

RSTM Tabanca ve Kesici

3A2897ZAA

TR

Polyester reçine ve jel tabaka ile kullanım içindir.

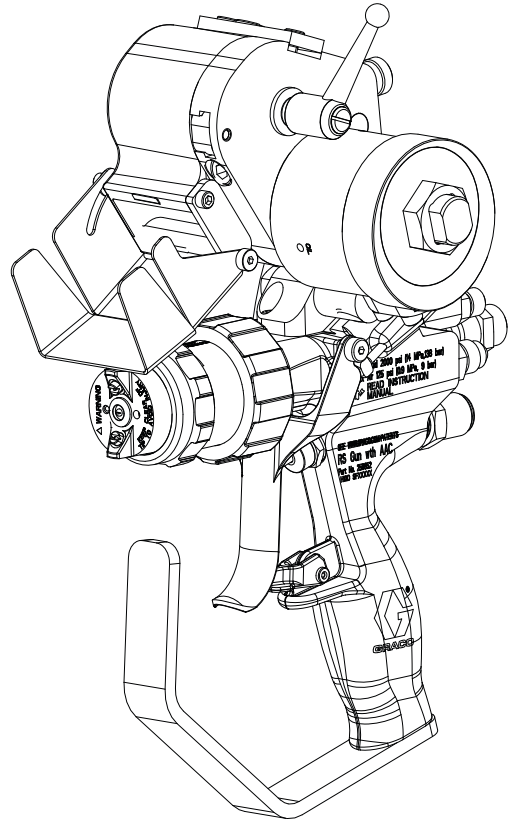
Sadece profesyonel kullanım içindir.



Önemli Güvenlik Talimatları

Bu kılavuzdaki tüm uyarı ve talimatları okuyun. Bu talimatları saklayın.

Maksimum çalışma basınçlarını da içeren model bilgileri için sayfa 3'e bakın.



*Kesiciye sahip Harici Miks Doğrama Tabancası
gösterilmektedir*



II 2 G Ex h T6 Gb

PROVEN QUALITY. LEADING TECHNOLOGY.

İçindekiler

Modeller	3
İlgili Kılavuzlar	3
Uyarılar	4
İki Bileşenli Malzemeye Dair Önemli Bilgiler	6
Malzemenin Kendiliğinden Tutuşması	6
Bileşen A ile B'yi ayrı tutun	6
Malzemeleri Değiştirme	6
Metil Etil Keton Peroksit (MEKP) Dair Önemli Güvenlik Bilgileri	7
Bileşen Tanımlaması	10
Harici Miks Jel Tabancası, 258840	10
Dahili Miks Jel Tabancası, 258853	11
Dahili Miks Doğrama Tabancası, 258854	12
Dahili Miks Doğrama Tabancası, 24P436, Yüksek Akışlı, Karbür Yuva	13
Harici Miks Doğrama Tabancası, 258852	14
Çalışma Teorisi	15
Harici Karıştırma	15
Dahili Karıştırmalı	15
Doğrama Tabancaları	15
Havasız Püskürtme Uçlarına karşı Çarpma	15
Hava Destek Zırhı™ (AAC™)	15
Topraklama	15
Giriş	15
Ayar	16
Çalıştırma	18
Çalıştırma	19
Tetik Kilidi	19
AAC'yi Ayarlayın	19
Dahili Miks Yıkama	19
Basınç Tahliye Prosedürü	20
Kapanma	21
Günlük Kapatma	21
Uzun Süreli Kapatma	23
Bakım	24
Yıkama Sistemi	24
Sorun Giderme	25
Tabancanın Ön Kısımından Sıvı Sızıyor	29
Tetik Kelepçesini Ayarlayın	29
Tetik Kelepçesi Tertibatının Altından Sıvı Sızıntısı Var	30
İğne Salmastra Gerilimini Ayarlayın	30
Aktüatör Pimi Ayarlama Vidalarını Ayarlayın	31

Onarım	32
Sertleşmiş malzemeyi Dahili Miksin Ön Başlığından Temizleyin	32
Dahili Miks Elemanını Değiştirin	34
Harici Miks Çek Valfini ve Halka Contaları Değiştirin	35
Malzeme İğnesi Tertibatını Değiştirin	36
Ortak İğne Tertibatını Değiştirin	36
İğne Salmastrasını Değiştirin	37
Parçalar	38
Harici Miks Jel Tabancası, 258840	38
Dahili Miks Jel Tabancası, 258853	40
Kesicisi olan Harici Miks Doğrama Tabancası, 258970	42
Kesicisi olan Dahili Miks Doğrama Tabancası, 258971	42
Dahili Miks, Yüksek Akışlı, Kesiciye Sahip Doğrama Tabancası, 24P435	42
Doğrama Tabancaları	43
Ön Başlık Tertibatları	49
İğne Tertibatı, 24E417	52
Halka Conta Tanımlaması	53
Aksesuarlar	54
Fusion® Gres Yağı	54
INDy veya Formula Adaptör Kiti, 125797	54
LPA2 Adaptör Kiti, 125843	54
Üniversal Adaptör Kiti, 257754	54
Reçine Aktarım Kalıbı (RTM) Enjektör Adaptör Kiti, 16T680	54
Döküm Enjektörü Adaptör Kiti, 16T707	54
Harici Miks Yüksek Akış Kiti, 24H336	54
Dahili Miks Yüksek Akış Kiti, 24H337	54
AAC Regülatörleri	55
Harici Miks Jel Tabancasının Doğrama Tabancasına Dönüştürülmesi	55
Dahili Miks Jel Tabancasını Doğrama Tabancasına Dönüştürme	55
Basınçlı Silindir Adaptör Kiti, 16T708	56
Uzatmalı Jel Kaplama Püskürtme Kiti, 16T709	56
Aletler	56
Karbit Reçine Yuvası, 16N889	56
Harici Miks Doğrayıcı Uzatma Kiti, 24V096	56
Çarpıştırmalı Püskürtme Uçları	58
Havasız Kompozit Püskürtme Uçları	61
Teknik Veriler	63
Boyutlar	65
Standart Graco Garantisi	66
Graco Bilgileri	66

Modeller

Dha fazla özellik için bkz. **Teknik Veriler**, sayfa 63.

Model	Açıklama	Maksimum Sıvı Çalışma Basıncı psi (MPa, bar)	Maksimum Katalizör Çalışma Basıncı psi (MPa, bar)	Hava Girişi Çalışma Basıncı Aralığı psi (MPa, bar)	Maksimum Sıvı Sıcaklığı °F (°C)
258853	Dahili Miks Jel Tabancası	2000 (14, 138)	2000 (14; 138)	0-125 (0-0,86; 0-8,6)	100 (38)
258854	Dahili Miks Doğrama Tabancası, Kesici yok	2000 (14, 138)	2000 (14; 138)	0-125 (0-0,86; 0-8,6)	100 (38)
258971	Dahili Miks Doğrama Tabancası, Kesici	2000 (14, 138)	2000 (14; 138)	80-125 (0,55-0,86; 5,5-8,6)	100 (38)
24P435	Dahili Miks Doğrama Tabancası, Yüksek Akışlı, Kesici ile	2000 (14, 138)	2000 (14; 138)	80-125 (0,55-0,86; 5,5-8,6)	100 (38)
258840	Harici Miks Jel Tabancası	2000 (14, 138)	200 (1,4; 14)	0-125 (0-0,86; 0-8,6)	100 (38)
258852	Harici Miks Doğrama Tabancası, Kesici yok	2000 (14, 138)	200 (1,4; 14)	0-125 (0-0,86; 0-8,6)	100 (38)
258970	Harici Miks Doğrama Tabancası, Kesici	2000 (14, 138)	200 (1,4; 14)	80-125 (0,55-0,86; 5,5-8,6)	100 (38)
24P436	Dahili Miks Doğrama Tabancası, Yüksek Akışlı	2000 (14, 138)	2000 (14; 138)	80-125 (0,55-0,86; 5,5-8,6)	100 (38)

İlgili Kılavuzlar

Aşağıdaki, bileşen kılavuzlarının Türkçe bir listesidir.
Bu kılavuzlar ve her türlü çevrilen baskıları, www.graco.com adresinde bulabilirsiniz.

Parça	Açıklama
3A1226	Üniversal Adaptör Kiti 257754 Talimatları
3A2054	Indy veya Formula Adaptör Kiti 125797 Talimatları
3A2079	LPA2 Adaptör Kiti 125843 Talimatları
332574	RS Tabanca Kesici Tertibatları Çalıştırma-Onarım
334010	RS Tabanca Harici Miks Doğrayıcı Uzatma Kiti 24V096 Talimatlar

Uyarılar

Aşağıdaki uyarılar bu cihazın kurulumu, kullanımı, topraklanması, bakımı ve onarımı içindir. Ünlem işareti sembolü genel bir uyarı anlamına gelirken, tehlike işareti yordama özgü riskleri belirtir. Bu semboller bu kılavuzun metin bölümlerinde görüldüğünde, buradaki Uyarılara bakın. Bu bölümde ele alınmayan, ürüne özgü tehlike sembolleri ve uyarılar, bu kılavuzun diğer bölümlerinde yer alabilir.

 UYARI	
	YANGIN VE PATLAMA TEHLİKESİ Çalışma alanındaki (çözücü ve boya buharı gibi) yanıcı buharlar alev alabilir veya patlayabilir. Yangın ve patlamaları önlemeye yardımcı olmak için: - Ekipmanı sadece iyi havalandırılmış alanlarda kullanın. - Pilot alevler, sigara, taşınabilir elektrikli lambalar, yere serilen naylon türü örtüler (potansiyel statik ark) gibi ateşleme kaynaklarını ortadan kaldırın. - Çalışma alanını solvent, paçavra ve benzin dahil her tür döküntü maddeden temizleyin. - Ortamda yanıcı buharlar varsa fişi prize takmayın/prizden çıkarmayın ve cihazı veya ışıkları açmayın/kapatmayın. - Çalışma alanındaki tüm ekipmanları topraklayın. Topraklama talimatlarına bakın. - Sadece topraklanmış hortumlar kullanın. - Kovanın içine tetikleme yaparken tabancayı topraklanmış metal kovanın kenarına sıkıca tutun. - Statik kıvılcım oluşursa veya elektrik çarpması hissederseniz, çalışmayı derhal durdurun. Sorunu tanımlayana ve giderene kadar ekipmanı kullanmayın. - Çalışma alanında çalışan bir yangın söndürücü bulundurun.
	CİLDE ENJEKSİYON TEHLİKESİ Tabancadan, hortumdaki deliklerden veya delinmiş parçalardan fışkıran sıvı, deriyi keserek içine nüfuz eder. Bunlar sadece bir kesik olarak görünebilir, ancak uzuvların kesilmesine yol açabilecek ciddi yaralanmalardır. Derhal cerrahi tedavi görün. - Püskürtmediğiniz zamanlarda tetik kilidini kapatın. - Tabancayı/valfi bir başkasına ya da vücudun herhangi bir kısmına doğrultmayın. - Elinizi sıvı püskürtme ucunun üzerine koymayın. - Sızıntıları elinizle, vücudunuzla, eldivenle ya da bez parçalarıyla durdurmaya ya da yönünü değiştirmeye çalışmayın. - Püskürtme işlemini bitirdiğinizde ve cihazınızda temizlik, kontrol veya bakım yapmadan önce bu kılavuzda yer alan Basınç Tahliye Prosedürü'nü uygulayın. - Ekipmanı çalıştırmadan önce tüm sıvı bağlantılarını sıkın. - Hortumları ve kaplinleri her gün kontrol edin. Aşınmış ya da hasarlı parçaları derhal değiştirin.
	HAREKET EDEN PARÇALARDAN KAYNAKLANAN TEHLİKELER Hareketli parçalar parmaklarınıza ve vücudunuzun diğer parçalarına zarar verebilir. - Hareketli parçalardan uzak durun. - Ekipmanı, koruyucu siperler ya da kapaklar sökülmüş durumdayken çalıştırmayın. - Basınçlı ekipman, herhangi bir uyarı vermeden çalışabilir. Ekipmanın kontrol, taşıma veya bakımı öncesinde Basınç Tahliye Prosedürü'nü uygulayın ve tüm güç kaynakları bağlantılarını ayırın.

 UYARI
**ZEHIRLİ SIVI YA DA BUHAR TEHLİKESİ**

Zehirli sıvılar ya da buhar, göze ya da cilde sıçramaları, yutulmaları ya da solunmaları durumunda ciddi yaralanmalara ya da ölüme yol açabilir.

- Kullandığınız akışkanın kendine özgü tehlikelerini öğrenmek için MSDS'leri okuyun.
- Tehlikeli sıvıları onaylı kaplarda saklayın ve geçerli kurallara göre elden çıkarın.
- Püskürtme, dağıtma veya ekipmanı temizleme işlemlerinde her zaman kimyasalları sızdırmayan eldivenler takın.

**KİŞİSEL KORUYUCU EKİPMAN**

Ekipmanı kullanırken, bakımını yaparken ya da ekipmanın çalışma alanındayken göz yaralanmaları, zehirleyici buharların solunması, yanıklar ve işitme kaybı gibi ciddi yaralanmalara karşı korunmanıza yardımcı olmaları için uygun koruyucu ekipmanlar kullanmanız gereklidir. Bu donanım, aşağıdakilerle sınırlı kalmamakla birlikte şunları içerir:

- Koruyucu gözlük ve işitme koruması.
- Sıvı ve solvent üreticileri tarafından tavsiye edilen solunum cihazları, koruyucu kıyafetler ve eldivenler.

**EKİPMANIN YANLIŞ KULLANILMA TEHLİKESİ**

Yanlış kullanım ölüme ya da ciddi yaralanmalara yol açabilir.

- Yorgun olduğunuzda veya ilaç ya da alkolün etkisi altındayken üniteyi kullanmayın.
- En düşük değerli sistem elemanının maksimum çalışma basıncını veya sıcaklık değerini aşmayın. Tüm ekipman kılavuzlarında bulunan **Teknik Veriler** bölümüne bakın.
- Ekipmanın ıslanan parçalarıyla uyumlu akışkanlar ve solventler kullanın. Tüm ekipman kılavuzlarında bulunan **Teknik Veriler** bölümüne bakın. Sıvı ve solvent üreticilerinin uyarılarını okuyun. Malzemeniz hakkında tam olarak bilgi edinmek için, distribütör veya bayinizden MSDS formunu (Malzeme güvenlik bilgi formu) isteyin.
- Ekipmanda enerji varken veya basınç altındayken çalışma alanını terk etmeyin. Ekipman kullanımda değilken tüm sistemi kapatın ve **Basınç Tahliye Prosedürü**'nü uygulayın.
- Ekipmanı her gün kontrol edin. Aşınmış veya hasarlı parçaları sadece orijinal Üreticinin yedek parçalarını kullanarak hemen onarın veya değiştirin.
- Ekipman üzerinde değişiklik veya modifikasyon yapmayın.
- Ekipmanı yalnızca tasarlandığı amaç için kullanın. Bilgi için bayinizi arayın.
- Hortumları ve kabloları kalabalık yerlerin, keskin kenarların, hareketli parçaların ve sıcak yüzeylerin uzağından geçirin.
- Hortumları bükmeyin veya aşırı kıvrımayın ya da ekipmanı çekmek için hortumları kullanmayın.
- Çocukları ve hayvanları çalışma alanından uzak tutun.
- Tüm geçerli emniyet yönetmeliklerine uyun.

**BASINÇ ALTINDA ALÜMİNYUM PARÇA TEHLİKESİ**

Basıncı ekipmanda alüminyum ile uyumsuz sıvıların kullanımı ciddi kimyasal reaksiyonlara ve ekipmanın bozulmasına neden olabilir. Bu uyarının göz ardı edilmesi, ölümle, ciddi yaralanmalarla ya da maddi hasarlarla sonuçlanabilir.

- 1,1,1-trikloreten, metilen klorür, diğer halojenli hidrokarbon solventleri ya da bu tür solventleri içeren sıvılar kullanmayın.
- Diğer birçok sıvı alüminyum ile tepkimeye girebilecek kimyasallar içerebilir. Uyumluluk için malzeme sağlayıcınıza danışın.

İki Bileşenli Malzemeye Dair Önemli Bilgiler

Malzemenin Kendiliğinden Tutuşması

						
Çok kalın uygulanırsa bazı malzemeler kendiliğinden tutuşabilir. Malzeme üreticisinin uyarılarını ve malzeme MSDS'lerini okuyun.						

Bileşen A ile B'yi ayrı tutun

						
Sıvı hatlarına işlenmiş materyalde çapraz bulaşma oluşarak ciddi yaralanmalara veya ekipmanın hasar görmesine neden olabilir. Ekipmanın ıslanan parçalarının çapraz kirlenmesini önlemek için bileşen A (katalizör) ile bileşen B (reçine) parçalarını birbiriyle hiçbir zaman değiştirmeyin.						

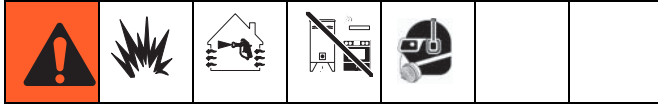
Malzemeleri Değiştirme

- Materyal değişimi sırasında ekipmanı tamamen temizlenmesi için birkaç defa yıkayın.
- Yıkama sonrasında sıvı giriş süzgeçlerini her zaman temizleyin.
- Kimyasal uyumluluk konusunu materyal üreticisiyle doğrulayın.

Metil Etil Keton Peroksit (MEKP) Dair Önemli Güvenlik Bilgileri

MEKP, ticari kanallarda bulunan en tehlikeli malzemeler arasında yer alır. "Stabil olmayan (reaktif)" kimyasalların doğru şekilde işlenmesi, plastik sanayisi için büyük önem taşımaktadır. MEKP'yi polyester reçineleri ve jel kaplamaların reaksiyonuna bakım üretmede plastik sanayisi için değerli kılan yüksek derecedeki reaktif özelliği, ayrıca saklanması, taşınması, işlenmesi, uygulanması ve atılması konusunda büyük özen ve dikkat gerektiren tehlikeler de oluşturur.

Özellikle kirlilik ve ısı konusunda olmak üzere çalışanların MEKP'in yanlış işlenmesinden kaynaklanan tehlikeler konusunda tamamen bilgilendirilmeleri gerekir. Çalışanların, MEKP'in ve astarlama işlemlerinde kullanılan diğer tehlikeli malzemelerin saklanması, kullanımı ve atılması konularında doğru hareket etmelerine ilişkin tam olarak bilgilendirilmeleri gerekir.



MEKP, gözlere ve cilde hasar verme potansiyeli taşımasının yanı sıra yanıcı ve potansiyel olarak patlayıcı özelliktedir.

MEKP'ye dair spesifik tehlikeleri ve önlemleri öğrenmek için malzeme üreticisinin uyarılarını ve malzeme MSDS'lerini okuyun.

Kirlenmiş MEKP patlayıcı olabilir. MEKP'nin aşırı püskürtülen polysteri, çoğuzlaşma hızlandırıcıları ve arttırıcıları ve paslanmaz çelik metalleri içeren, fakat bunlarla sınırlı olmayan diğer malzemelerle kirlenmesini önleyin. Az miktarlardaki kirlenmeler bile MEKP'yi patlayıcı hale getirebilir. Bu reaksiyon yavaşça başlayabilir ve kademe kademe ısı birikimine yol açabilir, ki bu süreç yangın veya patlama gerçekleşene kadar giderek hız kazanır. Bu süreç, saniyelerle başlar ve günlerce sürebilir.

MEKP'ye uygulanan ısı veya kirlenme reaksiyonlarından kaynaklı biriken ısı, yangın ya da patlamaya neden olabilecek olan ve Kendi Kendine Hızlanan Ayrışma Sıcaklığı (SADT) olarak adlandırılan duruma yol açabilir. Hiçbir artığın kalmaması için dökülen maddelerin hemen temizlenmesi gerekir. Dökülmeler, kendi kendine tutuşma noktasına kadar ısınmaya yol açabilir. Üreticinin önerisi doğrultusunda atın.

MEKP'yi, doğrudan güneş ışığı almayan, diğer kimyasallardan uzak olan orijinal kutusunda serin, kuru ve iyi havalandırılmış bir yerde saklayın. Saklama sıcaklığının 86° F'nin (30° C) altında tutulması önemle tavsiye edilir. Isı, patlayıcı ayrışma potansiyelini artırır. Bkz. NFPA 432. MEKP'yi ısıdan, kıvılcımlardan ve yanan ateşten uzak tutun.

Mevcut katalizörler önceden karıştırılmıştır, herhangi bir incelticiye gerek duymazlar. Graco, incelticilerin kullanılmamasını önemle tavsiye eder. Incelticiler, katalizör sisteminin içine girerek kirlilik olasılığını artırır. MEKP'yi asla aseton veya herhangi bir solvent ile inceltmeyin, çünkü bu durum patlayabilecek olan yüksek oranlı şoka duyarlı bir bileşen ortaya çıkarabilir.

Katalizör sisteminde sadece Graco tarafından tedarik edilen orijinal yedek parçalar veya muadili parçalar (ör. hortumlar, fittingler vb.) kullanın, aksi takdirde takılan parçalar ile MEKP arasında tehlikeli kimyasal reaksiyonlar meydana gelebilir.

MEKP ile teması engellemek için, çalışma alanında kimyasalları sızdırmayan eldivenler, botlar, önlükler ve gözlüklerden oluşan uygun kişisel koruyucu ekipmanların herkes tarafından kullanılması gerekir.

Polyester Reçineler ve Jel Tabakalar

						
Polyester reçine ve jel kaplamalar içeren malzemelerin püskürtülmesi potansiyel olarak zararlı buğular, buharlar ve atomize partiküller oluşturur. Çalışma alanında yeterli havalandırmayı sağlayarak ve maskeler yardımıyla solunmasını engelleyin. Polyester reçine ve jel kaplamalara özel tehlikeleri ve önlemleri öğrenmek için malzeme üreticisinin uyarılarını ve MSDS'yi (Malzeme Güvenlik Bilgi Formu) okuyun. Polyester reçineler ve jel kaplamalarla teması engellemek için, çalışma alanında kimyasalları sızdırmayan eldivenler, botlar, önlükler ve gözlüklerden oluşan uygun kişisel koruyucu ekipmanların herkes tarafından kullanılması gerekir.						

Püskürtme ve Astarlama İşlemleri

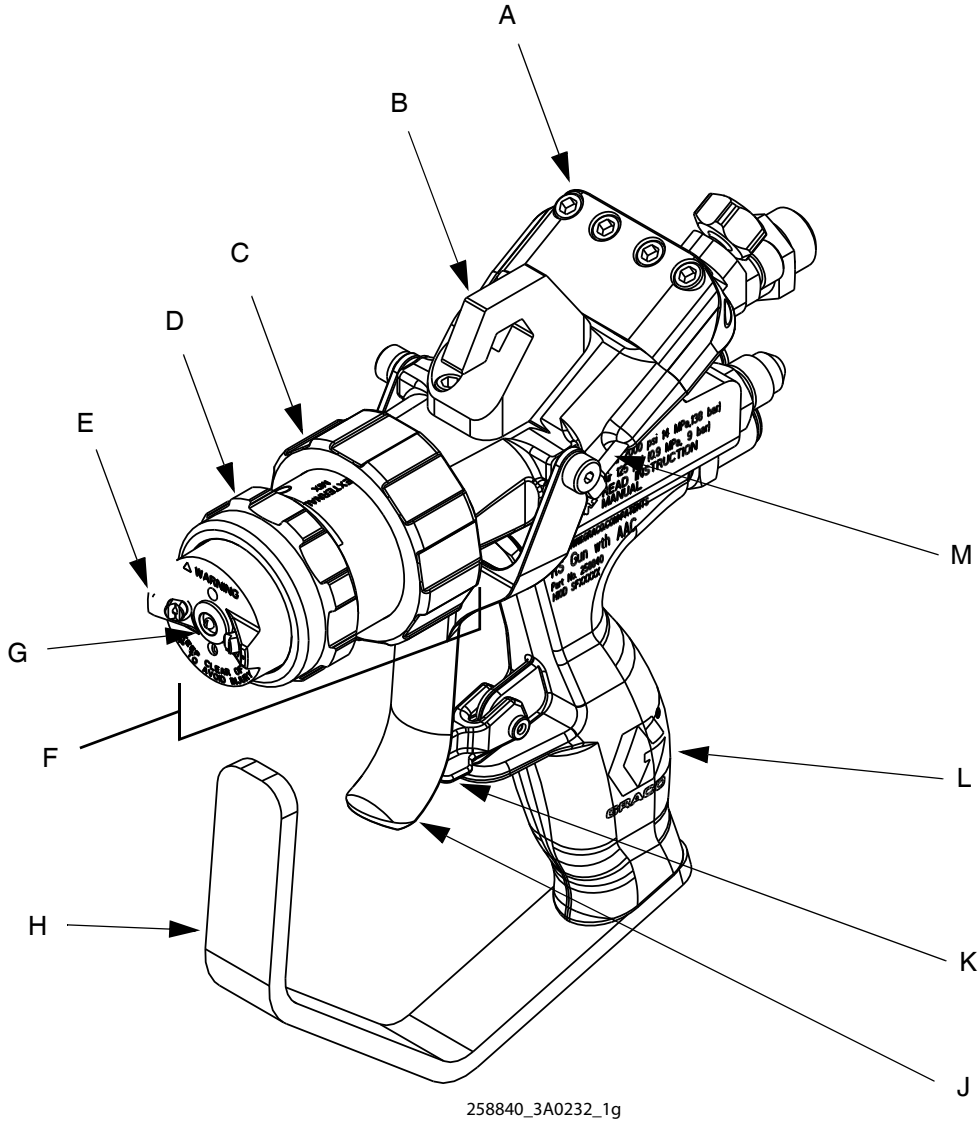
						
Tüm aşırı püskürtülmüş malzemeleri, FRP kumlama atıklarını ve benzeri atıkları oluştukları anda ekipmandan temizleyin. Eğer bu atıkların birikmesine sebebiyet verilirse, katalizörün dökülmesi daha büyük olasılıkla bir yangına neden olabilir. Eğer temizleme solventlerine ihtiyaç duyulursa, spesifik tehlikeleri ve önlemleri öğrenmek için malzeme üreticisinin uyarılarını ve MSDS'yi (Malzeme Güvenlik Bilgi Formu) okuyun. (Graco, temizleme solventlerinin yanıcı olmamasını tavsiye eder.)						

