

Pistolet et système de découpe RSTM

3A1573P

FR

Pour une utilisation avec de la résine de polyester et de l'enduit gélifié.

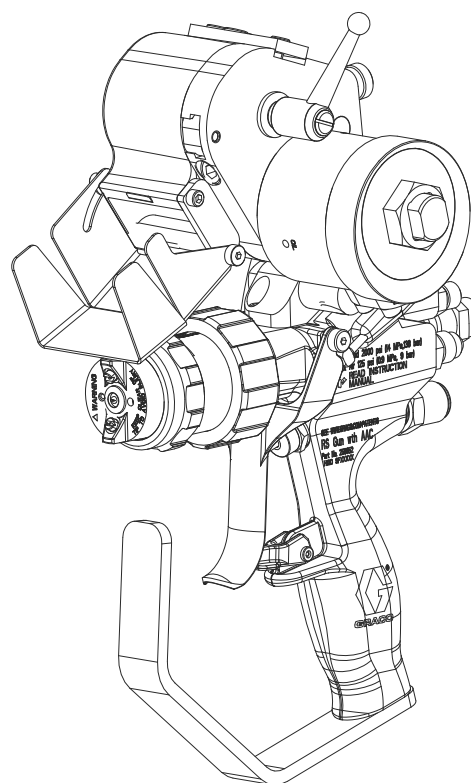
Pour un usage professionnel uniquement.



Importantes instructions de sécurité

Veillez lire tous les avertissements et instructions de ce manuel. Conservez ces instructions.

Les informations sur les modèles, dont la pression de service maximale, figurent à la page 3.



Vue du pistolet à mélange externe avec système de découpe



II 2 G c T6

Table des matières

Modèles	3	Réparation	32
Manuels connexes	3	Retrait du produit durci dans la partie avant du mélange interne	32
Avertissements	4	Remplacement d'un élément du système de mélange interne	34
Importantes informations relatives à un produit à deux composants	6	Remplacement du clapet anti-retour et des joints toriques pour mélange externe	35
Inflammation spontanée du produit	6	Remplacement de l'ensemble de pointeau à produit	36
Tenir séparés les composants A et B	6	Remplacement de l'ensemble du pointeau central	36
Changement de produits	6	Remplacement du joint du pointeau	37
Importantes informations de sécurité concernant le peroxyde de méthyléthylcétone (MEKP)	7	Pièces	38
Identification des composants	10	Pistolet à gel à mélange externe, 258840	38
Pistolet à gel à mélange externe, 258840	10	Pistolet à gel à mélange interne, 258853	40
Pistolet à gel à mélange interne, 258853	11	Pistolet à mélange externe avec système de découpe, 258970	42
Pistolet à mélange interne avec système de découpe, 258854	12	Pistolet à mélange interne avec système de découpe, 258971	42
Pistolet à mélange interne avec système de découpe, 24P436, haut débit, siège en carbure	13	Mélange interne, haut débit, pistolet avec système de découpe, 24P435	42
Pistolet à mélange externe avec système de découpe, 258852	14	Pistolets avec système de découpe	43
Fonctionnement théorique	15	Ensembles de tête	49
Mélange externe	15	Ensemble de pointeau, 24E417	52
Mélange interne	15	Identification des joints toriques	53
Pistolets avec système de découpe	15	Accessoires	54
Différences entre les buses de pulvérisation à injection et les buses de pulvérisation sans air	15	Graisse Fusion®	54
Système de confinement Air Assist Containment™ (AAC™)	15	Kit d'adaptateur INDY ou Formula, 125797	54
Mise à la terre	15	Kit d'adaptateur LPA2, 125843	54
Présentation	15	Kit d'adaptateur universel, 257754	54
Installation	16	Kit d'adaptateur de buse de moulage par transfert de résine (RTM), 16T680	54
Démarrage	18	Kit d'adaptateur de buse de moulage, 16T707	54
Fonctionnement	19	Kit haut débit pour mélangeur externe, 24H336	54
Verrouillage de la gâchette	19	Kit haut débit pour mélangeur interne, 24H337	54
Réglage de l'AAC	19	Régulateurs AAC	55
Rinçage du système de mélange interne	19	Conversion d'un pistolet à gel à mélange externe en pistolet avec système de découpe	55
Procédure de décompression	20	Conversion d'un pistolet à gel à mélange externe en pistolet avec système de découpe	55
Arrêt	21	Kit d'adaptateur de rouleaux sous pression, 16T708	56
Arrêt quotidien	21	Kit de pulvérisation d'enduit gélifié d'extension, 16T709	56
Arrêt de longue durée	23	Outils	56
Maintenance	24	Siège de résine en carbure, 24M833	56
Rinçage du système	24	Buses de pulvérisation (découpe) à injection	58
Dépannage	25	Buses de pulvérisation (gel) sans air	60
Fuite de fluide à l'avant du pistolet	29	Caractéristiques techniques	62
Réglage du collier de la gâchette	29	Dimensions	64
Fuite de fluide en-dessous de l'ensemble de collier de gâchette	30	Garantie standard de Graco	66
Réglage de la tension du joint du pointeau	30	Informations concernant Graco	66
Réglage des vis de réglage de l'axe de l'actionneur	31		

Modèles

Consultez les **Caractéristiques techniques**, page 62, pour plus de détails concernant les spécifications.

Modèle	Description	Pression maximum de service du fluide bar (MPa, psi)	Pression maximum de service du catalyseur bar (MPa, psi)	Plage de pression de service de l'entrée d'air bar (MPa, psi)	Température maximum du fluide °C (°F)
258853	Pistolet à gel à mélange interne	138 (14, 2000)	138 (14, 2000)	0-8,6 (0-0,86, 0-125)	38 (100)
258854	Pistolet à mélange interne avec système de découpe, sans système de découpe	138 (14, 2000)	138 (14, 2000)	0-8,6 (0-0,86, 0-125)	38 (100)
258971	Pistolet à mélange interne avec système de découpe, avec système de découpe	138 (14, 2000)	138 (14, 2000)	5,5-8,6 (0,55-0,86, 80-125)	38 (100)
24P435	Pistolet à mélange interne avec système de découpe, haut débit, système de découpe	138 (14, 2000)	138 (14, 2000)	5,5-8,6 (0,55-0,86, 80-125)	38 (100)
258840	Pistolet à gel à mélange externe	138 (14, 2000)	14 (1,4, 200)	0-8,6 (0-0,86, 0-125)	38 (100)
258852	Pistolet à mélange externe avec système de découpe, sans système de découpe	138 (14, 2000)	14 (1,4, 200)	0-8,6 (0-0,86, 0-125)	38 (100)
258970	Pistolet à mélange externe avec système de découpe, avec système de découpe	138 (14, 2000)	14 (1,4, 200)	5,5-8,6 (0,55-0,86, 80-125)	38 (100)





Manuels connexes






La liste suivante inclut des manuels connexes rédigés en anglais. Ces manuels ainsi que les traductions disponibles peuvent être retrouvés sur le site www.graco.com.

Pièce	Description
3A1226	Instructions concernant le kit 257754 d'adaptateur universel
3A2054	Instructions concernant le kit 125797 d'adaptateur Indy ou Formula
3A2079	Instructions concernant le kit 125843 d'adaptateur LPA2
332574	Fonctionnement - réparation des ensembles de pistolet RS et de système de découpe

Avertissements



Les avertissements suivants concernent la configuration, l'utilisation, la mise à la terre, l'entretien et la réparation de cet équipement. Le point d'exclamation vous renvoie à un avertissement général et les symboles de danger font référence à des risques associés aux procédures. Lorsque ces symboles apparaissent dans le texte du présent manuel, veuillez vous référer à ces avertissements. Les symboles de danger et avertissements spécifiques au produit auxquels il n'est pas fait référence dans cette section pourront, le cas échéant, apparaître dans le texte du présent manuel.

 AVERTISSEMENT	
	<p>RISQUES D'INCENDIE ET D'EXPLOSION</p> <p>Des vapeurs inflammables, telles que les vapeurs de solvant et de peinture, sur le site peuvent s'enflammer ou exploser. Afin d'empêcher tout incendie ou explosion :</p> <ul style="list-style-type: none"> • N'utilisez l'équipement que dans des zones bien ventilées. • Supprimez toutes les sources d'inflammation, telles que les veilleuses, cigarettes, lampes de poche et bâches plastique (risque d'électricité statique). • Veillez à débarrasser le site de tout résidu, y compris de tous solvants, chiffons et essence. • Ne branchez ni débranchez aucun cordon d'alimentation électrique, n'actionnez aucun commutateur marche-arrêt ou de lumière en présence de vapeurs inflammables. • Raccordez à la terre tous les équipements du site. Consultez les instructions concernant la mise à la terre. • N'utilisez que des flexibles mis à la terre. • Tenez fermement le pistolet contre la paroi du seau mis à la terre lors de la pulvérisation dans un seau. • En cas d'étincelle d'électricité statique ou si vous ressentez une décharge électrique, arrêtez immédiatement le fonctionnement. N'utilisez pas cet équipement tant que vous n'avez pas identifié et corrigé le problème. • Gardez un extincteur opérationnel sur le site.
	<p>RISQUE D'INJECTION POUR LA PEAU</p> <p>Le fluide sous haute pression sortant par l'appareil de distribution, par une fuite de flexible ou par des composants défectueux transpercera la peau. La blessure peut avoir l'aspect d'une simple coupure, mais il s'agit en fait d'une blessure sérieuse pouvant entraîner une amputation. Consultez immédiatement un médecin pour une intervention chirurgicale.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Engagez le verrouillage de la gâchette à chaque arrêt de la distribution. • Ne pointez pas l'appareil de distribution vers une personne ou une partie du corps. • Ne mettez pas la main sur la sortie du fluide. • N'essayez jamais d'arrêter ou de dévier les fuites avec la main, le corps, un gant ou un chiffon. • Exécutez la Procédure de décompression lorsque vous arrêtez la distribution et avant le nettoyage, la vérification ou l'entretien de l'équipement. • Serrez tous les raccords de fluide avant de faire fonctionner l'équipement. • Vérifiez quotidiennement les flexibles et les raccords. Remplacez immédiatement les pièces usagées ou endommagées.
	<p>RISQUES EN LIEN AVEC LES PIÈCES EN MOUVEMENT</p> <p>Les pièces en mouvement peuvent pincer, couper ou amputer des doigts ou d'autres parties du corps.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tenez-vous à l'écart des pièces en mouvement. • Ne faites pas fonctionner l'équipement si les écrans de protection ou les capots ont été retirés. • Un équipement sous pression peut démarrer de façon intempestive. Avant la vérification, le déplacement ou l'entretien de l'équipement, exécutez la Procédure de décompression et débranchez toutes les sources d'alimentation électrique.




 AVERTISSEMENT	
	<p>RISQUES EN LIEN AVEC LES FLUIDES OU VAPEURS TOXIQUES</p> <p>Les fluides ou vapeurs toxiques peuvent causer de graves blessures voire entraîner la mort en cas de projection dans les yeux ou sur la peau, en cas d'inhalation ou d'ingestion.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lisez les fiches de données de sécurité pour connaître les dangers spécifiques associés aux produits que vous utilisez. • Stockez les fluides dangereux dans des récipients homologués et éliminez-les conformément à la réglementation en vigueur. • Portez toujours des gants imperméables aux produits chimiques lors de la pulvérisation, de la distribution ou du nettoyage de l'équipement.
	<p>ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUEL</p> <p>Vous devez porter un équipement de protection approprié lors du fonctionnement ou de l'entretien de l'équipement, lorsque vous vous trouvez dans la zone de fonctionnement de l'équipement, afin d'éviter des blessures graves, y compris des lésions oculaires ou auditives, l'inhalation de vapeurs toxiques et des brûlures. Cet équipement comprend ce qui suit, mais ne s'y limite pas :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Des lunettes protectrices et un casque antibruit. • Des respirateurs, des vêtements de protection et des gants comme recommandé par le fabricant des fluides et solvants.
	<p>RISQUES EN LIEN AVEC UNE MAUVAISE UTILISATION DE L'ÉQUIPEMENT</p> <p>Toute mauvaise utilisation peut provoquer des blessures graves, voire mortelles.</p> <ul style="list-style-type: none"> • N'utilisez pas l'appareil si vous êtes fatigué ou sous l'influence de médicaments, de drogue ou d'alcool. • Ne dépassez pas la pression de service ou la température maximum spécifiée pour le composant le plus sensible du système. Consultez les Caractéristiques techniques figurant dans les manuels des équipements. • Utilisez des fluides et solvants compatibles avec les pièces de l'équipement en contact avec le produit. Consultez les Caractéristiques techniques figurant dans les manuels des équipements. Lisez les avertissements du fabricant de produit et de solvant. Pour plus d'informations concernant votre produit, demandez la fiche de données de sécurité à votre distributeur ou revendeur. • Ne quittez pas le site tant que l'équipement est sous tension ou sous pression. Éteignez tous les équipements et exécutez la Procédure de décompression lorsque ces équipements ne sont pas utilisés. • Vérifiez quotidiennement l'équipement. Réparez ou remplacez immédiatement toutes les pièces usées ou endommagées uniquement par des pièces d'origine du fabricant. • Ne modifiez pas cet équipement. • Utilisez l'équipement uniquement aux fins auxquelles il est destiné. Pour plus d'informations, contactez votre distributeur. • Faites passer les flexibles et câbles loin des zones de circulation, des bords coupants, des pièces en mouvement et des surfaces chaudes. • Ne pincez pas les flexibles, ne les pliez pas de manière excessive. N'utilisez pas non plus les flexibles pour tirer l'équipement. • Tenez les enfants et animaux à l'écart du site. • Conformez-vous à l'ensemble des réglementations de sécurité en vigueur.
	<p>RISQUES EN LIEN AVEC DES PIÈCES EN ALUMINIUM SOUS PRESSION</p> <p>L'utilisation dans l'équipement sous pression de fluides incompatibles avec l'aluminium peut provoquer une grave réaction chimique et entraîner la rupture de l'équipement. Le non-respect de cet avertissement peut entraîner la mort, des blessures graves ou des dégâts matériels.</p> <ul style="list-style-type: none"> • N'utilisez pas de trichloroéthane-1,1,1, de chlorure de méthylène ou d'autres solvants à base d'hydrocarbures halogénés, ni de fluides contenant de tels solvants. • De nombreux autres fluides peuvent contenir des produits chimiques susceptibles de réagir avec l'aluminium. Vérifiez la compatibilité auprès du fournisseur du produit.

Importantes informations relatives à un produit à deux composants

Inflammation spontanée du produit

						
<p>Certains produits peuvent s'enflammer spontanément s'ils sont appliqués en couche trop épaisse. Lisez les avertissements et les fiches techniques santé-sécurité du fabricant du produit.</p>						

Tenir séparés les composants A et B

						
<p>La contamination croisée peut causer le durcissement du produit dans les conduites de fluide et provoquer des blessures graves ou endommager l'équipement. Afin d'éviter toute contamination croisée des pièces de l'équipement en contact avec le produit, n'intervertissez jamais les pièces des composants A (catalyseur) et B (résine).</p>						

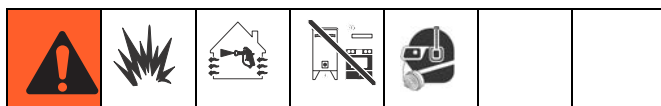
Changement de produits

- En cas de changement de produits, rincez plusieurs fois l'équipement pour être sûr qu'il est parfaitement propre.
- Nettoyez toujours les crépines d'entrée de fluide après un rinçage.
- Contrôlez la compatibilité chimique auprès du fabricant de votre produit.

