Instrucciones - Piezas

FUSION™

311043P
ES

Pistola multicomponente con purga de disolvente

Para utilizar con espuma y poliurea no inflamable. Únicamente para uso profesional. No debe usarse en atmósferas explosivas.

248597, serie A
Pistola de pulverización manual con purga de disolvente

248647, serie B
Válvula de pulverización montada en máquina con purga de disolvente manual

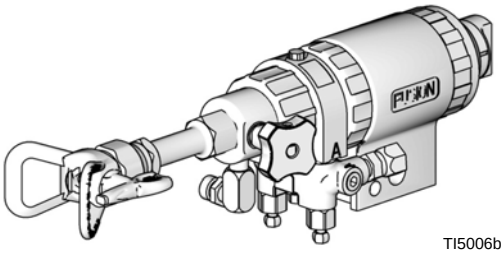
248603, serie A
Kit de conversión de purga mecánica estándar

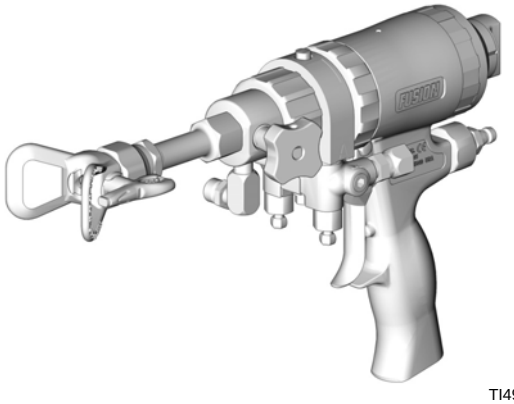
Presión máxima de trabajo de fluido de 3500 psi (24,2 Mpa, 242 bar)

Gama de presión de entrada de aire de 80-130 psi (0,55-0,9 Mpa, 5,5-9,1 bar)

Temperatura máxima de fluido de 200°F (94°C)

Presión máxima de trabajo del disolvente de 3500 psi (24,2 MPa, 242 bar)


TI5006b


TI4965b

CE Ex II 2 G

PROVEN QUALITY. LEADING TECHNOLOGY.

Índice

Convenciones del manual 3
Vista global 6
Información importante sobre los isocianatos (ISO) 7
Combustión espontánea del material 8
Mantenga separados los componentes A y B . . . 8
Sensibilidad a la humedad de los isocianatos . . 9
Resinas espumosas con agentes de soplado de 245 fa 9
Cambio de materiales 9
Cierre de seguridad del pistón 10
Pérdida de presión de aire 10
Kit de conversión 248603 11
Montaje de una pistola automática 13
Montaje en un eje 13
Montaje en un brazo robotizado estático 13
Conexión de las líneas de aire y accesorios . . . 13
Configuración 14
Perforación manual de los módulos de mezcla . 17
Para equilibrar la presión y el flujo en la pistola de mezcla 17
Filtro de válvula antiretorno opcional 17
Herramientas necesarias 17
Funcionamiento 20
Pulverización 20
Lavado con el conjunto de purga de disolvente 20
Parada 22
Parada diaria 22
Parada durante más de un día 22
Procedimiento de descompresión 23
Configuraciones opcionales 25
Posición opcional del colector de fluido 25
Posición de la manguera opcional 26
Mantenimiento 27
Kit de herramientas suministrado 27
Mantenga limpia la pistola 27
Según sea necesario 27
A diario 27
Semanal o mensualmente 27
Limpieza de la pistola 28
Limpieza del exterior de la pistola 28
Limpieza de la cabezal de aire 28
Limpiar la boquilla de pulverización 28
Limpieza del silenciador 28
Limpieza del colector de fluido 28
Limpie el mezclador 28
Limpie el módulo de mezcla Slip-Fit Polycarballoy 29
Detección de problemas 30
Teoría sobre el funcionamiento 32
Vista en corte 34
Reparación 35
Herramientas necesarias 35
Lubricación 35
Desarme el extremo delantero 35
Reinstalación del eje delantero 37
Módulo de mezcla Slip-Fit Polycarballoy 39
Sello del eje trasero 41
Ajuste el sello del eje trasero 42
Válvulas de retención 43
Pistón y eje de purga 44
Cierre de seguridad del pistón 46
Válvula de aire 47
Conjunto de purga de disolvente 48
Conjunto de mezclador estático 49
Piezas 51
248597 Y 248647 Pistolas de pulverización multicomponentes con purga de disolvente, y kit de conversión 248603 51
248597 Pistola de pulverización manual con purga de disolvente 52
248597 Pistola de pulverización manual con purga de disolvente 53
248647 Válvula de pulverización montada en máquina con purga de disolvente manual . 54
248647 Válvula de pulverización montada en máquina con purga de disolvente manual . 55
Kits de módulos de mezcla Slip-Fit Polycarballoy 56
Adhesivos para pistolas y guantes 57
Kits de brocas 58
Kits de reparación de la pistola 59
Kits de rejillas de filtro de la válvula de retención (10 por kit) 59
Kit de brocas 59
Modelo 248647 Dimensiones de montaje 60
. 60
Características técnicas 61
Garantía de Graco 62
Información sobre Graco 62

Convenciones del manual

Advertencia

ADVERTENCIA

Una advertencia le alerta sobre la posibilidad de graves lesiones, o incluso la muerte, si no se siguen las instrucciones.

Los símbolos, tales como la inyección de fluido (mostrado), le alertan sobre peligros específicos y le orientan para que lea las advertencias de peligro indicadas en las páginas 4-5.

Atención

PRECAUCIÓN
Una precaución le alerta sobre la posibilidad de daños o destrucción del equipo si no se siguen las instrucciones.

Nota

Una nota indica información adicional que puede resultar útil.

Etiquetas de los componentes

Dependiendo del fabricante de los productos químicos y del material, los componentes de fluido tienen etiquetas diferentes. Algunas veces (A) representa ISO o el endurecedor. Algunas veces (A) representa la RESINA o el lado lleno. Para estas válvulas y este manual, (A) representa ISO, o el endurecedor, que suele ser el lado de menor volumen. (B) se refiere al lado de RESINA, que suele contener los rellenos y es el lado con mayor volumen.

⚠ ADVERTENCIA

EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL

Use siempre equipo de protección individual apropiado y proteja su piel cuando pulverice, realice el mantenimiento del equipo o se encuentre en la zona de trabajo. El equipo de protección le ayuda a evitar lesiones graves, como la exposición prolongada a productos, la inhalación de emanaciones tóxicas, gotas suspendidas o vapores; reacciones alérgicas; quemaduras; lesiones oculares y pérdida de audición. Este equipo de protección incluye, entre otros:

- Un respirador bien ajustado, que puede incluir un respirador con suministro de aire, guantes impermeables a sustancias químicas, ropa y calzado de protección según recomendaciones del fabricante del fluido y la autoridad reguladora local.
- Protección ocular y auditiva.

PELIGRO DE VAPORES O LÍQUIDOS TÓXICOS

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

- Consulte la Hoja de Datos de Seguridad (SDS) para ver instrucciones sobre la manipulación de los fluidos que se utilizan y sus peligros específicos, como los efectos a una exposición prolongada.
- Cuando pulverice o realice el mantenimiento del equipo, o se encuentre en la zona de trabajo, mantenga ésta siempre bien ventilada y use siempre equipo de protección individual apropiado. Consulte las advertencias sobre **Equipo de protección individual** de este manual.
- Almacene los fluidos peligrosos en contenedores aprobados y deséchelos siguiendo las directrices pertinentes.

PELIGRO DE INCENDIOS Y EXPLOSIONES

Vapores inflamables, como los vapores de disolvente o de pintura en la zona de trabajo pueden incendiarse o explotar. Para evitar un incendio o explosión:

- Utilice el equipo únicamente en áreas bien ventiladas.
- Elimine toda fuente de ignición, tales como las luces piloto, los cigarrillos, las linternas eléctricas y las cubiertas de plástico (arcos estáticos potenciales).
- No enchufe ni desenchufe cables de alimentación ni apague ni encienda las luces en el área de pulverización.
- Mantenga limpia la zona de trabajo, sin disolventes, trapos o gasolina.
- Conecte a tierra el equipo y objetos conductores de la zona de pulverización. Vea **Conexión a tierra**, en la página 7.
- Sujete firmemente la pistola contra el lateral de una lata conectada a tierra mientras dispara la pistola hacia el interior de la misma.
- Utilice únicamente mangueras conectadas a tierra.
- Si se aprecia la formación de electricidad estática durante el uso de este equipo, **deje de trabajar inmediatamente.** No utilice el sistema hasta haber identificado y corregido el problema.
- Guarde un extintor de incendios en la zona de trabajo.

⚠ ADVERTENCIA

PELIGRO DE INYECCIÓN

El fluido a alta presión procedente de la pistola, fugas de la manguera o componentes rotos penetrarán en la piel. La inyección del líquido puede tener la apariencia de un simple corte, pero se trata de una herida grave que puede conducir a la amputación. **Consiga atención tratamiento quirúrgico.**

- No apunte nunca la pistola hacia alguien o alguna parte del cuerpo.
- No coloque la mano sobre la boquilla de pulverización.
- No intente bloquear ni desviar posibles fugas con la mano, el cuerpo, los guantes o con un trapo.
- No intente secar la pieza pulverizada con la pistola. Esto no es un sistema de pulverización de aire.
- Siga el **Procedimiento de descompresión**, página 23, cuando deje de pulverizar y antes de limpiar, revisar o reparar el equipo.
- Utilice la menor presión posible para lavar, cebar o localizar averías en el equipo.
- Enganche el cierre de seguridad del pistón cuando no pulverice.
- Apriete todas las conexiones antes de accionar el equipo.
- Compruebe diariamente las mangueras, los tubos y los acoplamientos. Los acoplamientos a alta presión no pueden reacoplarse; es necesario cambiar toda la manguera.

PELIGRO DE QUEMADURAS

Las superficies del equipo y del fluido calentado pueden calentarse mucho durante el funcionamiento. Para evitar quemaduras graves, no toque el fluido o el equipo caliente. Espere hasta que haya enfriado.

PELIGRO DEBIDOS A LA UTILIZACIÓN INCORRECTA DEL EQUIPO

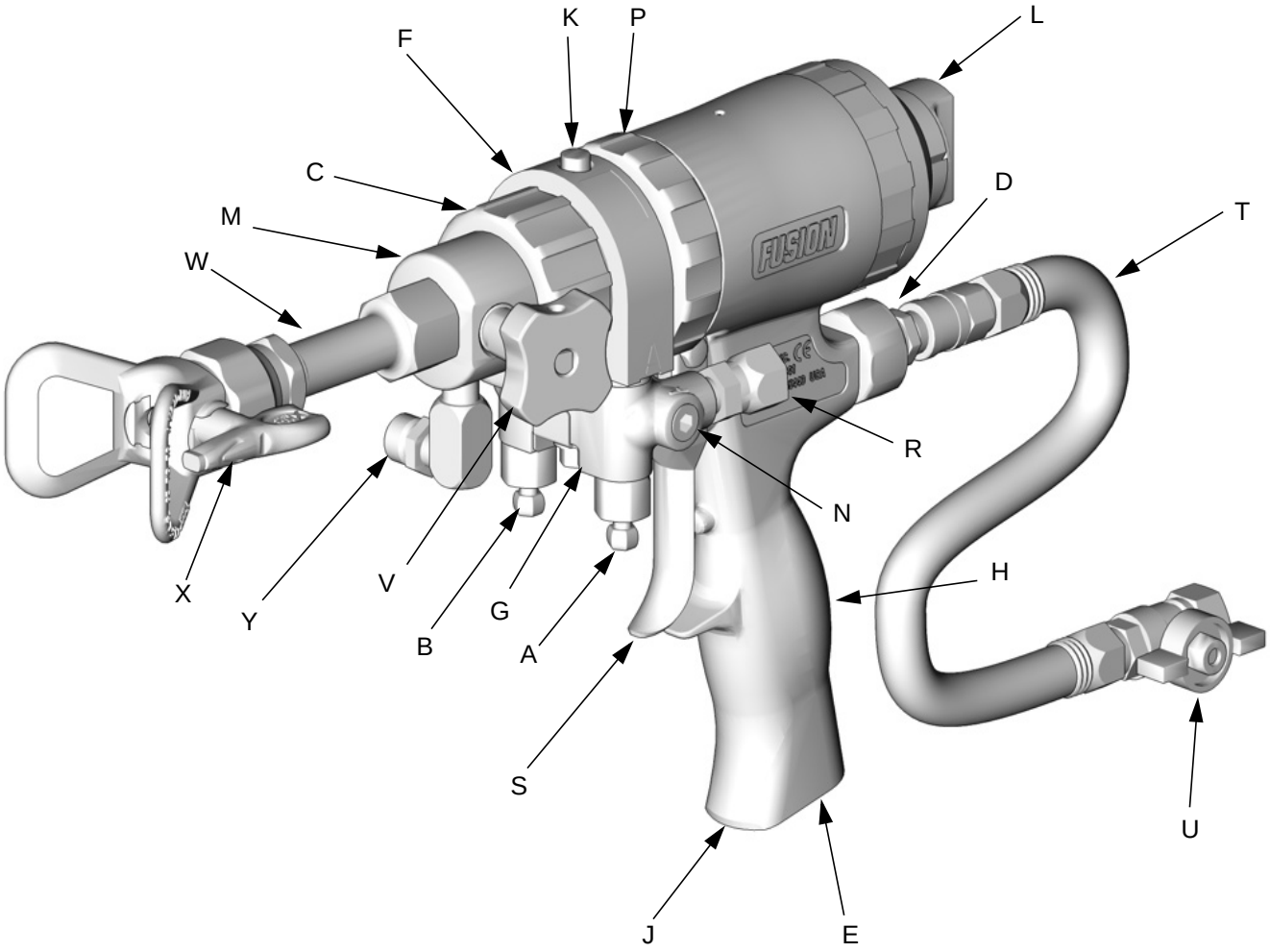
La utilización incorrecta puede causar lesiones graves o mortales.

- Sólo para uso profesional.
- Utilice el equipo únicamente para el fin para el que ha sido destinado. Si desea información, póngase en contacto con su distribuidor Graco.
- Lea todos los manuales de instrucciones, las etiquetas y los adhesivos antes de utilizar el equipo. Siga las instrucciones.
- Revise el equipo a diario. Repare o cambie inmediatamente las piezas desgastadas o dañadas.
- No altere ni modifique este equipo. Utilice únicamente piezas y accesorios Graco.
- No exceda la presión máxima de trabajo o la temperatura del componente con menor valor nominal del sistema. Consulte la sección **Características técnicas** de todos los manuales del equipo.
- Utilice líquidos y disolventes compatibles con las piezas húmedas del equipo. Consulte las **Características técnicas** en los manuales que acompañan al equipo. Lea las recomendaciones de los fabricantes de los líquidos.
- Desvíe las mangueras de zonas de tráfico intenso, de curvas pronunciadas, de piezas movibles y superficies calientes.
- No retuerza ni doble las mangueras, ni las utilice para arrastrar el equipo.
- Respete todas las normas relativas a la seguridad.

PELIGRO DE PIEZAS DE ALUMINIO A PRESIÓN

No utilice 1,1,1 tricloroetano, cloruro de metileno y otros disolventes de hidrocarburos halogenados o productos que contengan dichos disolventes con equipos de aluminio presurizados. Esas sustancias podrían provocar peligrosas reacciones químicas y ruptura del equipo, y causar la muerte, lesiones graves y daños materiales.

Vista global



TI4966a

Clave:

A Válvula de fluido del lado A (ISO)
B Válvula de fluido del lado B (RESINA)
C Cabezal de aire
D Acoplamiento rápido de la línea de aire
E Muffler
F Alojamiento de fluido
G Colector de fluido de la pistola
H Empuñadura
J Entrada de aire opcional
K Válvula neumática de limpieza
L Cierre de seguridad del pistón
M Conjunto de purga de disolvente
N Entradas de fluido opcionales (lado A representado)
P Anillo de bloqueo
R Racores giratorios de entrada del fluido (lado A representado)
S Gatillo
T Manguera flexible de aire de la pistola
U Válvula neumática
V Válvula de purga de disolvente
W Mezclador estático
X Boquilla RAC
Y Entrada del disolvente

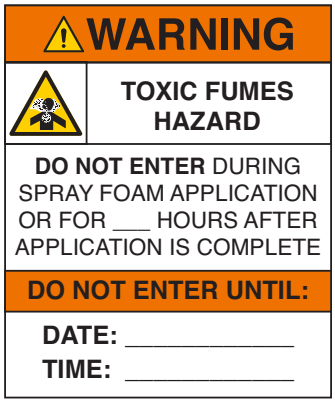
Información importante sobre los isocianatos (ISO)

Los isocianatos (ISO) son catalizadores que se utilizan en materiales de dos componentes.