NOT: Graco daha fazla yardım almak için OSHA, Bölüm 1910.94, 1910.106, 1910.107 ve NFPA No. 33, Bölüm 16,17, ve NFPA No. 91'e bakmanızı tavsiye eder.

This image shows a full page of blank white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page, providing a template for writing or drawing. There are no margins, text, or other markings on the paper.

Bileşen Tanımlaması

Harici Miks Jel Tabancası, 258840



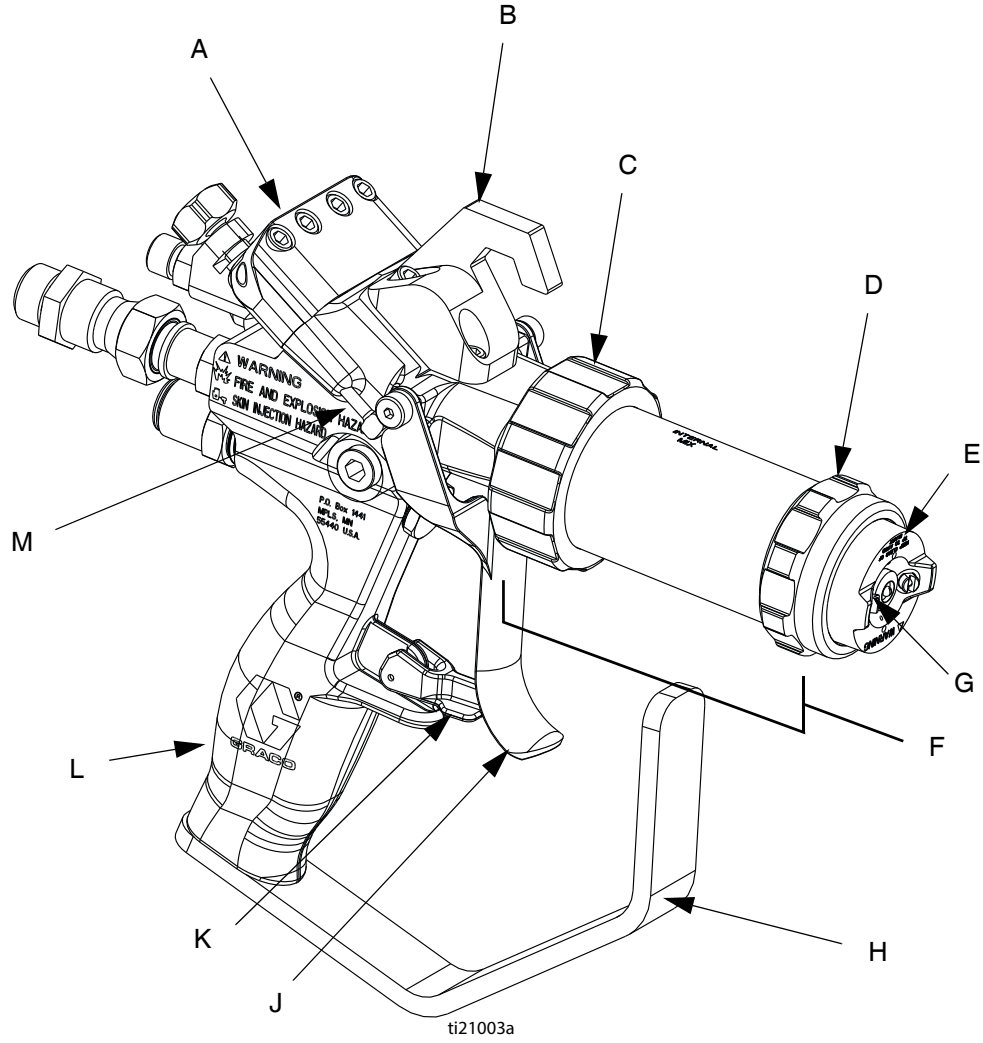
Anahtar:

- | | | | |
|---|-----------------------------|---|----------------|
| A | Tetik Kelepçe Tertibatı | G | Püskürtme Ucu |
| B | Tabanca Montajı | H | Tetik emniyeti |
| C | Ön Başlık Kilitleme Halkası | J | Tetik |
| D | Hava Kapağı Tutucu Halkası | K | Tetik kilidi |
| E | Harici Miks Hava Kapağı | L | Kabza |
| F | Harici Miks Ön Başlığı | M | Aktüatör Pimi |

ŞEK. 1

Dahili Miks Jel Tabancası, 258853

NOT: Dahili miks tabancalarında, dikey veya yatay püskürtme kalıbı sağlamak için uç döner.



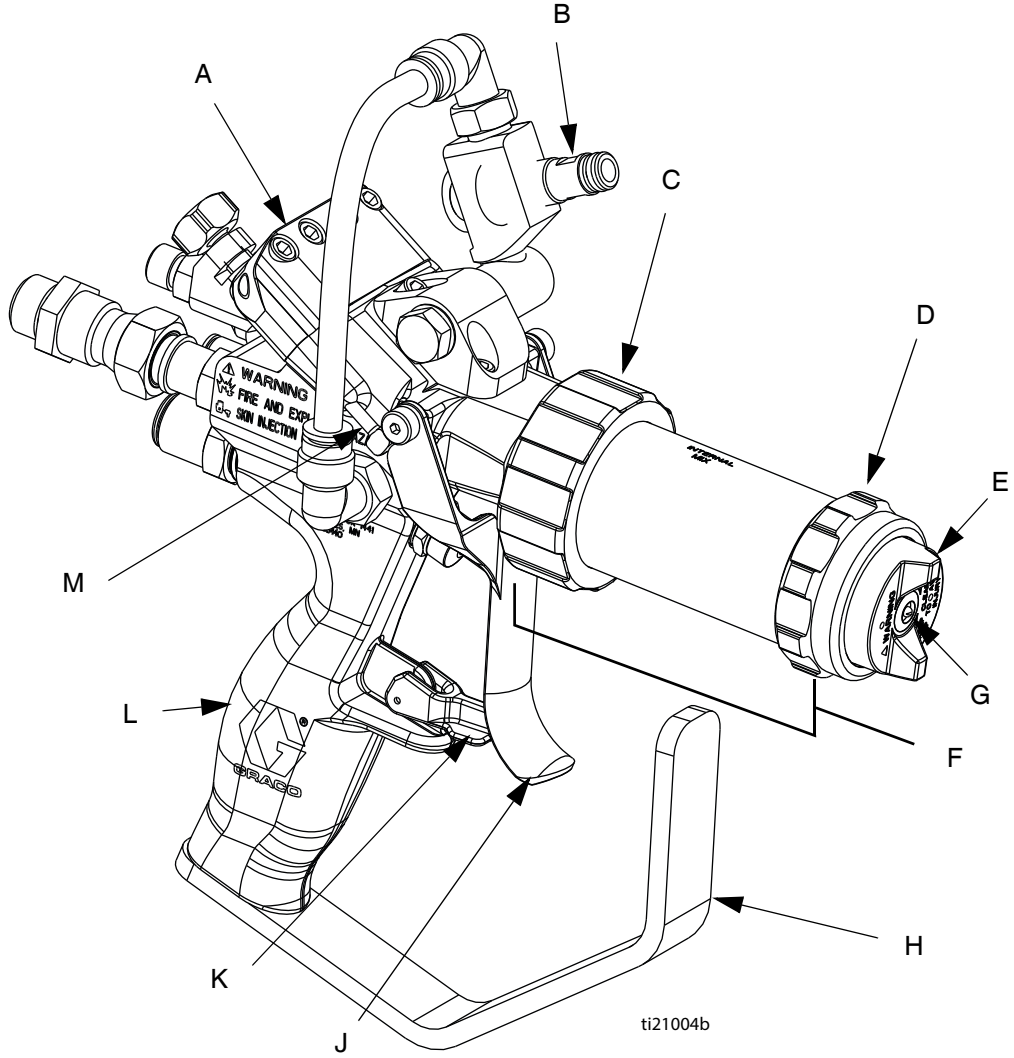
Anahtar:

- | | |
|-------------------------------|------------------|
| A Tetik Kelepçe Tertibatı | G Püskürtme Ucu |
| B Tabanca Montajı | H Tetik emniyeti |
| C Ön Başlık Kilitleme Halkası | J Tetik |
| D Hava Kapağı Tutucu Halkası | K Tetik kilidi |
| E Dahili Miks Hava Kapağı | L Kabza |
| F Dahili Miks Ön Başlığı | M Aktüatör Pimi |

ŞEK. 2

Dahili Miks Doğrama Tabancası, 258854

NOT: Dahili miks tabancalarında, dikey veya yatay püskürtme kalıbı sağlamak için uç döner.



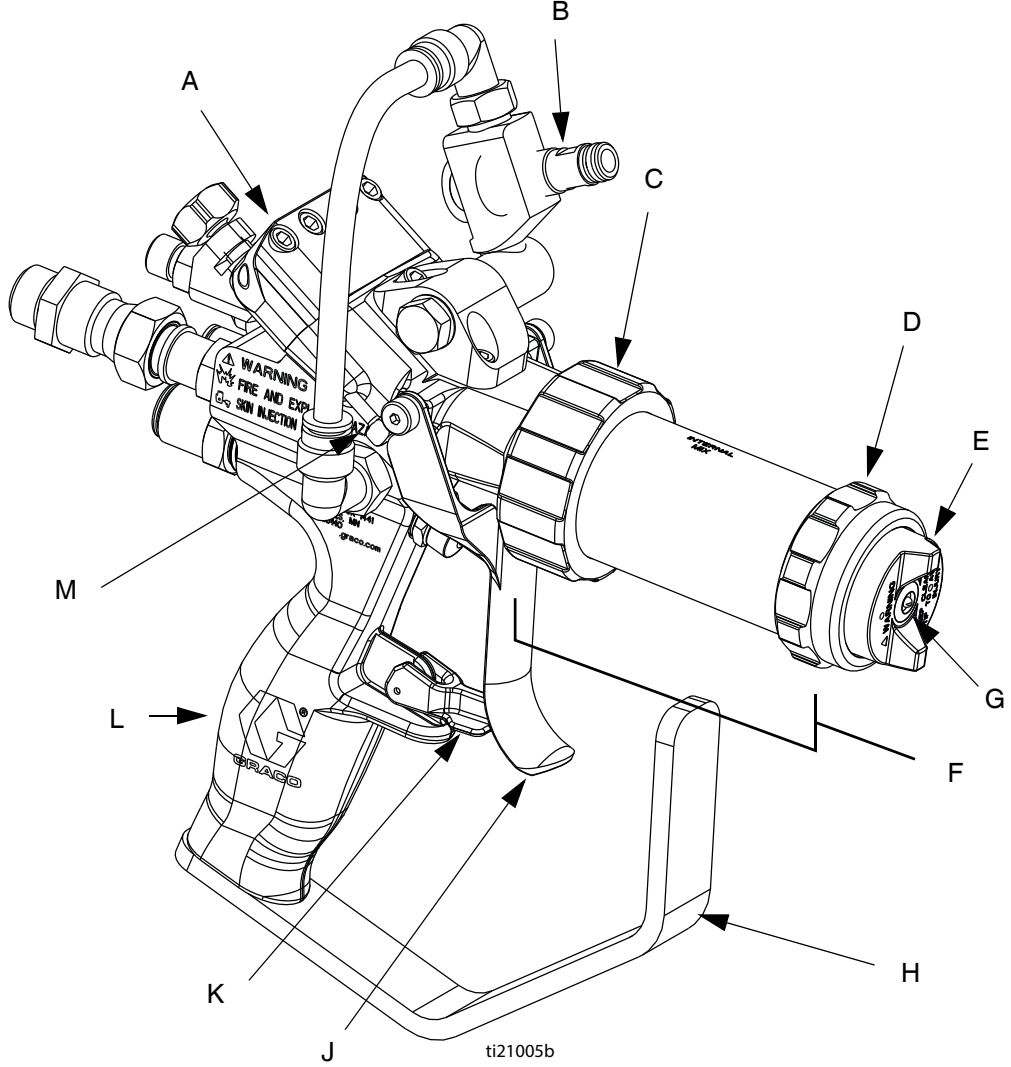
Anahtar:

- | | | | |
|---|-----------------------------|---|----------------|
| A | Tetik Kelepçe Tertibatı | G | Püskürtme Ucu |
| B | Kesici Montajı | H | Tetik emniyeti |
| C | Ön Başlık Kilitleme Halkası | J | Tetik |
| D | Hava Kapağı Tutucu Halkası | K | Tetik kilidi |
| E | Dahili Miks Hava Kapağı | L | Kabza |
| F | Dahili Miks Ön Başlığı | M | Aktüatör Pimi |

ŞEK. 3

Dahili Miks Doğrama Tabancası, 24P436, Yüksek Akışlı, Karbür Yuva

NOT: Dahili miks tabancalarında, dikey veya yatay püskürtme kalıbı sağlamak için uç döner.

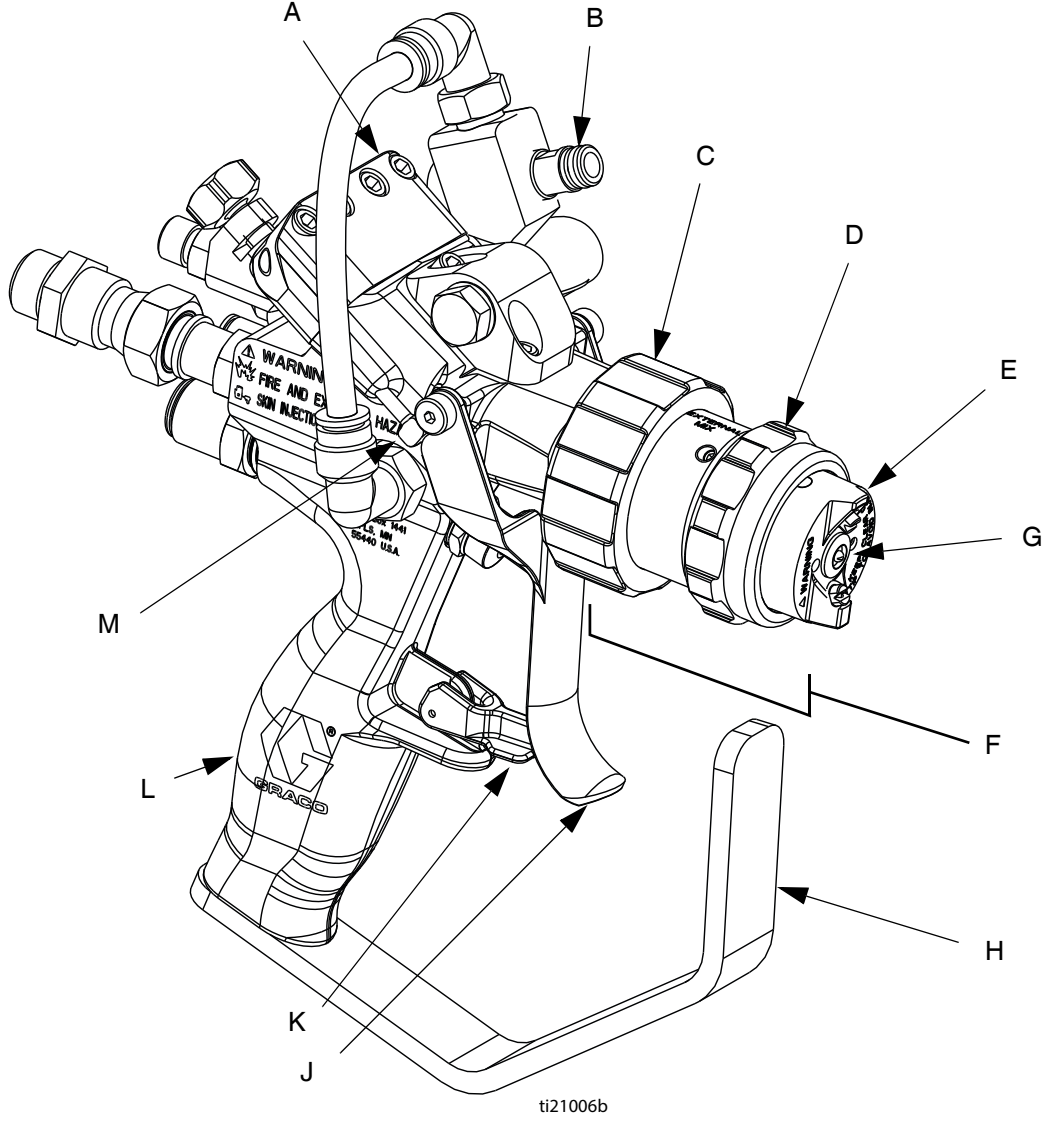


Anahtar:

- | | | | |
|---|--|---|----------------|
| A | Tetik Kelepçe Tertibatı | G | Püskürtme Ucu |
| B | Kesici Montajı | H | Tetik emniyeti |
| C | Ön Başlık Kilitleme Halkası | J | Tetik |
| D | Hava Kapağı Tutucu Halkası | K | Tetik kilidi |
| E | Dahili Miks Hava Kapağı | L | Kabza |
| F | Dahili Miks Ön Başlığı,
Yüksek Akışlı | M | Aktüatör Pimi |

ŞEK. 4

Harici Miks Doğrama Tabancası, 258852



Anahtar:

- | | | | |
|---|-----------------------------|---|----------------|
| A | Tetik Kelepçe Tertibatı | G | Püskürtme Ucu |
| B | Kesici Montajı | H | Tetik emniyeti |
| C | Ön Başlık Kilitleme Halkası | J | Tetik |
| D | Hava Kapağı Tutucu Halkası | K | Tetik kilidi |
| E | Harici Miks Hava Kapağı | L | Kabza |
| F | Harici Miks Ön Başlığı | M | Aktüatör Pimi |

ŞEK. 5

Çalışma Teorisi

Harici Karıştırma

Reçine veya jel kaplama akışı ve katalizör akışı, püskürtme ucundan çıktıklarında çarpma etkisi gösterir. Katalizör, yüksek karışım kalitesi elde etmek için AAC havası tarafından hava basıncı ile atomize edilir. Harici karışım, bakım yapılan malzemede bulunan tıkanıklıkları azaltır.

Dahili Karıştırmalı

Malzeme ve katalizör, karışacakları yer olan dahili bir statik mikserle doğru giderler. Karışan solüsyon dağıtılır.

Doğrama Tabancaları

Cam lifi kesici tarafından çekilir ve ufak şeritlere ayrılır. Ardından kesilen şeritler, karışan malzeme akışına dağıtılır.

Havasız Püskürtme Uçlarına karşı Çarpma

Çarpma püskürtme uçları genel olarak doğrama tabancaları içindir. Bu, fan kalıbını oluşturmak için çeşitli çarpma akışlarından yararlanır.

Havasız püskürtme uçları genel olarak jel tabancaları içindir. Bu, fan kalıbını oluşturmak için kedi gözü şeklindeki tek bir delikten yararlanır.

Hava Destek Zırhı™ (AAC™)

Püskürtme ucunda malzemeler bulunduğunda, hava daha sabit bir kalıp oluşturmak için malzeme akışına doğru püskürtülür.

Topraklama



Bu ekipman topraklanmalıdır.

Topraklama, statik elektrik yüklerini veya kısa devre sonucu oluşan elektrik akımını bir telle toprağa aktararak statik şok riskini azaltır.

NOT: Topraklama teli ve kelepçe tertibatı 17440-00, Graco FRP oranlayıcı içinde bulunur. Eğer bir topraklama teli ve kelepçe tertibatı ile birlikte gelmeyen farklı bir oranlayıcı kullanıyorsanız, 17440-00'ı sipariş edin veya bir adet oranlayıcı edinin.

Dağıtma tabancasını, Graco-onaylı topraklanmış bir sıvı besleme hortumuna bağlayarak topraklayın.

Çalışma alanındaki tüm ekipmanlara dair daha detaylı topraklama talimatları için yerel elektrik kodunu ve ilgili kılavuzları kontrol edin.

Giriş

En iyi RS tabanca deneyimine sahip olmak için bilinmesi ve uygulanması gereken en önemli prosedürler şunlardır:

- **Çalıştırma**, sayfa 18
- **Tetik Kelepçesini Ayarlayın**, sayfa 29
- **Örsü Bıçak Kartuşu Gerilimine göre ayarlayın.**
Ayrıntılar için RS Tabanca Kesici Tertibatları Çalıştırma-Onarım kılavuzuna bakın.
- **Günlük Kapatma**, sayfa 21

UYARI

Bu prosedürleri doğru şekilde ve belirtilen programa göre uygulamamak, kötü karışım, sıvı sızıntısı, tabancada malzeme birikimi ve erken bileşen yıpranmasına neden olabilir.

Ayar

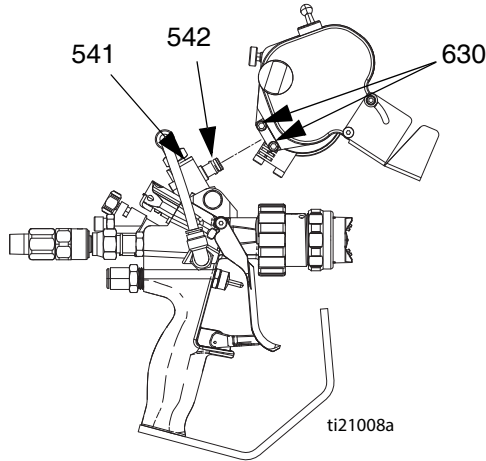
UYARI

Ekipman, parçaları korumak için sıvı kanallarında bırakılmış olan hafif yağla test edilmiştir. Sıvının yağla kirlenmesini önlemek için, ekipmanı kullanmadan önce uygun bir solventle yıkayın. Bkz. **Yıkama Sistemi**, sayfa 24.

1. **İlk kullanımdan önce** tabancayı yıkayın. Bkz. **Yıkama Sistemi**, sayfa 24.

NOT: Yıkama sırasında tavsiye edilen solvent basıncı, 80-100 psi'dir (550-700 kPa, 5,5-7,0 bar).

2. Tetik kilidini kapatın.
3. **Kesicileri olan tabancalar için** kesiciyi takın:
 - a. Gerekirse, pivotu (541) ayarlamak için ayarlı bir anahtar kullanın, böylelikle tabancanın ön ucuna ve tabancanın ön ucundaki açık uç noktalarına paralel olur. Bkz. ŞEK. 6.



ŞEK. 6

- b. Vidaları (630) sökün. Bkz. ŞEK. 6.
- c. Kesiciyi, cam besleme delikleri üst kısımda olacak şekilde pivota takın.

NOT: Halka contanın (542) kesici tertibatına doğru şekilde yerleştirdiğinden emin olun. Aşırı hava sızıntısı olmadığını doğrulayın, çünkü bu durum hava motorunun performansını büyük ölçüde azaltır. Bkz. ŞEK. 6.

- d. Kesiciyi yerine kilitlemek için vidaları (630) sıkın.

- e. Kesici dağıtma açısını ve kanal açısını istenen şekilde ayarlayın.

4. **Dahili miks tabancaları için** tamamen kapalı konumda olması için solvent tokmağı (BD) ayarlanır. Bkz. ŞEK. 7, sayfa 17.
5. Sayfa 17, ŞEK. 7'de açıklandığı gibi tabanca bağlantılarını bağlayın. Bağlantı elemanı boyutları için bkz. **Teknik Veriler**, sayfa 63.
6. **Dahili miks tabancaları için** solvent hattını hazırlayın. Solvent ayarlama tokmağını (BD) solvent tabancanın önünden boşalana kadar çevirin. Bkz. ŞEK. 7, sayfa 17.