Importantes informations de sécurité concernant le peroxyde de méthyléthylcétone (MEKP)

Le MEKP est l'un des plus dangereux produits du commerce. La bonne manipulation des produits chimiques « instables (réactifs) » constitue un réel défi pour l'industrie des plastiques. C'est la propriété de grande réactivité qui rend le MEKP précieux dans l'industrie des plastiques car elle permet de produire la réaction de durcissement des résines de polyester et des enduits gélifiés ; elle est cependant également à l'origine des dangers qui obligent à beaucoup de prudence et de précaution lors de son stockage, son transport, sa manutention, son traitement et son élimination.

Le personnel doit être particulièrement bien informé des dangers qui peuvent résulter d'une mauvaise manipulation du MEKP, en particulier en ce qui concerne la contamination et la chaleur. Le personnel doit être parfaitement formé aux mesures appropriées à prendre pour le stockage, l'utilisation et l'élimination du MEKP et d'autres produits dangereux utilisés dans les opérations de laminage.



Le MEKP est inflammable et potentiellement explosif ; il est également potentiellement dangereux pour les yeux et la peau.

Lisez les avertissements et les fiches de données de sécurité du fabricant afin de connaître les dangers afférents au MEKP.

Un MEKP contaminé peut devenir explosif. Évitez la contamination du MEKP par d'autres produits y compris, mais s'en s'y limiter, le polyester pulvérisé, les promoteurs et accélérateurs de polymérisation, et les métaux non-inoxydables. Même de faibles quantités de contaminants peuvent rendre le MEKP explosif. Cette réaction peut démarrer lentement et accumuler progressivement de la chaleur ; cette dernière peut augmenter jusqu'à provoquer un incendie ou une explosion. Ce processus peut prendre de quelques secondes à plusieurs jours.

La chaleur appliquée au MEKP, ou l'accumulation de chaleur à partir de réactions de contamination, peut faire atteindre ce qu'on appelle la température de décomposition auto-accélérée (TDAA) ; cette dernière peut provoquer un incendie ou une explosion. Les coulures doivent être rapidement retirées afin qu'il ne reste aucun résidu. Un déversement peut s'échauffer jusqu'au point d'auto-inflammation. Éliminez conformément aux recommandations du fabricant.

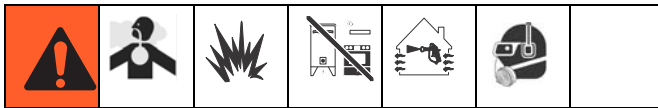
Stockez le MEKP dans un endroit frais, sec et bien ventilé, dans les réservoirs d'origine, à l'abri du soleil et à l'écart des autres produits chimiques. Il est fortement recommandé que la température de stockage reste inférieure à 30 °C (86 °F). La chaleur augmentera le potentiel de décomposition explosive. Consultez le NFPA 432. Gardez le MEKP à l'abri de la chaleur, des étincelles et des flammes nues.

Les catalyseurs actuels sont pré-mélangés et ne nécessitent pas de diluants. Graco recommande fortement de ne pas utiliser de diluants. Les diluants augmentent le risque que des contaminants entrent dans le système du catalyseur. Ne diluez pas le MEKP avec de l'acétone ou tout autre solvant car cela peut produire un composé extrêmement sensible aux chocs ; ce dernier pourrait exploser.

Dans le système du catalyseur, n'utilisez que l'équipement d'origine ou des pièces équivalentes de Graco (par exemple : flexibles, raccords, etc.), car une réaction chimique dangereuse pourrait avoir lieu entre les pièces de remplacement et le MEKP.

Pour éviter tout contact avec le MEKP, toute personne se trouvant sur le site doit porter un équipement de protection individuel approprié comprenant des gants, des bottes, des tabliers et des lunettes imperméables aux produits chimiques.

Résines polyesters et enduits gélifiés

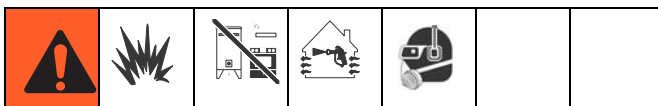


La pulvérisation de produits contenant des résines polyesters et des enduits gélifiés génère des brumes, vapeurs et particules atomisées potentiellement nocives. Évitez tout risque d'inhalation en assurant une ventilation suffisante et en utilisant des respirateurs sur le site.

Lisez les avertissements ainsi que la fiche de données de sécurité du fabricant afin de prendre connaissance des dangers spécifiques afférents aux résines polyesters et aux enduits gélifiés.

Afin d'éviter tout contact avec les résines polyesters et les enduits gélifiés, toute personne se trouvant sur le site doit porter un équipement de protection individuel approprié comprenant des gants, des bottes, des tabliers et des lunettes imperméables aux produits chimiques.

Opérations de pulvérisation et de laminage



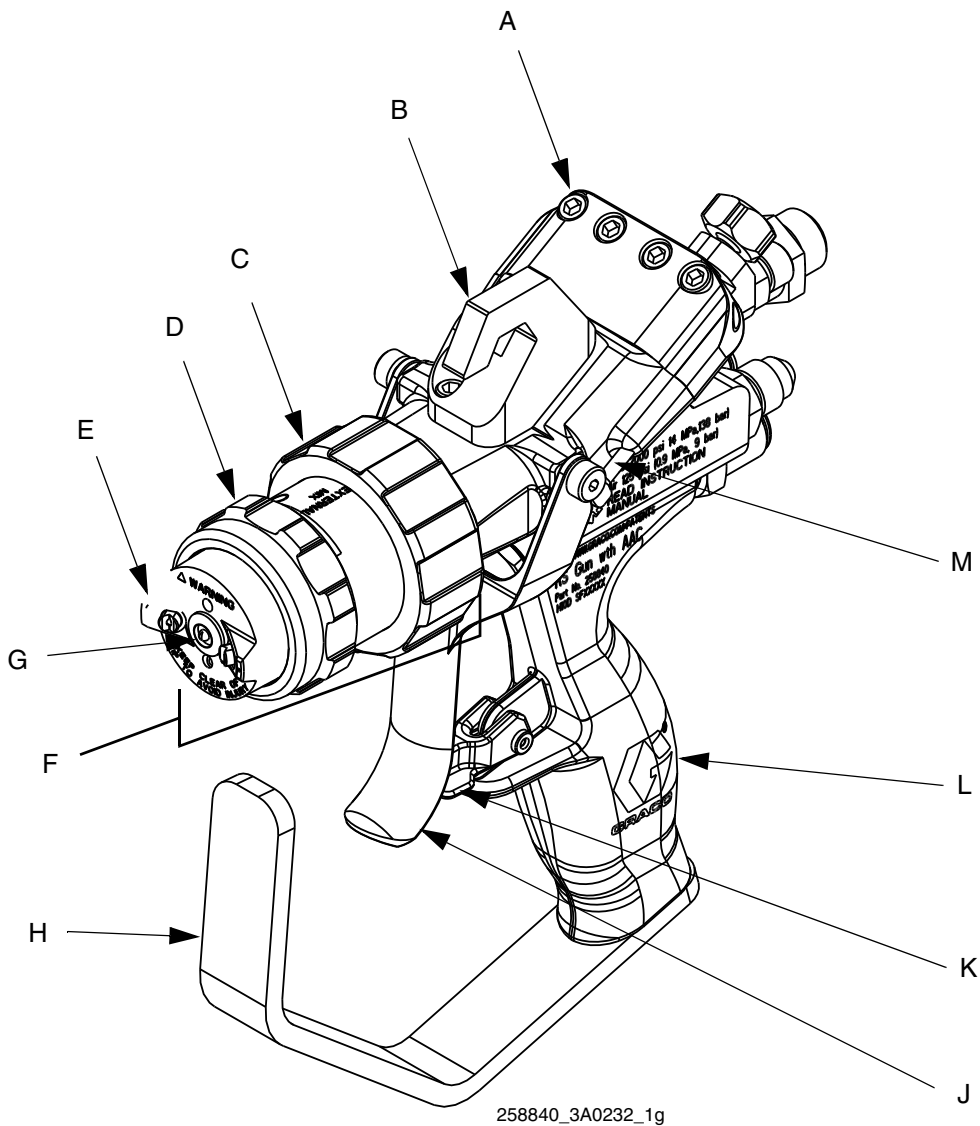
Supprimez toutes les accumulations de surpulvérisation, de sciure de FRP etc. dès qu'elles se produisent dans le bâtiment. Si on laisse ces déchets s'accumuler, le déversement de catalyseur a plus de chances de déclencher un incendie.

Si des solvants de nettoyage sont nécessaires, lisez les avertissements et les fiches de données de sécurité du fabricant du produit afin de prendre connaissance des dangers et des précautions particulières. (Graco recommande d'utiliser des solvants de nettoyage non inflammables.)

REMARQUE : pour plus de précisions, Graco vous recommande de consulter les sections 1910.94, 1910.106, 1910.107 de l'OSHA (Agence européenne pour la sécurité et la santé au travail) et les documents NFPA n° 33, chapitre 16, 17 et NFPA n° 91.

Identification des composants

Pistolet à gel à mélange externe, 258840



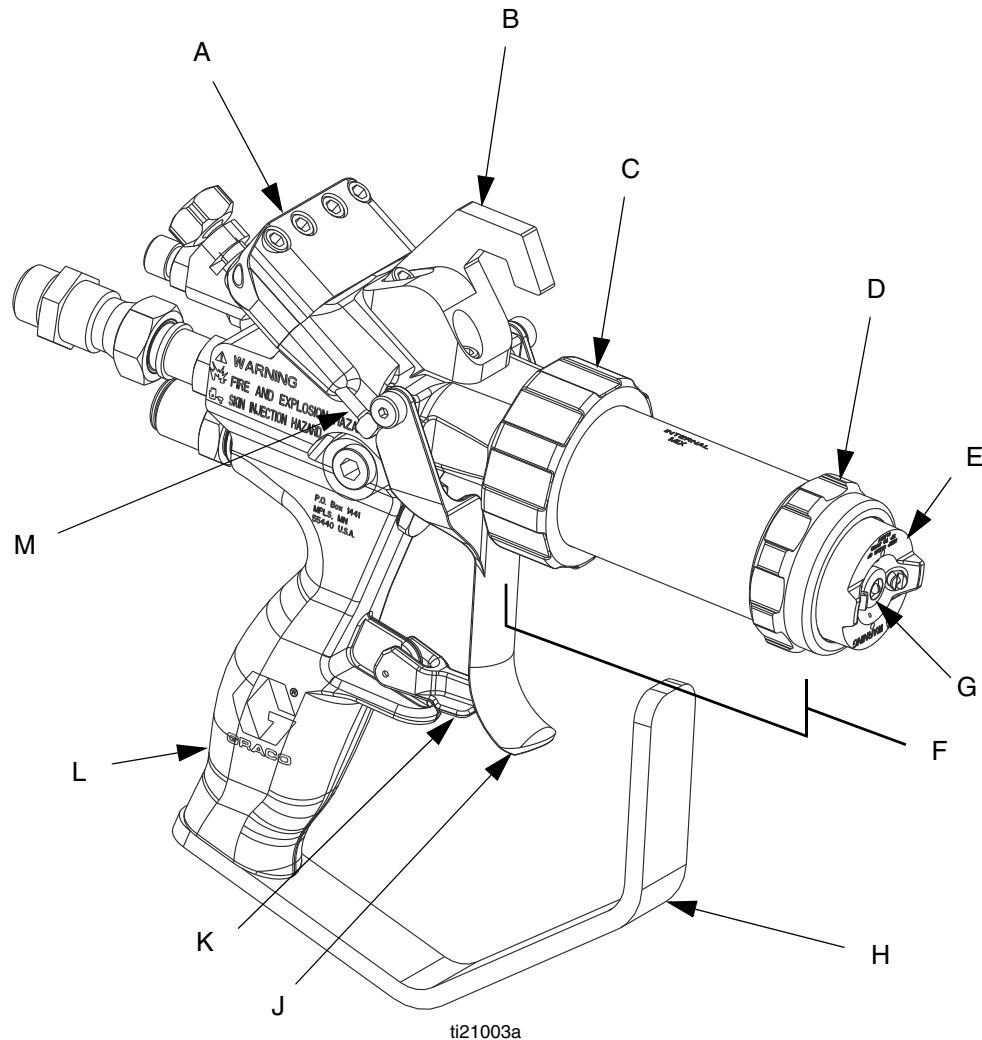
Légende :

- | | |
|---------------------------------------------|-------------------------------------|
| A Ensemble de collier de la gâchette | F Partie avant pour mélange externe |
| B Montage du pistolet | G Buse de pulvérisation |
| C Anneau de verrouillage de la partie avant | H Protection de la gâchette |
| D Bague de retenue du capuchon d'air | J Gâchette |
| E Capuchon d'air pour mélange externe | K Verrouillage de la gâchette |
| | L Poignée |
| | M Axe de l'actionneur |

FIG 1

Pistolet à gel à mélange interne, 258853

REMARQUE : dans les pistolets à mélange interne, la buse tourne pour permettre une pulvérisation verticale ou horizontale.



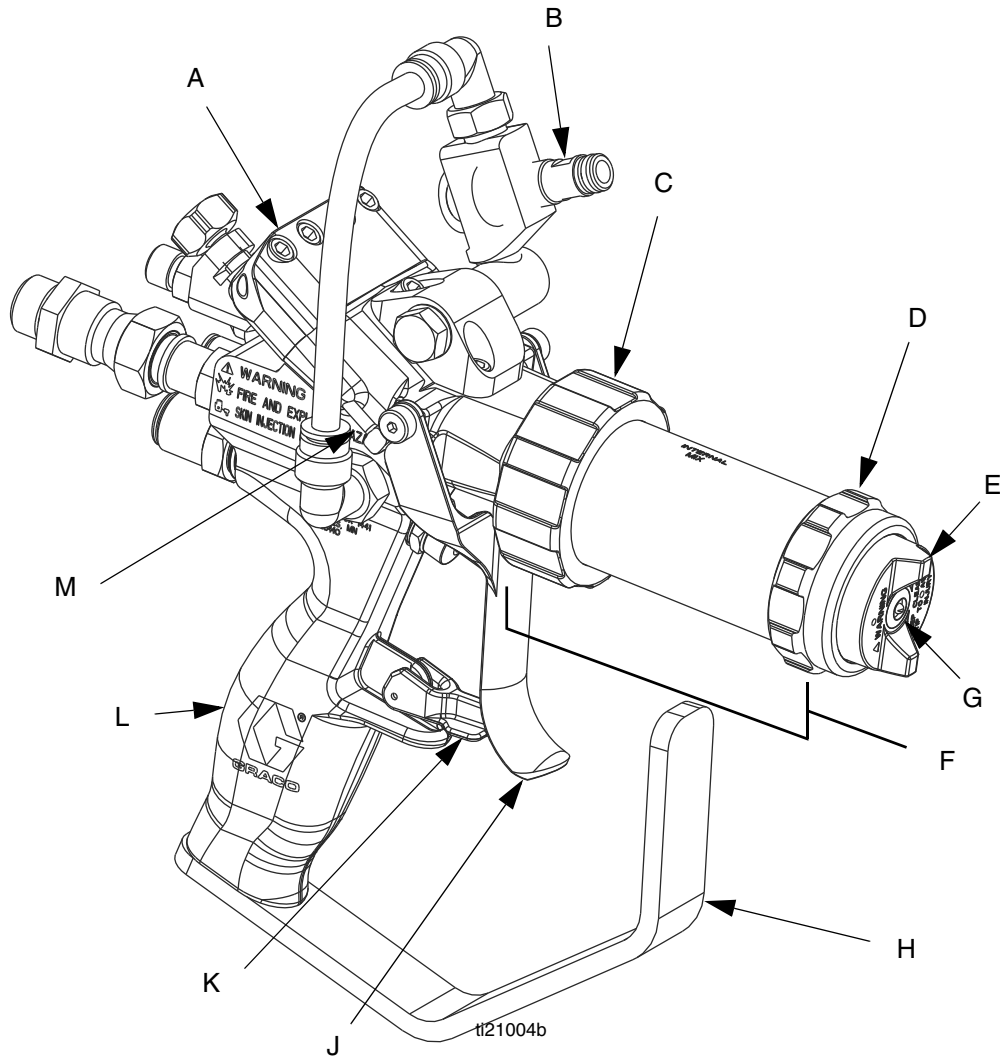
Légende :

- | | |
|---------------------------------------------|-------------------------------|
| A Ensemble de collier de la gâchette | G Buse de pulvérisation |
| B Montage du pistolet | H Protection de la gâchette |
| C Anneau de verrouillage de la partie avant | J Gâchette |
| D Bague de retenue du capuchon d'air | K Verrouillage de la gâchette |
| E Capuchon d'air pour mélange interne | L Poignée |
| F Partie avant pour mélange interne | M Axe de l'actionneur |

FIG 2

Pistolet à mélange interne avec système de découpe, 258854

REMARQUE : dans les pistolets à mélange interne, la buse tourne pour permettre une pulvérisation verticale ou horizontale.