Condiciones de los isocianatos

Pulverizar o suministrar materiales que contenganisocianatos crea brumas, vapores y partículas atomizadas potencialmente dañinas.

- Lea las advertencias del fabricante y la hoja de datos de seguridad (SDS) del material para conocer las precauciones y peligros específicos relacionados con los isocianatos.
- El uso de isocianatos implica procesos potencialmente peligrosos. No pulverice con este equipo a menos que tenga formación y cualificación para ello, y haya leído a fondo la información de este manual y las instrucciones de aplicación del fabricante del fluido y la hoja SDS.
- El uso de un equipo desajustado o sometido a un mantenimiento inadecuado puede hacer que el material se seque de forma incorrecta, lo que puede provocar la formación de gases y olores desagradables.
  Se debe mantener y ajustar el equipo cuidadosamente siguiendo las instrucciones de este manual.
- Para evitar la inhalación de vapores, brumas y partículas atomizadas de isocianatos, todos los presentes en la zona de trabajo deben usar protección respiratoria adecuada. Utilice siempre un respirador bien ajustado, que puede incluir un respirador con suministro de aire. Ventile la zona de trabajo según las instrucciones de la hoja de datos SDS del fabricante del fluido.
- Evite el contacto de la piel con los isocianatos. Todas las personas presentes en la zona de trabajo deben usar guantes impermeables a sustancias químicas, ropa y calzado de protección según recomendaciones del fabricante del fluido y la autoridad reguladora local. Siga las recomendaciones del fabricante del fluido, incluyendo las relativas al tratamiento de la ropa contaminada. Después de pulverizar, lávese siempre
  las manos y la cara antes de comer o de beber.
- El peligro de la exposición a los isocianatos continúa después de pulverizar. Las personas que no lleven equipo de protección individual apropiado deben permanecer fuera de la zona de trabajo durante o después de la aplicación, y el tiempo especificado por el fabricante del fluido. Generalmente este tiempo es de un mínimo de 24 horas.
- Advierta a otras personas que puedan entrar en la zona de trabajo de esta exposición a los isocianatos. Siga las recomendaciones del fabricante del fluido y de la autoridad reguladora local. Se recomienda colgar un aviso como el siguiente fuera de la zona de trabajo:



Para todas las aplicaciones excepto espuma en spray

Pulverizar o suministrar materiales que contenganisocianatos crea brumas, vapores y partículas atomizadas potencialmente dañinas.

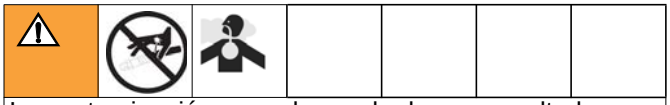
- Lea las advertencias del fabricante y la hoja de datos de seguridad (SDS) del material para conocer las precauciones y peligros específicos relacionados con los isocianatos.
- El uso de isocianatos implica procesos potencialmente peligrosos. No pulverice con este equipo a menos que tenga formación y cualificación para ello, y haya leído a fondo la información de este manual y las instrucciones de aplicación del fabricante del fluido y la hoja SDS.
- El uso de un equipo desajustado o sometido a un mantenimiento inadecuado puede hacer que el material se seque de forma incorrecta. Se debe mantener y ajustar el equipo cuidadosamente siguiendo las instrucciones de este manual.
- Para evitar la inhalación de vapores, brumas y partículas atomizadas de isocianatos, todos los presentes en la zona de trabajo deben usar protección respiratoria adecuada. Utilice siempre un respirador bien ajustado, que puede incluir un respirador con suministro de aire. Ventile la zona de trabajo según las instrucciones de la hoja de datos SDS del fabricante del fluido.

Evite el contacto de la piel con los isocianatos. Todas las personas presentes en la zona de trabajo deben usar guantes impermeables a sustancias químicas, ropa y calzado de protección según recomendaciones del fabricante del fluido y la autoridad reguladora local. Siga las recomendaciones del fabricante del fluido, incluyendo las relativas al tratamiento de la ropa contaminada. Después de pulverizar, lávese siempre las manos y la cara antes de comer o de beber.

Combustión espontánea del material

Algunos materiales podrían autoinflamarse si se aplican demasiado espesos. Consulte las advertencias del fabricante del material y la hoja de datos de seguridad (SDS).

Mantenga separados los componentes A y B



La contaminación cruzada puede dar por resultado material curado en las líneas de fluido, lo que puede causar lesiones graves o daños al equipo. Para evitar la contaminación cruzada:

- **Nunca** intercambie las piezas húmedas del componente A y el componente B
- Nunca utilice disolvente en un lado si está contaminado por el otro lado.

Sensibilidad a la humedad de los isocianatos

La exposición a la humedad causará que los ISO se curen parcialmente, formando cristales pequeños, duros y abrasivos que quedan suspendidos en el fluido. Con el tiempo se formará una película en la superficiey los ISO comenzarán a gelificarse, aumentando laviscosidad.

AVISO

Los ISO parcialmente curados reducirán el rendimiento y la vida útil de todas las piezas húmedas.

- Utilice siempre un contenedor sellado con un desecante en el orificio de ventilación, o una atmósfera de nitrógeno. **Nunca** almacene los ISO en un contenedor abierto.
- Mantenga la copela húmeda o el depósito (si está instalado) de la bomba de ISO lleno con el lubricante apropiado. El lubricante crea una barrera entre el ISO y la atmósfera.
- Use únicamente mangueras a prueba de humedad compatibles con los ISO.
- Nunca utilice disolventes recuperados que puedan contener humedad. Mantenga siempre cerrados los contenedores de disolvente cuando no estén en uso.
- Lubrique siempre las piezas roscadas con un lubricante apropiado cuando las vuelva a armar.

NOTA: La cantidad de formación de película y la velocidad de cristalización varían dependiendo de la mezcla de ISO, la humedad y la temperatura.

Resinas espumosas con agentes de soplado de 245 fa

Algunos agentes de soplado formarán espuma a temperaturas por encima de los 90°F (33°C) cuando no están a presión, especialmente si se agitan. Para reducir la formación de espumas, reduzca al mínimo el precalentamiento en los sistemas con circulación.

Cambio de materiales

AVISO

Para cambiar los tipos de materiales utilizados en su equipo se debe tener un gran cuidado para evitar tiempos de inactividad y daños al equipo.

- Cuando cambie materiales, lave el equipo varias veces para asegurarse de que esté perfectamente limpio.
- Siempre limpie los filtros de entrada después del lavado.
- Verifique la compatibilidad química con el fabricante del material.
- Cuando cambie entre epóxidos y ureas o poliureas, desmonte y limpie todos los componentes del fluido y cambie las mangueras. Los epóxidos suelen tener aminas en el lado B (endurecedor). Las poliureas con frecuencia tienen aminas en el lado B (resina).

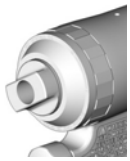
Cierre de seguridad del pistón

Enganche el cierre de seguridad del gatillo siempre que deje de pulverizar para evitar los disparos accidentales.

⚠ ADVERTENCIA

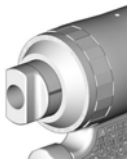
Lea las advertencias, página 5.

Para enganchar el cierre de seguridad del pistón: pulse el botón y gírelo en sentido horario. Una vez enganchado, el seguro del pistón permite cierto movimiento en el eje de purga pero cierra el caudal de fluido y la pistola no puede pulverizar.



TI3850a

Para desenganchar el cierre de seguridad del pistón: empuje el botón y gírelo en sentido antihorario hasta que salga.

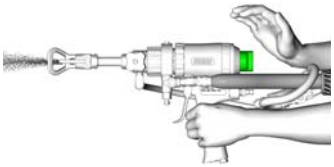


TI3849a

Pérdida de presión de aire

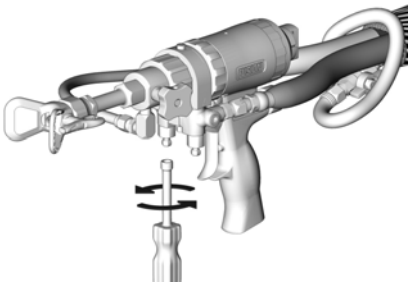
En caso de que se produzca la pérdida de presión de aire mientras la pistola está disparada, la pistola seguirá pulverizando. Para apagar la pistola, siga uno de los procedimientos siguientes:

- Para enganchar el cierre de seguridad del pistón, pulse con fuerza o golpee el extremo del cierre de seguridad.



TI5003a

- Cierre las válvulas de fluido A y B.



TI4967b

Kit de conversión 248603

Con este kit se puede convertir una pistola de purga mecánica estándar en una pistola de purga de disolvente.

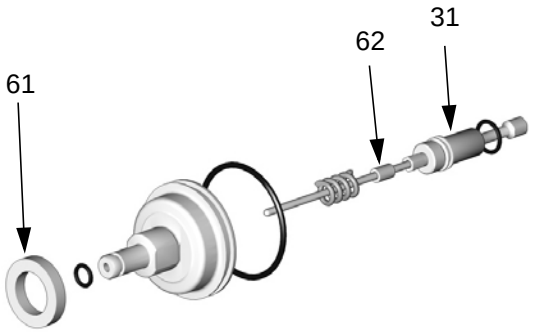
1. Libere la presión. Vea el manual 309856.

2. **Limpieza de la pistola**, página 28.

3. Desarme la parte delantera de la pistola. Consulte el manual 309856.

4. Desarme la pistola y el conjunto del eje de purga de la pistola, vea **Pistón y eje de purga** en el manual 309856.

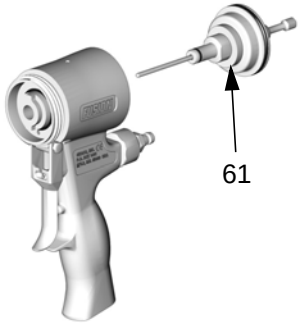
5. Retire el eje de purga (31) del conjunto y coloque el separador (62) el eje de purga.



TI4989a

6. Vuelva a instalar el eje de purga y el conjunto del pistón hasta que llegue al tope del separador del eje de purga (62).

7. Lubrique abundantemente las juntas tóricas del pistón. Instale el separador (61) en el conjunto del pistón. Vuelva a instalar el pistón. El eje tiene chavetas para facilitar su correcta instalación. Empuje firmemente para asentar el pistón. Gire el conjunto del pistón/eje de purga en sentido horario con el destornillador de tuercas hasta que el pistón esté completamente asentado.



TI4988a

El separador (61) es opcional. Para conseguir más recorrido de avance del pistón, retire el separador.

8. Instale el conjunto del cierre de seguridad del pistón hasta que toque fondo.

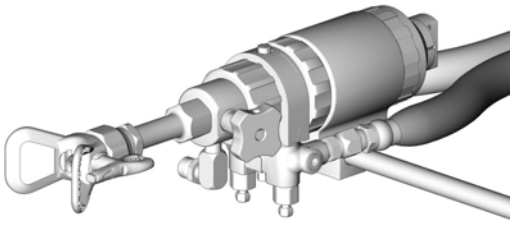
TI3847a

9. Vuelva a instalar el alojamiento de fluido en la parte delantera de la pistola. Vea **Montaje del extremo delantero**, página 37, pasos del 1 al 6.

Montaje de una pistola automática

Montaje en un eje

1. Para montar la pistola en un eje de 1/2 pulg. de diámetro, introduzca la barra (A) a través del orificio en el cuerpo de la pistola como se muestra.

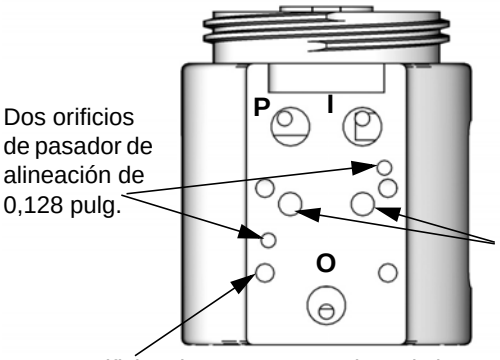


ti5007b

2. Sujete la pistola a la barra apretando los 20 tornillos de montaje de 1/4 in.

Montaje en un brazo robotizado estático

Para montar la pistola en un soporte estacionario o en un brazo robotizado, vea las dimensiones de los orificios de montaje, página 60.



I - Activación
P - Purga/Limpieza
O - Desactivación

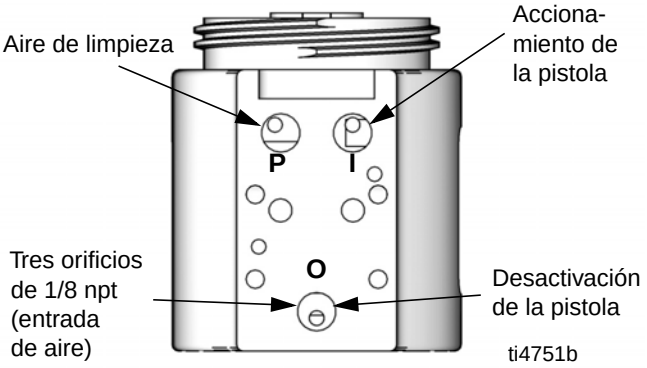
Conexión de las líneas de aire y accesorios

1. Instale un regulador de presión de aire en la tubería de alimentación de aire de la pistola.

- Se debe suministrar una presión de aire de un mínimo de 80 psi (0,55 MPA, 5,5 bar) a la pistola para obtener un funcionamiento correcto.
- Se requiere una válvula de aire de 4 vías, encargada de vaciar el aire del cilindro en ambas direcciones.

2. Instale una válvula neumática de cierre de tipo purga en la tubería de suministro de aire de la pistola.

3. Instale una válvula de cierre de aire de tipo purga en la línea de aire principal.

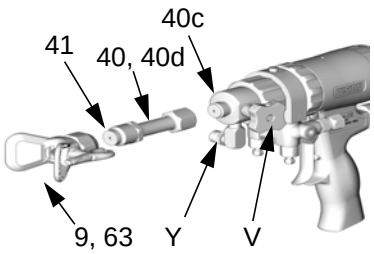


I - Activación
P - Purga/Limpieza
O - Desactivación

Configuración

1. Lea **Perforación manual de los módulos de mezcla**, página 17, antes de realizar el procedimiento de configuración.

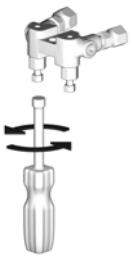
2. Instale las juntas (40c), el conjunto de mezclador estático (40), la junta tórica (40d), el adaptador (41), y el conjunto de boquilla RAC y portaboquillas (9, 63) en el alojamiento de fluido de la parte delantera de la pistola.



TI5033b

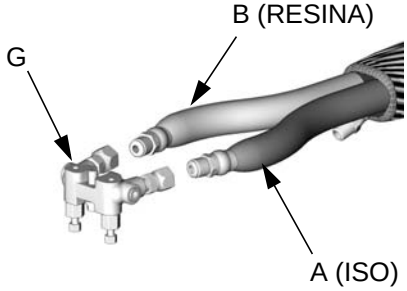
- El mando de la purga de disolvente (V) y la entrada (Y) pueden girarse en cualquier dirección.

3. Cierre las válvulas de fluido A y B.



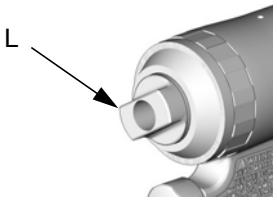
TI2411A

4. Conecte las mangueras de fluido A (ISO) y B (RESINA) al colector de fluido (G).



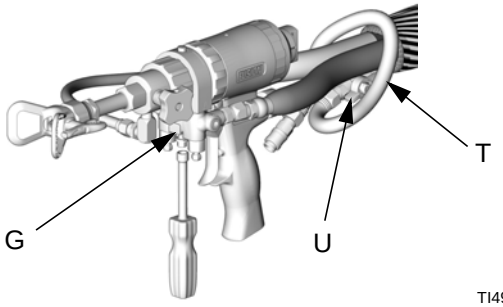
TI2417A

5. Enganche el cierre de seguridad del pistón (L) página 10.



TI3850a

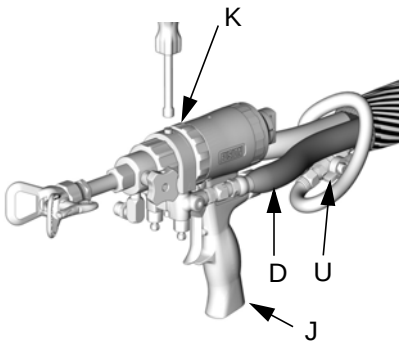
6. Conecte la manguera flexible de aire de la pistola (T) y la válvula neumática (U) a la manguera de aire principal. Acople el colector de fluido (G) a la pistola.