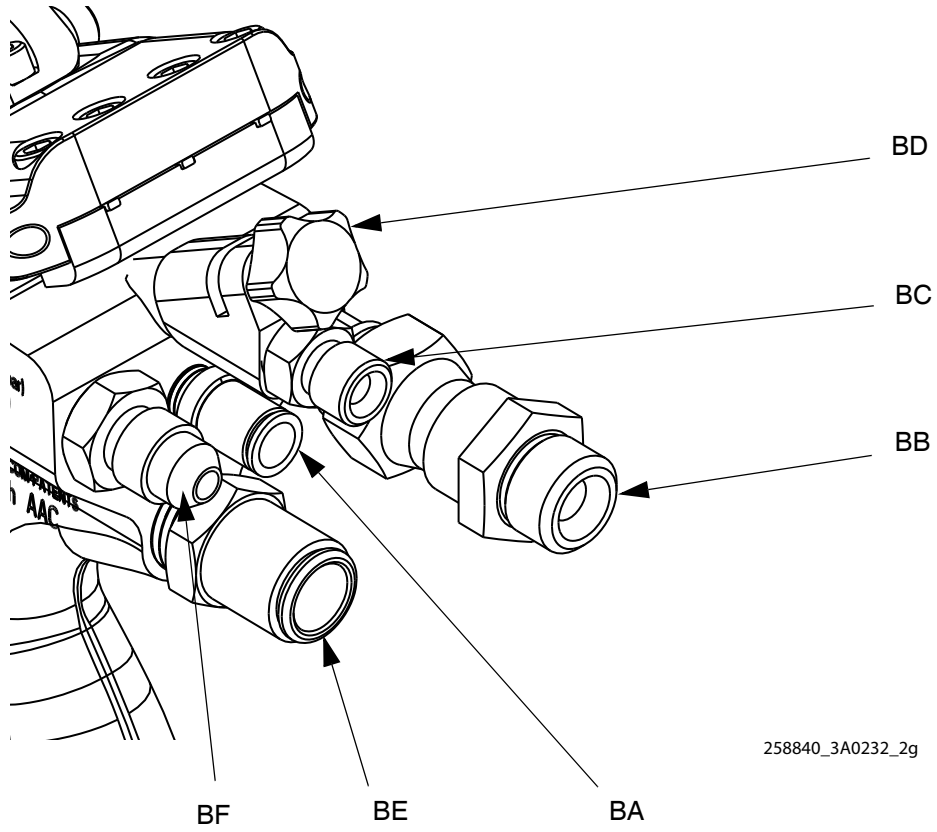
UYARI

Dahili karıştırıcı tabancalar: Malzemenin tabancanın içinde birikmesini engellemek için, solvent hazırlanmadan tabancayı tetiklemeyin.

NOT: Tavsiye edilen solvent hattı basıncı, 80-100 psi'dir (550-700 kPa, 5,5-7,0 bar).

7. **Kesicileri olan tabancalar için** cam şeritleri beslemeye takın.
8. **Kesicileri olan tabancalarda** örsü bıçak gerilimine göre ayarlayın. Parça tanımlaması için RS Tabanca Kesici Tertibatları Çalıştırma-Onarım kılavuzuna bakın:
 - a. Kilidi serbest bırakın.
 - b. Gerilim tokmağını istenen şekilde ayarlayın.
 - c. Kilidi sıkıştırın.
 - d. Kasnak kilidini serbest bırakın.
 - e. Kasnak kilidini örsle temas edene dek ayarlayın.
 - f. Kasnak kilidini sıkıştırın.
 - g. Cam şeritlerin doğru şekilde kesildiğini doğrulamak için test püskürtme işlemi yapın.
 - h. Gerekli olduğu şekilde gerilimi ayarlayın.
9. **Harici miks tabancaları için** AAC tokmağını (BD) olası hareket aralığının ortasına kadar ayarlayın. Bkz. ŞEK. 7, sayfa 17.

10. Oranlayıcıdaki AAC basıncını ayarlayın.
11. Test püskürtme işlemi yapın. İstenen sonuçları almak için sistemi ve tabanca ayarlarını gerektiği şekilde yapın.

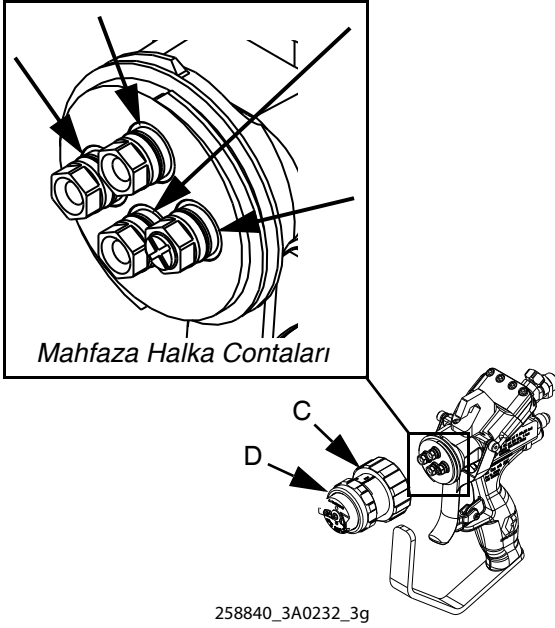


Ref.	Harici Karıştırma	Dahili Karıştırmalı Elyaf Kırpma	Dahili Karıştırmalı Jelkot	Bağlantı Elemanı Boyutu
BA	Atomize Hava (Katalizör)	Hava Destek Zırhı (AAC)	Takılı	1/4 boru
BB	Reçine Girişi			1/4 NPSM
BC	Hava Destek Zırhı (AAC)	Solvent		1/8 NPSM
BD	Ayar Butonu			--
BE	Doğrama Hava Girişi		Hava Destek Zırhı (AAC)	3/8 boru
BF	Katalizör Girişi			# 4 JIC

ŞEK. 7: Bağlantı Elemanı Detayları

Çalıştırma

1. Mahfazalardaki halka contaları kontrol edin. Gerekirse değiştirin. Bkz. ŞEK. 8.



ŞEK. 8

2. Sistemi gerektiği şekilde hazırlayın.

UYARI

Sistem ön başlık takılıyken hazırlanırsa, tabanca hasar görebilir. Hasar görmesini önlemek için sistemi yalnızca ön başlık çıkarıldıktan sonra hazırlayın.

3. Ön başlığı mahfazalarla hizalayın ve ön başlığı takın. Ön başlık kilit halkasını (C) sıkın.
4. Hava kapağı tutucu halkasının (D) sıkı olduğunu doğrulayın.

Püskürtme işleminden önce, kilit halkasının (C) ve tutucu halkanın (D) sıkı olduğundan emin olun. Bu öğelerden herhangi bir gevşekken püskürtme işlemini gerçekleştirmek cilde nüfuz etmelere neden olabilir.						

5. Sıvı ve hava hatlarının istenen basınçta olduklarını doğrulayın ve ardından tabancayı kullanmaya başlayın.

Çalıştırma

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

Tabancadan, hortumdaki deliklerden veya delinmiş parçalardan fışkıran yüksek basınçlı sıvı, deriyi keserek içine nüfuz eder. Bunlar sadece bir kesik olarak görünebilir, ancak uzuvların kesilmesine yol açabilecek ciddi yaralanmalardır. **Derhal cerrahi tedavi görün.**

- Tabancayı herhangi bir kişiye veya vücut uzvuna doğrultmayın.
- Elinizi dağıtma çıkışının üzerine koymayın.
- Sızıntıları elinizle, vücudunuzla, eldivenle ya da bez parçalarıyla durdurmaya ya da yönünü değiştirmeye çalışmayın.
- Püskürtme işlemini bitirdiğinizde ve ekipmanınızda temizlik, kontrol veya bakım yapmadan önce bu kılavuzda yer alan **Basınç Tahliye Prosedürü**'nü uygulayın.

Tetik Kilidi

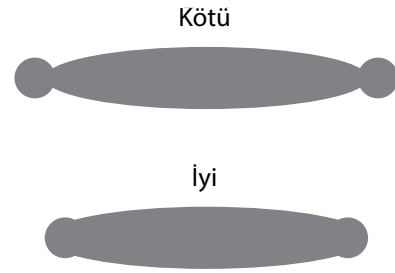
--	--	--	--	--	--	--

Tetiğe kazayla basılmasını önlemek için, püskürtmeyi her durdurduğunuzda tetik kilidini kapatın.



AAC'yi Ayarlayın

Eğer püskürtme kalıbı istenildiği gibi değilse, AAC hava basıncının ayarlanması gerekebilir. Tüm tabancalar için, AAC hava basıncı sistemde ayarlıdır. Harici miks tabancasının üzerinde bir AAC hava basıncı ayarı bulunur, bkz. AAC referansı, ŞEK. 7 sayfa 17. Harici miks tabancasındaki AAC hava basıncını yükseltmek için, tokmağı saat yönünün tersine döndürün. Hava basıncını azaltmak için, tokmağı saat yönünde döndürün. AAC hava basıncındaki büyük değişiklikler için, basıncı sistemde ayarlayın.



ŞEK. 9

Dahili Miks Yıkama

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

NOT: Tavsiye edilen solvent hattı basıncı, 80-100 psi'dir (550-700 kPa, 5,5-7,0 bar).

Püskürtme işleminin ardından, solventin tabancadan akmasını sağlamak adına solvent tokmağını (BC) açın. Bkz ŞEK. 7 sayfa 17. Yıkama sırasında, tabancanın metal bir parçasını topraklanmış metal bir kovaya bastırın.

Basınç Tahliye Prosedürü

1. Oranlayıcıyı kapatın.
2. Oranlayıcının basıncını boşaltın. Oranlayıcı kılavuzuna bakın.
3. Tabanca tetik kilidini kapatın.
4. Sızdırma tipi ana hava valfini kapatın.
5. Tetik kilidini açın.
6. Tabancanın metal bir parçasını topraklanmış metal bir kovaya bastırın. Basıncı tahliye etmek için tabancayı tetikleyin.
7. Tetik emniyetini kapatın.
8. Yerinde bulunan bir atık kabı ile birlikte, sistemdeki tüm boşaltma valflerini açın. Yeniden püskürtmeye hazır olana kadar tüm tahliye valf(ler)ini açık bırakın.



9. Püskürtme ucunun veya hortumun tıkalı olduğundan veya yukarıdaki işlemlerden sonra basıncın hala tamamen boşalmamış olduğundan şüpheleniyorsanız, tutucu halkayı (D) ÇOK YAVAŞÇA gevşetin veya basıncı kademe kademe azaltmak için hortum ucu kaplinini yavaşça gevşetin ve ardından tamamen gevşetin. Hortum veya memedeki tıkanıklığı temizleyin. Parça referansları için bkz. ŞEK. 1, sayfa 10.

Kapanma

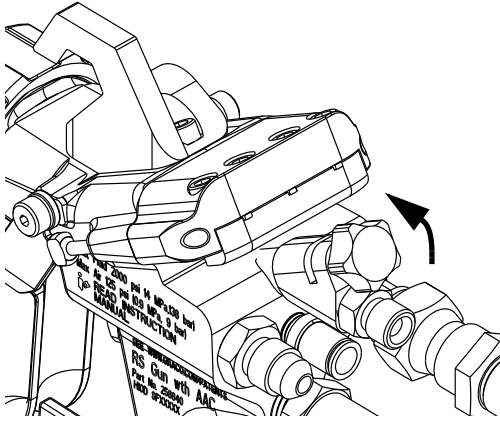
Günlük Kapatma



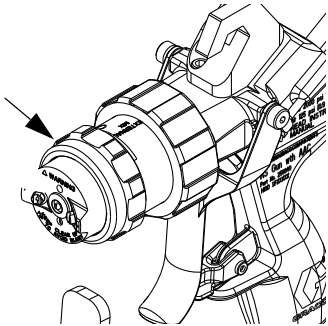
UYARI

Bu prosedürleri doğru şekilde ve belirtilen programa göre uygulamamak, kötü karışım, sıvı sızıntısı, tabancada malzeme birikimine neden olabilir.

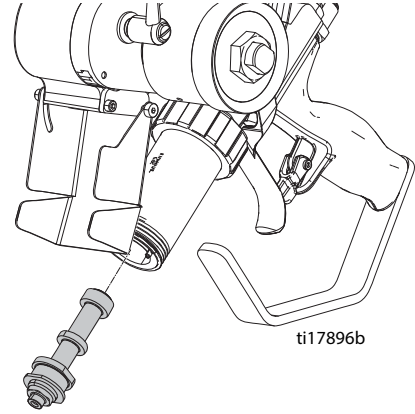
1. **Basınç Tahliye Prosedürü** bölümünü gerçekleştirin.
2. Beş saniye boyunca solventi 80-100 psi'de (550-700 kPa, 5,5-7,0 bar) yıkayın.



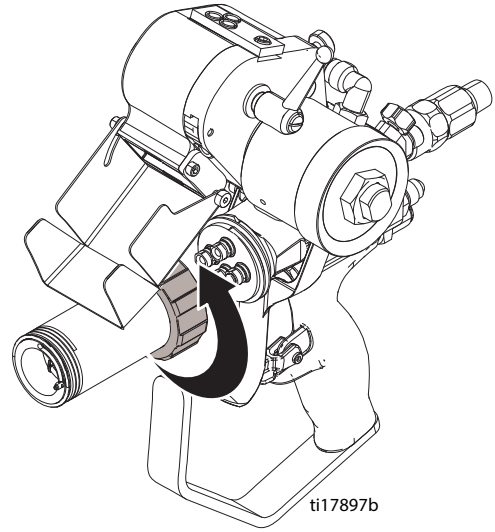
3. Hava kapak tutma halkasını gevşetin ve ardından çıkarın.



4. Dahili miks tabancalar için karışım elementini çıkarın.



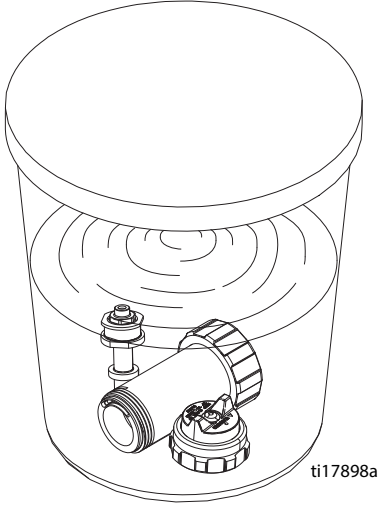
5. Ön başlığı çıkarın.



6. Ön başlığı, ön kapağı ve karışım elemanını (sadece dahili miks tabancaları) solvente batırın. Solventin buharlaşmasını engellemek için sızdırmaz bir kap kullanın.

UYARI

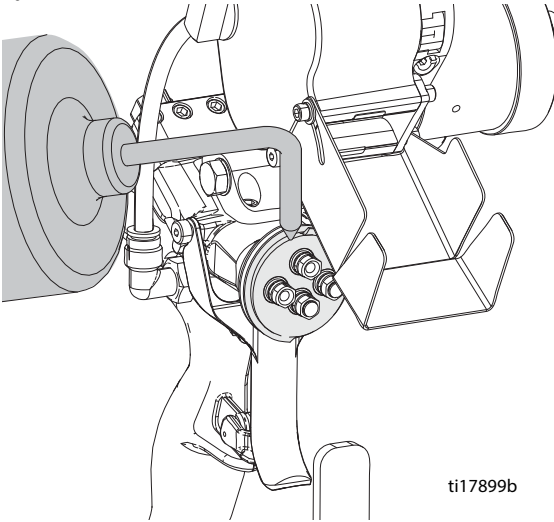
Kesici tertibatını solvente batırmak, hasarlanmasına neden olur ve garantiyi geçersiz kılar.



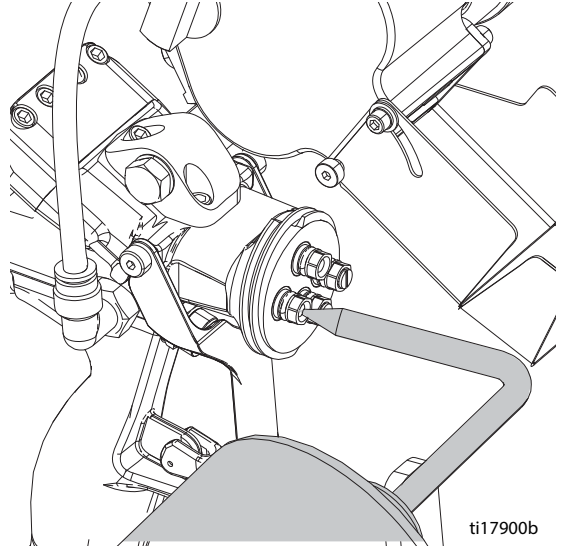
UYARI

Sonraki adımda, katalize edilmiş solventi reçine portunda durulamayın. Bu malzemenin birikmesine neden olabilir.

7. Tabancanın ön yüzünü temiz bir solventle durulayın. Bir püskürtme şişesi veya temiz solvente batırılmış boya fırçası kullanın.



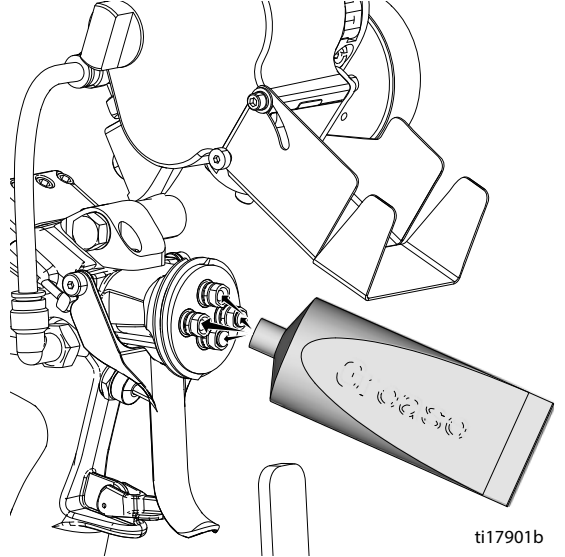
8. Reçine portundaki fazla reçineyi durulayın.



9. Tabancanın ön yüzünü ve çek valfi portlarını (Parça No. 118665) aşağıdaki şekilde gösterildiği gibi gres yağıyla yağlayın.

UYARI

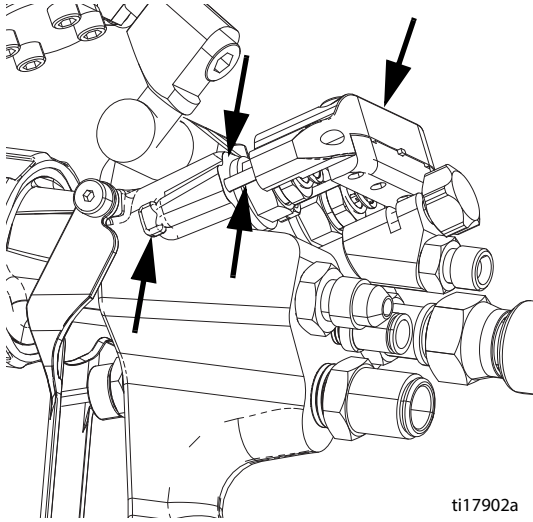
Malzemenin birikimine neden olan katalizör buharının reçine ile karışmasını önlemek için reçine portuna gres yağı sürdüğünüzden emin olun.



UYARI

Tetik kelepçesi ve tabanca gövdesi arasındaki yüzeyin temizlenememesi, kelepçenin tam olarak oturması önleyecek olan malzeme birikimine neden olabilir ve bu durumda tabancanın ön kısmından malzeme sızıntısı olabilir.

10. Malzemeyi temizlemek için tetik kelepçesi tertibatını, aktüatör pimlerini ve tetik kelepçesi ve tabanca gövdesi arasındaki yüzeyi bir bez parçasıyla silin. Uyumlu bir solvent kullanın.

**Uzun Süreli Kapatma**

Tabanca en azından bir hafta kullanılmayacaksa, bu uzun süreli kapatma prosedürünü uygulayın.

1. Sayfa 21'de başlayan **Günlük Kapatma** prosedürünü uygulayın.
2. Bkz. **Yıkama Sistemi**, sayfa 24.

Bakım

Yıkama Sistemi

**NOT:**

- Renk değiştirmeden önce, sıvı ekipmanın içinde kurumadan önce, depolamadan önce ve ekipmanı onarmadan önce yıkayın.
- Mümkün olan en düşük basınçta yıkayın. Konektörlerde sızıntı olup olmadığını kontrol edin ve gerekiyorsa sıkın.
- Dağıtılan sıvı ve ekipmandaki ıslanan parçalar ile uyumlu bir sıvı ile yıkayın.

UYARI

Kesici tertibatını solvente batırmak, hasarlanmasına neden olur ve garantiyi geçersiz kılar.

1. Sayfa 20'deki **Basınç Tahliye Prosedürü**'nü uygulayın.
2. Ön başlığı tabancadan çıkarın ve solvente batırın.
3. Sifon borusunu içinde solvent bulunan topraklanmış metal kovaya yerleştirin.
4. Pompayı mümkün olan en düşük sıvı basıncına ayarlayın ve pompayı çalıştırın.

NOT: Yıkama sırasında tavsiye edilen solvent basıncı, 80-100 psi'dir (550-700 kPa, 5,5-7,0 bar).

5. Tabancanın metal bir parçasını topraklanmış metal bir kovaya bastırın. Temiz solvent dağıtılana kadar tabancayı tetikleyin.
6. Sayfa 20, **Basınç Tahliye Prosedürü** işlemini uygulayın.
7. Tabancayı hortumdan çıkarın.

Sorun Giderme

Sorun gidermeye dair ek yardım için sayfa 29'da başlayan sorun giderme prosedürlerine bakın.