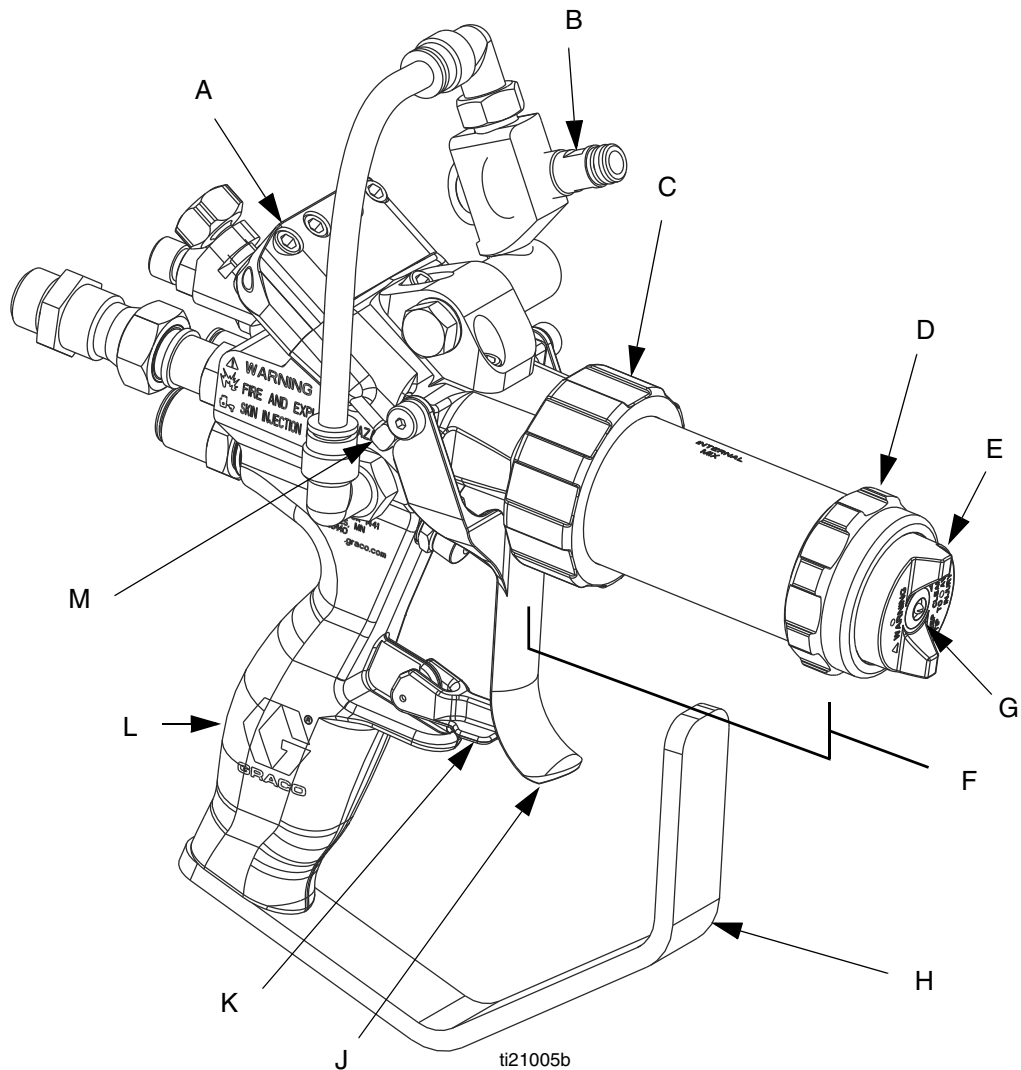
Légende :

- | | | | |
|---|-------------------------------------------|---|-----------------------------|
| A | Ensemble de collier de la gâchette | G | Buse de pulvérisation |
| B | Montage du système de découpe | H | Protection de la gâchette |
| C | Anneau de verrouillage de la partie avant | J | Gâchette |
| D | Bague de retenue du capuchon d'air | K | Verrouillage de la gâchette |
| E | Capuchon d'air pour mélange interne | L | Poignée |
| F | Partie avant pour mélange interne | M | Axe de l'actionneur |

FIG 3

Pistolet à mélange interne avec système de découpe, 24P436, haut débit, siège en carbure

REMARQUE : dans les pistolets à mélange interne, la buse tourne pour permettre une pulvérisation verticale ou horizontale.

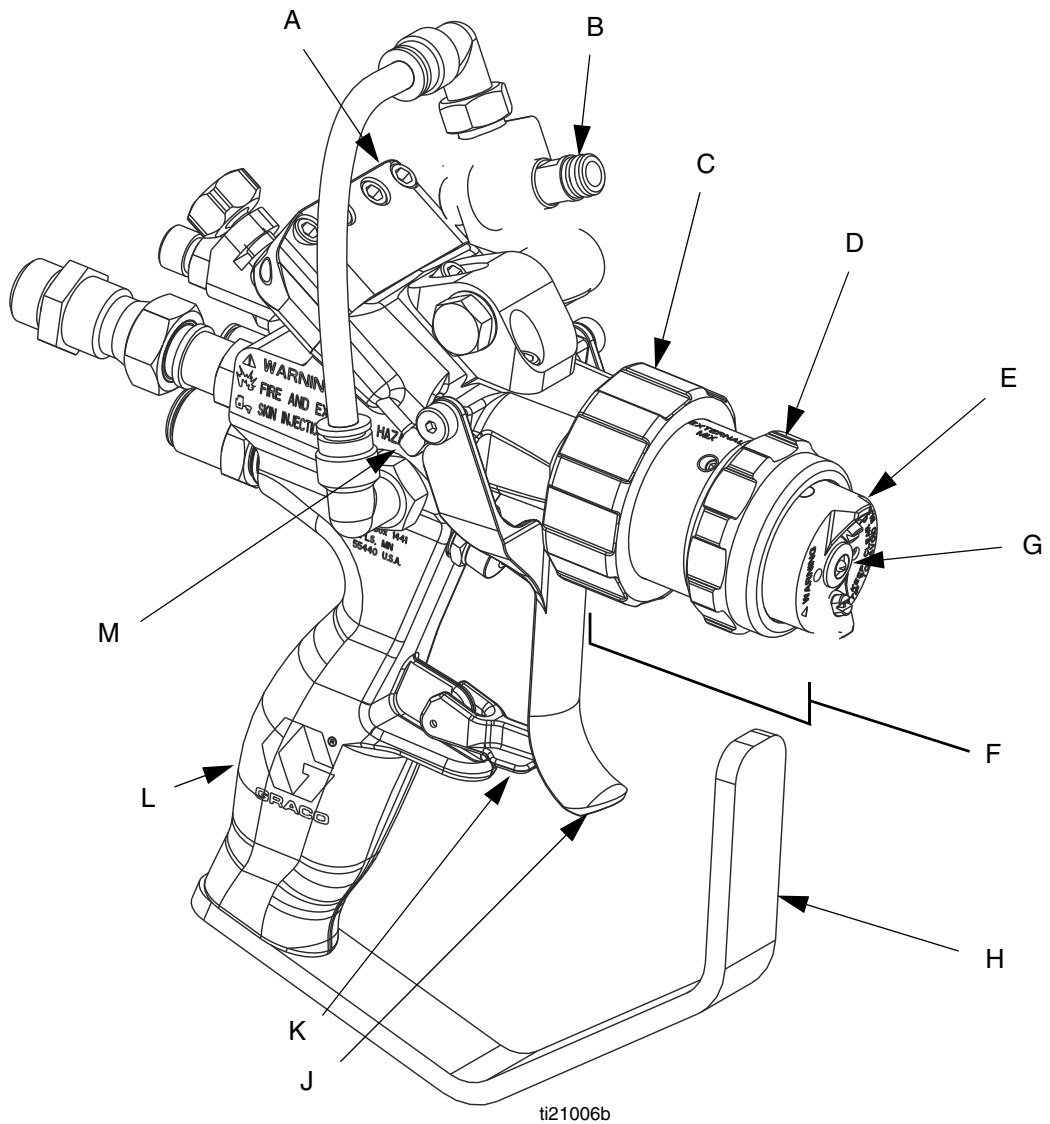


Légende :

- | | | | |
|---|-------------------------------------------|---|-----------------------------|
| A | Ensemble de collier de la gâchette | G | Buse de pulvérisation |
| B | Montage du système de découpe | H | Protection de la gâchette |
| C | Anneau de verrouillage de la partie avant | J | Gâchette |
| D | Bague de retenue du capuchon d'air | K | Verrouillage de la gâchette |
| E | Capuchon d'air pour mélange interne | L | Poignée |
| F | Tête avant à mélange interne, haut débit | M | Axe de l'actionneur |

FIG 4

Pistolet à mélange externe avec système de découpe, 258852



Légende :

- | | |
|---------------------------------------------|-------------------------------|
| A Ensemble de collier de la gâchette | G Buse de pulvérisation |
| B Montage du système de découpe | H Protection de la gâchette |
| C Anneau de verrouillage de la partie avant | J Gâchette |
| D Bague de retenue du capuchon d'air | K Verrouillage de la gâchette |
| E Capuchon d'air pour mélange externe | L Poignée |
| F Partie avant pour mélange externe | M Axe de l'actionneur |

FIG 5

Fonctionnement théorique

Mélange externe

Le flux de résine ou d'enduit gélifié et le flux de catalyseur sont injectés lorsqu'ils sortent de la buse de pulvérisation. Le catalyseur est atomisé par pression d'air par l'air de l'AAC afin d'obtenir un mélange de grande qualité. Le mélange externe réduit la formation intérieure de bouchons de produit durci.

Mélange interne

Le produit et le catalyseur passent à travers un mélangeur statique interne dans lequel ils se mélangent. La solution mélangée est distribuée.

Pistolets avec système de découpe

La fibre de verre est tirée à travers le système de découpe puis est coupée en petits fils de base. Les fils de base coupés sont ensuite distribués dans le flux de produits mélangés.

Différences entre les buses de pulvérisation à injection et les buses de pulvérisation sans air

Les buses de pulvérisation à injection sont généralement utilisées pour les pistolets avec système de découpe. De multiples injections de flux sont utilisées pour créer le jet en éventail.

Les buses de pulvérisation sans air sont généralement utilisées pour les pistolets à gel. Un seul orifice en forme d'œil de chat est utilisé pour créer le jet en éventail.

Système de confinement Air Assist Containment™ (AAC™)

Lorsque le produit sort de la buse de pulvérisation, l'air est pulvérisé contre le flux de produit afin de le rendre plus régulier.

Mise à la terre

						
Cet équipement doit être mis à la terre.						
La mise à la terre réduit les risques d'électricité statique et de décharge électrique grâce à un fil permettant au courant de s'échapper en cas d'accumulation d'électricité statique ou de court-circuit.						
REMARQUE : un ensemble de fil de terre avec collier 17440-00 est fourni avec le doseur Graco FRP. En cas d'utilisation d'un doseur différent, qui ne serait pas équipé d'un ensemble de fil de terre avec collier, commandez la référence 17440-00 ou utilisez le vôtre.						
Mettez à la terre le pistolet de distribution en le reliant à un flexible d'alimentation en fluide mis à la terre et approuvé par Graco.						
Consultez votre législation électrique locale ainsi que les manuels connexes afin d'obtenir des instructions détaillées concernant la mise à la terre de tous les équipements sur le site.						

Présentation

Afin de profiter au mieux de votre pistolet RS, vous devez comprendre et suivre les procédures les plus importantes qui se trouvent :

- **Démarrage** à la page 18
- **Réglage du collier de la gâchette** à la page 29
- **Réglage de la tension enclume-cartouche à lames**. Reportez-vous au manuel Fonctionnement-réparation des ensembles de pistolet RS et de système de découpe pour plus de détails.
- **Arrêt quotidien** à la page 21

AVIS

Un mauvais mélange, une fuite de fluide, du produit durci dans le pistolet ou une usure prématurée des composants sont autant de problèmes pouvant résulter du non respect de ces procédures et de leur planning d'exécution.

Installation

AVIS

L'équipement a été testé avec une huile légère laissée à l'intérieur des passages de fluide afin de protéger les pièces. Afin d'éviter toute contamination de votre produit avec l'huile, rincez l'équipement avec un solvant compatible avant de l'utiliser. Consultez la section **Rinçage du système**, page 24.

1. **Avant la première utilisation**, rincez le pistolet.
Consultez la section **Rinçage du système**, page 24.

REMARQUE : la pression de solvant recommandée pendant le rinçage est de 5,5-7,0 bars (550-700 kPa, 80-100 psi).

2. Verrouillez la gâchette.
3. **Pour les pistolets avec système de découpe**, installez le système de découpe :
 - a. Si cela est nécessaire, utilisez une clé à molette pour régler le pivot (541) de sorte qu'il soit parallèle à la partie avant du pistolet et que l'extrémité ouverte soit orientée vers l'avant du pistolet. Voir FIG 6.

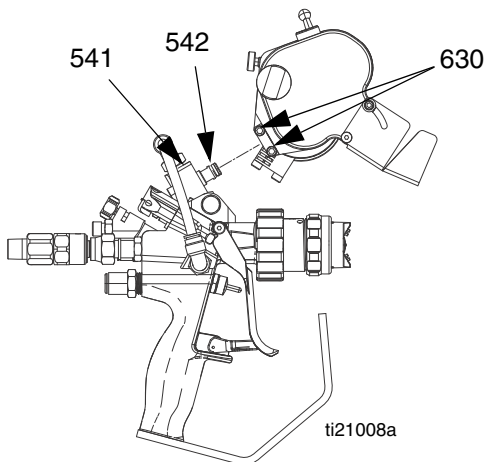


FIG 6

- b. Retirez les vis (630). Voir FIG 6.
- c. Installez le système de découpe sur le pivot de sorte que les orifices d'alimentation en verre soient sur le dessus.