TI4968b

Para cambiar la posición del colector de fluido o para utilizar las entradas de fluido opcionales, vea las páginas 25 y 26.

7. Conecte la línea de aire en el acoplamiento de desconexión rápida (D). Encienda el suministro de aire. Abra la válvula neumática (U). La válvula neumática debería estar (K) bien enroscada. En las pistolas con purga de disolvente no es necesario ajustar el aire de limpieza.

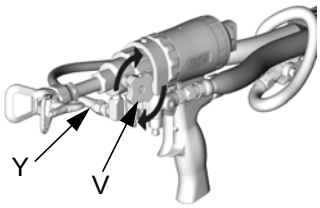


TI4969b

Para utilizar la entrada de aire opcional (J), vea la página 26.

8. Para ajustar la posición del eje de purga, siga las instrucciones de desmontaje del pistón y del eje de purga de la página 44.

9. Sujete la manguera de suministro de fluido conectada a tierra aprobada por Graco a la entrada de disolvente (Y).
Asegúrese de que la válvula de purga de disolvente (V) está cerrada antes de presurizar la manguera de disolvente.



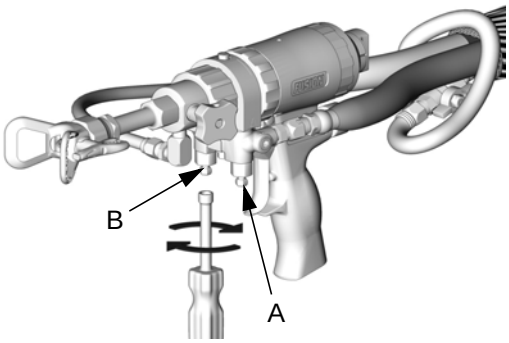
TI5004b

Para evitar que el material de revestimiento mezclado entre en la línea y la válvula de purga de disolvente.

- Presurice la línea de disolvente antes de disparar la pistola.
- Antes de pulverizar asegúrese de tener un suministro de disolvente adecuado.
- Mantenga la manguera de disolvente exenta de aire.
- Instale una válvula antiretorno accesoria en la entrada de la válvula de purga.
- Nunca dispare la pistola con la válvula de disolvente abierta.

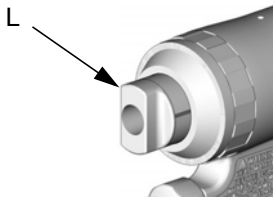
10. Encienda el dosificador.

11. Abra la válvula de fluido B (RESINA). Después abra la válvula de fluido A (ISO).



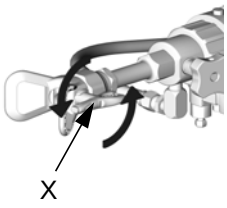
TI4970b

12. Desenganche el cierre de seguridad del pistón (L), página 10.



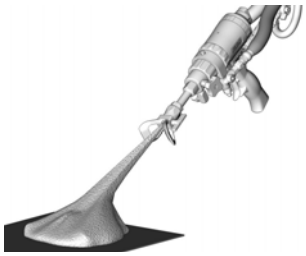
TI3849a

13. Gire la boquilla RAC (X) hasta la posición de pulverización.



TI5096b

14. Pruebe el pulverizador sobre un cartón. Ajuste la presión, temperatura, o tamaño del orificio para conseguir los resultados deseados. Si se aplican materiales con una relación superior al 1:1 ratio, siga las instrucciones para aumentar el tamaño del orificio, vea **Perforación de los módulos de mezcla**, página 17.



TI3861a

15. Aplique una capa de lubricante sobre la pistola y el anillo de cierre, o utilice la cubierta de la pistola para impedir las acumulaciones de producto y facilitar el desarmado.

16. La pistola está lista para pulverizar.

Perforación manual de los módulos de mezcla

Para equilibrar la presión y el flujo en la pistola de mezcla

Graco sólo fabrica módulos de mezcla con relación 1:1. Cuando se aplica un material que tiene una relación diferente de 1:1 es necesario modificar el modificar el módulo de mezcla para permitir que pase más material a través del lado de componente de mayor volumen.

El tamaño real del orificio necesario depende de muchos factores, como la viscosidad del material, el cizallamiento, el tamaño de la boquilla, etc. Por ejemplo, para un material con una relación 2:1 en volumen podría no ser necesario duplicar el tamaño de la pieza más grande.

Filtro de válvula antiretorno opcional

Vea **Mallas de filtro de la válvula de retención**, página 59. La pistola se envía con filtros de malla 80 en las válvulas antiretorno A y B. Los filtros de malla 40 (2 unidades) y de malla 60 (2 unidades) se incluyen con la pistola. Para conseguir materiales con una relación de mezcla más amplia se recomienda reducir el tamaño del filtro en el lado de mayor volumen para reducir la caída de presión.

Herramientas necesarias

- Kit de brocas surtidas 119386
- Tornillo de mano 117661

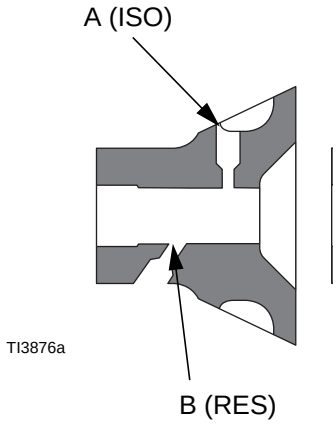
Con la pistola se incluyen dos módulos de mezcla XF1313 Polycarbolloy. Existen disponibles módulos de mezcla adicionales, vea la página 56.

Se dispone de módulos más grandes XF3535, XF4747, XF5757, pero no se incluyen con la pistola.

1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, en la página 23.
2. **Limpieza de la pistola**, página 28.
3. Retire el módulo de mezcla Polycarballoy, vea la página 39.
4. Identifique el componente de mayor volumen (típicamente el orificio B [RES] de la parte posterior del módulo de mezcla Polycarballoy).

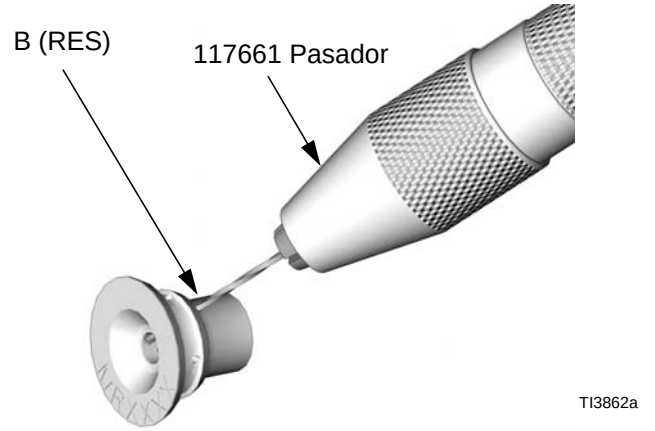
Polycarballoy Sección transversal del módulo de mezcla.

NOTA: La imagen no está a escala.



Módulo de mezcla XF1313

5. Abra los orificios de resina para aumentar la presión de ISO. Comience con la broca de menor tamaño y perfore en el orificio. Para obtener información sobre los tamaños de broca, vea **Tabla de brocas**, página 18.



Al perforar, tenga cuidado de que la broca no entre en contacto con el diámetro interior del módulo de mezcla.

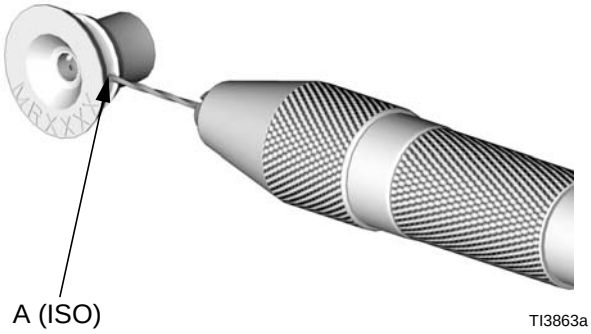
La broca de mayor tamaño que puede utilizarse en el módulo de mezcla XF1313 es #56. Para conseguir mayor flujo, pida un módulo de mezcla más grande: XF3535, XF4747, XF5757.

6. Vuelva a montar la pistola, página 39.

7. Inspeccione los manómetros. Los manómetros de A (ISO) y B (RES) deberían estar equilibrados en los puntos de presión, flujo, temperatura de funcionamiento requeridos.

8. Si el manómetro de ISO todavía indica una lectura inferior al de RESIN, repita los pasos del 1 al 7. Utilice el tamaño siguiente de broca para perforar el orificio B (RES) del módulo de mezcla.

9. Si consigue equilibrar las presiones pero no tiene suficiente caudal en la pistola, podría ser necesario perforar el orificio A (ISO). Perfore el orificio A (ISO) hasta el tamaño siguiente. Repita los pasos del 1 al 8 para equilibrar los manómetros.



10. Repita la perforación hasta que las presiones del sistema estén equilibradas.

11. Después de equilibrarse las presiones del sistema, registre los tamaños de broca para cada orificio en el siguiente cuadro. Utilice esta información cuando llegue el momento de cambiar el módulo de mezcla Polycarballoy.

Orificio del módulo	Tamaño de la broca
A	
B	

Tabla de brocas

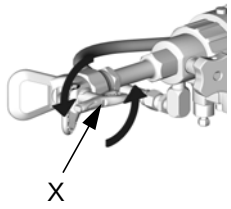
Tamaños de broca		
Tamaño #	**Diámetro (pulg.)**	**Diámetro (mm)**
81	0,013	0,33
80	0,0135	0,34
79	0,0145	0,37
78	0,016	0,41
77	0,018	0,46
76	0,02	0,51
75	0,021	0,53
74	0,0225	0,57
73	0,024	0,61
72	0,025	0,64
71	0,026	0,66

Tamaños de broca		
Tamaño #	**Diámetro (pulg.)**	**Diámetro (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

Funcionamiento

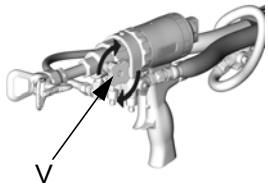
Pulverización

1. Para pulverizar, gire la boquilla RAC (X) hasta la posición de pulverización.



TI5096b

2. Cierre el mando e purga de disolvente (V).



TI5004b

3. Dispare la pistola para pulverizar.

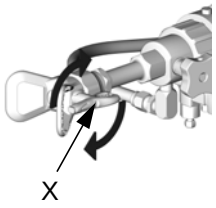
ADVERTENCIA

Lea las advertencias, página 4.

Lavado con el conjunto de purga de disolvente

1. Suelte el gatillo de la pistola y enganche el seguro.

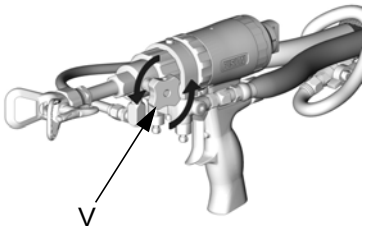
2. Gire la boquilla RAC (X) hasta la posición de limpieza.



TI5097b

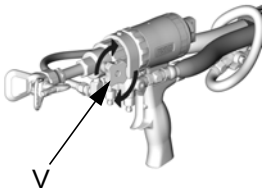
3. Sujete la pistola contra una lata metálica conectada a tierra, sujetando una pieza metálica del colector de fluido firmemente contra el lateral de la lata.

4. Abra el mando de purga de disolvente (V) para introducir el disolvente en el conjunto del mezclador estático.



TI5110b

5. Cuando el mezclador estático y la boquilla están limpias, cierre el mando de purga de disolvente (V).



TI5004b

- Para limpiar más profundamente el mezclador estático, retire la boquilla de pulverización.

- Minimice el tiempo de lavado. No atomice el disolvente.

Parada

Parada diaria

1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, en la página 23.

2. **Limpieza de la pistola**, página 28.

Parada durante más de un día

1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, en la página 23.

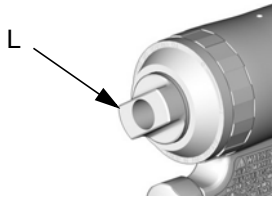
2. **Limpieza de la pistola**, página 28.

Procedimiento de descompresión

ADVERTENCIA

Lea las advertencias, página 5. Libere la presión antes de limpiar o reparar la pistola.

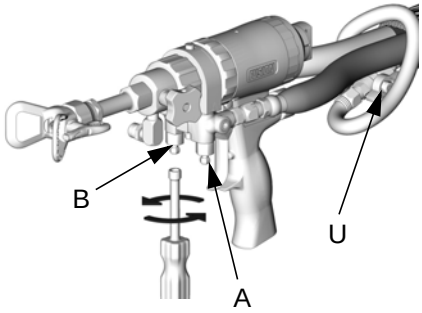
1. Enganche el cierre de seguridad del pistón (L) página 10.



TI3850a

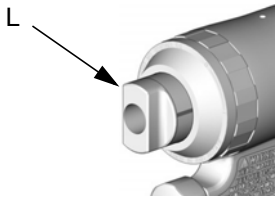
Se requiere un suministro de aire para que la pistola funcione. No desconecte el suministro de aire de la pistola hasta haber liberado la presión del fluido.

2. Cierre las válvulas del fluido A y B. Deje abierta la válvula neumática (U).



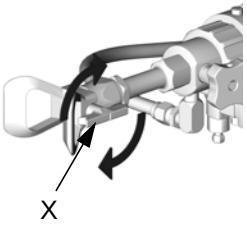
TI5005b

3. Desenganche el cierre de seguridad del pistón (L), página 10.



TI3849a

4. Gire la boquilla RAC (X) hasta la posición de limpieza.

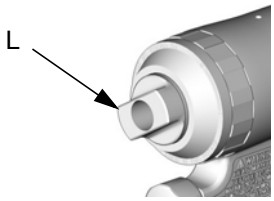


TI5097b

5. Dispare la pistola hacia el cartón o en el recipiente de desecho para aliviar la presión.

TI5009a

6. Enganche el cierre de seguridad del pistón (L) página 10.

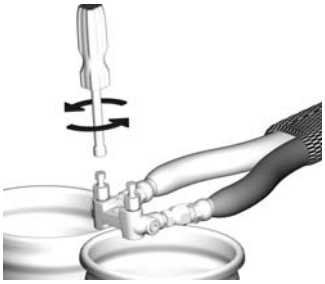


TI3850a

⚠ ADVERTENCIA

Si el fluido de la manguera y del dosificador todavía está a presión, siga el procedimiento de descompresión indicado en el manual del dosificador.

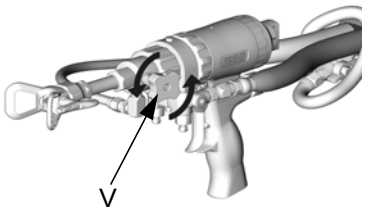
Para aliviar la presión en la manguera después de retirar la pistola, coloque el colector de fluido sobre los recipientes, en dirección opuesta a usted. Abra muy cuidadosamente las válvulas de fluido. Cuando está sometido a alta presión, el fluido saldrá lateralmente por los orificios.



TI2484A

7. Lave el mezclador estático y la boquilla, vea **Lavado con el conjunto de purga de disolvente**, página 20.

8. Corte el aire al suministro de disolvente. Abra el mando de purga de disolvente (V) y libere la presión en la línea de disolvente.