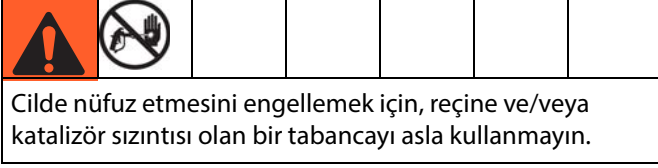
Sorun	Neden	Çözüm
Katalizör sızıyor	Tetik kelepçesi tertibatı kaydı	Bkz. Tabancanın Ön Kısımından Sıvı Sızıyor , sayfa 29.
	Katalizör hortumu gevşek	Kontrol edin ve sıkın
	Katalizör bağlantı elemanı gevşek	Kontrol edin ve sıkın
	Kilitleme halkası gevşek	Temizleyin ve sıkın
	Hava kapağı katalizör halka contası hasarlı veya yok	Kontrol edin ve gerekirse değiştirin
	Katalizör çek valfi mahfaza halka contaları yok veya hasarlı	Kontrol edin ve gerekirse değiştirin
	İğne tertibatı halka contası hasarlı veya yok	Kontrol edin ve gerekirse değiştirin
	İğne salmastrası gevşek	Bkz Tetik Kelepçesi Tertibatının Altından Sıvı Sızıntısı Var , sayfa 30
	Valf yuvası aşınmış veya hasarlı	Kontrol edin ve gerekirse değiştirin
	Valf yuvası contası hasarlı	Kontrol edin ve gerekirse değiştirin
Reçine sızdırıyor	Tetik kelepçesi tertibatı kaymış veya yanlış hizalanmış	Bkz. Tabancanın Ön Kısımından Sıvı Sızıyor , sayfa 29.
	Reçine hortumu gevşek	Kontrol edin ve sıkın
	Reçine bağlantı elemanı gevşek	Kontrol edin ve sıkın
	Kilitleme halkası gevşek	Temizleyin ve sıkın
	Hava kapağı katalizör halka contası hasarlı veya yok	Kontrol edin ve gerekirse değiştirin
	Reçine çek valfi mahfaza halka contaları yok veya hasarlı	Kontrol edin ve gerekirse değiştirin
	İğne tertibatı halka contası hasarlı veya yok	Kontrol edin ve gerekirse değiştirin
	İğne salmastrası gevşek	Bkz Tetik Kelepçesi Tertibatının Altından Sıvı Sızıntısı Var , sayfa 30.
	Valf yuvası aşınmış veya hasarlı	Kontrol edin ve gerekirse değiştirin
	Valf yuvası contası hasarlı	Kontrol edin ve gerekirse değiştirin

Sorun	Neden	Çözüm
Tabanca, tetiğe basıldığında tam olarak devreye girmiyor	Tetik kelepçesi doğru şekilde açılmıyor	Sayfa 29'daki Tetik Kelepçesini Ayarlayın prosedürünü uygulayın
	Emniyet kilidi kapalı	Emniyet kilidini açın
	Tetik kelepçe pimleri bükülmüş	Kontrol edin ve gerekirse değiştirin
	Kesici hava valfi tıkanmış	Kontrol edin ve gerekirse değiştirin
	Tetik kelepçe pimlerinde aşırı püskürtme malzemesi var	Temizleyin ve yağlayın
	İğne tertibatı tıkanmış	İğne salmastra gerilimini kontrol edin ve ayarlayın, bkz. İğne Salmastra Gerilimini Ayarlayın , sayfa 30
	İğne/yuva bölgesinde sertleşmiş malzeme var	İğne tertibatını çıkarın, temizleyin ve gerekirse değiştirin
Tetik tamamen devreye girdiğinde sıvı püskürmüyor	Oranlayıcı kapalı veya bypass modunda	Oranlayıcıyı açın ve püskürtmeye hazırlayın
	Aşınmış tetik kelepçe pimleri	Kontrol edin ve gerekirse değiştirin
	Aşınmış tetik	Kontrol edin ve gerekirse değiştirin
	Gevşek tetik kelepçesi tertibatı	Kontrol edin ve belirtildiği şekilde sıkın, bkz. Tetik Kelepçesini Ayarlayın , sayfa 29
	Yanlış ayarlanmış veya olmayan aktüatör pimi ayarlama vidaları	Eksikse vidaları değiştirin. Yanlış ayarlanmışsa bkz. Aktüatör Pimi Ayarlama Vidalarını Ayarlayın , sayfa 31.
	Ön başlıkta sertleşmiş malzeme var (geçiş yolu ve püskürtme ucu)	Tıkanıklığı kontrol edin, sayfa 32'deki Sertleşmiş malzemeyi Dahili Miksin Ön Başlığından Temizleyin prosedürünü gerektiği şekilde uygulayın.
	İğne/yuva bölgesinde sertleşmiş malzeme var	İğne tertibatını çıkarın, temizleyin ve gerekirse değiştirin
Reçine var ama katalizör mevcut değil	Katalizör mevcut değil	Katalizör sıvı seviyesini kontrol edin
	Katalizör pompası bypass modunda	Açın ve püskürtmeye hazırlayın
	Tetik kelepçesi faz dışı	1) Tetik Kelepçesini Ayarlayın , sayfa 29 2) Aktüatör Pimi Ayarlama Vidalarını Ayarlayın , sayfa 31
	Aktüatör pimi ayarlama vidası yok	Değiştirin ve ardından sayfa 31'deki Aktüatör Pimi Ayarlama Vidalarını Ayarlayın prosedürünü uygulayın
	Tetik aşınmış	Kontrol edin ve gerekirse değiştirin
	Aktüatör pimi aşınmış	Kontrol edin ve gerekirse değiştirin
	Tetik kelepçesi tertibatı gevşek	Kontrol edin ve belirtildiği şekilde sıkın, bkz. Tetik Kelepçesini Ayarlayın , sayfa 29
	Katalizör çek valfi tamamen tıkanmış	Kontrol edin ve gerekirse değiştirin
	İğne/yuva bölgesinde sertleşmiş malzeme var	İğne tertibatını çıkarın, temizleyin ve gerekirse değiştirin

Sorun	Neden	Çözüm
Katalizör var ama reçine mevcut değil	Reçine mevcut değil	Malzeme sıvı seviyesini kontrol edin
	Tetik kelepçesi faz dışı	1) Tetik Kelepçesini Ayarlayın , sayfa 29 2) Aktüatör Pimi Ayarlama Vidalarını Ayarlayın , sayfa 31
	Katalizör pompası bypass modunda	Açın ve püskürtmeye hazırlayın
	Aktüatör ayarlama vidası yok	Değiştirin ve ardından sayfa 31'deki Aktüatör Pimi Ayarlama Vidalarını Ayarlayın prosedürünü uygulayın
	Tetik aşınmış	Kontrol edin ve gerekirse değiştirin
	Aktüatör pimi aşınmış	Kontrol edin ve gerekirse değiştirin
	Tetik kelepçesi tertibatı gevşek	Kontrol edin ve belirtildiği şekilde sıkın, bkz. Tetik Kelepçesini Ayarlayın , sayfa 29
	İğne/yuva bölgesinde sertleşmiş malzeme var	İğne tertibatını çıkarın, temizleyin ve gerekirse değiştirin
Katalizör basıncı başlangıç tetiklemesine düşüyor	Tetik kelepçesi doğru şekilde açılmıyor	1) Tetik Kelepçesini Ayarlayın , sayfa 29 2) Aktüatör Pimi Ayarlama Vidalarını Ayarlayın , sayfa 31
Tetik serbest bırakıldıktan sonra malzeme püskürtmeye devam ediyor	Tetik kelepçesinin altında yabancı nesne var	Temizleyin veya gerekirse değiştirin
	Tetik kelepçe pimlerinde aşırı püskürtme malzemesi var	Temizleyin ve yağlayın
	Aktüatör pinleri yapışıyor	Temizleyin veya gerekirse değiştirin
	İğne salmastrası çok gergin	İğne salmastra gerilimini kontrol edin ve ayarlayın, bkz. İğne Salmastra Gerilimini Ayarlayın , sayfa 30
AAC portlarından malzeme püskürüyor	Tutma halkası gergin değil	Tutma halkasını sıkın
	Dahili miks dağıtıcı halka contası kesik veya yok	Kontrol edin ve gerekirse değiştirin
	Harici miks çek valfi halka contası kesik veya yok	Kontrol edin ve gerekirse değiştirin
	Dahili miks çek valfi yuvası yok, hasarlı veya sıkı değil	Kontrol edin ve gerekirse değiştirin
	Harici miks çek valfi yuvası yok, hasarlı veya sıkı değil	Kontrol edin ve gerekirse değiştirin
Malzeme karışmamış	Harici miks katalizör uçları tıkalı	Temizleyin ve değiştirin
	Püskürtme hava basıncı çok düşük	Ayarlayın
	Statik mikser yok	Değiştirin, bkz. Dahili Miks Elemanını Değiştirin , sayfa 34.
	Statik mikser aşınmış	Kontrol edin ve gerekirse değiştirin, bkz. Dahili Miks Elemanını Değiştirin , sayfa 34.
	Yanlış statik mikser	Gerekirse değiştirin, bkz. Dahili Miks Elemanını Değiştirin , sayfa 34.
AAC çalışmıyor	Tabancaya giden hava kaynağı kapalı	Hava kaynağını açın
	Hava regülatörü yanlış ayarlanmış	Ayarlayın
	Portlar tıkalı	Hava kapaklarını temizleyin veya değiştirin
	AAC iğne valfi tıkalı (harici miks)	AAC iğne valfini açın
	Tetik kelepçesi tertibatı gevşek	Tetik Kelepçesini Ayarlayın , sayfa 29

Sorun	Neden	Çözüm
Solvent yok	Solvent basıncı yeterli değil	Solvent basıncını tavsiye edilen aralık olan 80-100 psi'ye (550-700 kPa, 5,5-7,0 bar) yükseltin.
	Basınç tüpünde sıvı yok	Basınç tüpünü yeniden doldurun
	Çıkış valfi kapalı	Çıkış valfini açın
	Çek valfi tıkanmış	Basınç tüpündeki basıncı yükseltin
	Malzeme çek valfi tıkanmış	Temizleyin ve gerektiği şekilde değiştirin
	Solvent iğnesi valfi kapalı	Solvent iğnesi valfini açın
	Solvent çek valfi tıkanmış	Solvent çek valfinin tamamen açıldığından emin olun
Katalizör/reçine miksinde solvent var	Solvent iğnesi valfi açık	Solvent iğnesi valfini kapatın
	Solvent çek valfi halka contası hasarlı veya yok	Kontrol edin ve gerekirse değiştirin
	Solvent valfi hasarlı	Kontrol edin ve gerekirse değiştirin
Solvent kanalında reçine var	Solvent iğnesi valfi açık	Solvent iğnesi valfini kapatın
	Solvent çek valfi halka contası hasarlı veya yok	Kontrol edin ve gerekirse değiştirin
	Solvent valfi hasarlı	Kontrol edin ve gerekirse değiştirin
AAC kapanmıyor	AAC iğne halka contası hasarlı (dahili miks)	Kontrol edin ve gerekirse değiştirin
Atomize edilmiş katalizör havası kapanmıyor	Atomize edilmiş katalizör hava iğnesi halka contası hasarlı (harici miks)	Kontrol edin ve gerekirse değiştirin
Hava sızıntısı	Hava hatları, kilit borusu bağlantı elemanlarına tam olarak oturmamış	Hava hatlarının, bağlantı noktalarına tam oturduğundan emin olun
	Kesici tertibatı pivot borusu halka contası hasarlı veya yok	Kontrol edin ve gerekirse değiştirin
	AAC/Atomize edilmiş katalizör harici iğnesi halka contası hasarlı	Kontrol edin ve gerekirse değiştirin
	Kesici hava valfi yuvası hasarlı	Kontrol edin ve gerekirse değiştirin
	G kancası halka contası yok	Kontrol edin ve gerekirse değiştirin
	Kesici montaj halka contası yok	Kontrol edin ve gerekirse değiştirin

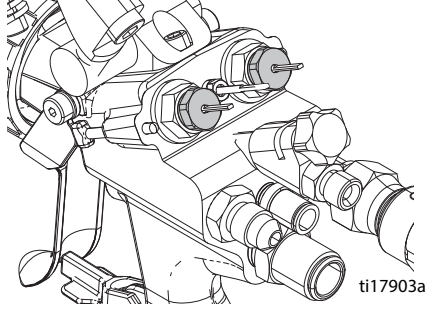
Tabancanın Ön Kısımından Sıvı Sızıyor



Cilde nüfuz etmesini engellemek için, reçine ve/veya katalizör sızıntısı olan bir tabancayı asla kullanmayın.

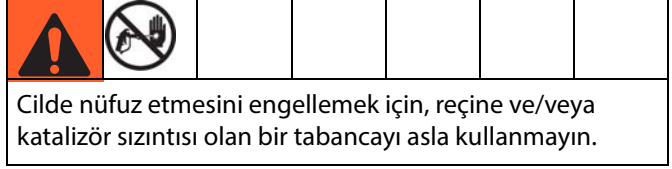
Sızıntının kaynağını bulmak ve sızıntıyı durdurmak için bu prosedürü uygulayın.

1. Sızıntıyı gidermek için **Tetik Kelepçesini Ayarlayın** prosedürünü uygulayın.
2. Eğer sızıntı hala devam ediyorsa:
 - a. Sayfa 20'deki **Basınç Tahliye Prosedürü**'nü uygulayın.
 - b. Sızıntının olduğu iğne valfini çıkarın.



- c. Bilya ve yuva arasında hiçbir engelin olmadığını doğrulayın. Gerekli olduğu şekilde temizleyin.
- d. Eğer reçine bölümü sızdırıyorsa, yuvayı çıkarmak için 9/64 inç'lik bir allen anahtarı kullanın.
- e. Eğer katalizör bölümü sızdırıyorsa, yuvayı çıkarmak için 0,093 inç'lik bir allen anahtarı kullanın.
- f. Yuva yüzeyinde aşınma ve çizikler olmadığını doğrulayın.
- g. Eğer yuva üzerinde aşınma ve çizikler bulunursa, kusurlu yuvayı atın ve yeni bir yuvayla değiştirin.
- h. Yuvayı takın.
- i. Valfi takın.
- j. Tetik kelepçesini takmak ve ayarlamak için bkz. **Tetik Kelepçesini Ayarlayın**, sayfa 29.
- k. Ön başlık tertibatını (F) takın.

Tetik Kelepçesini Ayarlayın

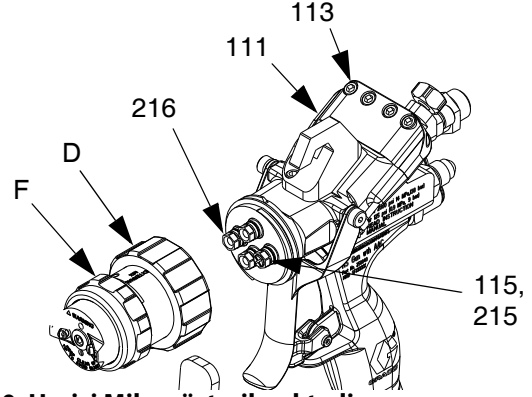


Cilde nüfuz etmesini engellemek için, reçine ve/veya katalizör sızıntısı olan bir tabancayı asla kullanmayın.

UYARI

Bu prosedürü doğru şekilde ve gerektiği zaman uygulayamamak, kötü karışım ve sıvı sızıntısına neden olabilir.

Tabancanın ön kısmından sıvı sızıntısı varsa veya tabanca faz dışıysa bu prosedürü uygulayın. Bu prosedür. Bkz. ŞEK. 10.



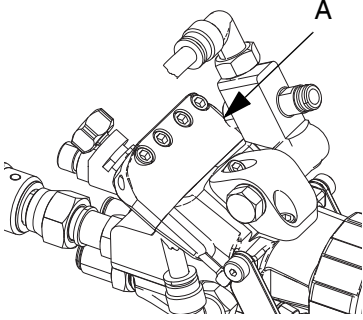
ŞEK. 10: Harici Miks gösterilmektedir

1. **Basınç Tahliye Prosedürü** uygulayın, sayfa 20.
2. Tetik kilidini kapatın.
3. Dört vidayı (113) gevşetin.
4. Tabancanın gövdesine doğru tetik kelepçesi tertibatına (111) sıkı bir şekilde basarken, dört vidayı (113) aşağıdaki sırayla sıkın:
 - a. Dış kısımdaki iki vidayı 10 inç lb'ye (1,1 N•m) kadar sıkın.
 - b. İç kısımdaki iki vidayı 25 in-lb'ye (2,8 N•m) kadar sıkın.
5. Ön başlık kilitleme halkasını (C) gevşetin, ardından ön başlık tertibatını (F) çıkarın.
6. Reçine ve katalizör sıvı hatlarını çalışma basıncına getirin ve sızıntı olmadığını doğrulayın.

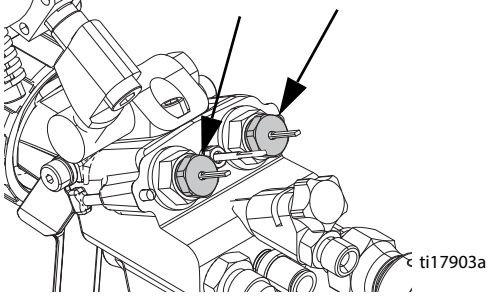
NOT: Dış kısımdaki iki vidayı aşırı sıkmayın, çünkü bu sızıntıya neden olabilir.

Tetik Kelepçesi Tertibatının Altından Sıvı Sızıntısı Var

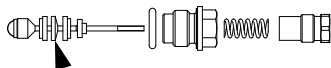
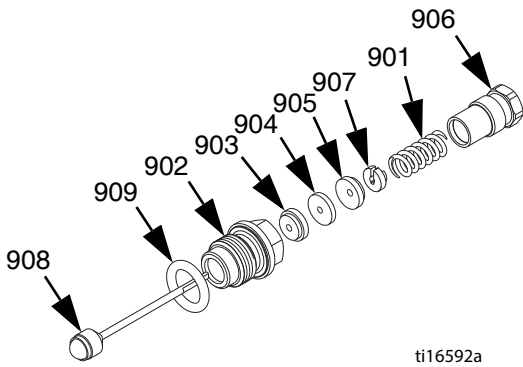
1. Sayfa 20'deki **Basınç Tahliye Prosedürü**'nü uygulayın.
2. Tetik kelepçesi tertibatını (A) çıkarın.



3. Salmastra somununu (906) sıkın.



4. Eğer sızıntı durursa, tetik kelepçesini takmak ve ayarlamak için bkz. **Tetik Kelepçesini Ayarlayın**, sayfa 29.
5. Eğer sızıntı hala devam ediyorsa:
 - a. İğne tertibatını parçalarına ayırın.
 - b. Salmastra diskini (904) atın.



Eğimli kenarın iğnenin arkasına dönük olması gerekir

- c. Eğer aşınma veya hasar bulunursa halka contayı (909) atın.
- d. İğne tertibatını yeniden monte edin.
- e. İğne tertibatını tabancaya takın.
- f. Tetik kelepçesini takmak ve ayarlamak için bkz. **Tetik Kelepçesini Ayarlayın**, sayfa 29.

İğne Salmastra Gerilimini Ayarlayın



İğne tertibatının arka kısmında sıvı sızıntısı varsa, salmastralar sızıntıyı durdurmak için sıkılabilir.

1. Sayfa 20'deki **Basınç Tahliye Prosedürü**'nü uygulayın.
2. Dört vidayı (113) gevşetin, ardından tetik kelepçesi tertibatını (111) çıkarın. Bkz. sayfa 38.
3. Salmastra somununu (906) 1/8 oranında sıkmak için 7/16 inç'lik bir anahtar kullanın.
4. İğnenin arka kısmını yeniden basınçlandırın ve sızıntılar için yeniden kontrol edin. Eğer sızıntı hala devam ederse, salmastraların değiştirilmesi gerekir. Eğer gerekirse, bkz. **İğne Salmastrasını Değiştirin**, sayfa 37.
5. İğnenin düz kısımlarının birbiriyle hizalı olduklarından emin olun.
6. Tetik kelepçesi tertibatını tabancaya takın, ardından sayfa 29'daki **Tetik Kelepçesini Ayarlayın** prosedürünü uygulayın.
7. Malzeme iğnelerinin düzgün şekilde çalışıp çalışmadığını kontrol etmek için tabancayı tetikleyin. Eğer malzeme iğneleri düzgün çalışmıyorsa, salmastraların değiştirilmesi gerekebilir.

UYARI

Tetik kelepçesi tertibatını aşırı sıkmadığınızdan emin olun, çünkü bu durum malzeme iğnelerinin bükülmesine ve yanlış çalışmasına neden olur.

Aktüatör Pimi Ayarlama Vidalarını Ayarlayın



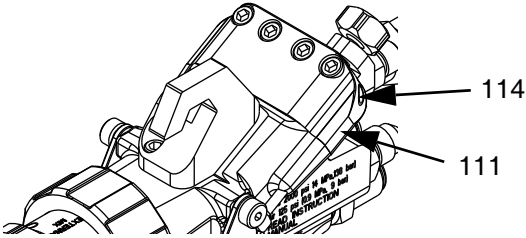
Tetik çekildiğinde tetik kelepçesi tabanca gövdesinden yanlış şekilde çıkıyorsa, bu prosedürü uygulayın, bkz. ŞEK. 12. Bu prosedür, tetik kelepçesindeki aktüatör pimlerini (111) ayarlar, bkz. ŞEK. 11.

Tetik çekildiğinde, tetik her bir bileşenden sıvı akışını sağlayacak şekilde tetik kelepçesini hareket ettirir.

NOT: Aktüatör pimleri fabrika ayarlıdır. Eğer tetik, tetik kelepçesi tertibatı veya pimler çıkarıldıysa, tetiğin ayarlanması gerekebilir.

NOT: Dört parmak tetiğini (16F627) takarken, tetik kilit fonksiyonlarının ve kelepçe tertibatının doğru şekilde açıldığından emin olun, bkz. ŞEK. 12. Eğer herhangi bir ayarlama gerek olursa, **Aktüatör Pimi Ayarlama Vidalarını Ayarlayın** prosedürünü uygulayın.

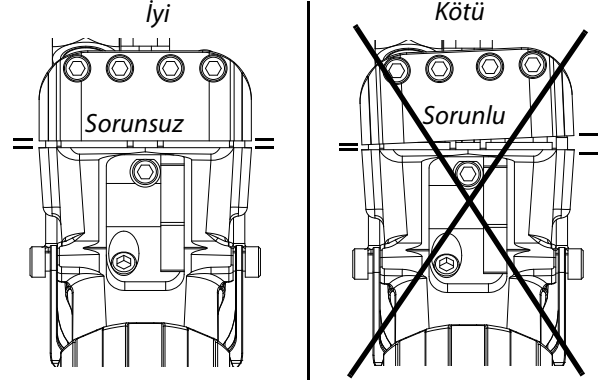
1. **Basınç Tahliye Prosedürünü** uygulayın, sayfa 20.
2. Tetik kilidini kapatın.
3. Ayarlama vidalarını (114) sökmek için 5/64 inç'lik bir allen anahtar kullanın.



ŞEK. 11

4. Vida dişlilerine orta güçteki vida dişlisi yalıtım maddesini sürün ve sıkın.
5. Ayarlama vidalarını (114) tetik kelepçesi tertibatına (111) takın.
6. Tetiği sıkıştırın, böylelikle tetik kilidine dokunur. Eğer tetik tetik kilidine dokunmazsa, tetik tetik kilidine dokunana kadar ayarlama vidalarını gevşetin.

7. Aktüatör pimi tetiğe dokunmaya başlayana kadar her bir vidayı ayarlayın. Bu tetik, tetik kilidinden ilk çıktığı anda doğrulanabilir.
8. Her bir vidayı 1/2 oranında gevşetin.
9. Tetik kilidini devreden çıkarın.
10. Tetik kelepçesi tertibatını gözlerken, tetik kelepçesi tertibatının her iki yanının da tabanca gövdesinden aynı anda çıktığını doğrulamak için tabancayı tetikleyin.

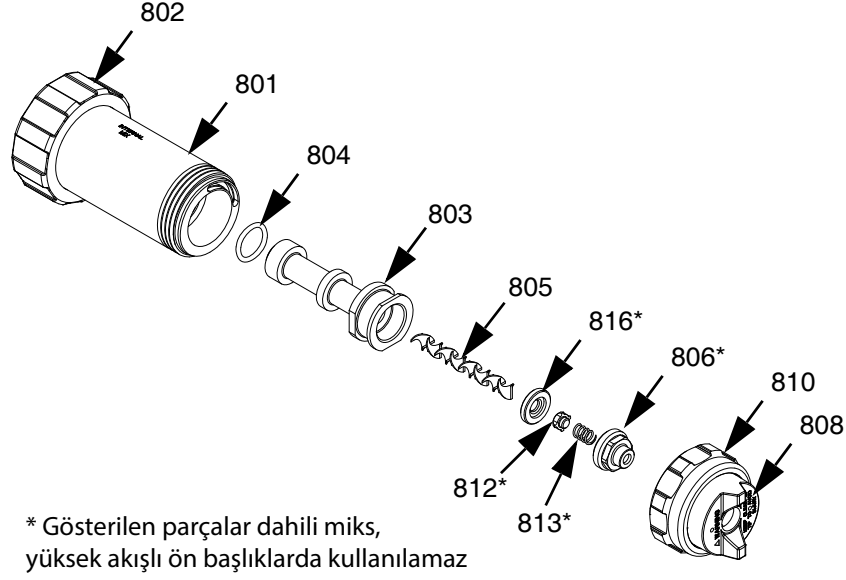


ŞEK. 12

11. Tetiği tamamen kapalı tutun ve her iki tarafta da tetik kelepçesi ile tabanca gövdesinin arasındaki alanı ölçün. Açık konumda, boşlukların en azından 0,065 inç (1,65 mm) olması gerekir. Vidaları gerektiği şekilde ayarlayın. Bkz. ŞEK. 12.

Onarım

Sertleşmiş malzemeyi Dahili Miksin Ön Başlığından Temizleyin

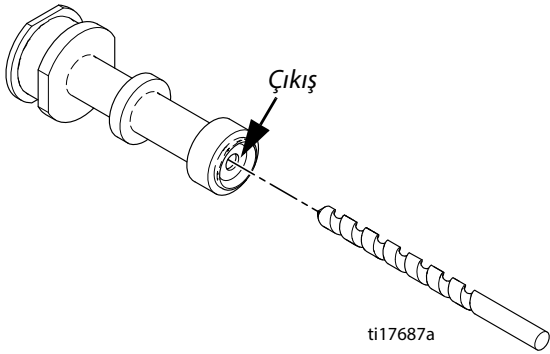


ŞEK. 13

Dahili miks dağıtıcı tertibatında malzeme biriktiğinde bu prosedürü uygulayın. Bu olduğunda, dağıtıcı tertibatın delinmesi gerekebilir.

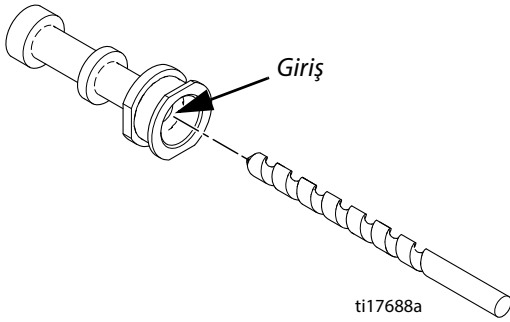
1. Sayfa 20, **Basınç Tahliye Prosedürü** işlemini uygulayın.
2. Tutucu halkayı (810) ve hava kapağı tertibatını (808) gevşetin ve ardından başlıktan (801) çıkarın.
3. Dağıtıcı tertibatını (803) çıkarın.
4. Kapağı çıkarmak için dağıtıcının düz kısımlarında ve kapakta (806) iki anahtar kullanın.
5. Çek valfini (812) kırmak için ve valf yuvasını (816) sertleşmiş malzemeden temizlemek için delgi kullanın. Valf yuvasını ve yayını (813) atın.
6. Dağıtıcı kapaktan (806) sertleşmiş malzemeyi kırarak temizlemek için delgi kullanın.