REMARQUE : assurez-vous que le joint torique (542) est correctement engagé dans le système de découpe. Assurez-vous également qu'il n'y a pas de fuite excessive d'air car cela réduirait grandement les performances du moteur pneumatique. Voir FIG 6.

- d. Serrez les vis (630) pour verrouiller le système de découpe en place.

- e. Réglez l'angle de distribution du système de découpe et l'angle de la glissière comme vous le souhaitez.

4. **Pour les pistolets à mélange interne**, vérifiez si le bouton de solvant (BD) se trouve bien en position complètement fermée. Voir FIG 7 à la page 17.
5. Attachez les raccords du pistolet comme décrit dans la FIG 7, page 17. Consultez la section **Caractéristiques techniques**, page 62 pour connaître les tailles de raccord.
6. **Pour les pistolets à mélange interne**, amorcez la conduite de solvant. Tournez le bouton de réglage du solvant (BD) jusqu'à ce que du solvant se déverse à l'avant du pistolet. Voir FIG 7 à la page 17.

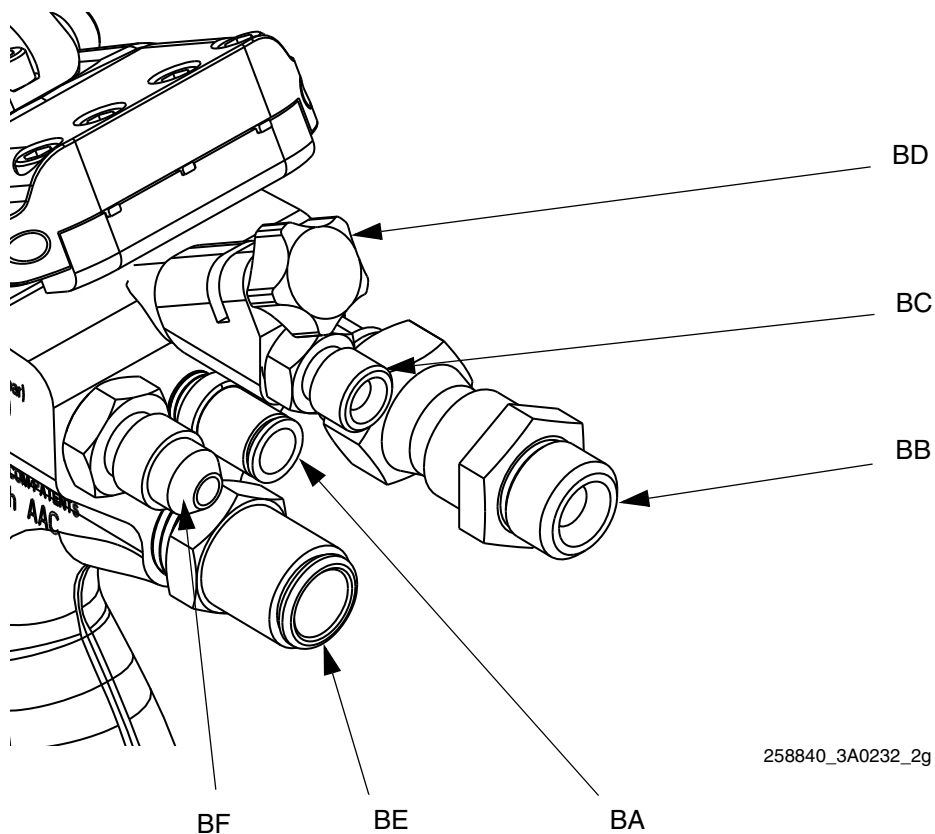
AVIS

Pistolets à mélange interne : afin d'éviter que du produit ne durcisse à l'intérieur du pistolet, n'appuyez pas sur la gâchette du pistolet tant que celui-ci n'a pas été amorcé avec du solvant.

REMARQUE : la pression recommandée dans la conduite de solvant est de 5,5-7,0 bars (550-700 kPa, 80-100 psi).

7. **Pour les pistolets avec système de découpe**, insérez les fils de base en verre dans l'alimentation.
8. **Pour les pistolets avec système de découpe**, réglez la tension lame-enclume. Reportez-vous à Fonctionnement-réparation des ensembles de pistolet RS et de système de découpe pour l'identification des pièces :
 - a. Relâchez le verrou.
 - b. Réglez le bouton de tension comme vous le souhaitez.
 - c. Serrez le verrou.
 - d. Relâchez le verrou de tension.
 - e. Ajustez le verrou de tension jusqu'à ce qu'il touche l'enclume.
 - f. Serrez le verrou de tension.
 - g. Faites un essai de pulvérisation pour vérifier que la coupe des fils de base en verre s'effectue correctement.
 - h. Réglez la tension si cela est nécessaire.
9. **Pour les pistolets à mélange externe**, réglez le bouton de l'AAC (BD) au milieu de la plage de mouvement disponible. Voir FIG 7 à la page 17.

10. Réglez la pression de l'AAC sur le doseur.
11. Effectuez un essai de pulvérisation. Modifiez si nécessaire les réglages du système et du pistolet afin d'obtenir les résultats escomptés.



Réf.	Mélange externe	Mélange interne, avec système de découpe	Mélange interne, à gel	Taille de raccord
BA	Air atomisé (catalyseur)	Système de confinement Air Assist Containment (AAC)	Raccordé	Tuyau 1/4
BB	Entrée de résine			1/4 NPSM
BC	Système de confinement Air Assist Containment (AAC)	Solvant		1/8 NPSM
BD	Bouton de réglage			--
BE	Entrée d'air du système de découpe		Système de confinement Air Assist Containment (AAC)	Tuyau 3/8
BF	Entrée de catalyseur			n° 4 JIC

Fig 7: Détails des raccords

Démarrage

1. Examinez les joints toriques dans leurs logements.
Remplacez si nécessaire. Voir FIG 8.

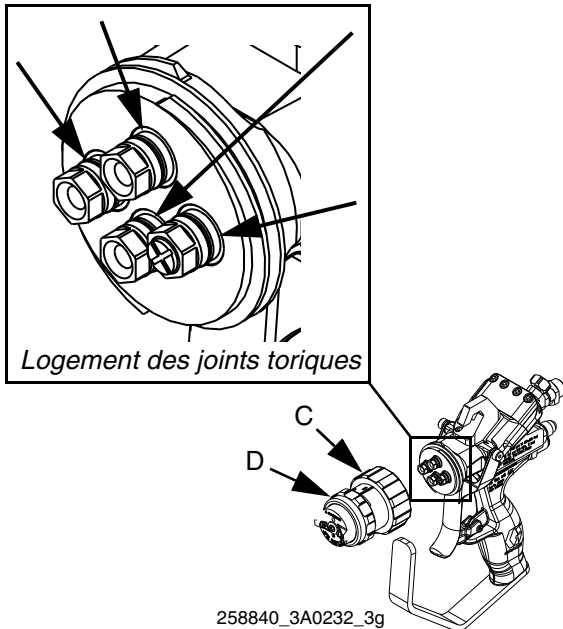


FIG 8

2. Amorcez le système si nécessaire.

AVIS

Le pistolet peut être endommagé lorsque le système est amorcé avec la partie avant installée. Pour éviter tout dommage, amorcez uniquement le système avec la partie avant retirée.






3. Alignez la partie avant avec les logements et installez-la. Serrez l'anneau de verrouillage de la partie avant (C).
4. Assurez-vous que la bague de retenue (D) est bien serrée.



Avant de pulvériser, assurez-vous que l'anneau de verrouillage (C) et la bague de retenue (D) sont bien serrés. La pulvérisation alors que l'un de ces éléments n'est pas serré peut provoquer une injection dans la peau.

5. Assurez-vous que les conduites de fluide et d'air présentent les pressions souhaitées puis commencez à utiliser le pistolet.



Fonctionnement

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

Le fluide s'échappant à haute pression du pistolet, d'une fuite sur le flexible ou d'un composant défectueux risque de transpercer la peau. La blessure peut avoir l'aspect d'une simple coupure, mais il s'agit en fait d'une blessure sérieuse pouvant entraîner une amputation. **Consultez immédiatement un médecin pour une intervention chirurgicale.**

- Ne pointez jamais le pistolet vers une personne ou vers une quelconque partie du corps.
- Ne mettez pas votre main devant la sortie de distribution.
- N'essayez jamais d'arrêter ou de dévier les fuites avec la main, le corps, un gant ou un chiffon.
- Exécutez la **Procédure de décompression** lorsque vous arrêtez la distribution et avant le nettoyage, la vérification ou l'entretien de l'équipement.

Verrouillage de la gâchette

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

Verrouillez la gâchette à chaque arrêt de la pulvérisation afin d'éviter un actionnement accidentel.



Réglage de l'AAC

Si le jet pulvérisé n'est pas régulier, il peut être nécessaire de régler la pression d'air de l'AAC. Pour tous les pistolets, la pression d'air de l'AAC est réglée au niveau du système. Le pistolet à mélange externe permet également un réglage de la pression d'air de l'AAC sur le pistolet, consultez les références AAC dans la FIG 7, page 17. Pour augmenter la pression d'air de l'AAC sur le pistolet à mélange externe, tournez le bouton dans le sens antihoraire. Pour diminuer la pression d'air, tournez le bouton dans le sens horaire. Pour de plus grands changements dans la pression d'air de l'AAC, réglez la pression au niveau du système.

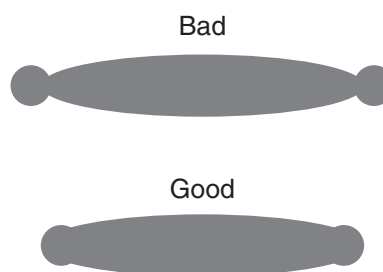





FIG 9

Rinçage du système de mélange interne

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

REMARQUE : la pression recommandée dans la conduite de solvant est de 5,5-7,0 bars (550-700 kPa, 80-100 psi).

Après la pulvérisation, ouvrez le bouchon de solvant (BC) pour permettre l'écoulement du solvant dans le pistolet. Consultez la section FIG 7, page 17. Pendant le rinçage, tenez fermement une partie métallique du pistolet contre un seau métallique relié à la terre.

Procédure de décompression

1. Arrêtez le doseur.
2. Relâchez la pression du doseur. Consultez le manuel du doseur.
3. Verrouillez la gâchette du pistolet.
4. Fermez la vanne d'air principale de type purge.
5. Déverrouillez la gâchette.
6. Tenez fermement une partie métallique du pistolet contre les parois d'un seau métallique relié à la terre. Actionnez le pistolet pour relâcher la pression.
7. Verrouillez la gâchette.
8. Lorsqu'un bac de récupération est mis en place, ouvrez toutes les vannes de vidange de fluide du système. Laissez la(es) vanne(s) de vidange ouverte(s) jusqu'à la pulvérisation suivante.



9. Si vous pensez que la buse de pulvérisation ou le flexible est bouché ou que la pression n'a pas été complètement relâchée après les étapes ci-dessus, desserrez **TRÈS LENTEMENT** la bague de retenue (D) ou le raccord du flexible afin de relâcher progressivement la pression, puis desserrez complètement. Débouchez le flexible ou la buse. Consultez la FIG 1, page 10 pour connaître les références des pièces.

Arrêt

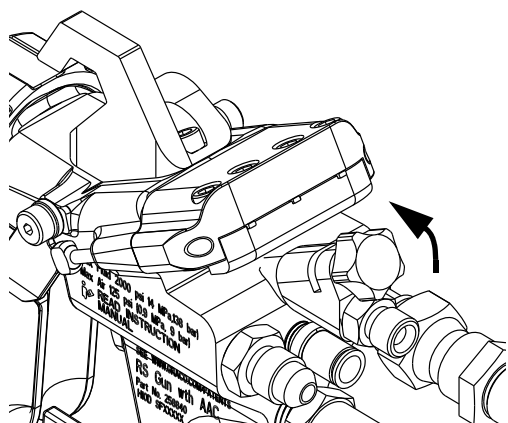
Arrêt quotidien



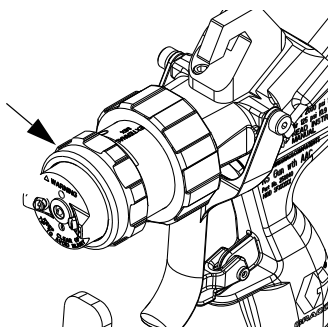
AVIS

Un mauvais mélange, une fuite de fluide, du produit durci dans ou sur le pistolet sont autant de problèmes pouvant résulter du non respect de cette procédure et de son planning d'exécution.

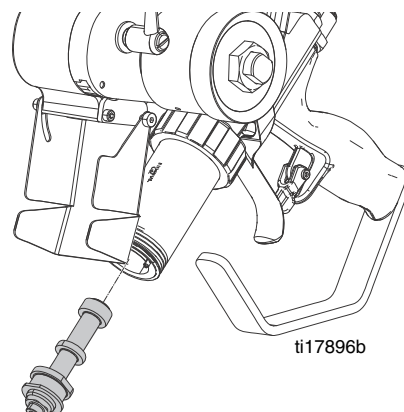
1. Exécutez la **Procédure de décompression**.
2. Rincez au solvant pendant cinq secondes à 5,5-7,0 bars (550-700 kPa, 80-100 psi).



3. Desserrez puis retirez la bague de retenue du capuchon d'air.

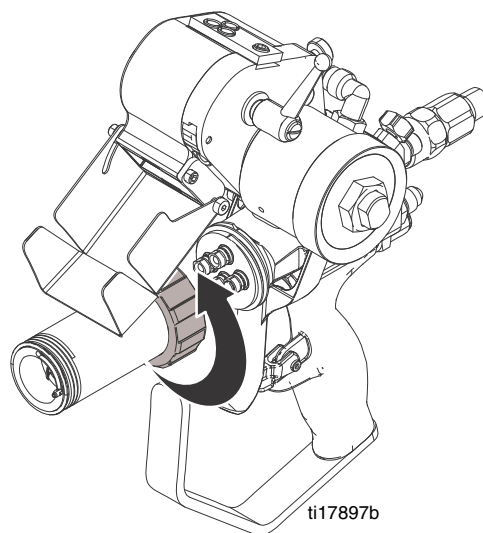


4. Pour les pistolets à mélange interne, retirez l'élément mélangeur.



ti17896b

5. Retirez la partie avant.

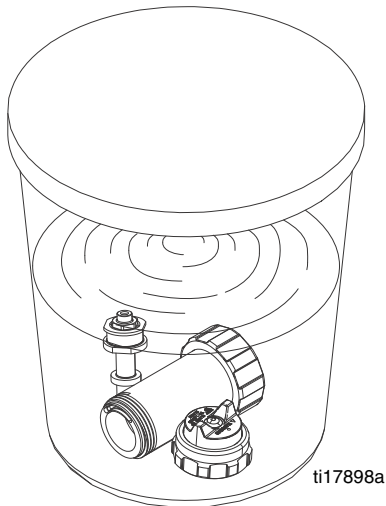


ti17897b

6. Plongez la partie avant, le chapeau avant et l'élément mélangeur (pour les pistolets à mélange interne uniquement) dans du solvant. Utilisez un réservoir fermé pour éviter l'évaporation du solvant.