TI5110b

Configuraciones opcionales

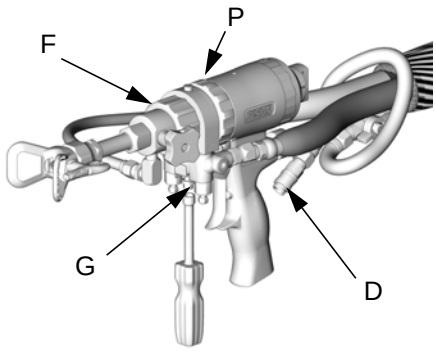
Posición opcional del colector de fluido

El colector de fluido está montado en la parte inferior de la pistola, con el lado A situado en la izquierda, visto desde la posición del operario, detrás de la pistola. Si lo desea, el colector puede colocarse en la parte superior de la pistola. Al hacerlo, las piezas del lado A (entrada de fluido, válvula de retención y alojamiento de fluido del lado A) pasarán a estar en la derecha.

PRECAUCIÓN
Para evitar la contaminación cruzada de las piezas húmedas de la pistola, no intercambie las piezas del componente A (isocianato) y del componente B (resina).

1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, en la página 23.

2. Desconecte el aire (D) y retire el colector de fluido (G).



TI4968b

3. Desenrosque el anillo de cierre (P) hasta aflojar el extremo delantero de la pistola.

4. Gire el alojamiento de fluido (F) 180° y vuelva a apretar firmemente el anillo de cierre.

5. Acople el colector de fluido. Conecte el aire. Puede volver a utilizar la pistola.

Posición de la manguera opcional

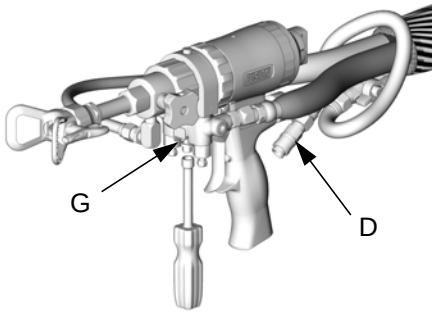
Los racores giratorios de entrada de fluido y el racor de desconexión rápida están dirigidos hacia la parte trasera. Si lo desea, estas posiciones pueden intercambiarse de forma que el recorrido de las mangueras vaya hacia abajo.

Mangueras de fluido

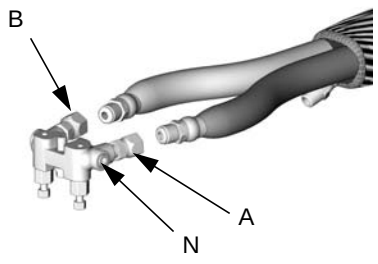
PRECAUCIÓN
Para evitar la contaminación cruzada de las piezas húmedas de la pistola, no intercambie las piezas del componente A (ISO) y del componente B (RESINA).

1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, en la página 23. Libere también la presión del sistema y lave las dos mangueras de fluido, tal como se indica en el manual del dosificador.

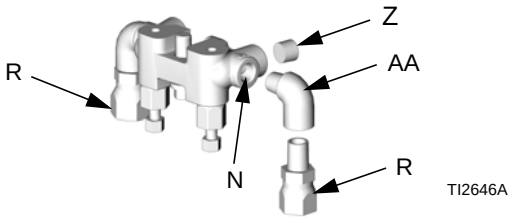
2. Desconecte el aire (D) y retire el colector de fluido (G).



3. Desconecte las mangueras de fluido de los racores giratorios de entrada (A, B). Retire los racores giratorios. Retire los tapones de las entradas opcionales (N).



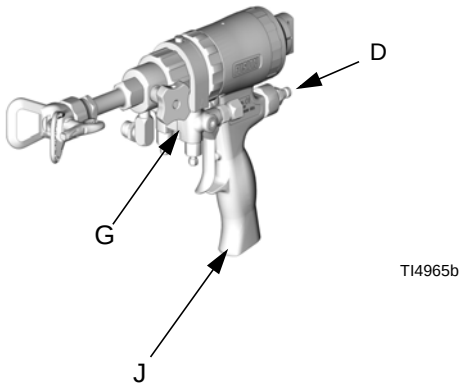
4. Aplique sellador de roscas en los tapones (Z), los codos (AA), y las roscas macho de los racores giratorios (R). Instale los codos (V) en las entradas opcionales (P), dirigidos hacia abajo. Instale los racores giratorios (A, B) en los codos. Asegúrese de instalar el racor giratorio A (más pequeño) en el lado A. Instale los tapones (Z) en los lugares donde había racores giratorios. Apriete todas las piezas a 235-245 in-lb (26,6-27,7 N•m).



5. Conecte las mangueras adecuadas en los racores giratorios A y B.

Manguera para el aire

1. Retire el racor (D) y el tapón (J). Invierta las posiciones. Aplique sellador de roscas y apriete a un par de 125-135 in-lb (14-15 N•m).



2. Acople el colector de fluido (G). Conecte el aire. Puede volver a utilizar la pistola.

Mantenimiento

Kit de herramientas suministrado

- Llave para tuercas hexagonales; 5/16
- Destornillador; hoja de 1/8
- Brocas #81, 60, 58, y 56
- 117661 Tornillo de mano; doble mordaza

- Kit de brocas 119386.

Mantenga limpia la pistola

Mantenga limpia la pistola con la funda accesoria 244915.

La aplicación de una capa ligera de lubricante facilitará la limpieza. Lubrique las roscas y la parte exterior del anillo de bloqueo (11) para facilitar el desarmado. Utilice el lubricante para pistolas Fusion 118665.

Según sea necesario

1. **Limpieza del exterior de la pistola**, página 28.
2. **Limpieza de la cabezal de aire**, página 28.
3. **Limpieza del silenciador**, página 28.
4. **Limpieza del colector de fluido**, página 28.
5. **Limpie el módulo de mezcla Slip-Fit Polycarballoy**, página 29.

A diario

Siga el **Parada**, en la página 22.

Semanal o mensualmente

1. Limpie **Válvulas de retención**, página 43. Revise las juntas tóricas y las rejillas
2. Compruebe que la conexión roscada del cierre de seguridad del pistón está apretada, página 46.

Limpieza de la pistola

Si fuera necesario lavar el módulo de mezcla, utilice el procedimiento siguiente.

ADVERTENCIA

Lea las advertencias, página 4.

1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, en la página 23.

2. Lave con un disolvente compatible.

3. Lave la pistola en una lata metálica conectada a tierra, sujetando una pieza metálica del colector de fluido firmemente contra el lateral de la lata. Al lavar, utilice la menor presión de fluido posible.

Se dispone de kits de lavado de disolvente 248139 y 248229 como accesorios.

Limpieza del exterior de la pistola

Limpie el exterior de la pistola con disolvente compatible.

PRECAUCIÓN
Utilice N-metil-pirrolidona (NMP), Dynasolve CU-6, Dzolv, o un producto equivalente para ablandar el material curado cuando limpie la parte exterior de la pistola. **No utilizar como disolventes de lavado.**

Limpieza de la cabezal de aire

Sumerja la boquilla en disolvente compatible. Si fuera necesario, limpie cuidadosamente con un cepillo rígido.

Limpiar la boquilla de pulverización

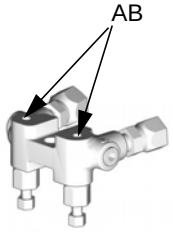
Limpie la boquilla de pulverización con un cepillo empapado en disolvente. Limpie frecuentemente la parte delantera de la boquilla para reducir las acumulaciones de fluido. Limpie la boquilla y el portaboquillas al final de cada jornada.

Limpieza del silenciador

Un silenciador parcialmente obstruido reducirá la velocidad de funcionamiento de la pistola. Desmonte y limpie el silenciador con disolvente compatible.

Limpieza del colector de fluido

Limpie las superficies de sellado del colector de fluido con disolvente de fluido y un cepillo siempre que los desmonte de la pistola. Asegúrese de limpiar los dos orificios de fluido (AB) de la superficie de acoplamiento superior. Tenga cuidado de no dañar las superficies de sellado planas. Si quedara expuesta, recubra con lubricante Fusion 118665 la parte izquierda, para proteger contra la humedad.



TI2411-1A

Limpie el mezclador

El elemento de mezcla central puede presionarse, de delante hacia atrás, incluso cuando está completamente seco. El elemento de mezcla puede limpiarse con un cepillo de alambre

Limpie el módulo de mezcla Slip-Fit Polycarballoy

1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, en la página 23.

2. **Limpieza de la pistola**, página 28.

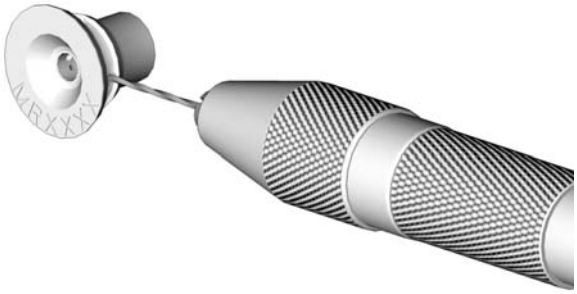
3. Desmonte el módulo de mezcla, página 39.

PRECAUCIÓN
Para evitar daños en el módulo de mezcla, no introduzca a la fuerza las brocas cuando limpie los orificios de impacto. Algunos orificios están desplazados o formando un ángulo.

4. Vea FIG. 1 y FIG. 2. Limpie los orificios de mezcla del módulo de mezcla (IP) con la broca del tamaño adecuado (suministrada). Vea el cuadro de identificación en **Kits de brocas**, página 58. Vea el tamaño de broca registrado en el paso 11, página 18.

- Los orificios de impacto del componentes B (RES), en la parte trasera del módulo de mezcla, están orientados formando un ángulo con la parte delantera de la pistola. Vea FIG. 2.
- La limpiar, no raye los bordes y orificios de sellado.

5. Volver a montar, página 39.



TI3863a

FIG. 1. Orificios de limpieza del componente A (ISO)

TI3862a

FIG. 2. Orificios de limpieza del componente B (Resina)

Detección de problemas

1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, en la página 23, antes de revisar o reparar la pistola.

2. Compruebe todos los problemas y causas posibles antes de desmontar la pistola.

PRECAUCIÓN
Para evitar la contaminación cruzada de las piezas húmedas de la pistola, no intercambie las piezas del componente A (isocianato) y del componente B (resina).

PROBLEMA	CAUSA	SOLUCIÓN
La pistola no se acciona completamente al dispararse.	Cierre de seguridad del pistón enganchado.	Desenganche el cierre de seguridad del pistón, página 10.
	Silenciador (22) obstruido.	Limpie, página 28.
	Juntas tóricas (24) de la válvula neumática dañadas.	Reemplazar, página 47.
No se pulveriza producto cuando se acciona completamente la pistola.	Válvulas de fluido (12b) cerradas.	Abrir.
	Orificios de mezcla interna obstruidos.	Limpie, página 29.
	Válvulas de retención (36) obstruidas.	Limpie, página 43.
La pistola funciona lentamente o con retardo.	Silenciador (22) obstruido.	Limpie, página 28.
	Juntas tóricas del pistón (16, 19) dañadas.	Reemplazar, página 44.
	Válvula neumática sucia, o juntas tóricas (24) dañadas.	Limpiar la válvula neumática o cambiar las juntas tóricas, página 47.
	Tuerca del módulo de mezcla (25) demasiado apretada.	Afloje la tuerca, y después vuelva a apretarla, página 38.
	Afloje el anillo de bloqueo (11).	Apriete, si fuera necesario, utilice la herramienta. **Kit de conversión 248603**, página 11.
El eje de purga no funciona.	No hay presión de aire.	Conecte el suministro de aire.
	Baja presión de aire.	Fije la presión de aire por encima de 80 psi (0,56 MPa, 5,6 bar).
	Acumulaciones de material en el eje de purga (31).	Limpie el eje de purga.
Desequilibrio de presión.	Orificios de mezcla interna obstruidos.	Limpie, página 29. Vuelva a instalar el módulo de mezcla, página 39.
	Válvulas de retención (36) obstruidas.	Limpie, página 43.
	Las viscosidades no son iguales.	Ajustar la temperatura para compensar. Vea Perforación de los módulos de mezcla, página 17.
	La relación no es igual.	Vea Perforación de los módulos de mezcla, página 17.

PROBLEMA	CAUSA	SOLUCIÓN
El flujo de fluido no se interrumpe cuando las válvulas de fluido están cerradas.	Válvulas de fluido (12b) dañadas.	Reemplace.
Fugas de aire alrededor del alojamiento de fluido.	Junta tórica (20) dañada o ausente.	Reemplace.
Fuga de aire en el cierre de seguridad del pistón.	Juntas tóricas (18) dañadas o ausentes.	Reemplazar, página 44.
Explosión de aire procedente del silenciador cuando se dispara la pistola.	Normal.	No se requiere acción alguna.
Fuga de aire continua por el silenciador.	Juntas tóricas (24) de la válvula neumática dañadas.	Reemplazar, página 47.
	Juntas tóricas del pistón (16, 19) dañadas.	Reemplazar, página 44.
Fugas de aire por la parte delantera de la válvula neumática.	Juntas tóricas (24) de la válvula neumática dañadas.	Reemplazar, página 47.
Fugas de componente B (resina) en el alojamiento de fluido.	Sello del eje trasero desgastado.	**Ajuste el sello del eje trasero**, página 42.
Contaminación cruzada de los componentes A y B.	Módulo de mezcla desgastado.	Reemplace.
	Diámetro exterior de la superficie de sellado sucio.	Limpie la superficie de sellado del alojamiento de fluido.
Fugas de aire en los orificios del conjunto de purga de disolvente.	Válvula neumática de limpieza abierta.	Cierre la válvula neumática de limpieza. La válvula neumática de limpieza nunca debe abrirse cuando se utiliza la pistola de purga de disolvente.
Fugas de fluido en los orificios del conjunto de purga de disolvente.	La tuerca del módulo de mezcla se aprieta sólo a mano.	Apriete la tuerca del módulo de mezcla 1/12 con una llave.

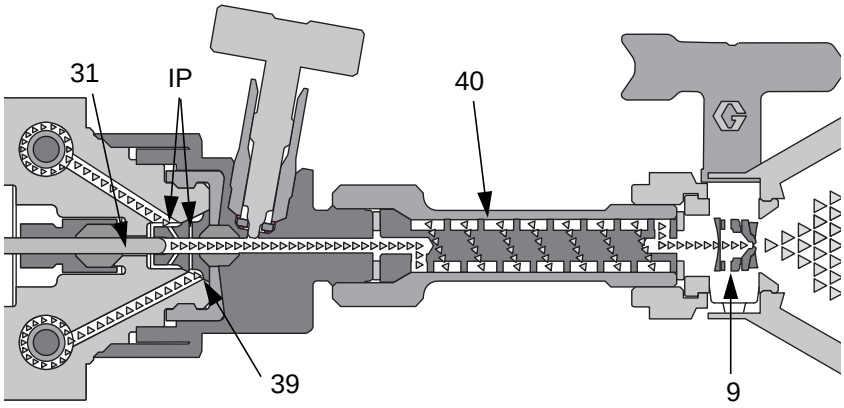
Teoría sobre el funcionamiento

Pistola disparada (pulverización de fluido)

El eje de purga (31) se mueve hacia atrás, abriendo los orificios de impacto (IP). Los componentes A y B se combinan en el módulo de mezcla (39). El fluido se mezcla en la cámara del mezclador estático (40) y se pulveriza desde la boquilla RAC (9).