7. *Standart 1/4 inç'lik mikserler için* sertleşmiş malzemeyi temizlemek için dağıtıcı tertibatının çıkışında 0,152 inç'lik bir matkap kullanın.
Yüksek akışlı 3/8 inç'lik mikserler için 0,161 inç'lik bir matkap kullanın.



ŞEK. 14

8. *1/4 inç'lik mikserler için* sertleşmiş malzemeyi temizlemek için dağıtıcı tertibatının çıkışında 0,246 inç'lik bir matkap kullanın.
3/8 inç'lik mikserler için 0,359 inç'lik bir matkap kullanın.



ŞEK. 15

9. Birikmiş herhangi bir malzemeyi ön hava kapağından (808) çıkarmak için bir tutucu kullanın.
10. Dağıtıcıya (803) yeni bir miks elemanı takın.
11. Dağıtıcıya yeni çek valfi yuvası (816) takın. Yuva yönü için bkz. ŞEK. 16.

12. Çek valfini (812) ve yeni yayı (813) yuvaya takın ve ardından kapağı (806) takın. Parçaların yönleri için bkz. ŞEK. 18.

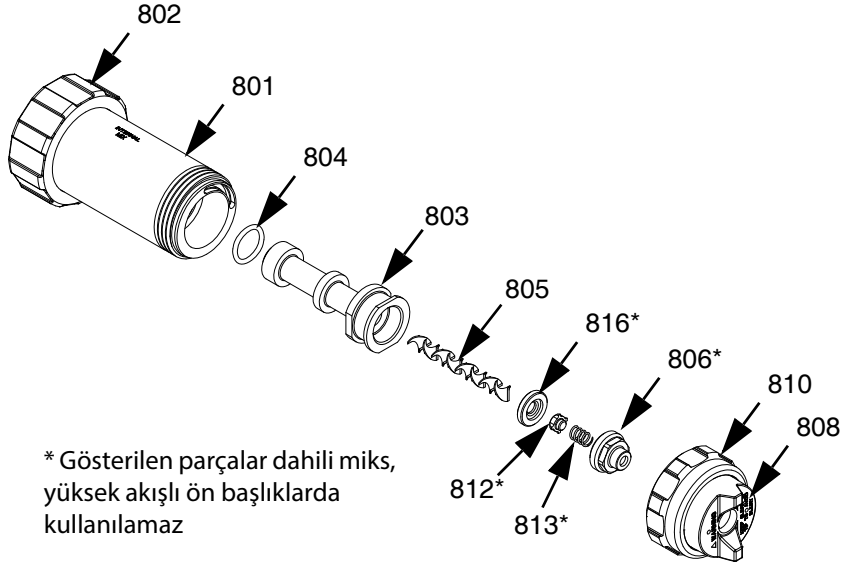
NOT: Gösterilen parçalar dahili miks, yüksek akışlı ön başlıklarda kullanılamaz



ŞEK. 16

13. Halka contayı (804) çıkarın ve kontrol edin. Aşınmış veya hasarlıysa değiştirin.
14. Halka contayı yağlayın ve dağıtıcıya takın. Dağıtıcıyı başlığa takın.
15. Kapağı, 23-27 inç lb'ye kadar (2,6-3,1 N•m) sıkın.
16. Dağıtıcıyı, başlığa (801) takın.
17. Hava kapağı tertibatını takın ve tutucu halkayı sıkın.

Dahili Miks Elemanını Değiştirin



ŞEK. 17

Mevcut kitler için, sayfa 50'deki dahili miks ön başlık parçalarına bakın.

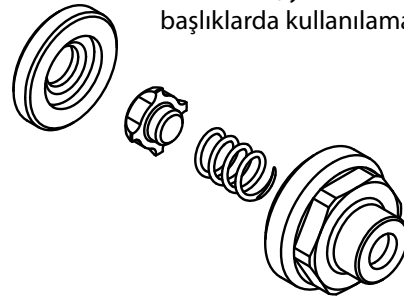
UYARI

Dağıtıcı tertibatının (803) arka kısmındaki ön başlığa (801) doğru sıkıştırılmış olan yarım ay şeklinde bir pim mevcuttur. Bu pimi çıkarmayı denemeyin. Çıkarılması, kötü karışıma neden olur.

1. Sayfa 20, **Basınç Tahliye Prosedürü** işlemini uygulayın.
2. Tutucu halkayı (810) ve hava kapağı tertibatını (808) başlıktan (801) çıkarın.
3. Dağıtıcı tertibatını (803) çıkarın.
4. Kapağı çıkarmak için dağıtıcının düz kısımlarında ve kapakta (806) iki anahtar kullanın. Kapak çıkarıldığında yay (813) ve çek valfi (812) kendiliğinden çıkar.
5. Miks elemanını (805) ve çek valfi yuvasını (816) çıkarmak için dağıtıcının arkasındaki ufak delikte küçük bir altıgen anahtar kullanın.
6. Dağıtıcıya (803) yeni bir miks elemanı takın.
7. Çek valfi yuvasını (816) dağıtıcıya takın. Yuva yönü için bkz. ŞEK. 17.

8. Çek valfini (812) ve yayı (813) yuvaya takın, ardından kapağı (806) takın. Parçaların yönleri için bkz. ŞEK. 18.

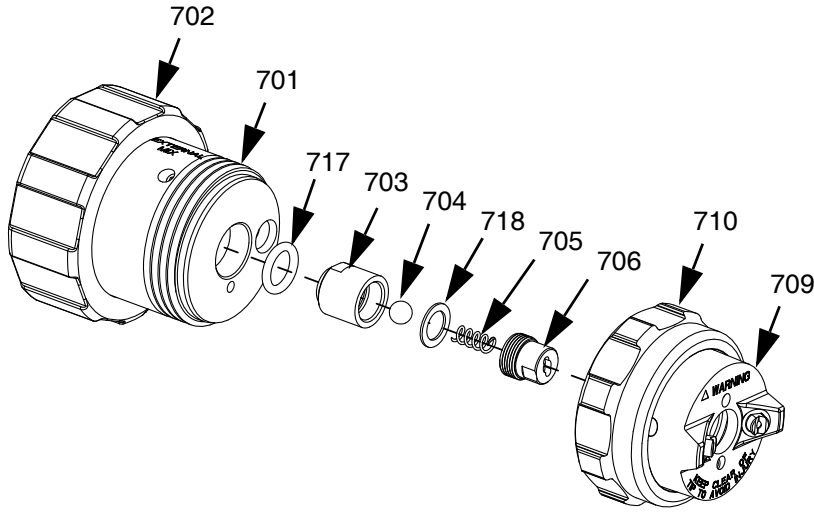
NOT: Gösterilen parçalar dahili miks, yüksek akışlı ön başlıklarda kullanılamaz



ŞEK. 18

9. Halka contayı (804) çıkarın ve kontrol edin. Aşınmış veya hasarlıysa değiştirin.
10. Halka contayı yağlayın ve dağıtıcıya takın. Dağıtıcıyı başlığa takın.
11. Kapağı, 23-27 inç lb'ye kadar (2,6-3,1 N•m) sıkın.
12. Dağıtıcıyı, başlığa (801) takın.
13. Hava kapağı tertibatını takın ve tutucu halkayı sıkın.

Harici Miks Çek Valfini ve Halka Contaları Değiştirin



ŞEK. 19

Mevcut kitler için, sayfa 49'da başlayan **Ön Başlık Tertibatları** bölümüne bakın.

1. Sayfa 20, **Basınç Tahliye Prosedürü** işlemini uygulayın.
2. Tutucu halkayı (710) ve hava kapağı tertibatını (709) başlıktan (701) çıkarın.
3. Çek valfi tertibatını (703) çıkarın.
4. Kapağı çıkarmak için, contanın (703) ve çek valfi kapağının (706) düz kısımlarında iki anahtar kullanın. Kapak çıkarıldığında yay (705) ve bilya (704) kendiliğinden çıkar.
5. Halka contayı (717) ve rondelayı (718) çıkarın ve kontrol edin. Aşınmış veya hasarlıysa değiştirin.
6. Halka contayı yağlayın ve çek valfi tertibatına (703) takın.
7. Rondelayı (718), bilyayı (704) ve yayı (705) çek valfi contasına (703) takın, ardından çek valfi kapağını (706) çek valfi contasına parmağınızla sıkıştırarak takın.
8. Çek valfi kapağını, çek valfi contasına 23-27 inç lb (2,6-3,1 N•m) değerinde sıkıştırmak için contanın (703) ve çek valfi kapağının (706) düz kısımlarında iki anahtar kullanın.
9. Çek valfi tertibatını başlığa takın. Tertibat yönü için bkz. ŞEK. 19.

10. Hava kapağını başlığa takın ve tutucu halkayı (710) sıkın.

UYARI

Kapağın ucuna (706) zarar vermeyi önlemek için, çek valfi tertibatını aşırı sıkmayın.

Malzeme İğnesi Tertibatını Değiştirin



NOT: Malzeme iğnesi tertibatları, tabancanın arkasında bulunan iki taraflı iğnelerdir (105). Bkz. sayfa 38.

1. Sayfa 20'deki **Basınç Tahliye Prosedürü**'nü uygulayın.
2. Dört vidayı (113) gevşetin, ardından tetik kelepçesi tertibatını (111) çıkarın. Bkz. sayfa 38.
3. Gevşekliği gidermek için ve malzeme iğnesi tertibatlarını çıkarmak için 1/2 inç'lik derin kuyu soketi kullanın.
4. Yeni malzeme iğnesi tertibatlarını takın.
5. İğnenin düz kısımlarının birbirleriyle hizalı olduklarından emin olun.
6. Tetik kelepçesi tertibatını tabancaya takın, ardından sayfa 29'daki **Tetik Kelepçesini Ayarlayın** prosedürünü uygulayın.

UYARI

Tetik kelepçesi tertibatını aşırı sıkmadığınızdan emin olun, çünkü bu durum malzeme iğnelerinin bükülmesine ve yanlış çalışmasına neden olur.

Ortadaki İğne Tertibatını Değiştirin



1. Sayfa 20'deki **Basınç Tahliye Prosedürü**'nü uygulayın.
2. Dört vidayı (113) gevşetin, ardından tetik kelepçesi tertibatını (111) çıkarın. Bkz. sayfa 38.
3. Tutucuyu (108) çıkarmak için 7/32 inç'lik derin kuyu soketi kullanın, ardından iğneyi (106), yayı (107) ve halka contayı (110) çıkarın.
4. Yeni halka contayı takın. Yeniden takmadan önce iğnenin temiz olduğunu doğrulayın. Bol miktarda yağ kullanın.
5. Arka salmastra tutucusunu, bol miktarda yağ kullanarak takın.

İğne Salmastrasını Değiştirin

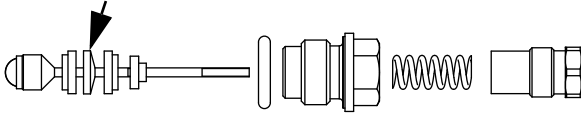


NOT: İğne salmastrası, iğne tertibatının (105) iç kısmındaki contadır (904). Bkz. sayfa 38 ve 52.

UYARI

İğneler kolayca bükülüyor. İğnelerin bükülmesini ve hasar görmesini önlemek için, iğne salmastralarını çıkarmak için anahtarları kullanırken dikkatli olun.

1. Sayfa 20'deki **Basınç Tahliye Prosedürü**'nü uygulayın.
2. Tetik kelepçesindeki (111) dört vidayı (114) gevşetmek için 9/64 inç'lik altıgen anahtar kullanın. Kelepçeyi çıkarın. Bkz. sayfa 38.
3. Gevşekliği gidermek için 7/16 inç'lik bir anahtar kullanın, ardından salmastra somunlarını (906) çıkarın. Bkz. sayfa 52.
4. İğneyi (908) çıkarın.
5. Eski salmastrayı iğneden çıkarın.
6. Yeni salmastrayı bol gres yağı kullanarak yağlayın (Parça No. 118665).
7. Yeni salmastrayı iğneye takın. Salmastrayı, eğimli kenarı iğnenin arkasını görecektir şekilde takın.



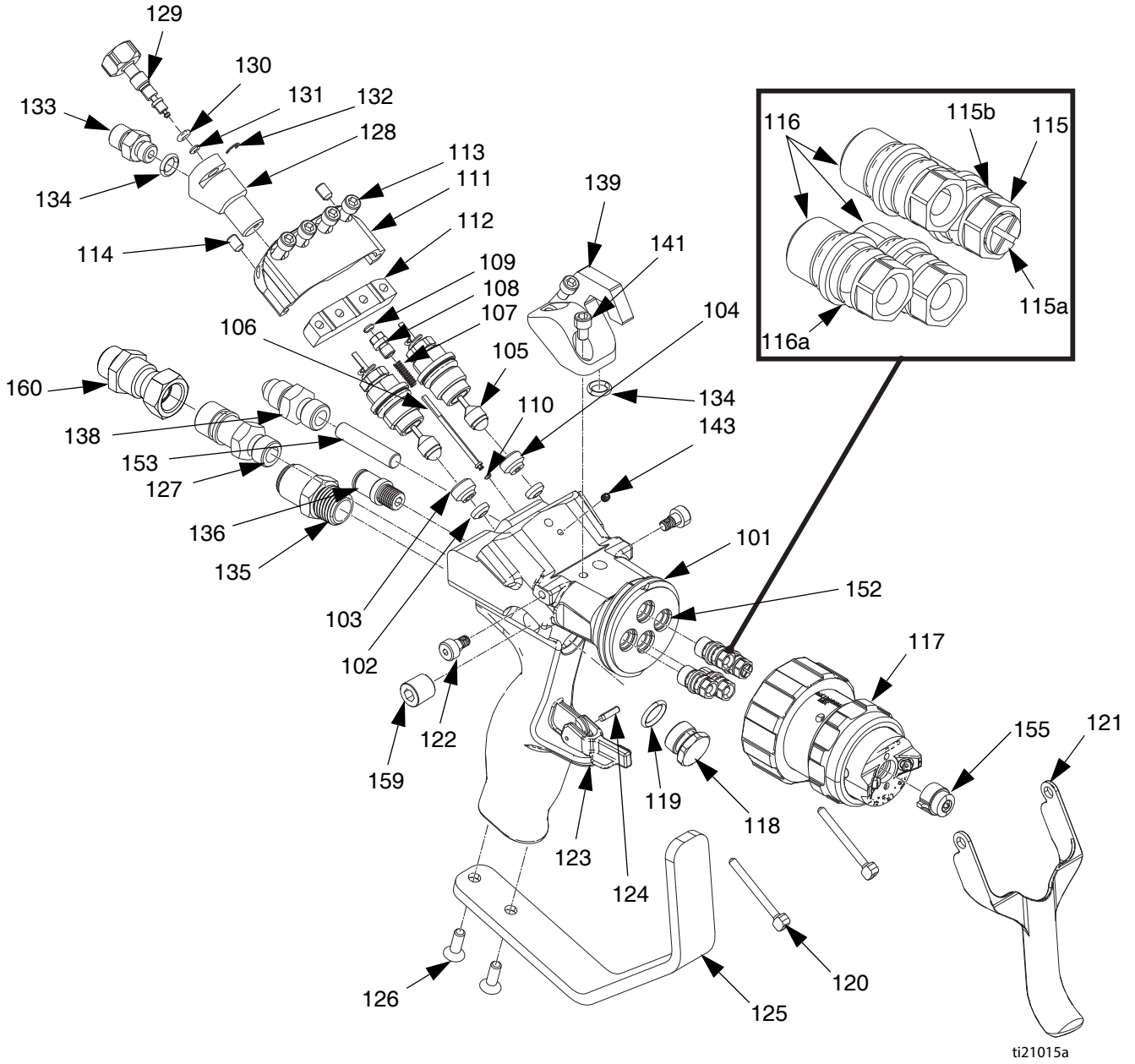
8. İğneyi takın.
9. Salmastra somunlarını 30 in-lb (3,4 N•m) tork değerine kadar sıkın.
10. İğnenin düz kısımlarının birbiriyle hizalı olduklarından emin olun.
11. Tetik kelepçesini tabancaya doğru kaydırın, ardından tetik kelepçesi gevşek durumdayken sayfa 29'daki **Tetik Kelepçesini Ayarlayın** prosedürünü uygulayın.

UYARI

Tetik kelepçesi tertibatını aşırı sıkmadığınızdan emin olun, çünkü bu durum malzeme iğnelerinin bükülmesine ve yanlış çalışmasına neden olur.

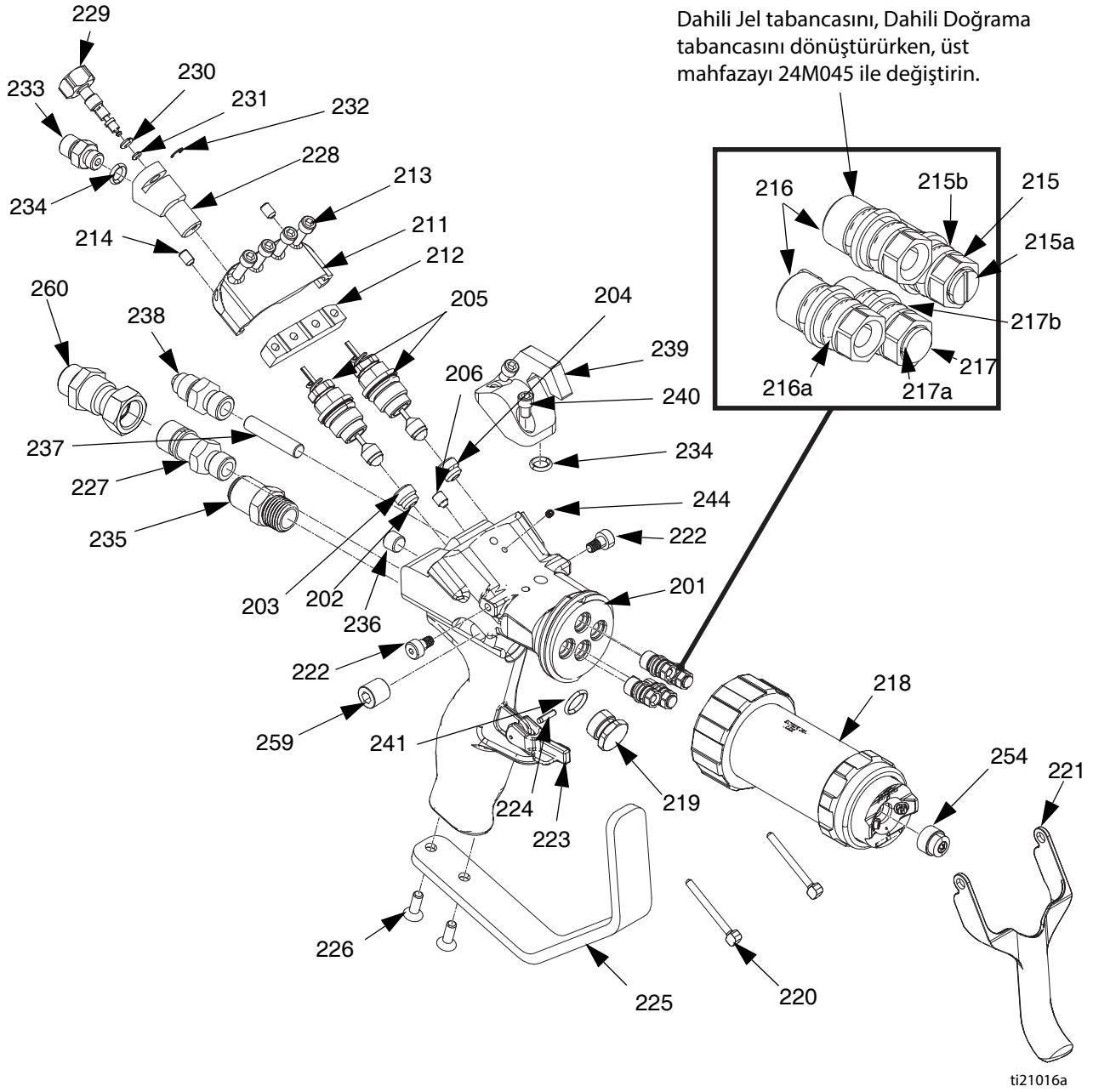
Parçalar

Harici Miks Jel Tabancası, 258840



Ref.	Parça	Açıklama	Miktar	Ref.	Parça	Açıklama	Miktar
100	199360	BELGE, bildirim	1	139	16C279	GÖVDE, jel tabancası montajı	1
101	24N711	KOL, tabanca	1	141	123909	VİDA, kapak, sh	2
102†‡	24E428	CONTA, iğne, yuva (6'lı paket)	2	143	124282	VİDA, set	1
103‡	16C104	TUTUCU, yuva, iğne valfi, reçine	1	148	24F007	KİT, alet, altıgen anahtarlar, tabanca	1
	24M833 P	İSTEĞE BAĞLI - TUTUCU, yuva, iğne valfi, reçine, karbür		152	126395	VİDA, set, düz nokta	1
104†	24D201	TUTUCU, yuva, katalizör	1	153★	16D039	SINIRLAYICI, katalizör	1
105**	24E417	İĞNE, tertibatı	2	154▲	222385	ETİKET, cilde nüfuz etme uyarısı ve hekime not	1
106*	16C101	İĞNE, aac	1	155	CST521	UÇ, püskürtme, 521	1
107*	123633	YAY, iğne tertibatı	1	158▲	16P319	ETİKET, hızlı başlangıç, RS tabanca	1
108*	16C100	TUTUCU, aac	1	159	295662	TAPA, boru	1
109*	24E429	HALKA CONTA (6'lu paket)	1	160	189018	DÖNER RAKOR	1
110*	24E430	HALKA CONTA (6'lu paket)	1	* Solvent/AAC tertibatı kiti 24E415'te bulunan parçalar.			
111◆	16C098	KELEPÇE, tetik, üst	1	† Katalizör kiti 24E420'de bulunan parçalar.			
112◆	16C099	KELEPÇE, tetik, alt	1	‡ Reçine yuva kiti 24E421'de bulunan parçalar.			
113◆	124057	VİDA, kapak, sh	4	◆ İğne kelepçesi kiti 24E416'da bulunan parçalar.			
114◆	GC2082	VİDA, set, flpt	2	* AAC iğne kiti 24E419'da bulunan parçalar.			
115❖	24E423	MAHFAZA, çek valfi asm, katalizör	1	★ Katalizör bağlantı elemanı kiti 24H269'da bulunan parçalar.			
115a	123934	HALKA CONTA, FKM (mahfazada daha küçük halka conta)	1	❖ Tabanca tetik kiti 24H268'de bulunan parçalar.			
115b	112319	HALKA CONTA, (mahfaza dışında daha büyük halka contalar)	2	** Kit 24E436 6 iğne tertibatı içerir.			
116❖	24E424	GÖVDE	3	❖ 257425 kitinde mahfazalarda halka contalar mevcuttur.			
116a	112319	HALKA CONTA	6	▲ Yedek Tehlike ve Uyarı levhaları, etiketler ve kartlar ücretsiz temin edilebilir.			
117	24E427	BAŞLIK, asm, harici miks, vert	1	P Karbit reçine yuva kiti 16N889'da bulunan yedek parçalar			
118	16C705	TİPA, tetik	1				
119	111316	CONTA, halka conta	1				
120❖	179737	PİM, aktüatör	2				
121❖	16C085	TETİK, tabanca, 2 parmak	1				
121a	16F627	TETİK, 4 parmak	1				
122❖	123733	(gösterilmemiştir) CIVATA, destek, kendinden kilitlemeli	2				
123	276745	DURDURMA, tetik	1				
124	112033	PİM, kavela	1				
125	16C130	KORUYUCU, tetik	1				
126	111945	VİDA, kapak, fl hd	2				
127	16C107	BAĞLANTI ELEMANI, reçine hortumu	1				
128*	16C118	BAĞLANTI ELEMANI, solvent	1				
129*	16C117	VALF, solvent	1				
130*	24E437	SALMASTRA, halka conta (6'lı paket)	1				
131*	24E431	HALKA CONTA (6'lu paket)	1				
132*	24E432	HALKA, tutucu, halka conta (6'lı paket)	1				
133*	16C119	BAĞLANTI ELEMANI, dolgu, solvent	1				
134*	111450	CONTA, halka conta	2				
135	123737	BAĞLANTI ELEMANI, boru, itmeli konnektör	1				
136	123736	BAĞLANTI ELEMANI, boru, itmeli konnektör	1				
138★	16C108	BAĞLANTI ELEMANI, katalizör hortumu	1				