AVIS

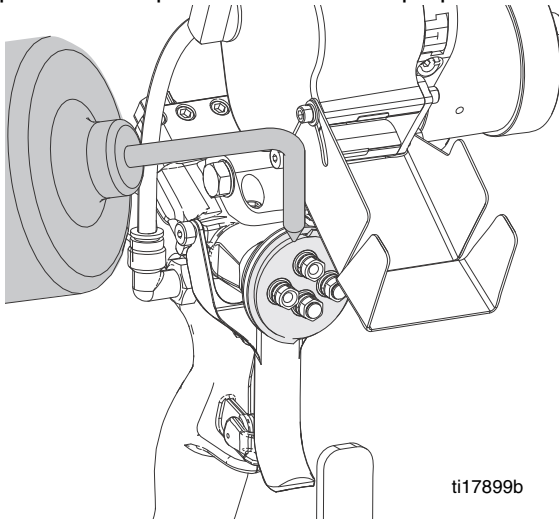
Si vous plongez le système de découpe dans du solvant, cela va l'abîmer et annuler la garantie.



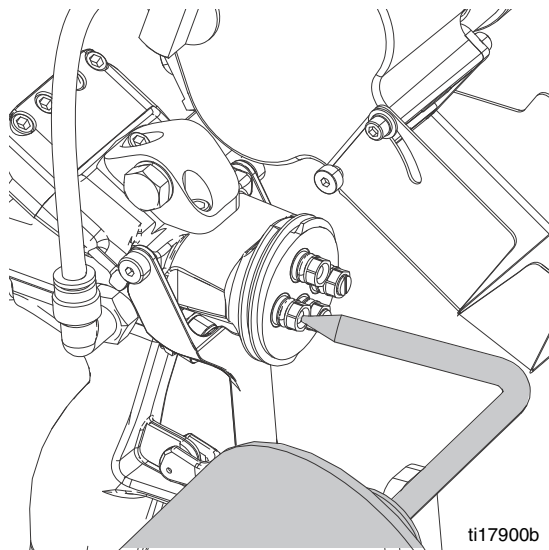
AVIS

Dans l'étape suivante, ne rincez pas le solvant catalysé sur l'orifice de résine. Cela pourrait générer du produit durci.

7. Rincez la face avant du pistolet avec du solvant propre. Utilisez une burette ou une brosse à peinture trempée dans du solvant propre.



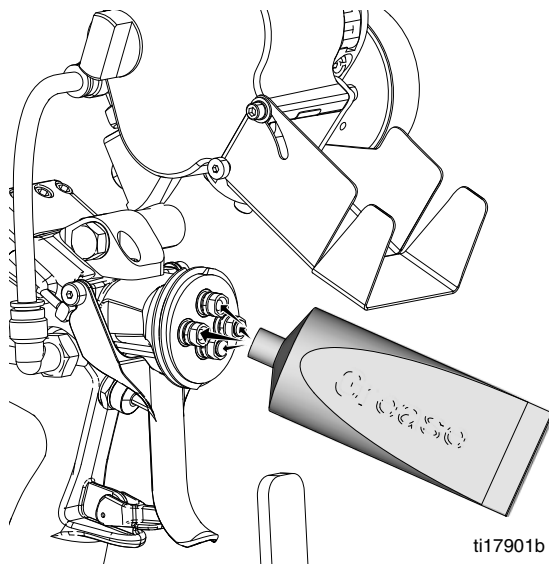
8. Rincez tout excès de résine de l'orifice de résine.



9. Graissez (référence 118665) la face avant du pistolet et les orifices des clapets anti-retour comme illustré dans le schéma suivant.

AVIS

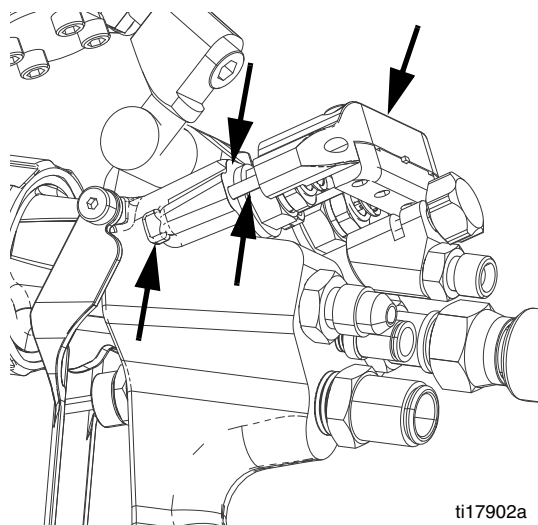
Pour éviter la formation de vapeurs de catalyseur lors d'un mélange avec de la résine pour faire du produit durci, veillez à mettre de la graisse dans l'orifice de résine.



AVIS

Un manque de nettoyage de la surface entre le collier de la gâchette et le corps du pistolet peut provoquer une accumulation de produit ; cette dernière va empêcher le collier de s'appuyer correctement et provoquer des fuites de produit de la partie avant du pistolet.

10. Essuyez l'ensemble de collier de la gâchette, les axes d'actionneur et la surface entre le collier de la gâchette et le corps du pistolet à l'aide d'un chiffon afin de retirer tout le produit. Utilisez un solvant compatible.

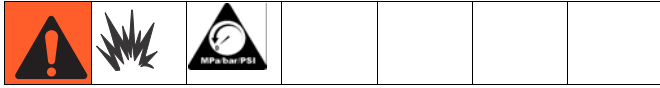
**Arrêt de longue durée**

Si le pistolet ne doit pas être utilisé pendant au moins une semaine, exécutez cette procédure d'arrêt à long terme.

1. Exécutez la procédure **Arrêt quotidien** qui commence à la page 21.
2. **Rinçage du système**, consultez la page 24.

Maintenance

Rinçage du système



REMARQUE :

- Rincez avant de changer de couleur, avant que le produit ne sèche dans l'équipement, avant l'entreposage et avant de réparer l'équipement.
- Rincez à la pression la plus basse possible. Examinez les raccords pour vous assurer qu'ils ne fuient pas et resserrez-les si nécessaire.
- Rincez avec un fluide compatible avec le fluide distribué et avec les pièces en contact avec le produit.

AVIS

Si vous plongez le système de découpe dans du solvant, cela va l'abîmer et annuler la garantie.

1. Exécutez la **Procédure de décompression**, page 20.
2. Retirez la tête avant du pistolet et trempez-la dans du solvant.
3. Plongez un tube plongeur dans un seau en métal mis à la terre contenant du solvant.
4. Réglez la pompe sur la pression de fluide la plus basse possible et démarrez-la.

REMARQUE : la pression de solvant recommandée pendant le rinçage est de 5,5-7,0 bars (550-700 kPa, 80-100 psi).

5. Tenez fermement une partie métallique du pistolet contre les parois d'un seau métallique relié à la terre. Actionnez le pistolet jusqu'à écoulement de solvant propre.
6. Exécutez la **Procédure de décompression**, page 20.
7. Retirez le pistolet du flexible.

ti21012a

Dépannage

Consultez les procédures de dépannage commençant à la page 29 pour obtenir de l'aide supplémentaire lors d'un dépannage.



Problème	Cause	Solution
Fuite de catalyseur	L'ensemble de collier de la gâchette a glissé	Consultez la procédure Fuite de fluide à l'avant du pistolet , page 29
	Flexible du catalyseur desserré	Examinez et serrez
	Raccord du catalyseur desserré	Examinez et serrez
	Anneau de verrouillage desserré	Nettoyez et resserrez
	Post-joint torique du capuchon d'air du catalyseur manquant ou endommagé	Examinez et remplacez si nécessaire
	Joints toriques du boîtier du clapet anti-retour du catalyseur manquants ou endommagés	Examinez et remplacez si nécessaire
	Joint torique de l'ensemble de pointeau endommagé ou manquant	Examinez et remplacez si nécessaire
	Joint de pointeau desserré	Consultez la procédure Fuite de fluide en-dessous de l'ensemble de collier de gâchette , page 30
	Siège de vanne usé ou endommagé	Examinez et remplacez si nécessaire
	Joint de siège de vanne endommagé	Examinez et remplacez si nécessaire
Fuite de résine	Ensemble de collier de la gâchette déplacé ou mal aligné	Consultez la procédure Fuite de fluide à l'avant du pistolet , page 29
	Flexible de résine desserré	Examinez et serrez
	Raccord de résine desserré	Examinez et serrez
	Anneau de verrouillage desserré	Nettoyez et resserrez
	Post-joint torique du capuchon d'air du catalyseur manquant ou endommagé	Examinez et remplacez si nécessaire
	Joints toriques du boîtier du clapet anti-retour de la résine manquants ou endommagés	Examinez et remplacez si nécessaire
	Joint torique de l'ensemble de pointeau endommagé ou manquant	Examinez et remplacez si nécessaire
	Joint de pointeau desserré	Consultez la procédure Fuite de fluide en-dessous de l'ensemble de collier de gâchette , page 30
	Siège de vanne usé ou endommagé	Examinez et remplacez si nécessaire
	Joint de siège de vanne endommagé	Examinez et remplacez si nécessaire

Problème	Cause	Solution
Le pistolet n'entre pas complètement en action quand on actionne la gâchette	Collier de gâchette ne s'ouvrant pas correctement	Exécutez la procédure Réglage du collier de la gâchette , page 29
	Verrou de sécurité enclenché	Libérez le verrou de sécurité
	Axes du collier de la gâchette tordus	Examinez et remplacez si nécessaire
	Vanne d'air du système de découpe coincée	Examinez et remplacez si nécessaire
	Excédent de pulvérisation sur les axes du collier de la gâchette	Nettoyez et lubrifiez
	Ensemble de pointeau bloqué	Vérifiez et réglez la tension du joint du pointeau, consultez la section Réglage de la tension du joint du pointeau , page 30
	Produit durci dans le pointeau/la zone du siège	Retirez l'ensemble de pointeau, nettoyez et remplacez si cela est nécessaire
Le fluide ne sort pas quand la gâchette est complètement actionnée	Doseur désactivé ou en mode dérivation	Activez le doseur et préparez-le pour la pulvérisation
	Axes du collier de la gâchette usés	Examinez et remplacez si nécessaire
	Gâchette usée	Examinez et remplacez si nécessaire
	Desserrez l'ensemble de collier de la gâchette	Inspectez et serrez au couple spécifié, consultez la section Réglage du collier de la gâchette , page 29
	Vis de réglage de l'axe de l'actionneur mal réglées ou manquantes	Si elles sont manquantes, remplacez les vis. Si elles sont mal alignées, consultez la section Réglage des vis de réglage de l'axe de l'actionneur , page 31
	Produit durci dans la partie avant (passage et buse de pulvérisation)	Recherchez un éventuel blocage, exécutez la procédure Retrait du produit durci dans la partie avant du mélange interne , page 32 si cela est nécessaire
	Produit durci dans le pointeau/la zone du siège	Retirez l'ensemble de pointeau, nettoyez et remplacez si cela est nécessaire
Présence de résine mais PAS de catalyseur	Pas de catalyseur	Vérifiez le niveau du fluide du catalyseur
	Pompe à catalyseur en dérivation	Activez et préparez pour la pulvérisation
	Collier de la gâchette déphasé	1) Réglage du collier de la gâchette , page 29 2) Réglage des vis de réglage de l'axe de l'actionneur , page 31
	Vis de réglage de l'axe de l'actionneur manquante	Remplacez puis exécutez la procédure Réglage des vis de réglage de l'axe de l'actionneur , page 31
	Gâchette usée	Examinez et remplacez si nécessaire
	Axe de l'actionneur usé	Examinez et remplacez si nécessaire
	Ensemble de collier de la gâchette desserré	Inspectez et serrez au couple spécifié, consultez la section Réglage du collier de la gâchette , page 29
	Clapet anti-retour du catalyseur coincé en position fermée	Examinez et remplacez si nécessaire
	Produit durci dans le pointeau/la zone du siège	Retirez l'ensemble de pointeau, nettoyez et remplacez si cela est nécessaire

Problème	Cause	Solution
Présence de catalyseur mais pas de résine	Pas de résine	Vérifiez le niveau de fluide du produit
	Collier de la gâchette déphasé	1) Réglage du collier de la gâchette , page 29 2) Réglage des vis de réglage de l'axe de l'actionneur , page 31
	Pompe à catalyseur en dérivation	Activez et préparez pour la pulvérisation
	Vis de réglage de l'actionneur manquante	Remplacez puis exécutez la procédure Réglage des vis de réglage de l'axe de l'actionneur , page 31
	Gâchette usée	Examinez et remplacez si nécessaire
	Axe de l'actionneur usé	Examinez et remplacez si nécessaire
	Ensemble de collier de la gâchette desserré	Inspectez et serrez au couple spécifié, consultez la section Réglage du collier de la gâchette , page 29
	Produit durci dans le pointeau/la zone du siège	Retirez l'ensemble de pointeau, nettoyez et remplacez si cela est nécessaire
La pression du catalyseur chute au début de l'enclenchement de la gâchette	Collier de gâchette ne s'ouvrant pas uniformément	1) Réglage du collier de la gâchette , page 29 2) Réglage des vis de réglage de l'axe de l'actionneur , page 31
Le pistolet continue à pulvériser bien que la gâchette soit relâchée.	Corps étranger sous le collier de la gâchette	Nettoyez et remplacez si cela est nécessaire
	Excédent de pulvérisation sur les axes du collier de la gâchette	Nettoyez et lubrifiez
	Les axes de l'actionneur accrochent	Nettoyez et remplacez si cela est nécessaire
	Joint du pointeau trop serré	Vérifiez et réglez la tension du joint du pointeau, consultez la section Réglage de la tension du joint du pointeau , page 30
Produit pulvérisé par les orifices de l'AAC	Bague de retenue non serrée	Serrez la bague de retenue
	Joint torique du diffuseur pour mélange interne entaillé ou manquant	Examinez et remplacez si nécessaire
	Joint torique du clapet anti-retour pour mélange externe entaillé ou manquant	Examinez et remplacez si nécessaire
	Siège du clapet anti-retour pour mélange interne manquant, endommagé ou non serré	Examinez et remplacez si nécessaire
	Siège du clapet anti-retour pour mélange externe manquant, endommagé ou non serré	Examinez et remplacez si nécessaire
Produit non mélangé	Buses du catalyseur pour mélange externe raccordées	Nettoyez et remplacez
	Pression d'air d'atomisation trop basse	Réglez
	Mélangeur statique manquant	Remplacez, consultez la section Remplacement d'un élément du système de mélange interne , page 34
	Mélangeur statique usé	Vérifiez et remplacez si cela est nécessaire, consultez la section Remplacement d'un élément du système de mélange interne , page 34
	Mélangeur statique incorrect	Remplacez si cela est nécessaire, consultez la section Remplacement d'un élément du système de mélange interne , page 34
L'AAC ne fonctionne pas	L'alimentation en air du pistolet est arrêtée	Ouvrez l'alimentation en air
	Régulateur d'air mal réglé	Réglez
	Orifices obturés	Nettoyez le capuchon d'air ou remplacez-le
	Vanne du pointeau de l'AAC fermée (mélange externe)	Ouvrez la vanne du pointeau de l'AAC
	Ensemble de collier de la gâchette desserré	Réglage du collier de la gâchette , page 29