LEYENDA

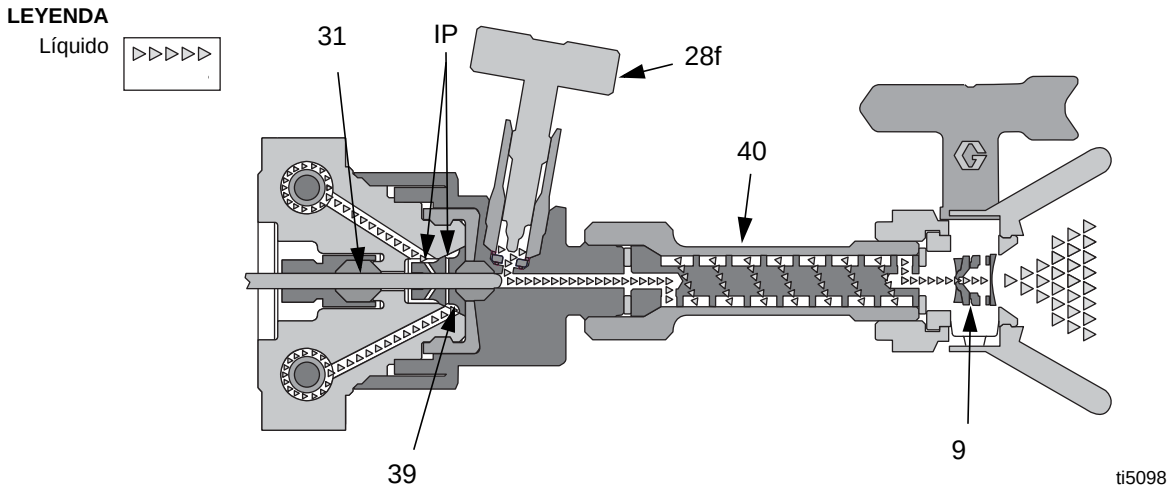
Líquido ▷▷▷▷▷



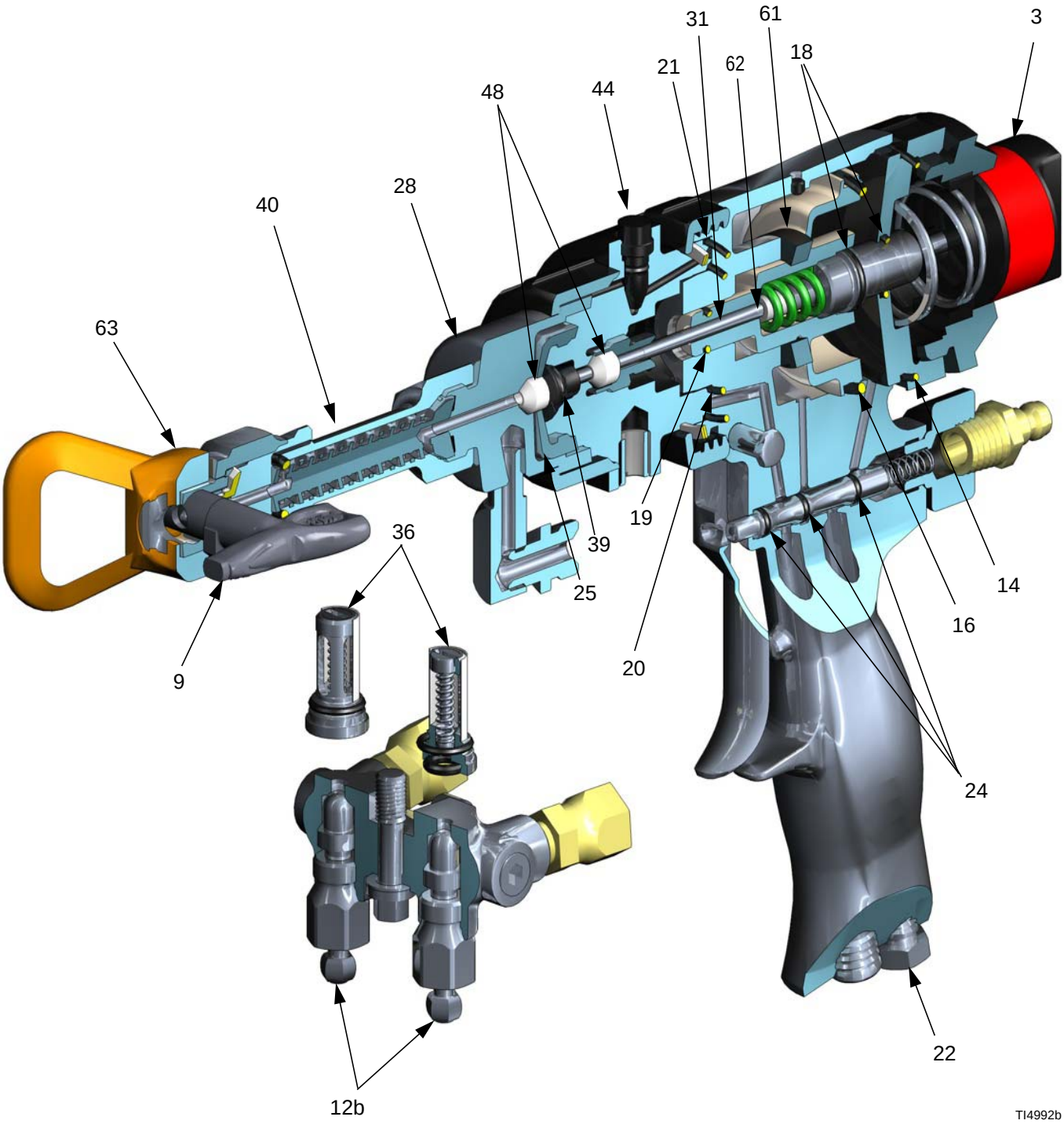
ti5099

Pistola sin disparar (purga mecánica y de disolvente)

El eje de purga (31) se mueve hacia adelante, cerrando los orificios de mezcla (IP) y cortando el flujo de fluido. El eje empuja a través del módulo de mezcla (39), expulsando el exceso de fluido y restableciendo el diámetro de orificio adecuado. El mando de purga de disolvente (28f) está abierto, permitiendo el paso de disolvente hasta el mezclador estático (40) y la boquilla (9).



Vista en corte



Reparación

Herramientas necesarias

Herramientas necesarias para realizar la reparación de la pistola:

- llave inglesa.
- Destornillador de hoja plana (incluido)
- Alicates de bloqueo de canal (2 pares)
- Llave hexagonal 5/16 (incluido)
- extractor de juntas tóricas
- Loctite® de fuerza media
- disolvente o alcohol

Lubricación

Lubrique abundantemente todas las juntas tóricas, sellos y roscas con lubricante para pistola Fusion, 118665. Lubrique las roscas y el exterior del anillo de bloqueo (11).

Desarme el extremo delantero

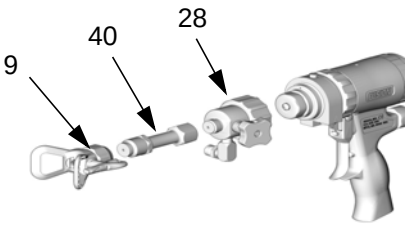
⚠ ADVERTENCIA

Lea las advertencias, página 5. Es crítico que el extremo delantero esté bien acoplado. No accione la pistola si el extremo delantero está flojo o si el anillo de cierre no está ceñido contra la empuñadura.

1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, en la página 23.

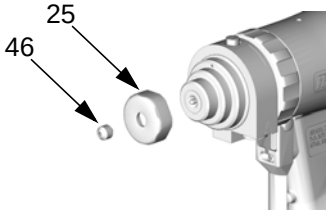
2. **Limpieza de la pistola**, página 28.

3. Retire la boquilla RAC (9), el mezclador estático (40) y el conjunto de purga de disolvente (28).



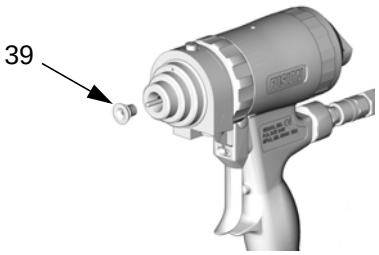
TI5002b

4. Retire la tuerca del módulo de mezcla (25), utilizando una llave inglesa. Retire el sello delantero (46).



TI4986a

5. Retire el módulo de mezcla (39).

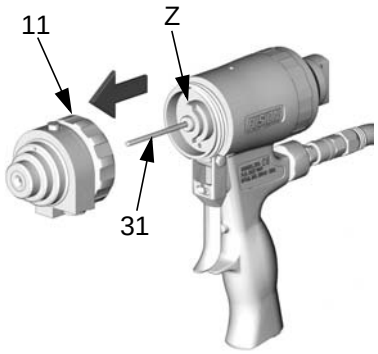


Ti3846a

PRECAUCIÓN
Si el anillo de bloqueo (11) está agarrotado debido a acumulaciones de material, no lo fuerce girando toda la parte delantera. Las lengüetas de posición (Z) podrían romperse. Sumerja la parte delantera de la pistola en disolvente para ablandar el material curado y liberar el anillo de bloqueo.

PRECAUCIÓN
Para evitar daños en el eje de purga (31), saque siempre el extremo delantero del asa (1) en línea recta.

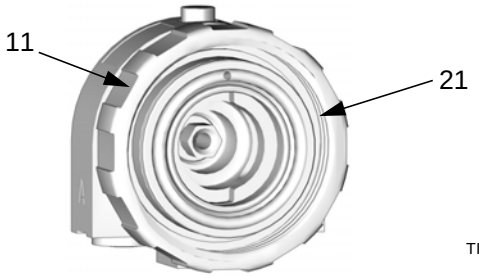
6. Desenrosque el anillo de bloqueo (11) para retirar el extremo delantero y el módulo de mezcla. Saque el extremo delantero del asa en línea recta.



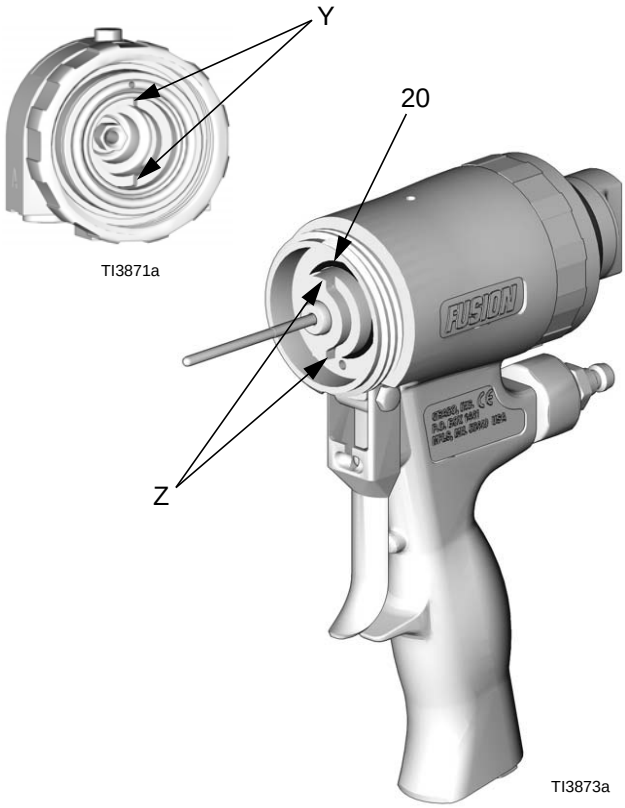
TI3865b

Reinstalación del eje delantero

1. Compruebe que las juntas tóricas (20, 21) están colocadas. Lubrique abundantemente las juntas tóricas, las roscas del anillo de bloqueo (11) y el asa (1), y el exterior del anillo de bloqueo.

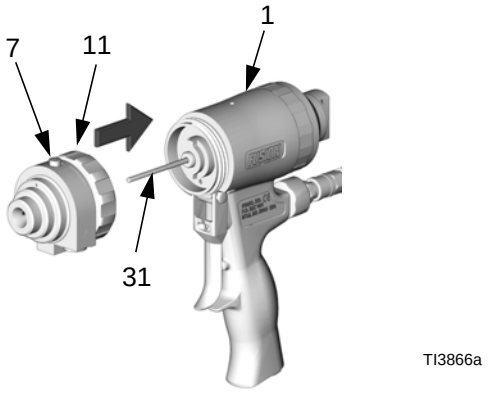


2. Oriente el extremo delantero según sea necesario dependiendo del soporte del colector de fluido (se representa el soporte inferior). Alinee las ranuras (Y) para enganchar las lengüetas (Z).



PRECAUCIÓN
Para evitar daños en el eje de purga (31), deslice siempre el extremo delantero en el eje de purga en línea recta.

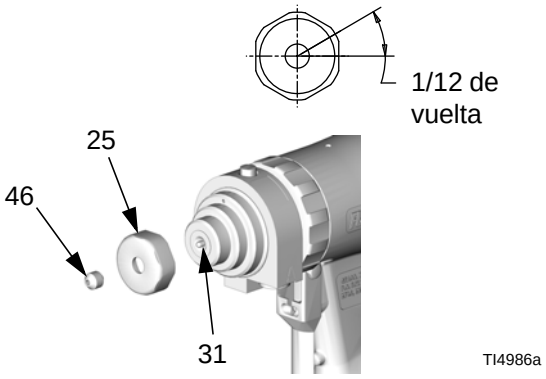
3. Deslice cuidadosamente el extremo delantero en el eje de purga (31). Enrosque el anillo de bloqueo (11) en el asa (1) a mano lo más posible. Empuje el extremo delantero para asegurarse de que está bien asentado. Siga enroscando el anillo de bloqueo en el asa hasta que esté bien apretado. Cuando está bien instalado, el anillo de bloqueo está apretado contra el asa.



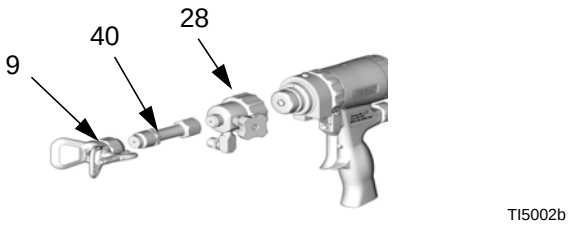
4. Empuje el módulo de mezcla (39) en el eje (31) lo más lejos posible.

PRECAUCIÓN
No apriete excesivamente la tuerca del módulo de mezcla (25). De hacerlo podría deformar los orificios de impacto y hacer que la pistola funcione lentamente.

5. Lubrique todas las roscas y vuelva a instalar la tuerca del módulo de mezcla (25) **apretándola a mano**. Apriete 1/12 de vuelta adicional con una llave inglesa. Instale el sello delantero (46) en el eje (31).



6. Vuelva a instalar el conjunto de purga de disolvente (28). Lubrique todas las roscas. Instale el mezclador estático (40) y la boquilla RAC (9). Apriete con una llave.



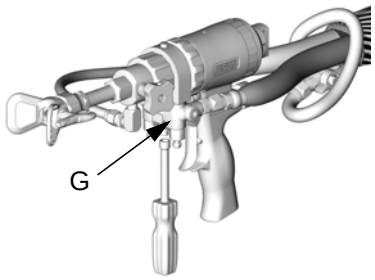
Módulo de mezcla Slip-Fit Polycarballoy

Vea la página 56 para obtener los tamaños disponibles del módulo de mezcla Slip-Fit Polycarballoy.

1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, en la página 23.

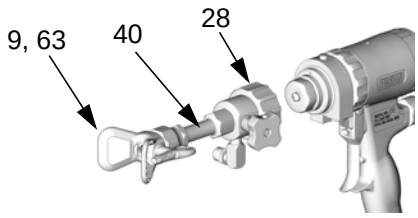
2. **Limpieza de la pistola**, página 28.

3. Retire el colector de fluido (G). Deje el aire conectado.



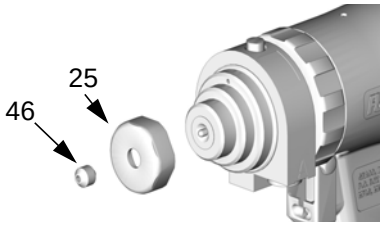
TI4972b

4. Retire la boquilla RAC y el portaboquillas (9, 63), el mezclador estático (40), y el conjunto del disolvente de purga (28).



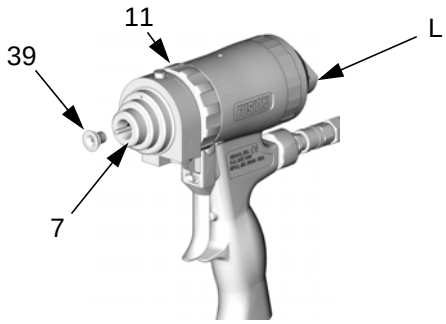
TI5032b

5. Retire la tuerca del módulo de mezcla (25), utilizando una llave inglesa. Retire el sello delantero (46).



TI3843a

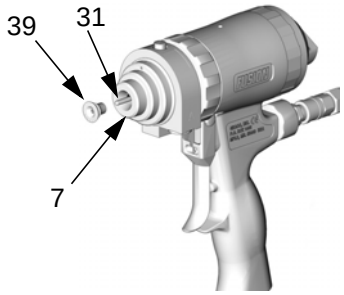
6. Desenganche el cierre de seguridad del pistón (L), página 10. Apriete y suelte una vez el gatillo de la pistola para liberar el módulo de mezcla (39) del alojamiento de fluido (7). Retire el módulo de mezcla. Enganche el cierre de seguridad del pistón.



TI3845a

Si el módulo de mezcla (39) no sobresale por el alojamiento de fluido (7), afloje ligeramente y vuelva a apretar el anillo de bloqueo (11), para poder agarrar el extremo y desmontarlo.