Dahili Miks Jel Tabancası, 258853



Ref.	Parça	Açıklama	Miktar	Ref.	Parça	Açıklama	Miktar
200	199360	BELGE, bildirim	1	237★	16D039	SINIRLAYICI, katalizör	1
201	24N711	KOL, tabanca	1	238★	16C108	BAĞLANTI ELEMANI, katalizör hortumu	1
202†‡	24E428	CONTA, iğne, yuva (6'lı paket)	2	239	16C279	GÖVDE, jel tabancası montajı	1
203‡	16C104	TUTUCU, yuva, iğne valfi, reçine	1	240	123909	VİDA, kapak, sh	2
	24M833 P	İSTEĞE BAĞLI - TUTUCU, yuva, iğne valfi, reçine, karbür		241	111316	CONTA, halka conta	1
204†	24D201	TUTUCU, yuva, katalizör	1	244	124282	VİDA, set	1
205**	24E417	İĞNE, tertibatı	2	249	24F007	KİT, alet, altıgen anahtarlar, tabanca	1
206	GC2241	VİDA, set	1	254	CST521	UÇ, püskürtme, 521	1
211◆	16C098	KELEPÇE, tetik, üst	1	257▲	222385	ETİKET, cilde nüfuz etme uyarısı ve hekime not	1
212◆	16C099	KELEPÇE, tetik, alt	1	258▲	16P319	ETİKET, hızlı başlangıç, RS	1
213◆	124057	VİDA, kapak, sh	4			Tabanca	
214◆	GC2082	VİDA, set, flpt	2	259	295662	TAPA, boru	1
215❖	24G764	MAHFAZA, çek valfi asm, katalizör	1	260	189018	DÖNER RAKOR	1
215a	123934	HALKA CONTA, FKM (mahfazada daha küçük halka conta)	1	* Solvent/AAC tertibatı kiti 24E415'te bulunan parçalar.			
215b	112319	HALKA CONTA, (mahfaza dışında daha büyük halka contalar)	2	† Katalizör kiti 24E420'de bulunan parçalar.			
216❖	24E424	GÖVDE	2	‡ Reçine yuva kiti 24E421'de bulunan parçalar.			
216a	112319	HALKA CONTA	6	◆ İğne kelepçesi kiti 24E416'da bulunan parçalar.			
217❖	24H270	MAHFAZA, çek valfi asm, solvent	1	★ Katalizör bağlantı elemanı kiti 24H269'da bulunan parçalar.			
217a	123934	HALKA CONTA, FKM (mahfazada daha küçük halka conta)	1	❁ Tabanca tetik kiti 24H268'de bulunan parçalar.			
217b	112319	HALKA CONTA, (mahfaza dışında daha büyük halka contalar)	2	❖ 257425 kitinde mahfazalarda halka contalar mevcuttur.			
218	24G615	BAŞLIK, asm, dahili miks, jel	1	** Kit 24E436 6 iğne tertibatı içerir.			
219	16C705	TİPA, tetik	1	▲ Yedek Tehlike ve Uyarı levhaları, etiketler ve kartlar ücretsiz temin edilebilir.			
220❁	179737	PİM, aktüatör	2	P Karbit reçine yuva kiti 16N889'da bulunan yedek parçalar			
221❁	16C085	TETİK, tabanca, 2 parmak	1				
221a	16F627	TETİK, 4 parmak (gösterilmemiştir)	1				
222❁	123733	CIVATA, destek, kendinden kilitlemeli	2				
223	276745	DURDURMA, tetik	1				
224	112033	PİM, kavela	1				
225	16C130	KORUYUCU, tetik	1				
226	111945	VİDA, kapak, fl hd	2				
227	16C107	BAĞLANTI ELEMANI, reçine hortumu	1				
228*	16C118	BAĞLANTI ELEMANI, solvent	1				
229*	16C117	VALF, solvent	1				
230*	24E437	SALMASTRA, halka conta (6'lı paket)	1				
231*	24E431	HALKA CONTA (6'lu paket)	1				
232*	24E432	HALKA, tutucu, halka conta (6'lı paket)	1				
233*	16C119	BAĞLANTI ELEMANI, dolgu, solvent	1				
234*	111450	CONTA, halka conta	2				
235	123737	BAĞLANTI ELEMANI, boru, itmeli konnektör	1				
236	116134	TAPA, boru; başlıksız	1				

Kesicisi olan Harici Miks Doğrama Tabancası, 258970

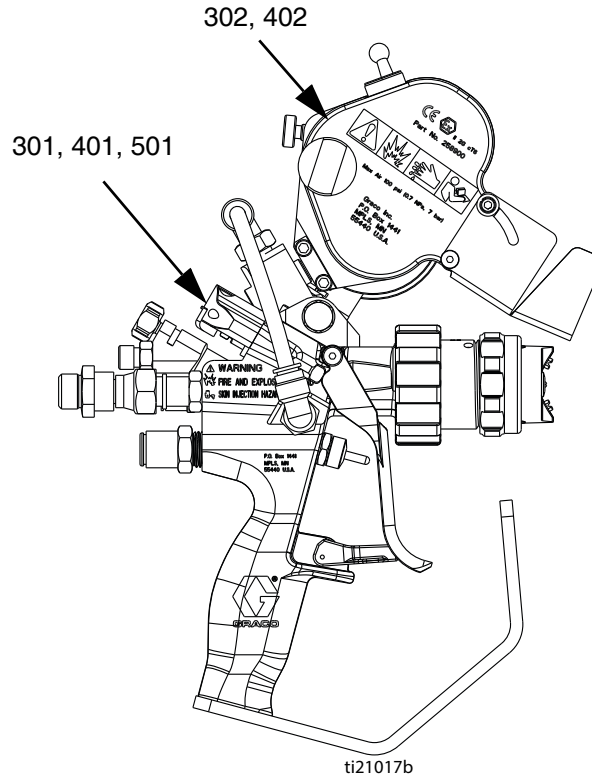
Ref. Parça	Açıklama	Miktar
301 258852	TABANCA, harici miks, doğrama	1
302 24E512	KESİCİ TERTİBATI, harici miks	1
303 16P320	ETİKET, hızlı başlangıç, RS tabanca	1

Kesicisi olan Dahili Miks Doğrama Tabancası, 258971

Ref. Parça	Açıklama	Miktar
401 258854	TABANCA, dahili miks, doğrama	1
402 24P681	KESİCİ TERTİBATI, dahili miks	1
303 16P320	ETİKET, hızlı başlangıç, RS tabanca	1

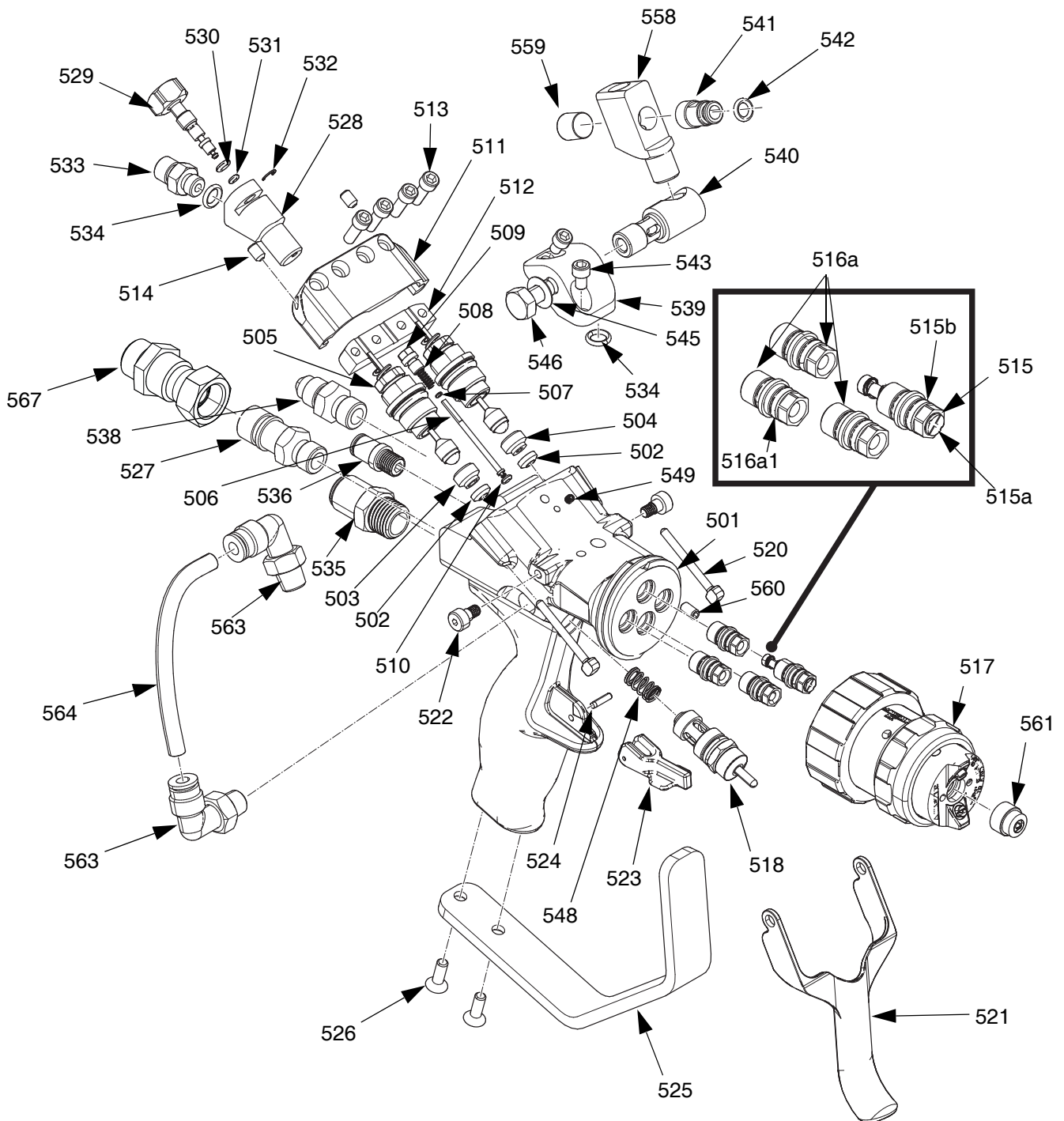
Dahili Miks, Yüksek Akışlı, Kesiciye Sahip Doğrama Tabancası, 24P435

Ref. Parça	Açıklama	Miktar
501 24P436	TABANCA, dahili miks, doğrama, yüksek akışlı	1
402 24P681	KESİCİ TERTİBATI, dahili miks	1
303 16P320	ETİKET, hızlı başlangıç, RS tabanca	1



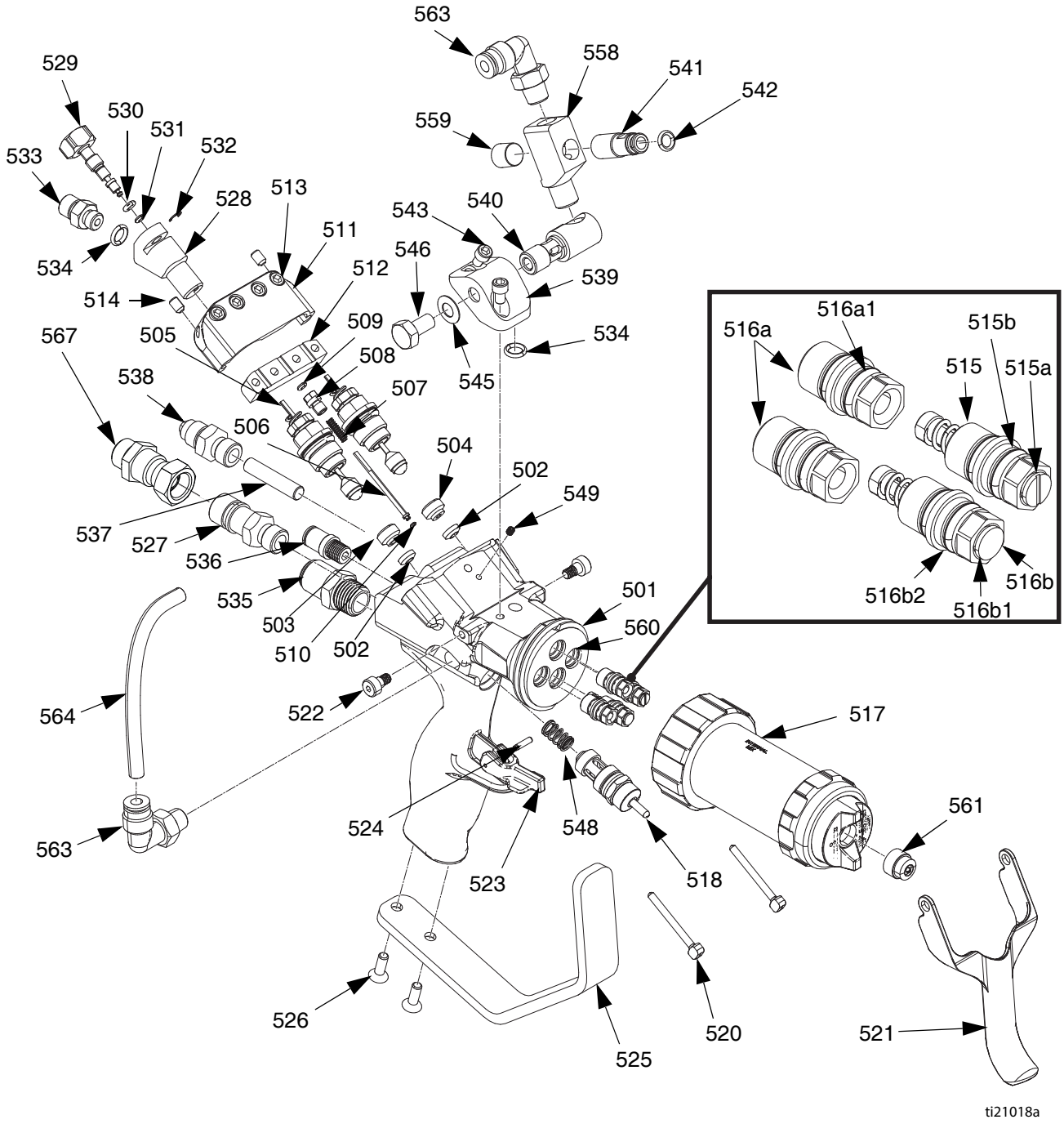
Harici Miks Doğrama Tabancası gösterilmektedir

Doğrama Tabancaları

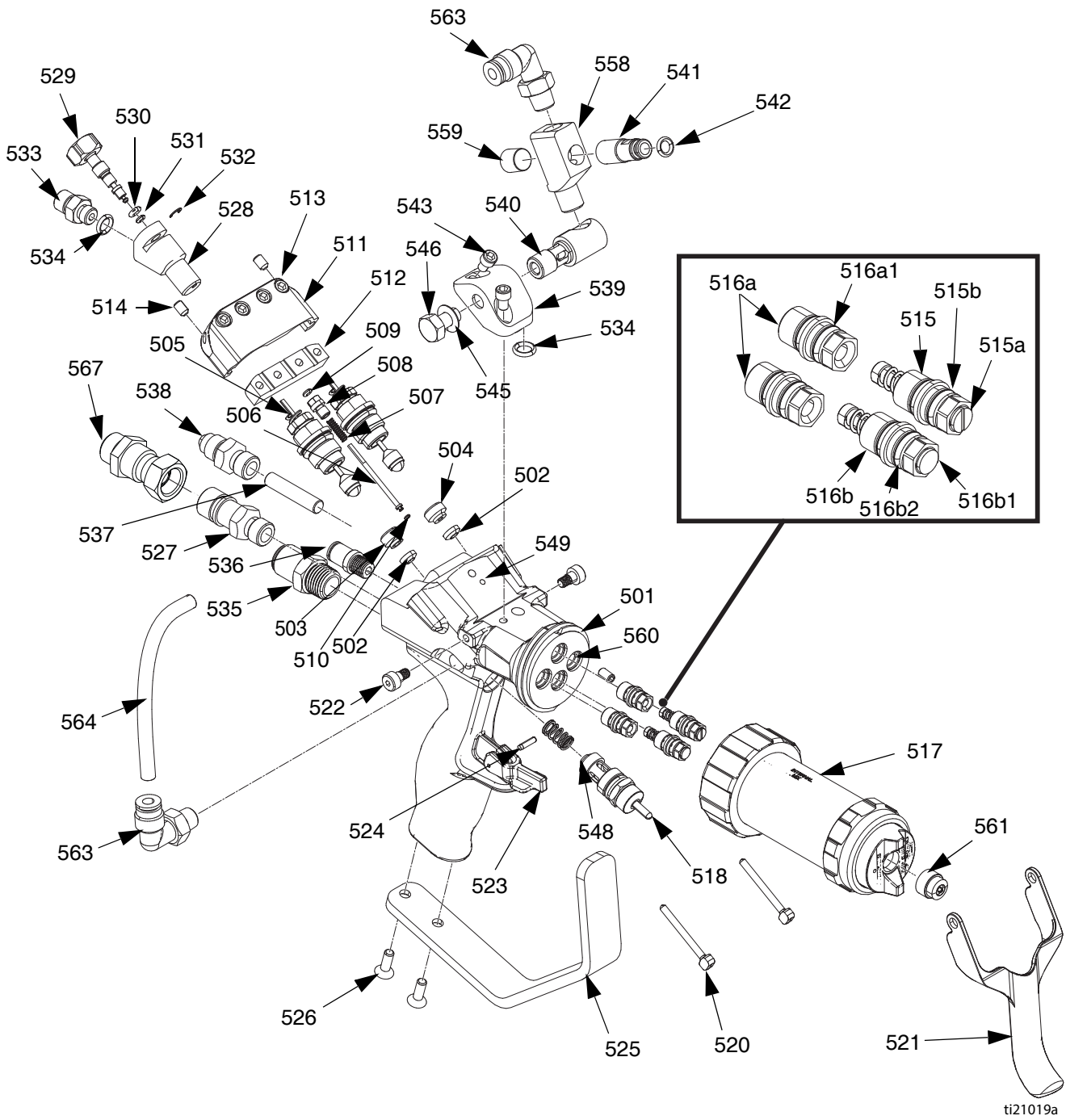
Harici Miks Doğrama Tabancası, 258852

ti17943b

Dahili Miks Doğrama Tabancası, 258854



Yüksek Akışlı Dahili Miks Doğrama Tabancası, 24P436



Harici Miks, Dahili Miks ve Dahili Miks Yüksek Akışlı Doğrama Tabancası Parçaları

Ref.	Parça	Açıklama	Miktar		
			258852	258854	24P436
500	199360	BELGE, bildirim	1	1	1
501	24N711	KOL, tabanca	1	1	1
502†	24E428	CONTA, iğne, yuva (6'lı paket)	2	2	2
503	16C104‡	TUTUCU, yuva, iğne valfi, reçine	1	1	
	24M833‡	TUTUCU, yuva, iğne valfi, reçine, karbür			1
504	24D201	TUTUCU, yuva, katalizör	1	1	1
505**	24E417	İĞNE, tertibatı	2	2	2
506*	16C101	İĞNE, aac	1	1	1
507*	123633	YAY, iğne tertibatı	1	1	1
508*	16C100	TUTUCU, aac	1	1	1
509*	24E429	HALKA CONTA (6'lu paket)	1	1	1
510*	24E430	HALKA CONTA (6'lu paket)	1	1	1
511*	16C098	KELEPÇE, tetik, üst	1	1	1
512*	16C099	KELEPÇE, tetik, alt	1	1	1
513*	124057	VİDA, kapak, sh	4	4	4
514*	GC2082	VİDA, set, flpt	2	2	2
515‡	24G764	MAHFAZA, çek valfi, katalizör		1	1
	24E423	MAHFAZA, çek valfi, katalizör	1		
515a	123934	HALKA CONTA, FKM (mahfazada daha küçük halka conta)	1	1	1
515b	112319	HALKA CONTA, (mahfaza dışında daha büyük halka contalar)	2	2	2
516a‡	24E424	GÖVDE	3	2	2
516a1	112319	HALKA CONTA	1	1	1
516b‡	24H270	MAHFAZA, çek valfi asm, solvent		1	1
516b1	123934	HALKA CONTA, FKM (mahfazada daha küçük halka conta)	1	1	1
516b2	112319	HALKA CONTA, (mahfaza dışında daha büyük halka contalar)	2	2	2
517	24E426	BAŞLIK, harici miks, yatay	1		
	24E442	BAŞLIK, dahili miks, doğrama		1	
	24P562	BAŞLIK, dahili miks, doğrama, yüksek akışlı			1
517a	123934	HALKA CONTA, FKM (mahfazada daha küçük halka conta)	1	1	1
517b	112319	HALKA CONTA, (mahfaza dışında daha büyük halka contalar)	2	2	2
518	24E425	VALF, hava, aks, tetik	1	1	1
520*	179737	PİM, aktüatör	2	2	2
521*	16C085	TETİK, tabanca, 2 parmak	1	1	1
521a	16F627	TETİK, 4 parmak (gösterilmemiştir)	1	1	1
522*	123733	CIVATA, destek, kendinden kilitlemeli	2	2	2
523	276745	DURDURMA, tetik	1	1	1
524	112033	PİM, kavela	1	1	1
525	16C130	KORUYUCU, tetik	1	1	1
526	111945	VİDA, kapak, fl hd	2	2	2
527	16C107	BAĞLANTI ELEMANI, reçine hortumu	1	1	1
528*	16C118	BAĞLANTI ELEMANI, solvent	1	1	1
529*	16C117	VALF	1	1	1
530*	24E437	SALMASTRA, halka conta (6'lı paket)	1	1	1
531*	24E431	HALKA CONTA (6'lu paket)	1	1	1
532*	24E432	HALKA, tutucu, halka conta (6'lı paket)	1	1	1
533*	16C119	BAĞLANTI ELEMANI, dolgu, solvent	1	1	1
534*◆	111450	CONTA, halka conta	2	2	2
535	123737	BAĞLANTI ELEMANI, boru, itmeli konnektör	1	1	1
536	123736	BAĞLANTI ELEMANI, boru, itmeli konnektör	1	1	1
537★	16D039	SINIRLAYICI, katalizör		1	1

Ref.	Parça	Açıklama	Miktar		
			258852	258854	24P436
538★	16C108	BAĞLANTI ELEMANI, katalizör hortumu	1	1	1
539◆	16C103	GÖVDE, doğrayıcı montajı	1	1	1
540◆	16C120	ADAPTÖR, doğrayıcı rotasyonu	1	1	1
541◆	16F501	BORU, hava pivotu	1		
	24F997	BORU, hava pivotu		1	1
542◆	24E433	SALMASTRA, halka conta (6'lı paket)	1	1	1
543◆	123909	VİDA, başlıklı, soket başlı	2	2	2
544	239663	MUYLU, düz	1	1	1
545◆	124397	YAY, bükülebilir	1	1	1
546◆	C19080	VİDA, kapak, altıgen başlık	1	1	1
548	124058	YAY, baskı	1	1	1
549	124282	VİDA, set, cppt	1	1	1
554	24F008	KİT, alet, altıgen anahtarlar,doğrama	1	1	1
558◆	16F500	UZATMA, kesici	1	1	1
559◆	295662	TAPA, boru	1	1	1
560	126395	VİDA, set, düz nokta	1	1	1
561	CST561	UÇ, püskürtme, 561	1	1	1
562▲	222385	ETİKET, cilde nüfuz etme uyarısı ve hekime not	1	1	1
563	125412	BAĞLANTI ELEMANI, dirsek, erkek, muylu	2	2	2
564	125473	BORU, pnömatis, poliüretan	1	1	1
567	189018	DÖNER RAKOR	1	1	1

* Solvent/AAC tertibatı kiti 24E415'te bulunan parçalar.

† Katalizör kiti 24E420'de bulunan parçalar.

‡ Reçine yuva kiti 16N889'da bulunan parçalar.

♣ İğne kelepçesi kiti 24E416'da bulunan parçalar.

※ AAC iğne kiti 24E419'da bulunan parçalar.

** Kit 24E436 6 iğne tertibatı içerir.

★ Katalizör bağlantı elemanı kiti 24H269'da bulunan parçalar.

❖ Tabanca tetik kiti 24H268'de bulunan parçalar.

⌘ 257425 kitinde mahfazalarda halka contalar mevcuttur.

▲ Yedek Tehlike ve Uyarı levhaları, etiketler ve kartlar ücretsiz temin edilebilir.

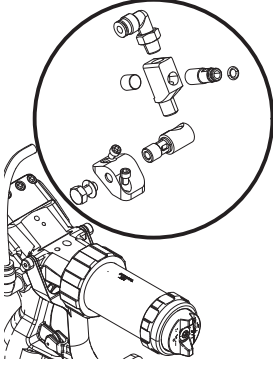
◆ Kesici Adaptör Kitleri ile gelen parçalar, sayfa 48.