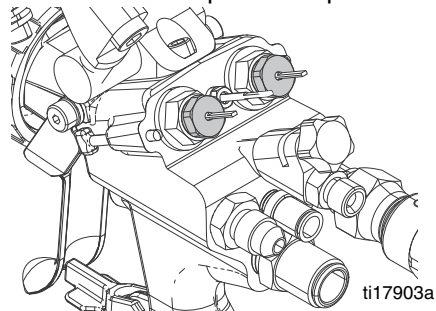
Problème	Cause	Solution
Pas de solvant	Pas assez de pression de solvant	Augmentez la pression du solvant pour atteindre la plage recommandée de 5,5-7,0 bars (550-700 kPa, 80-100 psi)
	Aucun fluide dans le pot sous pression	Remplissez le pot sous pression
	Vanne de sortie fermée	Ouvrez la vanne de sortie
	Clapet anti-retour coincé en position fermée	Augmentez la pression dans le pot sous pression
	Clapet anti-retour de produit raccordé	Nettoyez et remplacez si nécessaire
	Vanne du pointeau à solvant fermée	Ouvrez la vanne du pointeau à solvant
	Clapet anti-retour du solvant coincé en position fermée	Assurez-vous que le clapet anti-retour du solvant s'ouvre librement
Solvant dans le mélange résine/ catalyseur	Vanne du pointeau à solvant ouverte	Fermez la vanne du pointeau à solvant
	Joint torique du clapet anti-retour à solvant endommagé ou manquant	Examinez et remplacez si nécessaire
	Vanne à solvant endommagée	Examinez et remplacez si nécessaire
Résine dans la conduite de solvant	Vanne du pointeau à solvant ouverte	Fermez la vanne du pointeau à solvant
	Joint torique du clapet anti-retour à solvant endommagé ou manquant	Examinez et remplacez si nécessaire
	Vanne à solvant endommagée	Examinez et remplacez si nécessaire
Impossible d'arrêter l'AAC	Joint torique du pointeau de l'AAC endommagé (mélange interne)	Examinez et remplacez si nécessaire
Impossible d'arrêter l'air atomisé du catalyseur	Joint torique du pointeau d'air atomisé du catalyseur endommagé (mélange externe)	Examinez et remplacez si nécessaire
Fuite d'air	Les conduites d'air ne s'ajustent pas bien dans les raccords qui leur sont destinés	Assurez-vous que les conduites d'air s'ajustent bien dans les raccords
	Joint torique du tuyau pivot du système de découpe endommagé ou manquant	Examinez et remplacez si nécessaire
	Joint torique extérieur du pointeau de l'AAC/du catalyseur atomisé endommagé	Examinez et remplacez si nécessaire
	Siège de la vanne d'air du système de découpe endommagé	Examinez et remplacez si nécessaire
	Joint torique du crochet en G manquant	Examinez et remplacez si nécessaire
	Joint torique de la monture du système de découpe manquant	Examinez et remplacez si nécessaire

Fuite de fluide à l'avant du pistolet

						
<p>Pour éviter toute injection dans la peau, n'utilisez jamais un pistolet présentant une fuite de résine et/ou de catalyseur.</p>						



Exécutez cette procédure afin de trouver la source de la fuite et de la stopper.

1. Exécutez la procédure **Réglage du collier de la gâchette** pour essayer de réparer la fuite.
2. Si la fuite persiste :
 - a. Exécutez la **Procédure de décompression**, page 20.
 - b. Retirez la vanne du pointeau qui fuit.



- c. Vérifiez qu'il n'y a pas d'obstruction entre la bille et le siège. Nettoyez si nécessaire.
- d. Si le côté résine fuit, utilisez une clé Allen de 3,6 mm (9/64 po.) pour retirer le siège.
- e. Si le côté catalyseur fuit, utilisez une clé Allen de 2,4 mm (0,093 po.) pour retirer le siège.
- f. Assurez-vous que la surface du siège ne présente pas d'usure ni de rayures.
- g. Si vous trouvez des traces d'usure ou de rayures sur le siège, mettez le siège défectueux au rebut et remplacez-le par un siège neuf.
- h. Installez le siège.
- i. Installez la vanne.
- j. Consultez la section **Réglage du collier de la gâchette**, page 29 pour installer et régler le collier de la gâchette.
- k. Installez l'ensemble de tête avant (F).

Réglage du collier de la gâchette

						
<p>Pour éviter toute injection dans la peau, n'utilisez jamais un pistolet présentant une fuite de résine et/ou de catalyseur.</p>						

AVIS

Si vous n'exécutez pas cette procédure correctement au moment requis, il peut en résulter un mauvais mélange et des fuites.

Exécutez cette procédure si l'avant du pistolet présente une fuite de fluide ou si le pistolet n'est pas en phase. Cette procédure. Voir FIG 10.

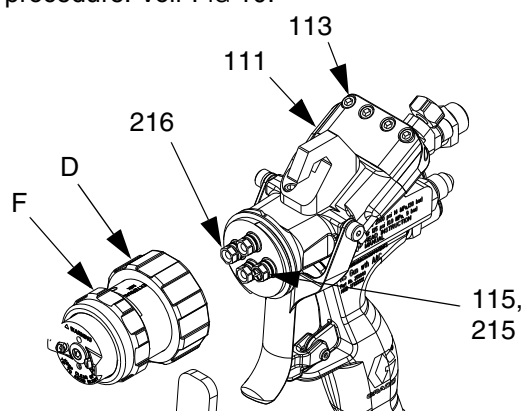
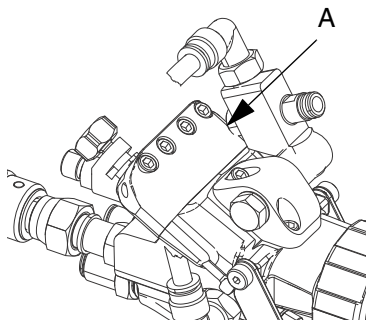


FIG 10: Illustration : mélange externe

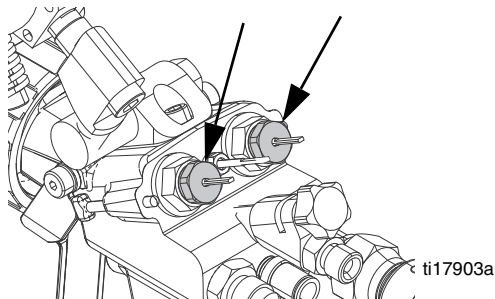
1. Exécutez la **Procédure de décompression**, page 20.
 2. Verrouillez la gâchette.
 3. Desserrez les quatre vis (113).
 4. Tout en appuyant fermement l'ensemble du collier de la gâchette (111) contre le corps du pistolet, serrez les quatre vis (113) dans l'ordre suivant :
 - a. Serrez ensuite les deux vis intérieures à un couple de 2,8 N•m (25 po-lb).
- REMARQUE** : ne serrez pas de manière excessive les deux vis extérieures car cela pourrait provoquer des fuites.
- b. Serrez d'abord des deux vis extérieures à un couple de 1,1 N•m (10 po-lb).
5. Desserrez l'anneau de verrouillage de la tête avant (C) puis retirez l'ensemble de tête avant (F).
 6. Mettez sous pression les conduites de fluide et de résine au niveau des pressions de fonctionnement et vérifiez qu'il n'y a pas de fuite.

Fuite de fluide en-dessous de l'ensemble de collier de gâchette

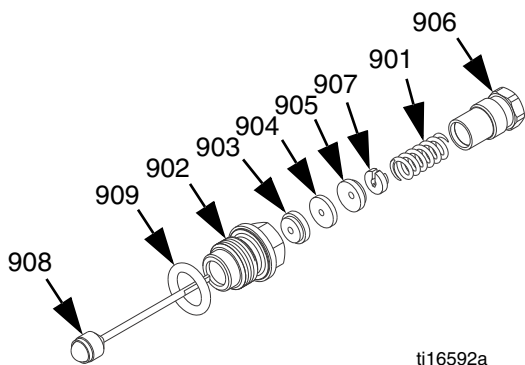
1. Exécutez la **Procédure de décompression**, page 20.
2. Retirez l'ensemble de collier de gâchette (A).



3. Serrez l'écrou de presse-étoupe (906).



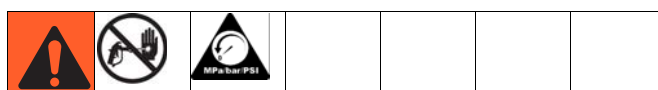
4. Si la fuite disparaît, consultez la section **Réglage du collier de la gâchette**, page 29 pour installer et régler le collier de la gâchette.
5. Si la fuite persiste :
 - a. Démontez l'ensemble du pointeau.
 - b. Mettez le disque joint (904) au rebut.



Le bord biseauté doit être orienté vers l'arrière du pointeau

- c. Mettez le joint torique (909) au rebut si l'usure ou les dommages sont trop importants.
- d. Remontez l'ensemble du pointeau.
- e. Installez l'ensemble de pointeau dans le pistolet.
- f. Consultez la section **Réglage du collier de la gâchette**, page 29 pour installer et régler le collier de la gâchette.

Réglage de la tension du joint du pointeau



S'il y a une fuite de liquide à l'arrière de l'ensemble de pointeau, les joints peuvent être serrés pour arrêter la fuite.

1. Exécutez la **Procédure de décompression**, page 20.
2. Desserrez les quatre vis de réglage (113) puis retirez l'ensemble de collier de la gâchette (111). Consultez la page 38.
3. Utilisez une clé de 11 mm (7/16 po.) pour serrer l'écrou du presse-étoupe (906) de 1/8e de tour.
4. Remettez sous pression et vérifiez à nouveau s'il y a des fuites à l'arrière du pointeau. S'il y a encore des fuites, il est peut-être nécessaire de remplacer les joints. Si cela est nécessaire, consultez la section **Remplacement du joint du pointeau**, page 37.
5. Assurez-vous que les méplats du pointeau sont alignés les uns avec les autres.
6. Installez l'ensemble de collier de la gâchette sur le pistolet puis exécutez la procédure **Réglage du collier de la gâchette**, page 29.
7. Actionnez le pistolet pour vérifier le bon fonctionnement des pointeaux à produit. Si les pointeaux à produit ne fonctionnent pas correctement, il est peut-être nécessaire de remplacer les joints.

AVIS

Veillez à ne pas trop serrer l'ensemble de collier de la gâchette car cela pourrait provoquer le grippage des pointeaux à produit et entraîner leur mauvais fonctionnement.

Réglage des vis de réglage de l'axe de l'actionneur



Exécutez cette procédure si le collier de la gâchette s'éloigne du corps du pistolet de manière inégale lorsque la gâchette est actionnée ; consultez la FIG 12. Cette procédure permet de régler les axes de l'actionneur (111) dans le collier de la gâchette ; consultez la FIG 11.

Lorsque la gâchette est actionnée, l'ensemble de collier de la gâchette se déplace provoquant un débit de fluide de chaque composant.

REMARQUE : les axes de l'actionneur sont réglés en usine. Si la gâchette, l'ensemble de collier de la gâchette ou les axes sont déposés, il sera peut-être nécessaire de régler la gâchette.

REMARQUE : lors de l'installation de la gâchette à quatre doigts (16F627), assurez-vous que le verrouillage de la gâchette fonctionne et que l'ensemble de collier s'ouvre correctement ; consultez la FIG 12. Si des réglages sont nécessaires, exécutez la procédure **Réglage des vis de réglage de l'axe de l'actionneur**.

1. Exécutez la **Procédure de décompression**, page 20.
2. Verrouillez la gâchette.
3. Utilisez une clé de 2 mm (5/64 po.) pour retirer les vis de réglage (114).

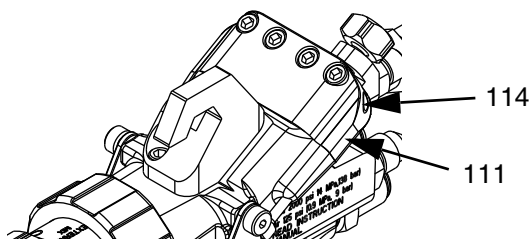


FIG 11

4. Appliquez du produit d'étanchéité pour filetage de force moyenne sur les filetages des vis.
5. Installez les vis de réglage (114) dans l'ensemble de collier de la gâchette (111).
6. Appuyez sur la gâchette jusqu'à ce qu'elle touche son verrouillage. Si la gâchette ne peut pas toucher son verrouillage, dévissez les vis de réglage jusqu'à ce qu'elle y parvienne.

7. Réglez chaque vis jusqu'à ce que l'axe de l'actionneur commence tout juste à toucher la gâchette. Cela se vérifie lorsque la gâchette commence tout juste à décoller de son verrou.
8. Dévissez chaque vis de 1/2 tour.
9. Déverrouillez la gâchette.
10. Tout en observant l'ensemble de collier de la gâchette, appuyez sur cette dernière afin de vérifier si les deux côtés du collier de la gâchette se soulèvent en même temps du corps du pistolet.

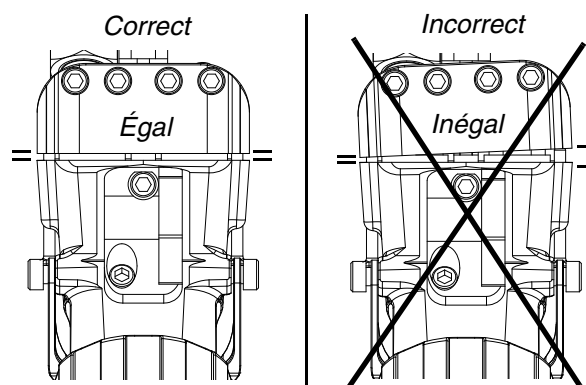


FIG 12

11. Maintenez la gâchette pleinement tirée et mesurez l'espace entre le collier de la gâchette et le corps du pistolet sur les deux côtés. Les espaces doivent être d'au moins 1,65 mm (0,065 po.) en position ouverte. Réglez les vis si cela est nécessaire. Voir FIG 12.

Réparation

Retrait du produit durci dans la partie avant du mélange interne

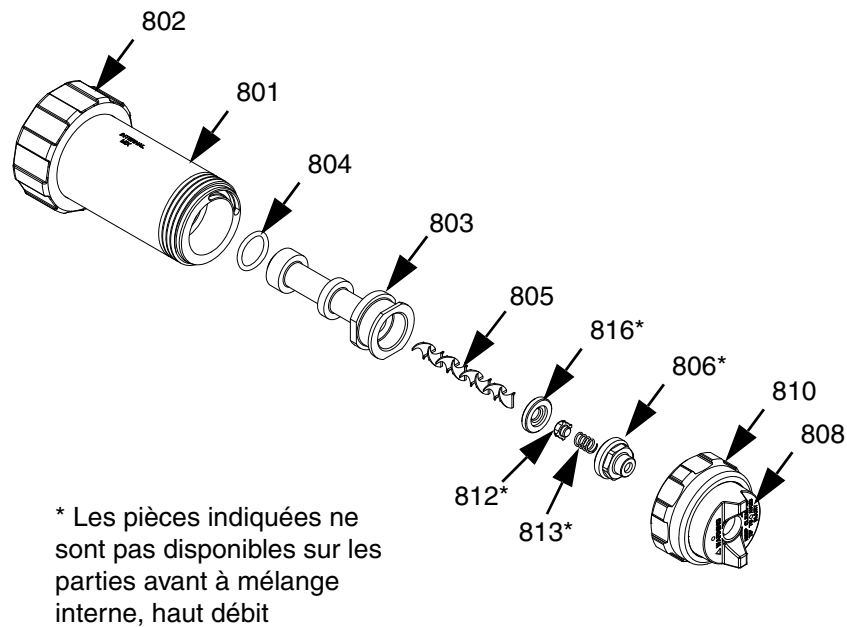


FIG 13

Exécutez cette procédure lorsque l'ensemble de diffuseur du mélange interne est rempli de produit durci. Lorsque cela se produit, l'ensemble de diffuseur doit être percé.

