données
Filetage d'entrée	Filetage droit femelle 11/16-16
Filetage de sortie	Filetage droit mâle 7/8-14 avec tulipe conique
Utilisation	Permet l'emploi de mélangeurs, de boîtiers et d'ensembles RAC jetables.

Toutes les autres marques sont utilisées à des fins d'identification et sont des marques de fabrique.

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.

This warranty does not cover, and Graco shall not be liable for general wear and tear, or any malfunction, damage or wear caused by faulty installation, misapplication, abrasion, corrosion, inadequate or improper maintenance, negligence, accident, tampering, or substitution of non-Graco component parts. Nor shall Graco be liable for malfunction, damage or wear caused by the incompatibility of Graco equipment with structures, accessories, equipment or materials not supplied by Graco, or the improper design, manufacture, installation, operation or maintenance of structures, accessories, equipment or materials not supplied by Graco.

This warranty is conditioned upon the prepaid return of the equipment claimed to be defective to an authorized Graco distributor for verification of the claimed defect. If the claimed defect is verified, Graco will repair or replace free of charge any defective parts. The equipment will be returned to the original purchaser transportation prepaid. If inspection of the equipment does not disclose any defect in material or workmanship, repairs will be made at a reasonable charge, which charges may include the costs of parts, labor, and transportation.

THIS WARRANTY IS EXCLUSIVE, AND IS IN LIEU OF ANY OTHER WARRANTIES, EXPRESS OR IMPLIED, INCLUDING BUT NOT LIMITED TO WARRANTY OF MERCHANTABILITY OR WARRANTY OF FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE.

Graco's sole obligation and buyer's sole remedy for any breach of warranty shall be as set forth above. The buyer agrees that no other remedy (including, but not limited to, incidental or consequential damages for lost profits, lost sales, injury to person or property, or any other incidental or consequential loss) shall be available. Any action for breach of warranty must be brought within two (2) years of the date of sale.

GRACO MAKES NO WARRANTY, AND DISCLAIMS ALL IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE, IN CONNECTION WITH ACCESSORIES, EQUIPMENT, MATERIALS OR COMPONENTS SOLD BUT NOT MANUFACTURED BY GRACO. These items sold, but not manufactured by Graco (such as electric motors, switches, hose, etc.), are subject to the warranty, if any, of their manufacturer. Graco will provide purchaser with reasonable assistance in making any claim for breach of these warranties.

In no event will Graco be liable for indirect, incidental, special or consequential damages resulting from Graco supplying equipment hereunder, or the furnishing, performance, or use of any products or other goods sold hereto, whether due to a breach of contract, breach of warranty, the negligence of Graco, or otherwise.

POUR LES CLIENTS DE GRACO PARLANT FRANCAIS

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

Informations sur Graco

Pour en savoir plus sur les derniers produits de Graco, visitez le site www.graco.com.

POUR COMMANDER, contactez votre distributeur Graco ou appelez pour trouver votre distributeur le plus proche.

Téléphone : +1 612-623-6921 **ou Numéro vert** : 1-800-328-0211 **Fax** : 612-378-3505

*All written and visual data contained in this document reflects the latest product information available at the time of publication.
Graco reserves the right to make changes at any time without notice.*

Pour avoir plus d'informations concernant les brevets, consultez la page www.graco.com/patents.

Traduction des instructions originales. This manual contains French. MM 310648

Graco Headquarters: Minneapolis
International Offices: Belgium, China, Japan, Korea

GRACO INC. AND SUBSIDIARIES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA
Copyright 2004, Graco Inc. All Graco manufacturing locations are registered to ISO 9001.

www.graco.com
Revision P, February 2016