Kesici Adaptör Kitleri

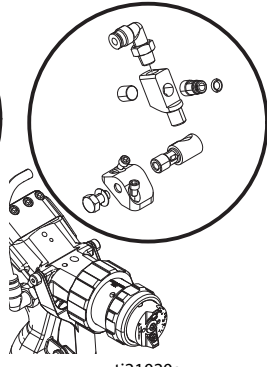
Harici Miks Adaptör Kiti, 24E422 ★

Dahili Miks Adaptör Kiti, 24G832

Dahili Miks Adaptörü



Harici Miks Adaptörü



ti21020a

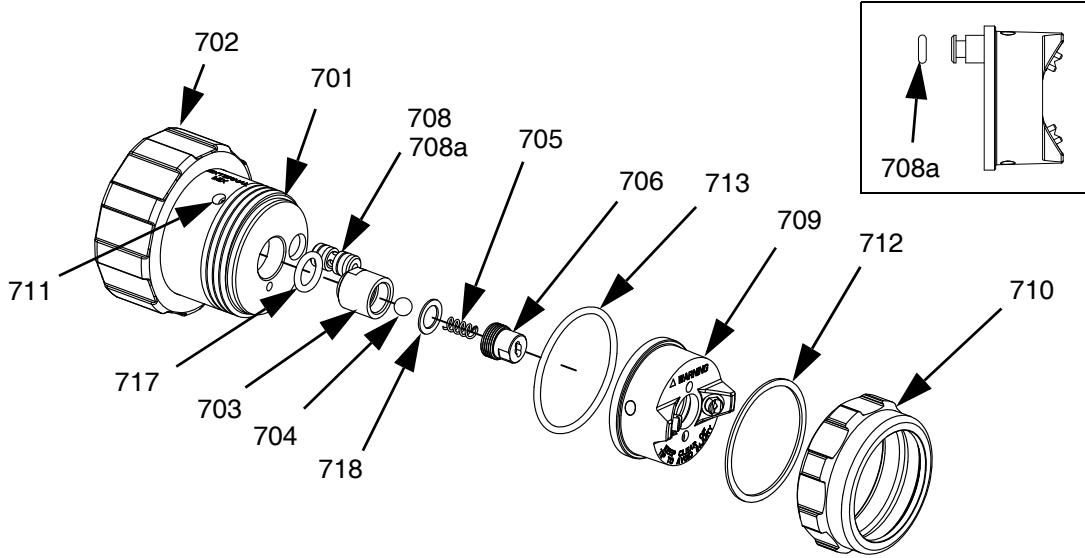
Bu kitler, kesici adaptörü için yedek parçalar sağlar.

Harici bir miks jel tabancasını harici bir miks doğrama tabancasına dönüştürmek için, bkz. **Harici Miks Jel Tabancasının Doğrama Tabancasına Dönüştürülmesi**, sayfa 55. Dahili miks jel tabancası bir doğrama tabancasına dönüştürülemez.

★ Tek bükümlü, harici miks doğrama, alçak basınçlı uygulamalar için harici miks kesici adaptör kitine ek olarak bir harici miks kesici uzatma adaptör kiti satın alınmalıdır. Bkz. **Harici Miks Doğrayıcı Uzatma Kiti, 24V096**, sayfa 56.

Ön Başlık Tertibatları

Harici Miks Yatay Püskürtme Kalıbı Ön Başlığı, 24E426
Harici Miks Dikey Püskürtme Kalıbı Ön Başlığı, 24E427



Ref.	Parça	Açıklama	Miktar
701	262696	BAŞLIK, püskürtme, harici miks	1
702	16C220	HALKA, kilitleme	1
703*	16C489	CONTA, uç, harici miks	1
704*†	M72843	BİLYA, sst	1
705*†	123743	YAY, baskı	1
706*	16C490	KAPAK, valf desteği, asm, harici miks	1
708	262697	DOLGU, valf desteği, asm, harici miks	1
708a	111504	HALKA CONTA	3
709★	262699	HAVA KAPAĞI, dikey (Yalnızca Model 24E427)	1
✱	262700	HAVA KAPAĞI, yatay (Yalnızca Model 24E426)	1
710✱✱★	16E376	HALKA, tutucu	1
711	GC2081	VİDA, set, düz nokta	1
712✱✱★	15G998	PUL	1
713✱✱★	107313	CONTA, halka conta	1
717*†	113137	CONTA, halka conta	1
718*†	168588	RONDELA, metalik olmayan	1

* Harici miks ön başlık çek valfi kiti 24E446'da bulunan parçalar.

† Harici miks ön başlık çek valfi onarım kiti 24E447'de bulunan parçalar.

✱ Tutma halkası kiti 24H274'te bulunan parçalar.

✱ Yatay hava kapağı kiti 24H275'te bulunan parçalar.

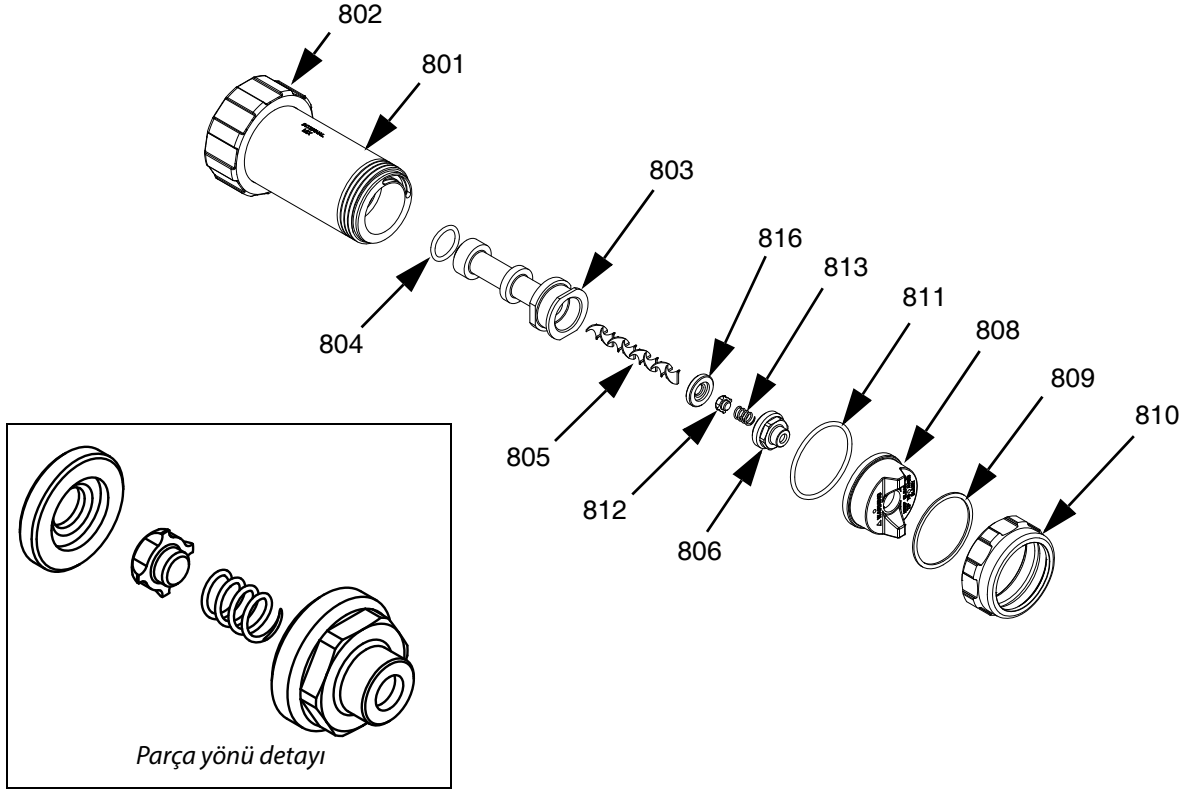
★ Dikey hava kapağı kiti 24H283'te bulunan parçalar.

Dahili Miks Jel Ön Başlığı, 24G615

Dahili Miks Doğrama Ön Başlığı, 24E442

UYARI

Dağıtıcı tertibatın (803) arka kısmındaki ön başlığa (801) doğru sıkıştırılmış olan yarım ay şeklinde bir pim mevcuttur. Bu pimi çıkarmayı denemeyin. Çıkarılması, kötü karışıma neden olur.



Ref.	Parça	Açıklama	Miktar	
801	262703	BAŞLIK, püskürtme, dahili	1	
802	16C220	HALKA, kilitleme	1	
803	16C327	DAĞITICI, dahili miks	1	
804	113746	CONTA, halka conta	1	
805*	16C300	ELEMENT, karışım, dahili miks	1	
806*	16C397	KAPAK, çek valfi, dahili miks	1	
808*	262701	HAVA KAPAĞI, asm, dahili miks, doğrama (Yalnızca Model 24E442)	1	
★	262702	HAVA KAPAĞI, asm, dahili miks, jel kaplama (Yalnızca Model 24G615)	1	
809*★	15G998	PUL	1	
810*★	16E376	HALKA, tutucu	1	
811*★	107313	CONTA, halka conta	1	
812*†	16C408	VALF, çek, dahili miks	1	
813*†	123734	YAY, baskı	1	
816*†	16F323	YUVA, çek valfi, dahili miks	1	

* Dahili miks ön başlık çek valfi kiti 24E443'te bulunan parçalar.

† Dahili miks çek valfi yay kiti 24E444'te bulunan parçalar.

✿ Tutma halkası kiti 24H274'te bulunan parçalar.

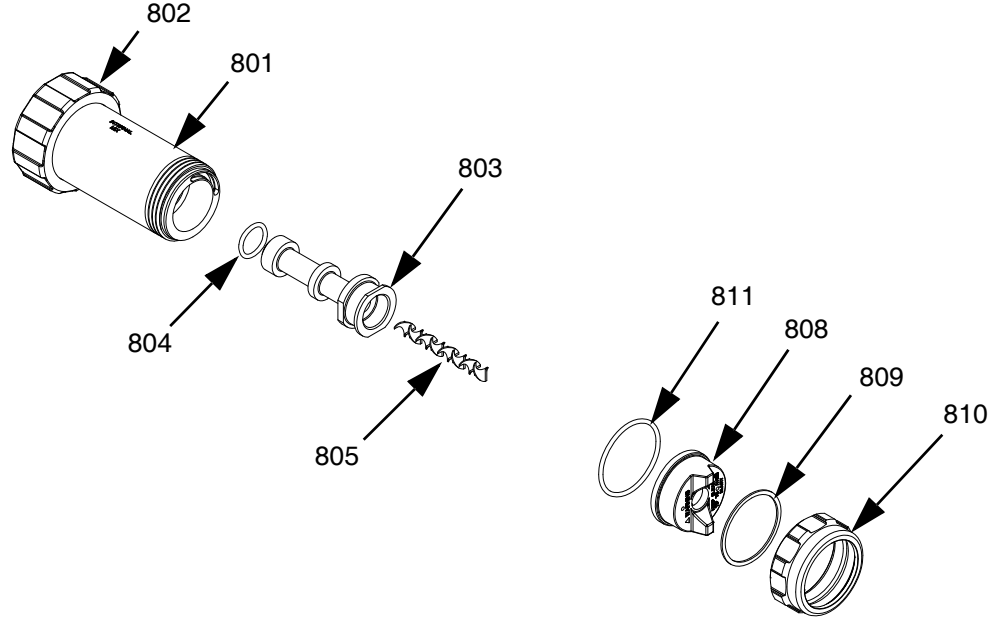
✱ Dahili miks doğrama hava kapağı kiti 24H277'de bulunan parçalar.

★ Dahili miks jel hava kapağı kiti 24H278'de bulunan parçalar.

Dahili Miks, Yüksek Akışlı Doğrama Ön Başlığı, 24P562

UYARI

Dağıtıcı tertibatın (803) arka kısmındaki ön başlığa (801) doğru sıkıştırılmış olan yarım ay şeklinde bir pim mevcuttur. Bu pimi çıkarmayı denemeyin. Çıkarılması, kötü karışıma neden olur.



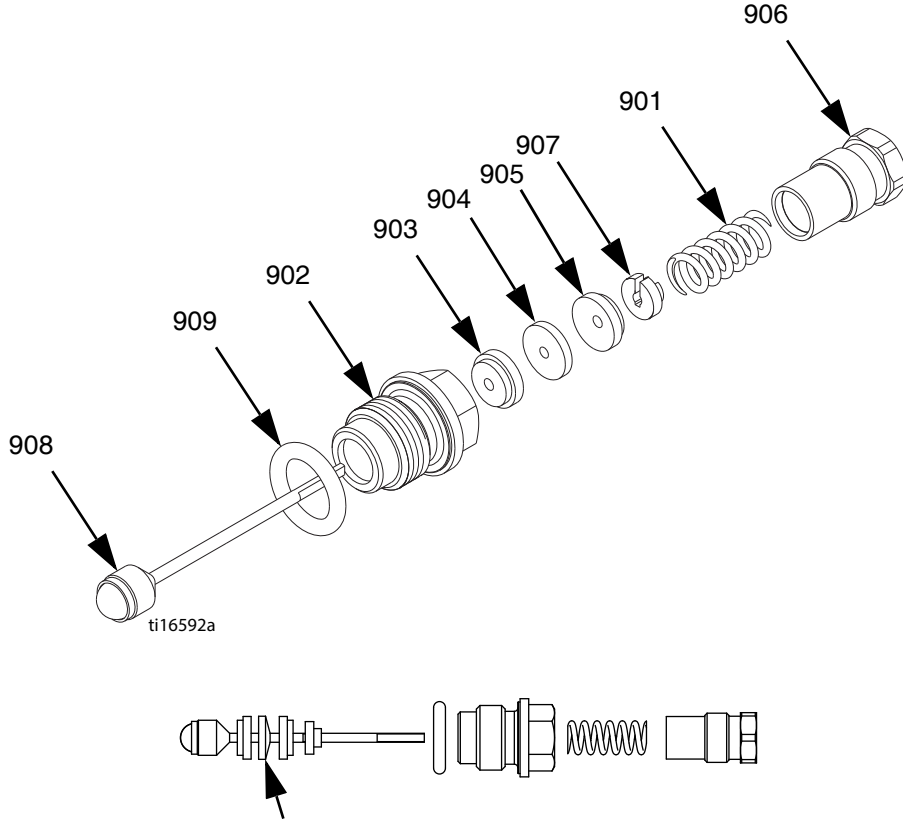
Ref.	Parça	Açıklama	Miktar	
801	262703	BAŞLIK, püskürtme, dahili	1	
802	16C220	HALKA, kilitleme	1	
803	16G806	DAĞITICI, dahili miks, 3/8	1	
804	113746	CONTA, halka conta	1	
805	20310-90	ELEMAN, karışım, spiral	1	
808*	262701	HAVA KAPAĞI, asm, dahili miks, doğrama (Yalnızca Model 24E442)	1	
★	262702	HAVA KAPAĞI, asm, dahili miks, jel kaplama (Yalnızca Model 24G615)	1	
809**★	15G998	PUL	1	
810**★	16E376	HALKA, tutucu	1	
811**★	107313	CONTA, halka conta	1	

* Tutma halkası kiti 24H274'te bulunan parçalar.

* Dahili miks doğrama hava kapağı kiti 24H277'de bulunan parçalar.

★ Dahili miks jel hava kapağı kiti 24H278'de bulunan parçalar.

İğne Tertibatı, 24E417



Ref.	Parça	Açıklama	Miktar
901	123634	YAY, iğne tertibatı	1
902	16C080	MAHFAZA, iğne salmastrası	1
903*	16C081	TUTUCU, salmastra	1
904*	24H279	SALMASTRA, disk (6'lı paket)	1
905*	16C083	TUTUCU, salmastra	1
906	16C086	SOMUN, salmastra malzemesi	1
907*	16C087	KLİPS, tutucu	1
908	24C780	İĞNE, tertibatı	1
909*	24H281	HALKA CONTA (6'lu paket)	1

* İğne onarım kiti 24E418'de bulunan parçalar.

Halka Conta Tanımlaması

Aşağıdaki şekil, mevcut tüm halka contalarını gerçek boyutlarında göstermektedir. Parça referansları ve konumları için sayfa 38'de başlayan **Parçalar** bölümündeki ilgili şekle bakın.

Beyaz (PTFE) Oringler

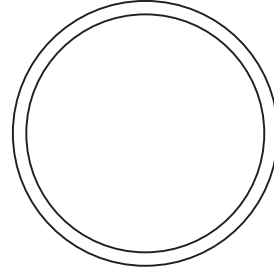
131, 231, 531



637



713, 811



Siyah (PTFE) Oringler

110, 510



109, 509



130, 230, 530



708a



Parça:

215, 216, 217,
115, 116

638



542



134, 234, 534



717



119, 241



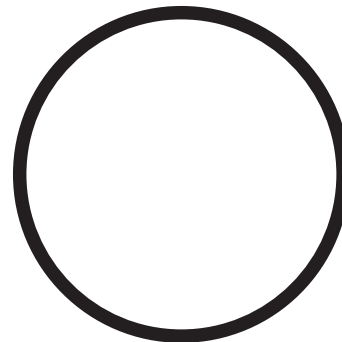
804



909



603



Aksesuarlar

Fusion® Gres Yağı

118665, 4 ons (113 gram)

Yüksek adhezyonlu, suya dayanıklı, lityum esaslı yağlama maddesi. Tabancayı yağlamak için bunu kullanın. MSDS kağıtları www.graco.com adresinde mevcuttur.

INDy veya Formula Adaptör Kiti, 125797

Bir RS tabancayı, INDy veya Formula tabancasının yerine monte etmek için idealdir. Kit, RS tabancasını INDy ve Formula tabancalarının kullandığı bağlantı noktalarına bağlamak için gerekli olan her öğeyi içerir.

LPA2 Adaptör Kiti, 125843

Bir RS tabancayı, LPA2 tabancasının yerine monte etmek için idealdir. Kit, RS tabancasını LPA2 tabancasının kullandığı bağlantı noktalarına bağlamak için gerekli olan her öğeyi içerir.

NOT: RS tabancasını LPA2 tabancasının yerine monte etmek için bir hava destek borusu ve bir katalizör hortumu gereklidir, fakat bunlar kitin içinde yer almayabilir. Mevcut hava destek borusu veya katalizör hortumu yeniden kullanılabilir. Eğer ilave parça gerekiyorsa, aşağıdaki tabloya bakın.

Parça	Açıklama
9704-83	Hava Destek Borusu (ayrı sipariş edilen)
24C540	25 ft Katalizör Hortumu
24G429	35 ft Katalizör Hortumu
24C541	50 ft Katalizör Hortumu

Üniversal Adaptör Kiti, 257754

RS tabancasını, rakip tabancalarda dahil birçok tabancanın yerine monte etme konusunda esneklik sağlar.

Reçine Aktarım Kalıbı (RTM) Enjektör Adaptör Kiti, 16T680

Reçine aktarım kalıbı uygulamaları için idealdir.

Döküm Enjektörü Adaptör Kiti, 16T707

Döküm enjektörü uygulamaları için idealdir.

Harici Miks Yüksek Akış Kiti, 24H336

Randımanı arttırmak adına, harici miks ön başlık çek valfi tertibatını, çek özellikli olmayan valf ara parçası ile değiştirmek için bu kiti kullanın. Sayfa 49'da **Ön Başlık Tertibatları** bölümünde gösterilen çek valf tertibatı kiti 24E446'nın parçalarına bakın.

NOT: Bu kit, çek valfinin yerine kullanılabilir.

Parça	Açıklama	Miktar
113137	HALKA CONTA	1
16G800	ARA PARÇA, uç, harici miks	1

Dahili Miks Yüksek Akış Kiti, 24H337

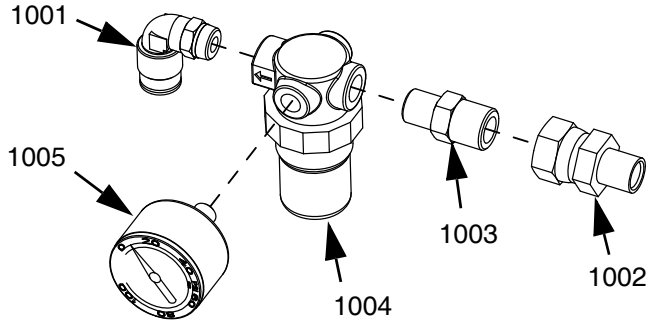
Randımanı arttırmak adına, dahili miks ön başlık tertibatında bulunan standart 1/4 inçlik mikseri, 3/8 inç'lik bir mikser ile değiştirmek için bu kiti kullanın. Bu kit, çek valfi kullanmayan veya buna gerek duymayan yeni bir dağıtıcı tertibatı içerir.

NOT: Bu kit, bir çek valfi ve çek valfi kullanmayan veya buna gerek duymayan yeni bir dağıtıcı da dahil tüm dağıtıcı tertibatının yerine kullanılabilir.

Parça	Açıklama	Miktar
16G806	DAĞITICI, dahili miks, 3/8 inç	1
113746	HALKA CONTA	1
20310-90	ELEMENT, karışım, 3/8 inç	1

AAC Regülatörleri

24G571 - dahili miks jel tabancaları ile kullanım için
22632-00 - dahili miks doğrama tabancaları ile kullanım için



24G571_3A0232_1a

Ref.	Parça	Açıklama	Miktar
1001	115841	BAĞLANTI ELEMANI, dirsek (Yalnızca 24G571 Tertibatı)	1
	20735-02	BAĞLANTI ELEMANI, dirsek (Yalnızca 22632-00 Tertibatı)	1
1002	7597-04	BAĞLANTI ELEMANI, muylu, 3/8 nptm x 3/8 npsm	1
1003	8115-06	BAĞLANTI ELEMANI, boru, nipel, altıgen, 3/8 x 1/4	1
1004	ISD-141-3	REGÜLATÖR, mini	1
1005	ISD-142	ÖLÇÜM AYGITI, kap, solvent	1

Harici Miks Jel Tabancasının Doğrama Tabancasına Dönüştürülmesi

Harici miks jel tabancanızı bir doğrama tabancasına dönüştürmek için aşağıdaki kitleri satın alın ve kurun:

- Harici Miks Kesici Adaptör Kiti, 24E422
- Tetikleme Hava Valfi Kiti, 24E425
- Kesici Tertibatı, 24E512

Harici miks jel tabancasından doğrama tabancasına dönüşüm işlemini tamamlamak için, katalizör sınırlayıcısını (153) tabancadan çıkarın. Bkz **Harici Miks Jel Tabancası**, **258840** sayfa 38.

Dahili Miks Jel Tabancasını Doğrama Tabancasına Dönüştürme

Dahili miks jel tabancanızı bir doğrama tabancasına dönüştürmek için aşağıdaki kitleri satın alın ve kurun:

- Dahili Miks Kesici Adaptör Kiti, 24G832
- Tetikleme Hava Valfi Kiti, 24E425
- Kesici Tertibatı, 24E512
- Boş Mahfaza Tertibatı, 24M045

Dahili miks jel tabancasından doğrama tabancasına dönüşüm işlemini tamamlamak için mahfazayı (216) tabancadan çıkarın. Bkz **Dahili Miks Jel Tabancası**, **258853** sayfa 40.

Basınçlı Silindir Adaptör Kiti, 16T708

RS tabancada basınç besleme silindiri için idealdir.

Özel Uygulama:

Parça	Açıklama	Miktar
232122	UZATMA, silindir, sabit (0,5 metre)	1
244163	UZATMA, kutup tabancası, 3 fit	1
244164	UZATMA, kutup tabancası, 6 fit	1

Uzatmalı Jel Kaplama Püskürtme Kiti, 16T709

Derin kanallara püskürtme yapmak içindir.

Özel Uygulama:

Parça	Açıklama	Miktar
XHD117	UÇ, püskürtme, silindir (117)	1
XHD119	UÇ, püskürtme, silindir (119)	1
XHD121	UÇ, püskürtme, silindir (121)	1
XHD217	UÇ, püskürtme, silindir (217)	1
XHD219	UÇ, püskürtme, silindir (219)	1
XHD221	UÇ, püskürtme, silindir (221)	1
XHD225	UÇ, püskürtme, silindir (225)	1
XHD227	UÇ, püskürtme, silindir (227)	1
XHD229	UÇ, püskürtme, silindir (229)	1
XHD231	UÇ, püskürtme, silindir (231)	1
XHD235	UÇ, püskürtme, silindir (235)	1
XHD239	UÇ, püskürtme, silindir (239)	1

Aletler

Tabancalar için Altıgen Anahtarlar, 24F007

İçerik:

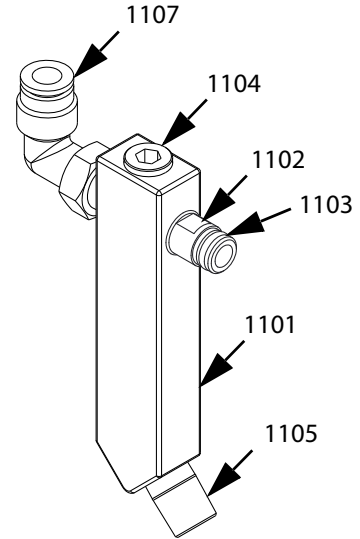
- Bir 3/32 inç'lik altıgen anahtar
- Bir 9/64 inç'lik altıgen anahtar
- Bir 3/16 inç'lik altıgen anahtar

Karbit Reçine Yuvası, 16N889

Yoğun olarak doldurulan malzemelerle kullanım için idealdir. Bu, standart reçine yuvası 16C104'ün yerine kullanılmak içindir.