1. Exécutez la **Procédure de décompression**, page 20.
2. Desserrez puis retirez l'ensemble de la bague de retenue (810) et de capuchon d'air (808) de la tête (801).
3. Retirez l'ensemble de diffuseur (803).
4. Utilisez deux clés sur les méplats du diffuseur et du chapeau (806) pour retirer le chapeau.
5. Utilisez un poinçon pour décoller le clapet anti-retour (812) et son siège (816) du produit durci. Mettez le siège du clapet et le ressort (813) au rebut.
6. Utilisez un poinçon pour décoller le produit durci du chapeau du diffuseur (806).

7. Pour des mélangeurs standard de 6,35 mm (1/4 po.), utilisez un foret de 3,7 mm (0,152 po.) dans la sortie de l'ensemble du diffuseur afin de retirer le produit durci.

Pour des mélangeurs à un débit supérieur de 9,52 mm (3/8 po.), utilisez un foret de 4,1 mm (0,161 po.).

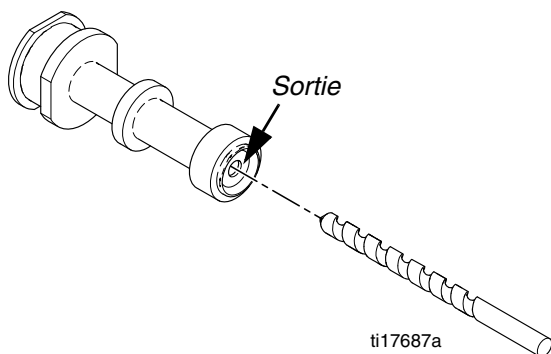


FIG 14

8. Pour des mélangeurs de 6,35 mm (1/4 po.), utilisez un foret de 3,7 mm (0,246 po.) dans l'entrée de l'ensemble du diffuseur afin de retirer le produit durci.

Pour des mélangeurs de 9,52 mm (3/8 po.), utilisez un foret de 4,1 mm (0,359 po.).

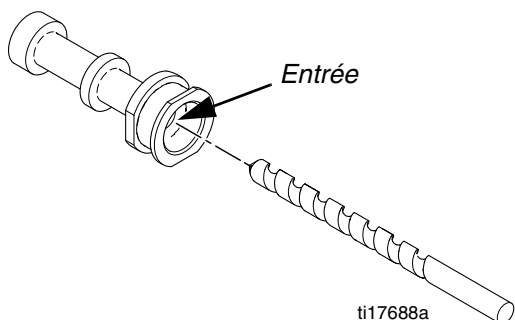
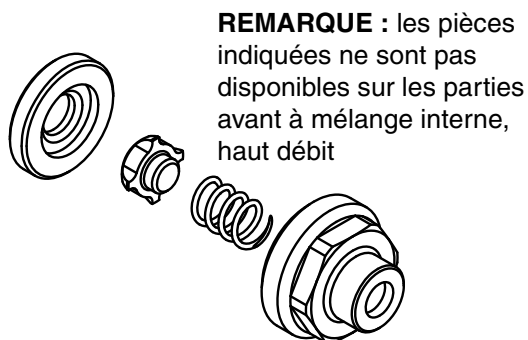


FIG 15

9. Utilisez un pic pour retirer tout le produit durci du capuchon d'air avant (808).
10. Installez un nouvel élément mélangeur dans le diffuseur (803).
11. Installez un nouveau siège de clapet anti-retour (816) dans le diffuseur. Consultez la FIG 16 pour connaître l'orientation du siège.

12. Installez le clapet anti-retour (812) et le nouveau ressort (813) dans le siège puis installez le chapeau (806). Consultez la FIG 18 pour connaître l'orientation des pièces.

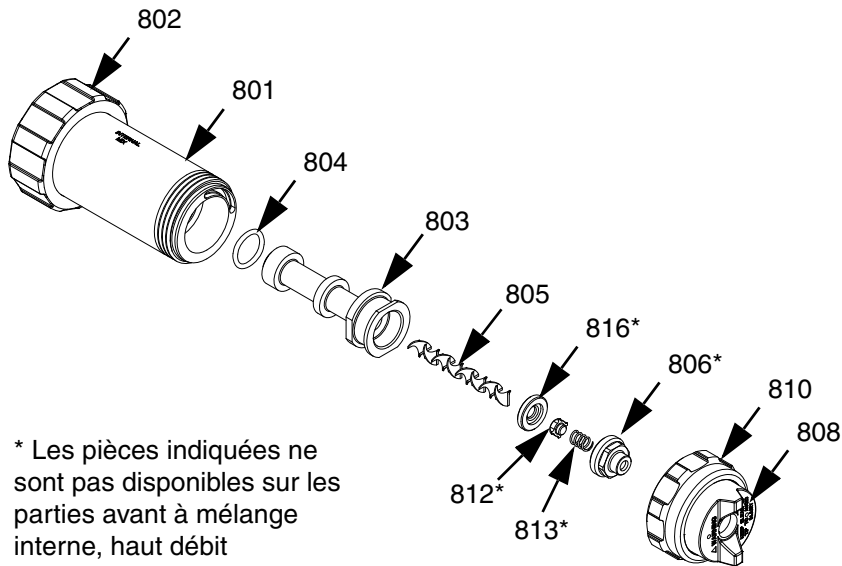


REMARQUE : les pièces indiquées ne sont pas disponibles sur les parties avant à mélange interne, haut débit

FIG 16

13. Retirez et examinez le joint torique (804). Remplacez-le s'il est usé ou en mauvais état.
14. Lubrifiez le joint torique et installez-le sur le diffuseur. Installez le diffuseur dans la tête.
15. Serrez le chapeau à un couple de 2,6-3,1 N•m (23-27 po-lb).
16. Installez le diffuseur dans la tête (801).
17. Installez l'ensemble de capuchon d'air et serrez la bague de retenue.

Remplacement d'un élément du système de mélange interne



* Les pièces indiquées ne sont pas disponibles sur les parties avant à mélange interne, haut débit

FIG 17

Consultez la liste des pièces de la partie avant pour mélange interne à la page 50 pour connaître les kits disponibles.

AVIS

Il y a un axe en demi-lune enfoncé dans la partie avant (801) derrière l'ensemble de diffuseur (803). N'essayez pas de retirer cet axe. Son retrait se traduirait par un mauvais mélange.

1. Exécutez la **Procédure de décompression**, page 20.
2. Retirez la bague de retenue (810) et l'ensemble de capuchon d'air (808) de la tête (801).
3. Retirez l'ensemble de diffuseur (803).
4. Utilisez deux clés sur les méplats du diffuseur et du chapeau (806) pour retirer le chapeau. Le ressort (813) et le clapet anti-retour (812) tomberont quand le chapeau sera retiré.
5. Utilisez une petite clé six pans dans le petit orifice à l'arrière du diffuseur pour faire sortir l'élément mélangeur (805) et le siège du clapet anti-retour (816).
6. Installez un nouvel élément mélangeur dans le diffuseur (803).
7. Installez le siège du clapet anti-retour (816) dans le diffuseur. Consultez la FIG 17 pour connaître l'orientation du siège.

8. Installez le clapet anti-retour (812) et le ressort (813) dans le siège puis installez le chapeau (806). Consultez la FIG 18 pour connaître l'orientation des pièces.

REMARQUE : les pièces indiquées ne sont pas disponibles sur les parties avant à mélange interne, haut débit

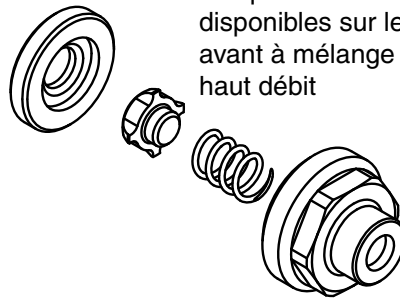


FIG 18

9. Retirez et examinez le joint torique (804). Remplacez-le s'il est usé ou en mauvais état.
10. Lubrifiez le joint torique et installez-le sur le diffuseur. Installez le diffuseur dans la tête.
11. Serrez le chapeau à un couple de 2,6-3,1 N•m (23-27 po-lb).
12. Installez le diffuseur dans la tête (801).
13. Installez l'ensemble de capuchon d'air et serrez la bague de retenue.

Remplacement du clapet anti-retour et des joints toriques pour mélange externe

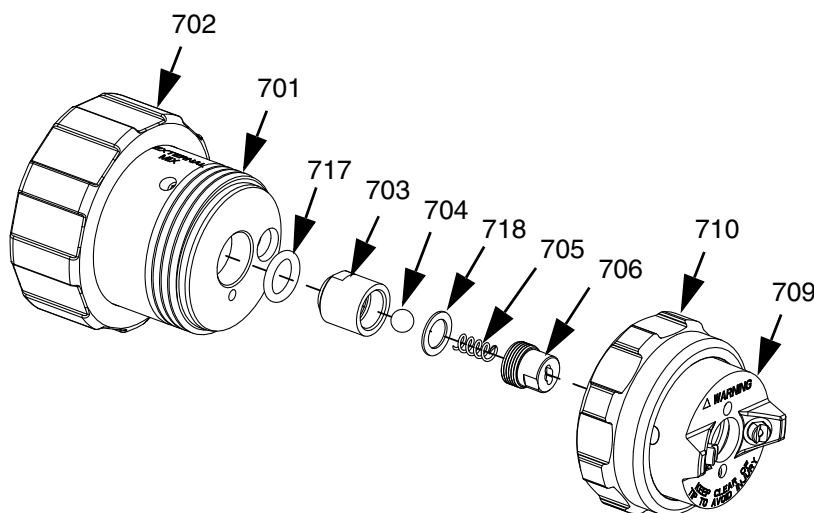


FIG 19

Consultez la section **Ensembles de tête** à partir de la page 49 pour connaître les kits disponibles.

1. Exécutez la **Procédure de décompression**, page 20.
2. Retirez la bague de retenue (710) et l'ensemble de capuchon d'air (709) de la tête (701).
3. Retirez l'ensemble de clapet anti-retour (703).
4. Utilisez deux clés sur les méplats du joint (703) et du chapeau du clapet anti-retour (706) pour retirer le chapeau. Le ressort (705) et la bille (704) tomberont quand le chapeau sera retiré.
5. Retirez et examinez le joint torique (717) et la rondelle (718). Remplacez-le s'il est usé ou en mauvais état.
6. Lubrifiez le joint torique et installez-le sur l'ensemble de clapet anti-retour (703).
7. Installez la rondelle (718), la bille (704) et le ressort (705) dans le joint du clapet anti-retour (703) puis installez le chapeau du clapet anti-retour (706) sur le joint du clapet anti-retour serré avec les doigts.
8. Utilisez deux clés sur les méplats du joint (703) et du chapeau du clapet anti-retour (706) pour serrer ce dernier sur le joint du clapet anti-retour à un couple de 2,6-3,1 N•m (23-27 po-lb).

9. Installez l'ensemble de clapet anti-retour dans la tête. Consultez la FIG 19 pour connaître l'orientation de l'ensemble.
10. Installez le capuchon d'air sur la tête et serrez la bague de retenue (710).

AVIS

Pour éviter des effets de distorsion à l'extrémité du chapeau (706), ne serrez pas trop l'ensemble de clapet anti-retour.

Remplacement de l'ensemble de pointeau à produit



REMARQUE : les ensembles de pointeaux à produit sont des pointeaux à deux bouts (105) à l'arrière du pistolet. Consultez la page 38.

1. Exécutez la **Procédure de décompression**, page 20.
2. Desserrez les quatre vis de réglage (113) puis retirez l'ensemble de collier de la gâchette (111). Consultez la page 38.
3. Utilisez une douille profonde de 12,7 mm (1/2 po.) pour libérer et retirer les ensembles de pointeaux.
4. Installez les nouveaux ensembles de pointeaux à produit.
5. Assurez-vous que les méplats du pointeau sont alignés les uns avec les autres.
6. Installez l'ensemble de collier de la gâchette sur le pistolet puis exécutez la procédure **Réglage du collier de la gâchette**, page 29.

AVIS

Veillez à ne pas trop serrer l'ensemble de collier de la gâchette car cela pourrait provoquer le grippage des pointeaux à produit et entraîner leur mauvais fonctionnement.

Remplacement de l'ensemble du pointeau central



1. Exécutez la **Procédure de décompression**, page 20.
2. Desserrez les quatre vis de réglage (113) puis retirez l'ensemble de collier de la gâchette (111). Consultez la page 38.
3. Utilisez une douille profonde de 5,6 mm (7/32 po.) pour retirer l'arrêtoir (108), puis retirez le pointeau (106), le ressort (107) et le joint torique (110).
4. Installez un nouveau joint torique. Vérifiez si le pointeau est propre avant de le réinstaller. Utilisez une quantité généreuse de lubrifiant.
5. Installez l'arrêtoir de joint arrière avec une quantité généreuse de lubrifiant.

Remplacement du joint du pointeau

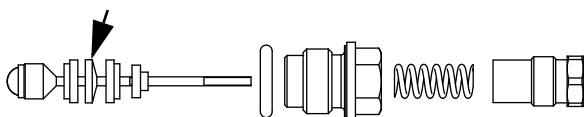


REMARQUE : le joint du pointeau est le joint (904) à l'intérieur de l'ensemble de pointeau (105). Voir pages 38 et 52.

AVIS

Les pointeaux plient facilement. Pour éviter de plier et d'endommager les pointeaux, soyez prudent lorsque vous utilisez des clés pour retirer les joints de pointeau.

1. Exécutez la **Procédure de décompression**, page 20.
2. Utilisez une clé de 3,6 mm (9/64 po.) pour desserrer les quatre vis (114) du collier de la gâchette (111). Retirez le collier. Consultez la page 38.
3. Utilisez une clé 11 mm (7/16 po.) pour libérer puis retirer les écrous du presse-étoupe (906). Consultez la page 52.
4. Retirez le pointeau (908).
5. Retirez l'ancien joint du pointeau.
6. Lubrifiez à volonté le nouveau joint avec de la graisse (référence 118665).
7. Installez le nouveau joint sur le pointeau. Installez le joint en orientant le bord biseauté vers l'arrière du pointeau.