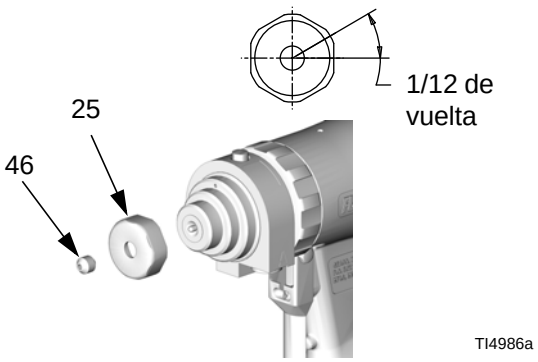
7. Empuje el módulo de mezcla (39) en el eje (31) lo más lejos posible.



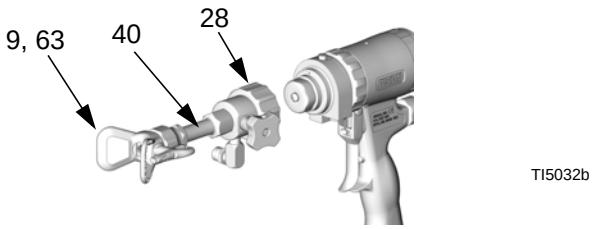
TI3845a

PRECAUCIÓN
No apriete excesivamente la tuerca del módulo de mezcla (25). De hacerlo podría deformar los orificios de impacto y hacer que la pistola funcione lentamente.

8. Lubrique todas las roscas y vuelva a instalar la tuerca del módulo de mezcla (25) **apretándola a mano**. Apriete 1/12 de vuelta adicional con una llave inglesa. Instale el sello delantero (46) en el eje (31).



9. Vuelva a instalar el conjunto de purga de disolvente (28). Lubrique todas las roscas. Instale el mezclador estático (40) y la boquilla RAC y el portaboquillas (9, 63). Apriete con una llave.



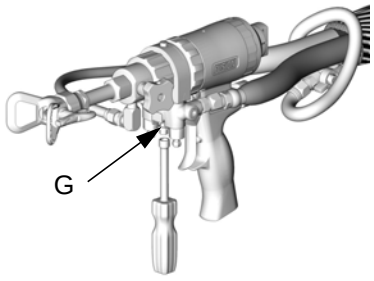
10. Acople el colector de fluido. Puede volver a utilizar la pistola.

Sello del eje trasero

1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, en la página 23.

2. **Limpieza de la pistola**, página 28.

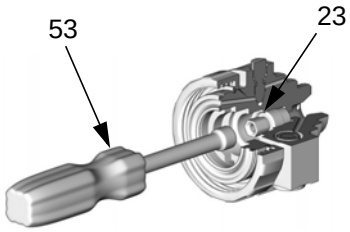
3. Retire el colector de fluido (G). Deje el aire conectado.



TI4972b

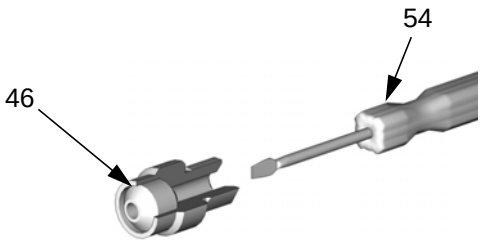
4. **Desarme el extremo delantero**, página 35.

5. Retire la tuerca de sellado del eje trasero (23) con el destornillador de tuercas (53).



TI3869a

6. Utilice un destornillador (54) para empujar el sello trasero (46).



TI3872a

7. Instale un nuevo sello trasero (46) en la tuerca de sellado del eje trasero (23). Lubrique las roscas e instale el alojamiento de fluido (7) con el destornillador de tuercas.

8. **Reinstalación del eje delantero**, página 37.

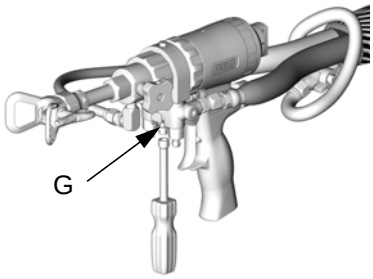
9. Acople el colector de fluido. Conecte el aire. Puede volver a utilizar la pistola.

Ajuste el sello del eje trasero

1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, en la página 23.

2. **Limpieza de la pistola**, página 28.

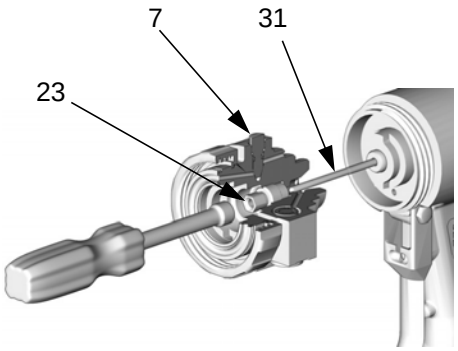
3. Retire el colector de fluido (G). Deje el aire conectado.



TI4972b

4. **Desarme el extremo delantero**, página 35.

5. Instale el alojamiento de fluido (7) hacia atrás en el eje de purga lubricado (31). Ajuste la tuerca de sellado del eje trasero (23) con el destornillador para tuercas hasta que sienta cierta resistencia al arrastrar el eje.



TI3831a

6. Retire el alojamiento de fluido (7) del eje (31).

7. **Reinstalación del eje delantero**, página 37.

8. Acople el colector de fluido. Puede volver a utilizar la pistola.

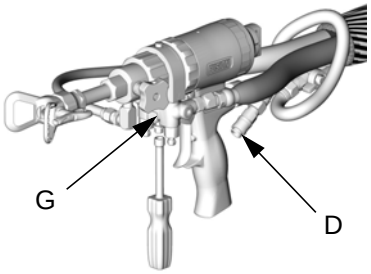
Válvulas de retención

Antes de desarmar, presione sobre la bola (36c) para probar el correcto movimiento de la válvula de retención y la acción del muelle.

1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, en la página 23.

2. **Limpieza de la pistola**, página 28.

3. Desconecte el aire (D) y retire el colector de fluido (G). Limpie e inspeccione las superficies de acoplamiento de la válvula de retención y los orificios de fluido.



TI4968b

PRECAUCIÓN

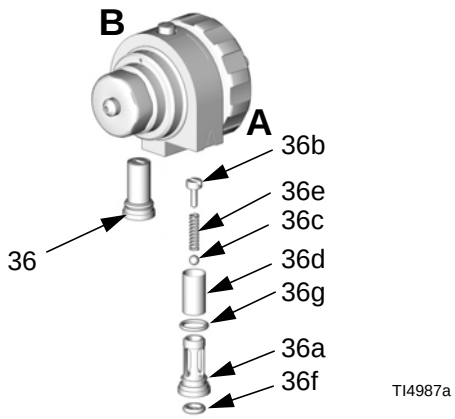
Para evitar la contaminación cruzada de las piezas húmedas de la pistola, no intercambie las piezas del componente A y del componente B. La válvula de retención del componente A está marcada con una A.

4. Extraiga las válvulas de retención (36) de su muesca de alojamiento.

ADVERTENCIA

Lea las advertencias, página 4. Si las juntas tóricas (36f, 36g) de la válvula de retención están dañadas podrían producirse fugas externas. Si se observan daños, reemplace las juntas tóricas.

5. Deslice el filtro (36d) hacia afuera. Limpie e inspeccione las piezas. Inspeccione minuciosamente las juntas tóricas (36f, 36g). Si fuera necesario, retire el tornillo (36b) y desarme completamente la válvula de retención.



TI4987a

Se dispone de filtros de la válvula antiretorno, vea Filtro de válvula antiretorno opcional, página 17.

6. Vuelva a montar las válvulas de retención.

El tornillo (36b) debería estar al mismo nivel (con un margen de 1/16 pulg. o 1,5 mm) de la superficie del alojamiento (36a). Lubrique liberalmente las juntas tóricas (36f, 36g) y vuelva a instalarlas cuidadosamente en el alojamiento de fluido.

7. Acople el colector de fluido. Conecte el aire. Puede volver a utilizar la pistola.

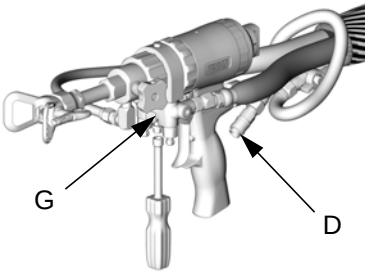
Pistón y eje de purga

El separador (61) es opcional. Para aumentar el recorrido de avance del pistón, retire el espaciador. El uso del separador (61) elimina las “salpicaduras” cuando la pistola está cerrada. Si retira el espaciador (61) se permitirá que el eje de purga tenga un mayor recorrido y se mejorará la purga.

1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, en la página 23.

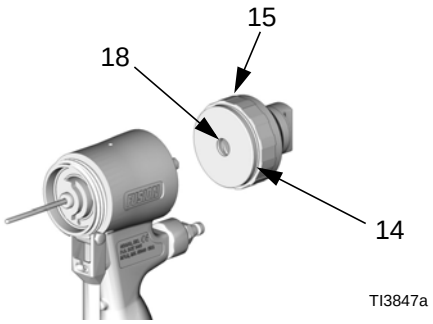
2. **Limpieza de la pistola**, página 28.

3. Desconecte el aire (D) y retire el colector de fluido (G).

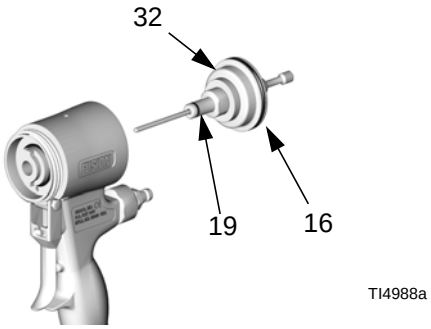


4. **Desarme el extremo delantero**, página 35.

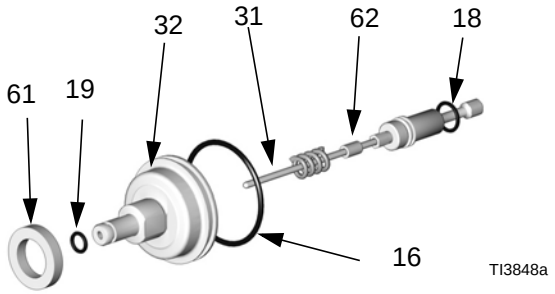
5. Desenrosque el tope del eje de purga (15) para retirar el conjunto del cierre de seguridad del pistón. Inspeccione las juntas tóricas (14, 18) sin desmontarlas.



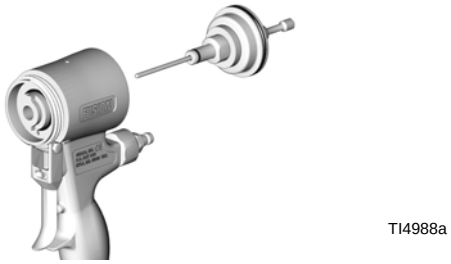
6. Empuje el eje de purga para retirar el pistón (32). Inspeccione la junta tórica (16) y la junta tórica del eje (19).



7. Inspeccione el eje de purga (31) en busca de rayaduras o daños. Desenrosque el eje del pistón con un destornillador de tuercas. Inspeccione la junta tórica (18). Lubrique abundantemente con lubricante para pistolas Fusion. Para volver a montar, enrosque el eje de purga (31) en el pistón (32) hasta que el eje se detenga. El espaciador (62) actúa como un tope positivo.



8. Lubrique abundantemente las juntas tóricas del pistón. Instale el separador (61) en el conjunto del pistón. Vuelva a instalar el pistón. El eje tiene chavetas para facilitar su correcta instalación. Empuje firmemente para asentar el pistón. Gire el conjunto del pistón/eje de purga en sentido horario con el destornillador de tuercas hasta que el pistón esté completamente asentado.



9. Instale el conjunto del cierre de seguridad del pistón hasta que toque fondo.

TI3847a

10. **Reinstalación del eje delantero**, página 37.

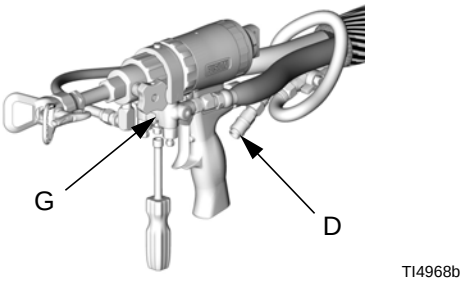
11. Acople el colector de fluido. Conecte el aire. Puede volver a utilizar la pistola.

Cierre de seguridad del pistón

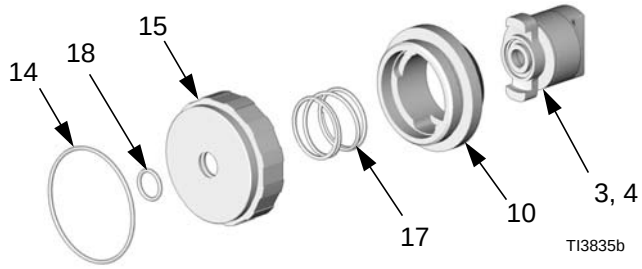
1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, en la página 23.

2. **Limpieza de la pistola**, página 28.

3. Desconecte el aire (D) y retire el colector de fluido (G).



4. Desenrosque la tapa (10) del tope (15), utilizando el par de alicates de cierre del canal. Inspeccione el muelle (17), el actuador de seguridad (3), el casquillo (4), y las juntas tóricas (14, 18).



5. Lubrique las juntas tóricas (14, 18) y el actuador del cierre de seguridad del pistón (3), y vuelva a instalarlos. Utilice el lubricante para pistolas Fusion 118665. Limpie las roscas con disolvente o alcohol. Aplique Loctite® de fuerza media o un producto equivalente en las roscas del tope (15) y la tapa (10), y vuelva a instalarlas.

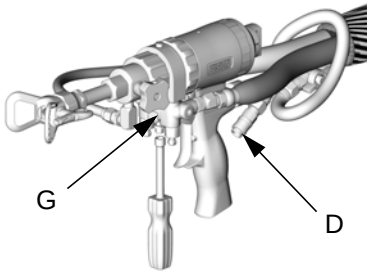
6. Acople el colector de fluido. Conecte el aire. Puede volver a utilizar la pistola.

Válvula de aire

1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, en la página 23.

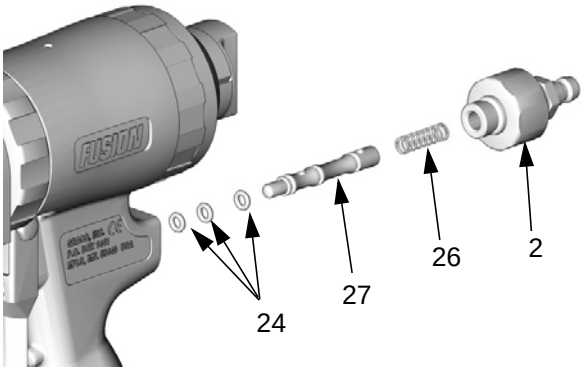
2. **Limpieza de la pistola**, página 28.

3. Desconecte el aire (D) y retire el colector de fluido (G).



TI4968b

4. Desenrosque el tapón de la válvula de aire (2) y retire el muelle (26). Utilice un destornillador pequeño (54) para empujar el carrete (27) y sacarlo por la parte delantera. Inspeccione las juntas tóricas (24).



TI4990a

5. Lubrique generosamente las juntas tóricas y vuelva a montar. Utilice el lubricante para pistola Fusion 118665. Apriete el tapón (2) a 125-135 pulg-lb (14-15 N•m).

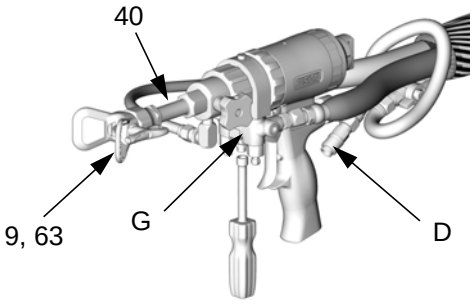
6. Acople el colector de fluido. Conecte el aire. Puede volver a utilizar la pistola.