Harici Miks Doğrayıcı Uzatma Kiti, 24V096

Doğrayıcı tertibatının harici miks doğrayıcı tabancalarına takılması için.



Ref.	Parça	Açıklama	Miktar
1101	16X784	BAĞLANTI ELEMANI, uzatma	1
1102	16F501	BORU, hava pivotu	1
1103	111516	CONTA, halka conta	1
1104	295662	TAPA, boru	1
1105	127367	BAĞLANTI ELEMANI, nipel, 1/8 NPT	1
1107	125412	RAKOR, dirsek	1

[illegible]

Çarpırtırmalı Püskürtme Uçları

Kalıp Genişliği ♦ Artar

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

*Takım çeliği seçeneęi mevcuttur

RS Tabanca Çarpma Püskürtme Ucu Parça No. †	Açılı Delik Çapı	Düz Delik Çapı	Kalıp Genişliği ♦	GlasCraft® Ucu Parça No. Ref
CSTS31	0,018 inç (0,46 mm)	0,012 inç (0,30 mm)	6 inç (150 mm)	23005-C1
CSTS32	0,021 (0,53)	0,014 (0,36)	6 (150)	23005-C2
CSTS33	0,036 (0,91)	0,025 (0,64)	6 (150)	23005-C3
CSTS34	0,042 (1,07)	0,029 (0,74)	6 (150)	23005-C4
CSTS35	0,052 (1,32)	0,036 (0,91)	6 (150)	23005-C5
CSTS36	0,062 (1,57)	0,043 (1,09)	6 (150)	23005-C6
CSTS37	0,070 (1,78)	0,052 (1,32)	6 (150)	23005-C7
CSTS41	0,018 (0,46)	0,012 (0,30)	8 (200)	23005-E1
CSTS42	0,021 (0,53)	0,014 (0,36)	8 (200)	23005-E2
CSTS43	0,036 (0,91)	0,025 (0,64)	8 (200)	23005-E3
CSTS44	0,042 (1,07)	0,029 (0,74)	8 (200)	23005-E4
CSTS45	0,052 (1,32)	0,036 (0,91)	8 (200)	23005-E5
CSTS46	0,062 (1,57)	0,043 (1,09)	8 (200)	23005-E6
CSTS47	0,070 (1,78)	0,052 (1,32)	8 (200)	23005-E7
CSTS51	0,018 (0,46)	0,012 (0,30)	10 (250)	23005-G1
CSTS52	0,021 (0,53)	0,014 (0,36)	10 (250)	23005-G2
CSTS53	0,036 (0,91)	0,025 (0,64)	10 (250)	23005-G3
CSTS54	0,042 (1,07)	0,029 (0,74)	10 (250)	23005-G4
CSTS55	0,052 (1,32)	0,036 (0,91)	10 (250)	23005-G5
CSTS56	0,062 (1,57)	0,043 (1,09)	10 (250)	23005-G6
CSTS57	0,070 (1,78)	0,052 (1,32)	10 (250)	23005-G7
CSTS58	0,081 (2,06)	0,055 (1,40)	10 (250)	23005-G8
CSTS61	0,018 (0,46)	0,012 (0,30)	12 (300)	23005-J1
CSTS62	0,021 (0,53)	0,014 (0,36)	12 (300)	23005-J2

RS Tabanca Çarpma Püskürtme Ucu Parça No. †	Açılı Delik Çapı	Düz Delik Çapı	Kalıp Genişliği ◆	GlasCraft® Ucu Parça No. Ref
CSTS63	0,036 (0,91)	0,025 (0,64)	12 (300)	23005-J3
CSTS64	0,042 (1,07)	0,029 (0,74)	12 (300)	23005-J4
CSTS65	0,052 (1,32)	0,036 (0,91)	12 (300)	23005-J5
CSTS66	0,062 (1,57)	0,043 (1,09)	12 (300)	23005-J6
CSTS67	0,070 (1,78)	0,052 (1,32)	12 (300)	23005-J7
CSTS68	0,081 (2,06)	0,055 (1,40)	12 (300)	23005-J8
CSTS71	0,018 (0,46)	0,012 (0,30)	14 (350)	23005-K1
CSTS72	0,021 (0,53)	0,014 (0,36)	14 (350)	23005-K2
CSTS73	0,036 (0,91)	0,025 (0,64)	14 (350)	23005-K3
CSTS74	0,042 (1,07)	0,029 (0,74)	14 (350)	23005-K4
CSTS75	0,052 (1,32)	0,036 (0,91)	14 (350)	23005-K5
CSTS76	0,062 (1,57)	0,043 (1,09)	14 (350)	23005-K6
CSTS77	0,070 (1,78)	0,052 (1,32)	14 (350)	23005-K7
CSTS78	0,081 (2,06)	0,055 (1,40)	14 (350)	23005-K8
CSTS81	0,018 (0,46)	0,012 (0,30)	16 (400)	23005-M1
CSTS82	0,021 (0,53)	0,014 (0,36)	16 (400)	23005-M2
CSTS83	0,036 (0,91)	0,025 (0,64)	16 (400)	23005-M3
CSTS84	0,042 (1,07)	0,029 (0,74)	16 (400)	23005-M4
CSTS85	0,052 (1,32)	0,036 (0,91)	16 (400)	23005-M5
CSTS86	0,062 (1,57)	0,043 (1,09)	16 (400)	23005-M6
CSTS87	0,070 (1,78)	0,052 (1,32)	16 (400)	23005-M7
CSTS88	0,081 (2,06)	0,055 (1,40)	16 (400)	23005-M8
CSTS91	0,018 (0,46)	0,012 (0,30)	18 (450)	23005-P1
CSTS92	0,021 (0,53)	0,014 (0,36)	18 (450)	23005-P2
CSTT36	0,062 (1,57)	0,043 (1,09)	6 (150)	23005-TC6
CSTT37	0,070 (1,78)	0,052 (1,32)	6 (150)	23005-TC7
CSTT46	0,062 (1,57)	0,043 (1,09)	8 (200)	23005-TE6
CSTT47	0,070 (1,78)	0,052 (1,32)	8 (200)	23005-TE7
CSTT56	0,062 (1,57)	0,043 (1,09)	10 (250)	23005-TG6
CSTT57	0,070 (1,78)	0,052 (1,32)	10 (250)	23005-TG7
CSTT66	0,062 (1,57)	0,043 (1,09)	12 (300)	23005-TJ6
CSTT67	0,070 (1,78)	0,052 (1,32)	12 (300)	23005-TJ7
CSTT76	0,062 (1,57)	0,043 (1,09)	14 (350)	23005-TK6
CSTT86	0,062 (1,57)	0,043 (1,09)	16 (400)	23005-TM6

† **Uç Kodu Referansı:**

CST = Kompozit Püskürtme Ucu

4. basamak = Paslanmaz çelik için S, alet çeliği için T

5. basamak = kalıp genişlik kodu. Kalıp boyutunu 18 inç'e (450 mm) çıkarmak için sayıyı ikiyle çarpın. Örnek: Hedefe 18 inç (450 mm) mesafedeki kalıp için 5 = 10 inç (250 mm).

6. basamak = delik boyutu kodu. Rakam neredeyse 0,010 inç'lik (0,254 mm) açılı delik çapının artışıyla eşleşiyor.

Harici: 5 = 0,052 inç (1,32 mm) çapındaki açılı delikler.

◆ Hedefe 18 inç (45 cm) mesafede, yaklaşık kalıp genişliği. Gerçek kalıp genişliği birçok nedene bağlı olarak farklılık gösterir.

Havasız Kompozit Püskürtme Uçları

Kalıp Genişliği ♦ Artar

→

Akış Artıyor

↓

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

RS Tabanca Havasız Püskürtme Ucu Parça No. †	Delik Yarıçapı	Kalıp Genişliği ♦	GlasCraft Ucu Parça No. Ref
CST215	0,015 inç (0,38 mm)	4-6 inç (100-150 mm)	LPA2-147-1525
CST217	0,017 (0,43)	4-6 (100-150)	LPA2-147-1825
CST219	0,019 (0,48)	4-6 (100-150)	---
CST221	0,021 (0,53)	4-6 (100-150)	LPA2-147-2125
CST223	0,023 (0,58)	4-6 (100-150)	LPA2-147-2325
CST227	0,027 (0,69)	4-6 (100-150)	---
CST231	0,031 (0,79)	4-6 (100-150)	LPA2-147-3125
CST235	0,035 (0,89)	4-6 (100-150)	LPA2-147-3625
CST315	0,015 (0,38)	6-8 (150-200)	---
CST317	0,017 (0,43)	6-8 (150-200)	---
CST319	0,019 (0,48)	6-8 (150-200)	---
CST321	0,021 (0,53)	6-8 (150-200)	---
CST323	0,023 (0,58)	6-8 (150-200)	---
CST327	0,027 (0,69)	6-8 (150-200)	---
CST331	0,031 (0,79)	6-8 (150-200)	---
CST335	0,035 (0,89)	6-8 (150-200)	---
CST343	0,043 (1,09)	6-8 (150-200)	LPA2-147-4325
CST351	0,051 (1,30)	6-8 (150-200)	LPA2-147-5225
CST415	0,015 (0,38)	8-10 (200-250)	LPA2-147-1540
CST417	0,017 (0,43)	8-10 (200-250)	LPA2-147-1840
CST419	0,019 (0,48)	8-10 (200-250)	---
CST421	0,021 (0,53)	8-10 (200-250)	LPA2-147-2140
CST423	0,023 (0,58)	8-10 (200-250)	LPA2-147-2340

RS Tabanca Havasız Püskürtme Ucu Parça No. †	Delik Yarıçapı	Kalıp Genişliği ◆	GlasCraft Ucu Parça No. Ref
CST425	0,025 (0,64)	8-10 (200-250)	---
CST427	0,027 (0,69)	8-10 (200-250)	LPA2-147-2640
CST431	0,031 (0,79)	8-10 (200-250)	LPA2-147-3140
CST435	0,035 (0,89)	8-10 (200-250)	LPA2-147-3640
CST443	0,043 (1,09)	8-10 (200-250)	LPA2-147-4340
CST451	0,051 (1,30)	8-10 (200-250)	LPA2-147-5240
CST461	0,061 (1,55)	8-10 (200-250)	LPA2-147-6240
CST471	0,071 (1,80)	8-10 (200-250)	LPA2-147-7240
CST515	0,015 (0,38)	10-12 (250-300)	---
CST517	0,017 (0,43)	10-12 (250-300)	LPA2-147-1850
CST519	0,019 (0,48)	10-12 (250-300)	---
CST521	0,021 (0,53)	10-12 (250-300)	LPA2-147-2150
CST523	0,023 (0,58)	10-12 (250-300)	LPA2-147-2350
CST527	0,027 (0,69)	10-12 (250-300)	LPA2-147-2650
CST531	0,031 (0,79)	10-12 (250-300)	LPA2-147-3150
CST535	0,035 (0,89)	10-12 (250-300)	LPA2-147-3650
CST543	0,043 (1,09)	10-12 (250-300)	LPA2-147-4350
CST551	0,051 (1,30)	10-12 (250-300)	LPA2-147-5250
CST561	0,061 (1,55)	10-12 (250-300)	LPA2-147-6250
CST571	0,071 (1,80)	10-12 (250-300)	---
CST615	0,015 (0,38)	12-14 (300-350)	---
CST617	0,017 (0,43)	12-14 (300-350)	---
CST619	0,019 (0,48)	12-14 (300-350)	---
CST621	0,021 (0,53)	12-14 (300-350)	---
CST623	0,023 (0,58)	12-14 (300-350)	---
CST627	0,027 (0,69)	12-14 (300-350)	---
CST631	0,031 (0,79)	12-14 (300-350)	---
CST635	0,035 (0,89)	12-14 (300-350)	---
CST643	0,043 (1,09)	12-14 (300-350)	---
CST651	0,051 (1,30)	12-14 (300-350)	LPA2-147-5265
CST661	0,061 (1,55)	12-14 (300-350)	LPA2-147-6265
CST671	0,071 (1,80)	12-14 (300-350)	---

† **Uç Kodu Referansı:**

CST = Kompozit Püskürtme Ucu

4. basamak = kalıp genişliği kodu. Kalıp boyutunu 12 inç'e (305 mm) çıkarmak için sayıyı ikiyle çarpın. Örnek: Hedefe 12 inç (305 mm) mesafedeki kalıp için 5 = 10 inç (250 mm).

5. ve 6. basamak = bir yuvarlak çap deliği olarak eşdeğer delik boyutu.

◆ Hedefe 12 inç (30 cm) mesafede, yaklaşık kalıp genişliği. Gerçek kalıp genişliği birçok nedene bağlı olarak farklılık gösterir.

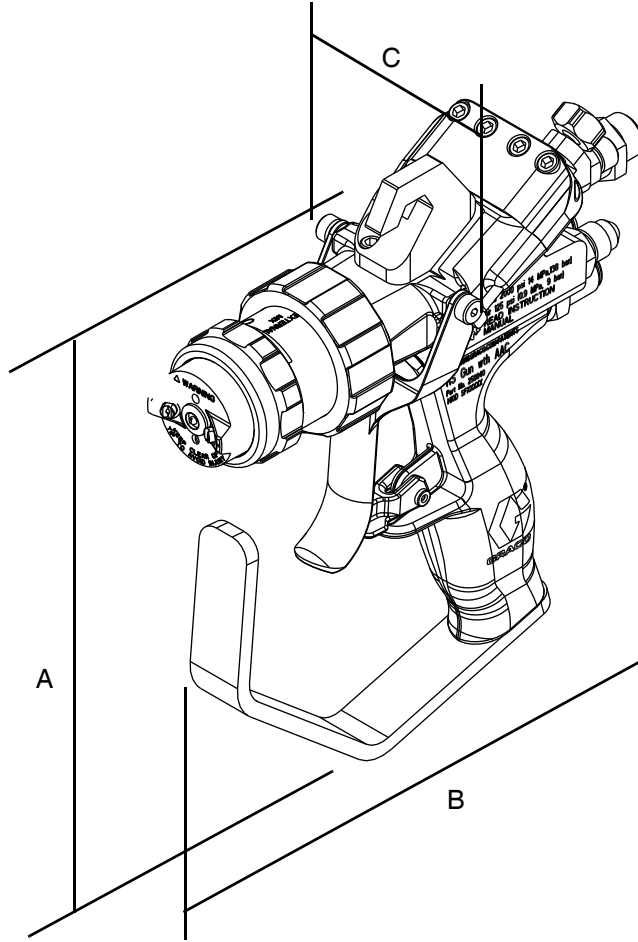
Teknik Veriler

Daha fazla bilgi için bkz. **Modeller**, sayfa 3.

RS Tabanca ve Kesici		
	ABD	Metrik
Maksimum Sıvı Çalışma Basıncı		
Dahili Karıştırıcı		
258853	2000 psi	138 bar, 14 MPa
258854	2000 psi	138 bar, 14 MPa
258971	2000 psi	138 bar, 14 MPa
24P435	2000 psi	138 bar, 14 MPa
Harici Karıştırma		
258840	2000 psi	138 bar, 14 MPa
258852	2000 psi	138 bar, 14 MPa
258970	2000 psi	138 bar, 14 MPa
Maksimum Katalizör Çalışma Basıncı		
258853	2000 psi	138 bar, 14 MPa
258854	2000 psi	138 bar, 14 MPa
258971	2000 psi	138 bar, 14 MPa
24P435	2000 psi	138 bar, 14 MPa
258840	200 psi	14 bar, 1.4 MPa
258852	200 psi	14 bar, 1.4 MPa
258970	200 psi	14 bar, 1.4 MPa
Hava Girişi Çalışma Basıncı		
258853	0-125 psi	0-8,6 bar, 0-0,86 MPa
258854	0-125 psi	0-8,6 bar, 0-0,86 MPa
258971	80-125 psi	5,5-8,6 bar, 0,55-0,86 MPa
24P435	80-125 psi	5,5-8,6 bar, 0,55-0,86 MPa
258840	0-125 psi	0-8,6 bar, 0-0,86 MPa
258852	0-125 psi	0-8,6 bar, 0-0,86 MPa
258970	80-125 psi	5,5-8,6 bar, 0,55-0,86 MPa
Maksimum Akışkan Sıcaklığı		
258853	100°F	38°C
258854	100°F	38°C
258971	100°F	38°C
24P435	100°F	38°C
258840	100°F	38°C
258852	100°F	38°C
258970	100°F	38°C
Minimum Hava Akışı (100 psi, 7 bar, 0,7 Mpa)		
258853	12,5 scfm	0,375 m ³ / dk.
258854	2,25 scfm	0,064 m ³ / dk.
258840	2,0 scfm	0,06 m ³ / dk.
24E512	16,5 scfm	0,47 m ³ / dk.

RS Tabanca ve Kesici		
	ABD	Metrik
Ağırlık		
258853	2,32 lb	1,05 kg
258854	2,46 lb	1,12 kg
258840	2,08 lb	0,94 kg
258852	2,33 lb	1,04 kg
ISO-3746'e Göre Ölçülen Ses Basıncı		
258853	60 psig'de 98,1 dB (A)	
258854	50 psig'de 90,6 dB(A)	
258840	50 psig'de 90,8 dB(A)	
Ses Basıncı ekipmandan 3 ft (1 m) uzakta ölçülmüştür.		
258853	60 psig'de 80,3 dB (A)	
258854	50 psig'de 72,8 dB(A)	
258840	50 psig'de 73,0 dB(A)	
Islak parçalar	Alüminyum, paslanmaz çelik, karbon çelik, karbür, kimyasallara dirençli halka contalar	
Yapı Malzemeleri	Alüminyum, paslanmaz çelik, karbon çelik, karbür, kimyasallara dirençli halka contalar	
Maksimum Hava Basıncı	125 psi	9 bar, 0,9 MPa
Maksimum Akışkan Sıcaklığı	100°F	38°C

Boyutlar



258840_3A0232_1g

	Boyutlar; inç (mm)			
	Harici, jel	Dahili, jel	Dahili, Doğrama	Harici, Doğrama
A, Yükseklik	7,37 (187)	7,37 (187)	10,29 (261,4)	10,29 (261,4)
B, Uzunluk	7,60 (193)	9,2 (234)	9,2 (234)	7,60 (193)
C, Genişlik	2,36 (59,9)	2,36 (59,9)	5,07 (129)	5,07 (129)

Standart Graco Garantisi

Graco, bu belgede başvuruda bulunulmakta olup Graco tarafından üretilmiş ve Graco adını taşıyan tüm ekipmanlarda, kullanım için orijinal alıcıya satıldığı tarih itibarıyla malzeme ve işçilik kusurları bulunmayacağını garanti eder. Graco tarafından yayınlanan her türlü özel, genişletilmiş ya da sınırlı garanti hariç olmak üzere, Graco satış tarihinden itibaren on iki ay süreyle Graco tarafından arızalı olduğu belirlenen tüm ekipman parçalarını onaracak ya da değiştirecektir. Bu garanti yalnızca ekipman Graco'nun yazılı önerilerine uygun biçimde kurulduğunda, kullanıldığında ve bakımı yapıldığında geçerlidir.

Bu garanti genel aşınma ve yıpranmayı veya hatalı kurulum, yanlış uygulama, aşınma, korozyon, yetersiz veya uygun olmayan bakım, ihmal, kaza, tahrip veya Graco'nunkiler haricindeki parçaların kullanılması sonucu ortaya çıkan hiçbir arıza, hasar, aşınma veya yıpranmayı kapsamaz. Graco gerek Graco ekipmanının Graco tarafından tedarik edilmemiş yapılar, aksesuarlar, ekipman veya malzemeler ile uyumsuzluğundan gerekse de Graco tarafından tedarik edilmemiş yapıların, aksesuarların, ekipmanının veya malzemelerin uygunsuz tasarımından, üretiminden, kurulumundan, kullanımından ya da bakımından kaynaklanan arıza, hasar veya aşınmadan sorumlu olmayacaktır.

Bu garanti, kusurlu olduğu iddia edilen ekipmanın, iddia edilen kusurun doğrulanması amacıyla nakliye ücreti önceden ödenmiş olarak yetkili bir Graco dağıtımıcısına iade edilmesini şart koşar. Bildirilen arızanın doğrulanması durumunda, Graco tüm arızalı parçaları ücretsiz olarak onarır ya da değiştirir. Nakliye ücreti önceden ödenmiş ekipman orijinal alıcıya iade edilir. Ekipmanın muayenesi sonucunda malzeme ya da işçilik kusuruna rastlanmazsa, onarım işi parça, işçilik ve nakliye maliyetlerini içerebilecek makul bir ücret karşılığında yapılır.

BU GARANTİ MÜNHASİRDİR VE BELİRLİ BİR AMACA UYGUNLUK GARANTİSİ YA DA TİCARİ ELVERİŞLİLİK GARANTİSİ DAHİL, ANCAK BUNUNLA DA SINIRLI OLMAMAK ÜZERE AÇIKÇA YA DA ZIMNEN BELİRTİLEN DİĞER TÜM GARANTİLERİN YERİNE GEÇER.

Herhangi bir garanti ihlali durumunda Graco'nun yegane yükümlülüğü ve alıcının yegane çözüm hakkı yukarıda belirtilen şekilde olacaktır. Alıcı başka hiçbir çözüm hakkının (arızı ya da sonuç olarak ortaya çıkan kar kayıpları, satış kayıpları, kişilerin ya da mülkün zarar görmesi ya da diğer tüm arızı ya da sonuç olarak ortaya çıkan kayıplar da dahil ama bunlarla sınırlı olmamak üzere) olmadığını kabul eder. Garanti ihlaline ilişkin her türlü işlem, satış tarihinden itibaren iki (2) yıl içinde yapılmalıdır.

GRACO TARAFINDAN SATILAN ANCAK GRACO TARAFINDAN ÜRETİLMİYEN AKSESUARLAR, EKİPMANLAR, MALZEMELER VEYA BİLEŞENLERLE İLGİLİ OLARAK GRACO HİÇBİR GARANTİ VERMEZ VE İMA EDİLEN HİÇBİR TİCARİ ELVERİŞLİLİK VE BELİRLİ BİR AMACA UYGUNLUK GARANTİSİNİ KABUL ETMEZ. Graco tarafından satılan fakat Graco tarafından üretilmeyen bu ürünler (elektrik motorları, şalterler, hortumlar vb.) var ise üreticilerinin garantisine altındadır. Graco, alıcıya bu garantilerin ihlali için her türlü talebinde makul bir şekilde yardımcı olacaktır.

Graco hiç bir durumda, gerek sözleşme ihlali, garanti ihlali ya da Graco'nun ihmali gerekse bir başka nedenden dolayı olsun, Graco'nun işbu sözleşme uyarınca ekipman temin etmesinden ya da bu sözleşme ile satılan herhangi bir ürün ya da diğer malların tedarik edilmesi, performansı ya da kullanımından kaynaklanan dolaylı, arızı, özel ya da sonuç olarak ortaya çıkan zararlardan sorumlu tutulamaz.

Graco Bilgileri

Mastik ve Yapıştırıcı Dağıtım Cihazı

Graco ürünlerine ilişkin en son bilgiler için www.graco.com adresini ziyaret edin.

Patent bilgileri için bkz. www.graco.com/patents.

SİPARİŞ VERMEK İÇİN Graco dağıtıcınızla iletişime geçin veya size en yakın dağıtıcının bilgisine ulaşmak için www.graco.com web sitesinde üst mavi çubuktaki “Where to Buy” (Nereden Satın Alabilirim) düğmesini tıklayın veya doğrudan telefonla arayın.

ABD'de arıyorsanız: 800-746-1334

ABD dışından arıyorsanız: 0-1-330-966-3000

Bu belgede yer alan tüm yazılı ve görsel veriler, basıldığı sırada mevcut olan en son ürün bilgilerini yansıtmaktadır. Graco önceden haber vermeksizin, herhangi bir zamanda değişiklik yapma hakkını saklı tutar.

Orijinal talimatların çevirisi. *This manual contains Turkish. MM 3A0232*

Graco Headquarters: Minneapolis

International Offices: Belgium, China, Japan, Korea

GRACO INC. AND SUBSIDIARIES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • ABD

Telif Hakkı 2010, Graco Inc. Tüm Graco üretim yerleri ISO 9001 tescillidir.

www.graco.com

Revizyon ZAA, Temmuz 2018