Conjunto de purga de disolvente

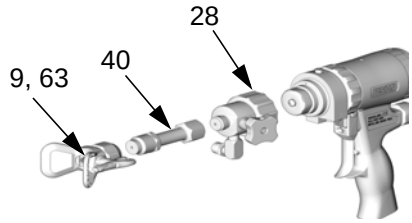
1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, en la página 23.

2. **Limpieza de la pistola**, página 28.

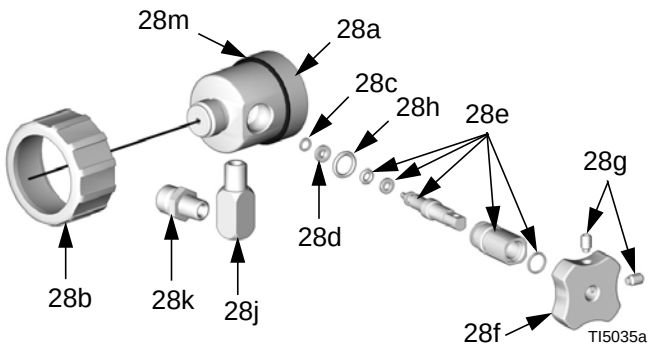
3. Desconecte el aire (D) y retire el colector de fluido (G).



4. Desmonte la boquilla RAC y el portaboquillas (9, 63), el mezclador estático (40), y el conjunto de purga de disolvente (28) del extremo delantero de la pistola.



5. Desmonte el conjunto de purga de disolvente (28a-m). Inspeccione las piezas en busca de daños, y reemplace si fuera necesario.



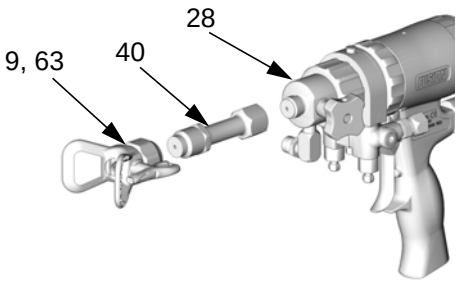
6. Vuelva a instalar el cabezal de aire (28b) en el alojamiento (28a), y después instale (28c) y (28d) en el alojamiento (28a).

7. Instale (28e). Lubrique las empaquetaduras. Deslice (28h) sobre el conjunto (28e) en la muesca y lubrique.

8. Monte el botón (28f) en (28e). Monte los tornillos (28g) y apriételos con una llave allen de 3/32 pulg.

9. Para colocar correctamente, gire el mando (28f) completamente en sentido horario hasta la posición de apertura. Enrosque el conjunto (28e) en el alojamiento (28a). Apriete utilizando las partes planas de la llave en (28e).

10. Vuelva a instalar la boquilla RAC y el portaboquillas (9, 63) y el mezclador estático (40) en el conjunto de purga de disolvente (28). Apriete con una llave.



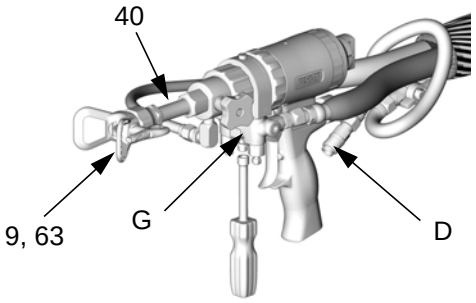
11. Acople el colector de fluido. Conecte el aire. Puede volver a utilizar la pistola.

Conjunto de mezclador estático

1. Siga el **Procedimiento de descompresión**, en la página 23.

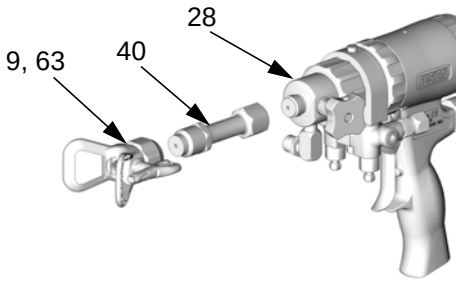
2. **Limpieza de la pistola**, página 28.

3. Desconecte el aire (D) y retire el colector de fluido (G).



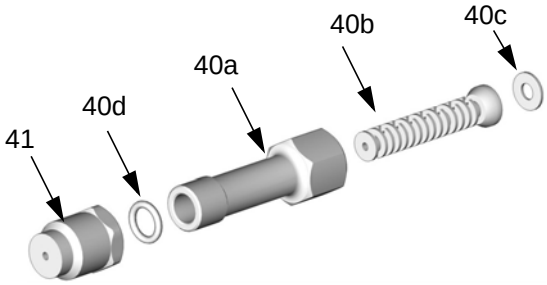
TI4968b

4. Desmonte la boquilla RAC, el portaboquillas (9, 63) y el mezclador estático (40) del conjunto de purga de disolvente (28).



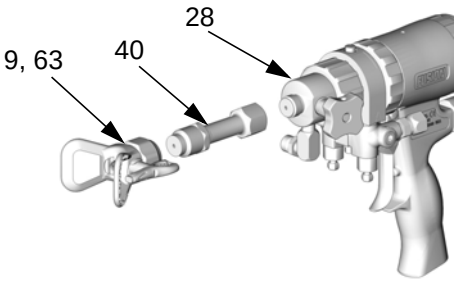
TI5033b

5. Desmonte el alojamiento del mezclador estático (40a), el mezclador (40b), la junta (40c), la empaquetadura (40d), y el adaptador (41). Inspeccione las piezas en busca de daños, y reemplácelas si fuera necesario.



6. Vuelva a motar el conjunto del mezclador estático (40a-e).

7. Vuelva a montar la boquilla RAC, el portaboquillas (9, 63) y el mezclador estático (40) del conjunto de purga del disolvente (28).

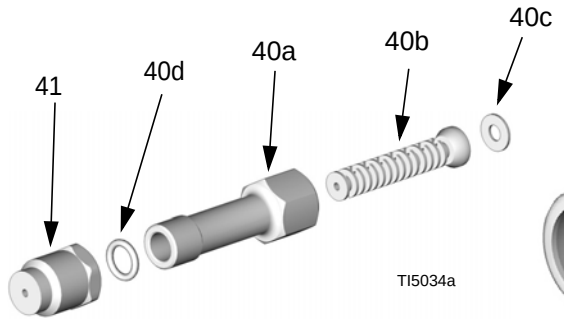


TI5033b

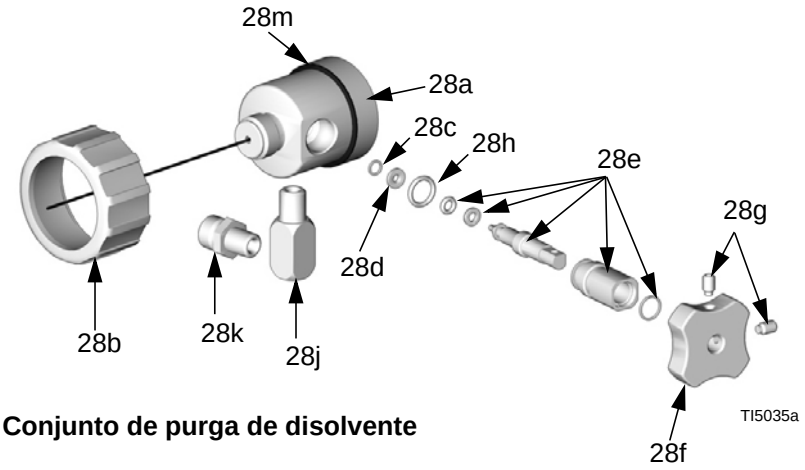
8. Acople el colector de fluido. Conecte el aire. Puede volver a utilizar la pistola.

Piezas

248597 Y 248647 Pistolas de pulverización multicomponentes con purga de disolvente, y kit de conversión 248603



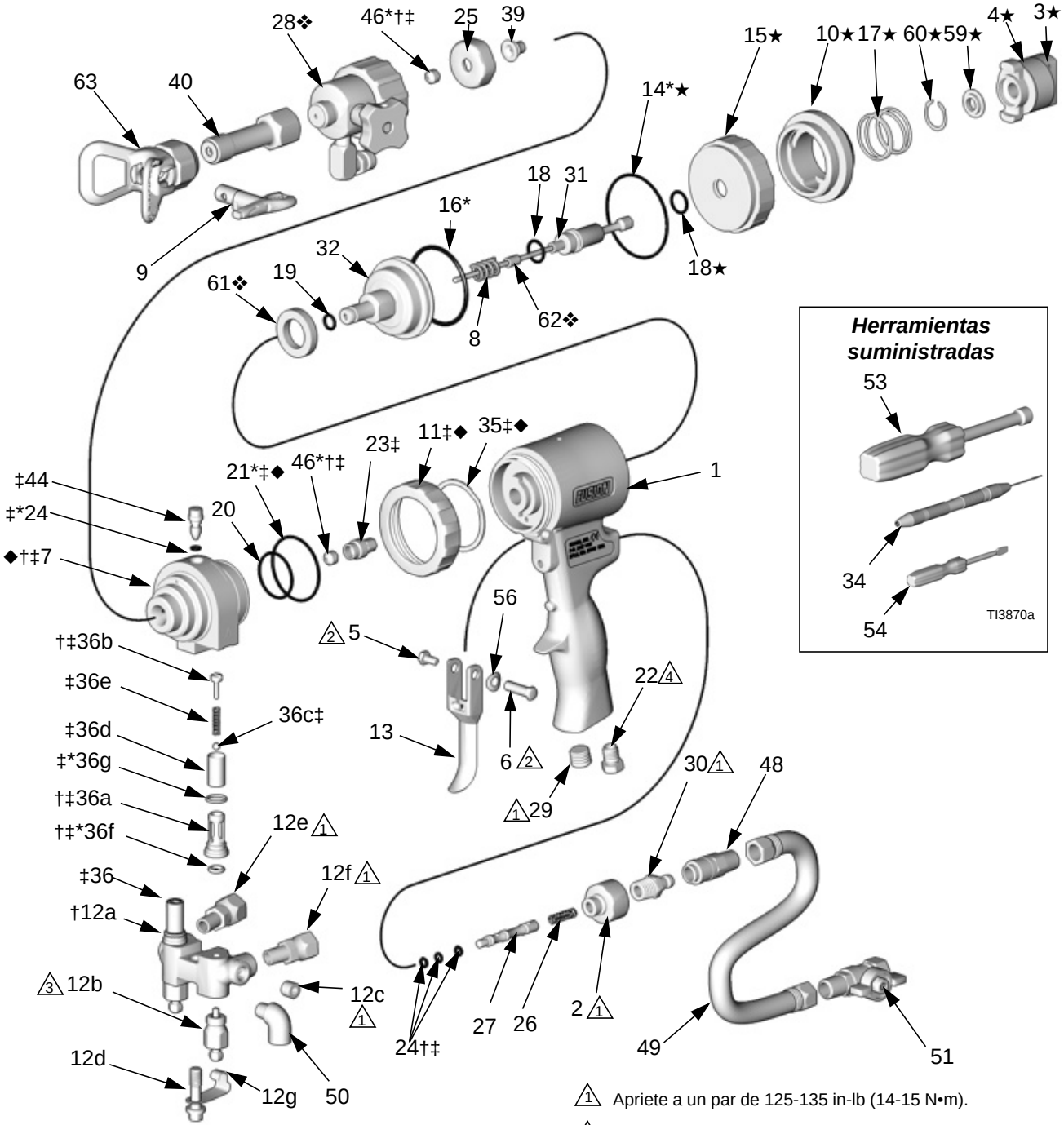
Conjunto de mezclador estático



Conjunto de purga de disolvente

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

248597 Pistola de pulverización manual con purga de disolvente



248597 Pistola de pulverización manual con purga de disolvente

Ref.	Part No.	Description	Qty.
1	248002	HANDLE	1
2	15B208	PLUG, air valve	1
3★	15C374	ACTUATOR; safety	1
4★	15C390	BUSHING, safety	1
5	203953	SCREW; 10-24 x 3/8 in. (10 mm)	1
6	192272	PIN	1
7†‡◆		HOUSING, fluid	1
8	118145	SPRING, purge rod	1
9	XHD521	TIP, spray, RAC	1
10★	15C373	CAP, rear	1
11‡◆	15B215	RING, lock	1
12	246012	MANIFOLD, fluid; includes 12a-12g	1
12a†		. MANIFOLD	1
12b	246356	. VALVE, fluid	2
12c	100139	. PLUG, pipe; 1/8-27 npt	2
12d	15B221	. BOLT; 5/16-24	1
12e	117634	. SWIVEL, B side; 1/8 npt(m) x no. 6 JIC(f)	1
12f	117635	. SWIVEL, A side; 1/8 npt(m) x no. 5 JIC(f)	1
12g	15B993	. SPRING, ring, lock	1
13	15B209	TRIGGER	1
14*★	248136	O-RING, rod stop; package of 6	1
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
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 51 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	VISE, 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 59	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
39		MODULE, mix, flat, direct impingement; see page 56	1
40		STATIC MIXER; includes items 40a-40d; see page 51 for parts	1
41	15E244	ADAPTER, static mixer; see page 51	1
44‡	15C382	VALVE, cleanoff air	1
46†‡*	248003	SEAL KIT, purge rod; includes 4 seals	1
48	117510	COUPLER, air line	1
49	15B772	HOSE, air; 1/4 npsm (fbe); 18 in. (0.46 m)	1
50	112307	ELBOW, street;1/8 npt (m x f)	2
51	15B565	VALVE, ball; 1/4 npt (m x f)	1
53	117642	NUT DRIVER, hex; 5/16	1
54	118575	SCREWDRIVER; 1/8 blade	1
56	15C480	WASHER, wave	1
57■	118665	LUBRICANT, Fusion Gun; 4 oz (113 gram)	1
59★	15D329	STOP, rod	1
60★	115452	RING, retaining	1
61❖	15E132	SPACER, piston	1
62❖	15E133	SPACER, purge rod	1
63	XHD001	GUARD, tip	1
64	119386	DRILL BIT KIT, not shown	1

* *Estas piezas sólo están disponibles en los kits de reparación. Para seleccionar un kit, consulte los kits de reparación de la pistola en la página 59.*

† *Estas piezas no se venden individualmente.*

‡ *Estas piezas se incluyen en el kit de sustitución del extremo delantero 246875 (incluye 1 de los ítems 24 y 46).*

★ *Estas piezas se incluyen en el conjunto del tope de seguridad 248028 (incluye 1 unidad del ítem 18).*

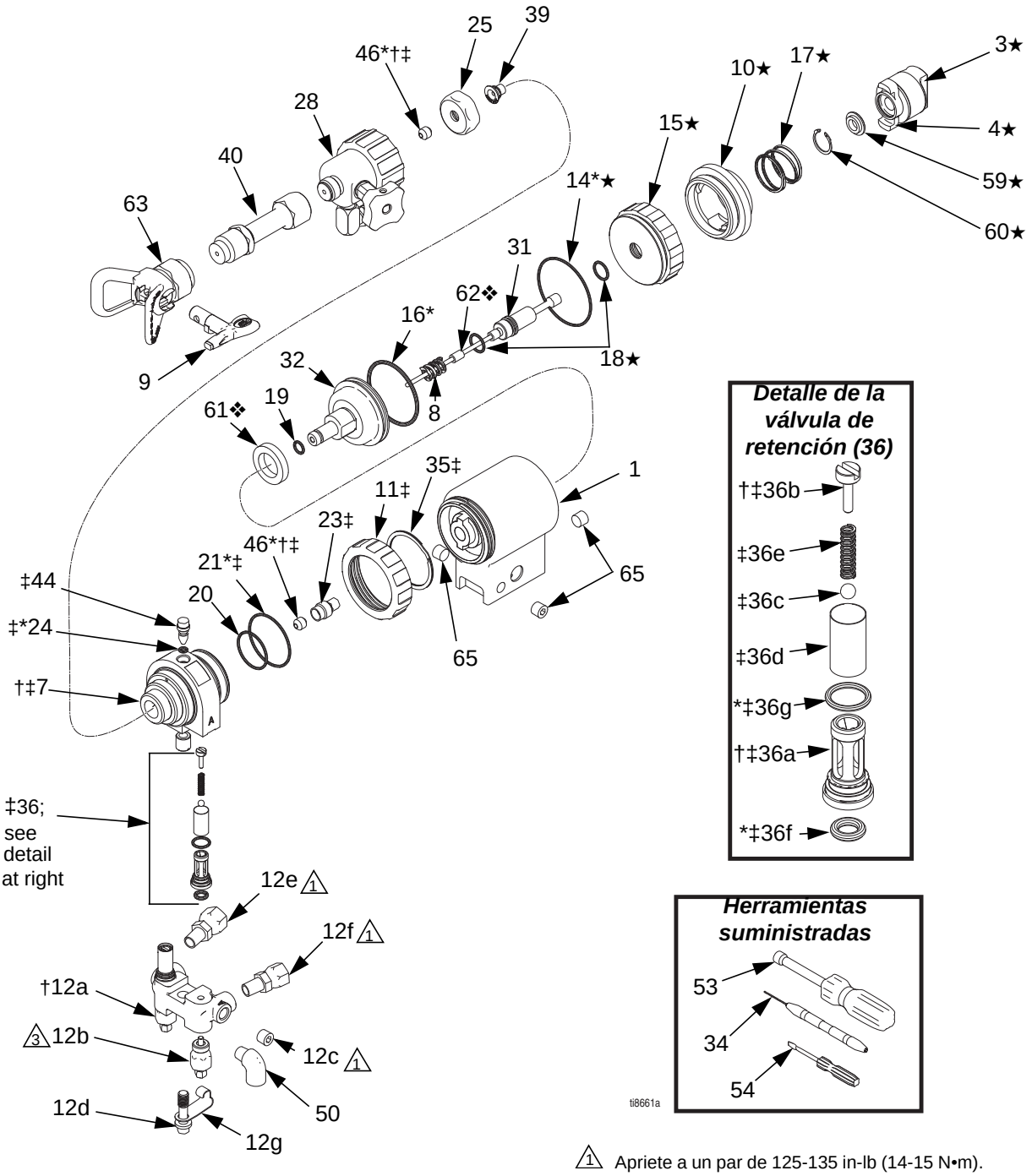
▲ *Se encuentran disponibles etiquetas de peligro y de advertencia, adhesivos y tarjetas de recambio sin cargo alguno.*

■ *Disponible en el kit 248279 Kit, paquete de 10.*

◆ *Disponible en el kit del conjunto del alojamiento de fluido 248004.*

❖ *Disponible en el kit de conversión de la purga de disolvente 248603.*

248647 Válvula de pulverización montada en máquina con purga de disolvente manual



⚠1 Apriete a un par de 125-135 in-lb (14-15 N•m).

⚠3 Apriete a un par de 32-40 ft-lb (43-54 N•m).

248647 Válvula de pulverización montada en máquina con purga de disolvente manual

Ref.	Part No.	Description	Qty.
1	16H942	BODY, mechanical purge	1
3★	15C374	ACTUATOR; safety	1
4★	15C390	BUSHING, safety	1
7†‡◆		HOUSING, fluid	1
8	118145	SPRING, purge rod	1
9	XHD521	TIP, spray, RAC	1
10★	15C373	CAP, rear	1
11‡◆	15B215	RING, lock	1
12	246012	MANIFOLD, fluid; includes 12a-12g	1
12a†		. MANIFOLD	1
12b	246356	. VALVE, fluid	2
12c	100139	. PLUG, pipe; 1/8-27 npt	2
12d	15B221	. BOLT; 5/16-24	1
12e	117634	. SWIVEL, B side; 1/8 npt(m) x no. 6 JIC(f)	1
12f	117635	. SWIVEL, A side; 1/8 npt(m) x no. 5 JIC(f)	1
12g	15B993	. SPRING, ring, lock	1
14*★	248136	O-RING, rod stop; package of 6	1
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
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
23‡	15C378	NUT, rod seal, rear	1
24‡*	246354	O-RING; package of 6	1
25	15C377	NUT, mix module	1
28❖		SOLVENT PURGE ASSY.; includes items 28a-j; see page 51 for parts	1
31	248001	ROD, purge; includes 1 of item 18	1
32	15C371	PISTON	1
34	117661	VISE, 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 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
39		MODULE, mix, flat, direct impigment, see page 56	1
40		STATIC MIXER; includes items 40a-40d; see page 51 for parts	1
41	15E244	ADAPTER, static mixer; see page 51	1
44‡	15C382	VALVE, cleanoff air	1
46†‡*	248003	SEAL KIT, purge rod; includes 4 seals	1
50	112307	ELBOW, street;1/8 npt (m x f)	2
53	117642	NUT DRIVER, hex; 5/16	1
54	118575	SCREWDRIVER; 1/8 blade	1
57■	118665	LUBRICANT, Fusion Gun; 4 oz (113 gram)	1
59★	15D329	STOP, rod	1
60★	115452	RING, retaining	1
61❖	15E132	SPACER, piston	1
62❖	15E133	SPACER, purge rod	1
63	XHD001	GUARD, tip	1
64	119386	DRILL BIT KIT, not shown	1
65	100139	PLUG, 1/8 NPT	3

* *Estas piezas sólo están disponibles en los kits de reparación. Para seleccionar un kit, consulte los kits de reparación de la pistola en la página 59.*

† *Estas piezas no se venden individualmente.*

‡ *Restas piezas se incluyen en el kit del conjunto del alojamiento de fluido 248765 (incluye 1 de los ítems 24 y 46).*

★ *Estas piezas se incluyen en el conjunto del tope de seguridad 248028 (incluye 1 unidad del ítem 18).*

◆ *Disponible en el kit del conjunto del alojamiento de fluido 248004.*

▲ *Se encuentran disponibles etiquetas de peligro y de advertencia, adhesivos y tarjetas de recambio sin cargo alguno.*

■ *Disponible en el kit 248279 Kit, paquete de 10.*

Kits de módulos de mezcla Slip-Fit Polycarballoy

Códigos de numeración de las piezas del módulo de mezcla Slip-Fit Polycarballoy

Ref. Pieza de ejemplo	Primeros dos dígitos	Segundos dos dígitos	Últimos dos dígitos
XR3535	**XR**=Purga mecánica de impacto directo, chorro redondo	**35**=Tamaño del orificio de impacto del componente A (0,035 pulg.).***	**35**=Tamaño del orificio de impacto del componente B (0,035 pulg.).***
XF3535	**XF**=Purga mecánica de impacto directo, chorro plano		

*** Algunos módulos tienen varios orificios de impacto (vea más abajo). Se ofrece el tamaño como el equivalente de un orificio único.

Pistolas de chorro plano de impacto directo

Kit de módulo de mezcla Slip-Fit Polycarballoy (incluye brocas)	N° de orificios de impacto	Tamaño de la broca del orificio de impacto, nominal**	Tamaño de la broca para conducto hasta orificio de mezcla interna, 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

Para obtener más información, vea el cuadro de identificación en **Kits de brocas, página 58.

Para obtener más información, vea el cuadro de identificación en **Kits de brocas, página 58.

Adhesivos para pistolas y guantes

El nivel de confort logrado por el aplicador con una pistola de pulverización es una parte fundamental del proceso de pulverización de espuma y poliurea. La fatiga del aplicador puede afectar considerablemente al patrón y a la productividad de un proyecto. La tecnología de la cinta adhesiva de agarre 3M™ Gripping Material ha sido diseñada para:

- Reducir la fatiga
- Mejorar el confort
- Aportar protecccción térmica

Los adhesivos para pistolas pueden usarse solos para lograr un agarre seguro y firme, o en combinación con adhesivos para la palma del guante, para mejorar las propiedades de confort y anti-fatiga y minimizar la fuerza de agarre del aplicador.

Kit de empuñadura de pistola

Los adhesivos para pistolas Graco han sido diseñados para usar en modelos Fusion® A, CS, o Probler® P2.

Ref. pieza del kit	Cant. en el kit
17G542	Paquete de 10
17G543	Paquete de 50
17G544	Paquete de 110

Kit de agarre de mano

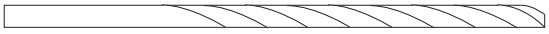
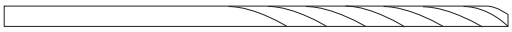
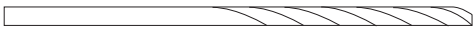
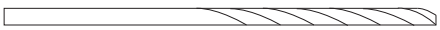
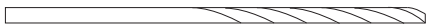
Los adhesivos para guantes han sido diseñados para adherirse a todo tipo de guantes desechables o no.

Ref. pieza del kit	Cant. en el kit
17G545	Paquete de 10
17G546	Paquete de 50
17G547	Paquete de 110

Kits de brocas

Para limpiar los orificios de la pistola y dimensionar los orificios del módulo de mezcla. Para poder establecer comparaciones, las ilustraciones muestran el tamaño real.

Con su pistola no se utilizan todos los tamaños.

Ref. Pieza del kit	Cant. en el kit	Tamaño de la broca			Ilustración
		Nominal	Pulg	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	

* Incluida con la pistola, una de cada.

† Incluida con la pistola en el kit de broca 119386. Incluye una de cada.

Kits de reparación de la pistola

Lea el cuadro de izquierda a derecha y de arriba a abajo para determinar la cantidad piezas en cada kit.

Ref. Pieza	Kits de junta tórica a granel (cant.)	246351 Kit de junta tóricas de la válvula de retención	248887 kit de juntas tóricas completo para pistola de purga de disolvente
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
*248647 sólo requiere una #24. Cunado pida el kit de juntas tóricas completo para pistola de purga de disolvente 248887 habrá tres de repuesto.			

Kits de rejillas de filtro de la válvula de retención (10 por kit)

La rejilla de filtro de malla 80 se suministra como estándar con la pistola.

246357 malla 40 (0,015 pulg., 375 micras)

246358 malla 60 (0,010 pulg., 238 micras)

246359 malla 80 (0,007 pulg., 175 micras)

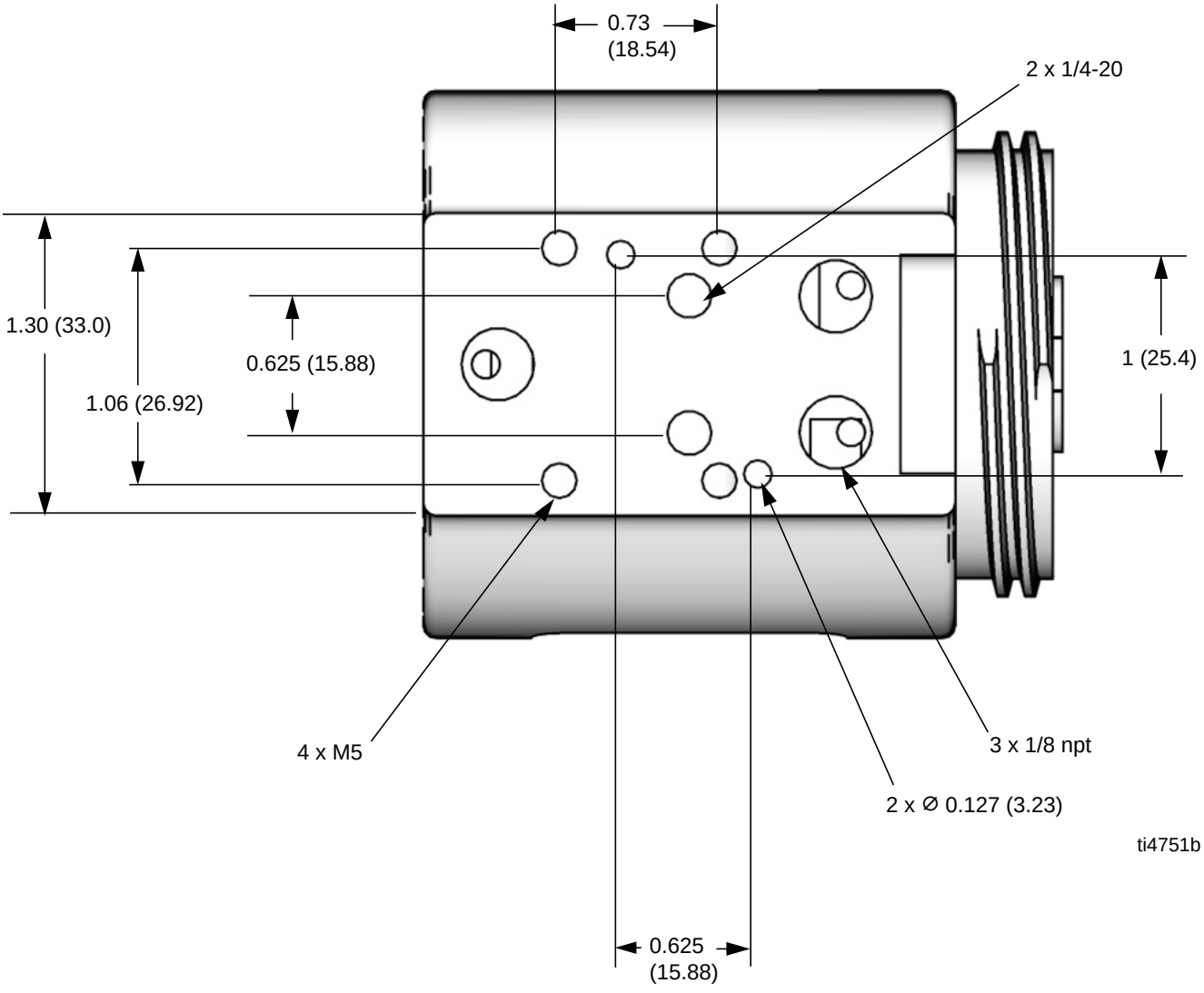
Kit de brocas

Kit de brocas 119386

Juego de 20 brocas #61 - #80.

Modelo 248647 Dimensiones de montaje

Definición de la medida
pulg. (mm)



Características técnicas

Categoría	Datos
Presión máxima de fluido	3500 psi (24,2 MPa, 242 bar)
Presión mínima de entrada de aire	80 psi (0,55 MPa, 5,5 bar)
Presión máxima de entrada de aire	130 psi (0,9 Mpa, 9 bar)
Temperatura máxima del fluido	200° F (94° C)
Tamaño de la entrada de aire	Manguito de desconexión rápida de 1/4 npt
Tamaño de la entrada de disolvente	1/4-18 NPSM
Tamaño de la entrada del componente A (ISO)	-5 JIC; racor giratorio hembra de 1/2-20 UNF en el orificio de 1/8 npt (f)
Tamaño de la entrada del componente B (Resina)	-6 JIC; racor giratorio hembra de 9/16-18 UNF en el orificio de 1/8 npt (f)
Presión de sonido	70 dBA a 100 psi (0,7 MPa, 7 bar)
Presión de sonido, medida según la ISO 9416-2	79,9 dBA a 100 psi (0,7 MPa, 7 bar)
Longitud	228 mm (9 pulg.)
Altura	206 mm (8,1 pulg.)
Anchura	89 mm (3,5 pulg.)
Peso	1,68 kg (3,7 lb)
Piezas húmedas	Aluminio, acero inoxidable, acero al carbono, juntas tóricas resistentes a los productos químicos, polietileno de peso molecular ultraelevado (UHMWPE), Polycarballoy™, Nylon

Mezclador estático 248642	Datos
Rosca de entrada	Rosca recta hembra de 11/16-16
Rosca de salida	Rosca recta macho de 11/16-16
Longitud	72,2 mm (2,84 pulg.)
Presión máxima de funcionamiento	3500 psi (24,2 MPa, 242 bar)
Piezas húmedas	Juntas de plástico de acetal, acero inoxidable 303,

Adaptador de mezcla estática desechable 15E244	Datos
Rosca de entrada	Rosca recta hembra de 11/16-16
Rosca de salida	Rosca recta macho de 7/8-14 con campana cónica
Utilización	Permite el uso de mezcladores desechables, camisas y conjuntos RAC.

Todos los demás nombres comerciales o marcas se usan con fines de identificación, y son marcas registradas de sus propietarios respectivos.

Garantía de Graco

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.

PARA LOS CLIENTES DE GRACO QUE HABLAN ESPAÑOL

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. Las partes reconocen haber convenido que el presente documento, así como todos los documentos, notificaciones y procedimientos judiciales emprendidos, presentados o establecidos que tengan que ver con estas garantías directa o indirectamente, estarán redactados en inglés.

Información sobre Graco

Para consultar la última información acerca de productos Graco, visite www.graco.com.

PARA HACER UN PEDIDO, póngase en contacto con el distribuidor de Graco o llame para identificar el distribuidor más cercano.
Tel.: 612-623-6921 **o el número gratuito:** 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.

Para información sobre patentes, vea www.graco.com/patents.

Traducción de las instrucciones originales. *This manual contains Spanish. 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