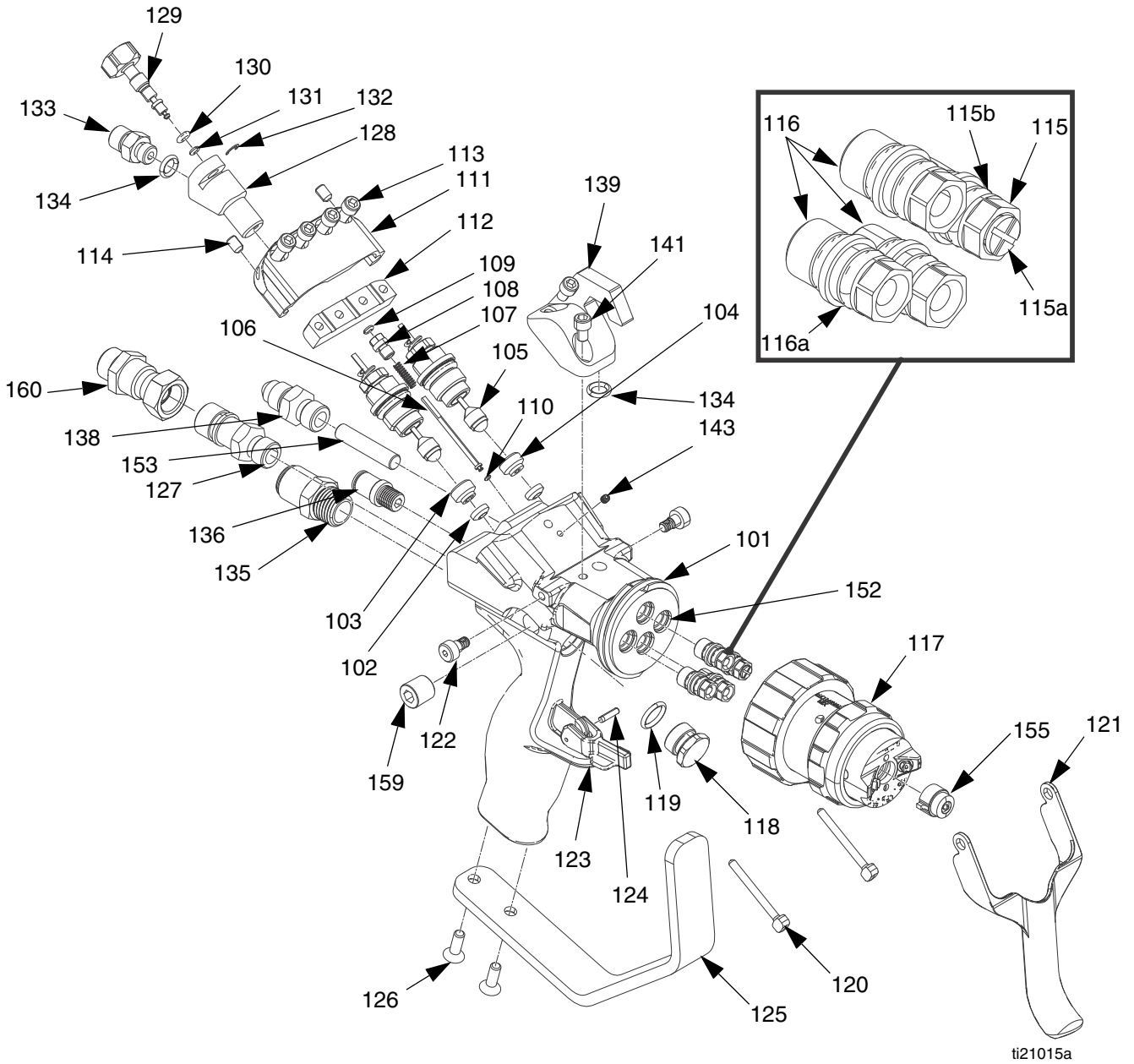
8. Installez le pointeau.
9. Installez les écrous du presse-étoupe et serrez à un couple de 3,4 N•m (30 po-lb).
10. Assurez-vous que les méplats du pointeau sont alignés les uns avec les autres.
11. Installez le collier de la gâchette sur le pistolet puis, en laissant le collier de la gâchette desserré, exécutez la procédure **Réglage du collier de la gâchette**, page 29.

AVIS

Veillez à ne pas trop serrer l'ensemble de collier de la gâchette car cela pourrait provoquer le grippage des pointeaux à produit et entraîner leur mauvais fonctionnement.

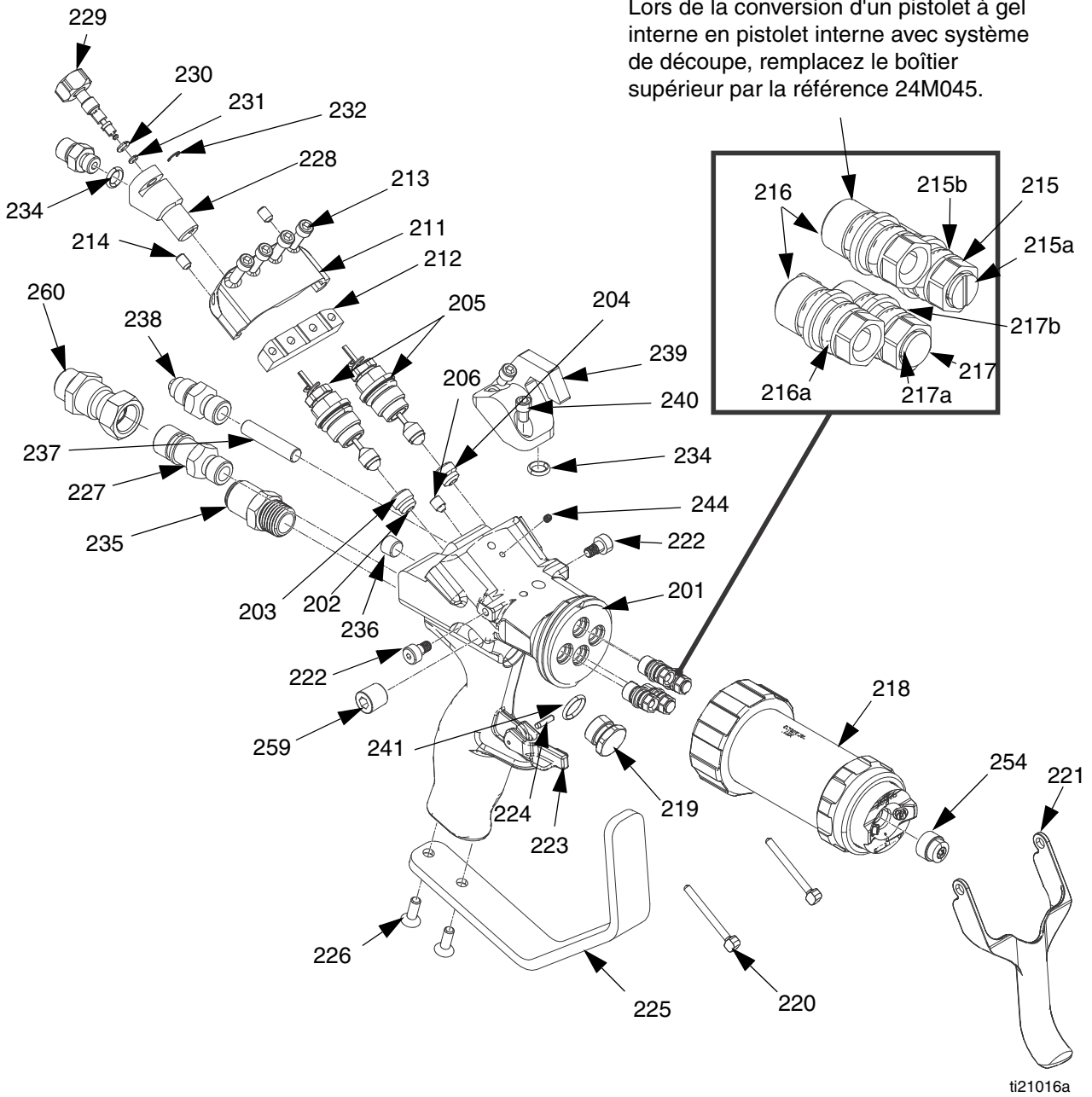
Pièces

Pistolet à gel à mélange externe, 258840



Réf.	Pièce	Description	Qté	Réf.	Pièce	Description	Qté
100	199360	DOCUMENT, déclaration	1	139	16C279	CORPS, montage du	1
101	24N711	POIGNÉE, pistolet	1			pistolet à gel	
102†‡	24E428	JOINT, pointeau, siège (lot de 6)	2	141	123909	VIS, à tête, sh	2
103‡	16C104	RETENUE, siège, vanne de	1	143	124282	VIS, jeu	1
		pointeau, résine		148	24F007	KIT, outil, clés six pans, pistolet	1
	24M833	FACULTATIF - RETENUE,		152	126395	VIS, jeu, point plat	1
		siège, vanne de pointeau, résine,		153★	16D039	LIMITEUR, catalyseur	1
		carbure		154▲	222385	ÉTIQUETTE, avertissement	1
104†	24D201	RETENUE, siège, catalyseur	1			concernant les injections dans	
105**	24E417	POINTEAU, ensemble	2			la peau et une remarque à	
106*	16C101	POINTEAU, aac	1			l'attention du médecin	
107*	123633	RESSORT, ensemble de	1	155	CST521	BUSE, pulvérisation, 521	1
		pointeau		158▲	16P319	ÉTIQUETTE, démarrage rapide,	1
108*	16C100	RETENUE, aac	1			pistolet RS	
109*	24E429	JOINT TORIQUE (lot de 6)	1	159	295662	BOUCHON, tuyau	1
110*	24E430	JOINT TORIQUE (lot de 6)	1	160	189018	RACCORD TOURNANT	1
111◆	16C098	COLLIER, gâchette, haut	1				
112◆	16C099	COLLIER, gâchette, bas	1			* Pièces comprises dans le kit 24E415 d'ensemble	
113◆	124057	VIS, à tête, sh	4			solvant/AAC.	
114◆	GC2082	VIS, réglage, flpt	2			† Pièces comprises dans le kit 24E420 de siège	
115❖	24E423	BOÏTIER, clapet anti-retour asm,	1			de catalyseur.	
		catalyseur				‡ Pièces comprises dans le kit 24E421 de siège	
115a	123934	JOINT TORIQUE, FKM	1			de résine.	
		(le plus petit joint torique dans				◆ Pièces comprises dans le kit 24E416 de collier	
		le logement)				de pointeau.	
115b	112319	JOINT TORIQUE (les joints	2			* Pièces comprises dans le kit 24E419 de pointeau	
		toriques les plus gros à l'extérieur				de l'AAC.	
		du logement)				★ Pièces comprises dans le kit 24H269 de raccord	
116❖	24E424	BOÏTIER	3			de catalyseur.	
116a	112319	JOINT TORIQUE	6			♣ Pièces comprises dans le kit 24H268 de gâchette	
117	24E427	TÊTE, asm, mél. ext., vert.	1			de pistolet.	
118	16C705	BOUCHON, gâchette	1			** Le kit 24E436 comprend 6 ensembles de pointeaux.	
119	111316	JOINT, torique	1			❖ Les joints toriques sur les boîtiers sont disponibles	
120♣	179737	AXE, actionneur	2			dans le kit 257425.	
121♣	16C085	GÂCHETTE, pistolet, 2 doigts	1			▲ Les étiquettes, plaques et cartes de danger et	
121a	16F627	GÂCHETTE, 4 doigts	1			d'avertissement de remplacement sont disponibles	
		(non visible)				gratuitement.	
122♣	123733	BOULON, épaulement,	2				
		autobloquant					
123	276745	ARRÊT, gâchette	1				
124	112033	AXE, goujon	1				
125	16C130	GARDE, gâchette	1				
126	111945	VIS, tt pl	2				
127	16C107	RACCORD, flexible à résine	1				
128*	16C118	RACCORD, solvant	1				
129*	16C117	VANNE, solvant	1				
130*	24E437	JOINT, joint torique (lot de 6)	1				
131*	24E431	JOINT TORIQUE (lot de 6)	1				
132*	24E432	BAGUE, retenue, bague en E	1				
		(lot de 6)					
133*	16C119	RACCORD, insert, solvant	1				
134*	111450	JOINT, torique	2				
135	123737	RACCORD, tuyau, connecteur	1				
		poussoir					
136	123736	RACCORD, tuyau, connecteur	1				
		poussoir					
138★	16C108	RACCORD, flexible à catalyseur	1				

Pistolet à gel à mélange interne, 258853



Réf.	Pièce	Description	Qté	Réf.	Pièce	Description	Qté
200	199360	DOCUMENT, déclaration	1	237★	16D039	LIMITEUR, catalyseur	1
201	24N711	POIGNÉE, pistolet	1	238★	16C108	RACCORD, flexible à catalyseur	1
202†‡	24E428	JOINT, pointeau, siège (lot de 6)	2	239	16C279	CORPS, montage du pistolet à gel	1
203‡	16C104	RETENUE, siège, vanne de pointeau, résine	1	240	123909	VIS, à tête, sh	2
	24M833	FACULTATIF - RETENUE, siège, vanne de pointeau, résine, carbure		241	111316	JOINT, torique	1
204†	24D201	RETENUE, siège, catalyseur	1	244	124282	VIS, jeu	1
205**	24E417	POINTEAU, ensemble	2	249	24F007	KIT, outil, clés six pans, pistolet	1
206	GC2241	VIS, jeu	1	254	CST521	BUSE, pulvérisation, 521	1
211◆	16C098	COLLIER, gâchette, haut	1	257▲	222385	ÉTIQUETTE, avertissement concernant les injections dans la peau et une remarque à l'attention du médecin	1
212◆	16C099	COLLIER, gâchette, bas	1				
213◆	124057	VIS, à tête, sh	4	258▲	16P319	ÉTIQUETTE, démarrage rapide, pistolet RS	1
214◆	GC2082	VIS, réglage, flpt	2	259	295662	BOUCHON, tuyau	1
215❖	24G764	BOÎTIER, clapet anti-retour asm, catalyseur	1	260	189018	RACCORD TOURNANT	1
215a	123934	JOINT TORIQUE, FKM (le plus petit joint torique dans le logement)	1	* Pièces comprises dans le kit 24E415 d'ensemble solvant/AAC.			
215b	112319	JOINT TORIQUE (les joints toriques les plus gros à l'extérieur du logement)	2	† Pièces comprises dans le kit 24E420 de siège de catalyseur.			
				‡ Pièces comprises dans le kit 24E421 de siège de résine.			
216❖	24E424	BOÎTIER	2	◆ Pièces comprises dans le kit 24E416 de collier de pointeau.			
216a	112319	JOINT TORIQUE	6	★ Pièces comprises dans le kit 24H269 de raccord de catalyseur.			
217❖	24H270	BOÎTIER, clapet anti-retour asm, solvant	1	❁ Pièces comprises dans le kit 24H268 de gâchette de pistolet.			
217a	123934	JOINT TORIQUE, FKM (le plus petit joint torique dans le logement)	1	❖ Les joints toriques sur les boîtiers sont disponibles dans le kit 257425.			
217b	112319	JOINT TORIQUE (les joints toriques les plus gros à l'extérieur du logement)	2	** Le kit 24E436 comprend 6 ensembles de pointeaux.			
218	24G615	TÊTE, asm, mélange interne, gel	1	▲ Les étiquettes, plaques et cartes de danger et d'avertissement de remplacement sont disponibles gratuitement.			
219	16C705	BOUCHON, gâchette	1				
220❁	179737	AXE, actionneur	2				
221❁	16C085	GÂCHETTE, pistolet, 2 doigts	1				
221a	16F627	GÂCHETTE, 4 doigts (non visible)	1				
222❁	123733	BOULON, épaulement, autobloquant	2				
223	276745	ARRÊT, gâchette	1				
224	112033	AXE, goujon	1				
225	16C130	GARDE, gâchette	1				
226	111945	VIS, tt pl	2				
227	16C107	RACCORD, flexible à résine	1				
228*	16C118	RACCORD, solvant	1				
229*	16C117	VANNE, solvant	1				
230*	24E437	JOINT, joint torique (lot de 6)	1				
231*	24E431	JOINT TORIQUE (lot de 6)	1				
232*	24E432	BAGUE, retenue, bague en E (lot de 6)	1				
233*	16C119	RACCORD, insert, solvant	1				
234*	111450	JOINT, torique	2				
235	123737	RACCORD, tuyau, connecteur poussoir	1				
236	116134	BOUCHON, tuyau, sans tête	1				

Pistolet à mélange externe avec système de découpe, 258970

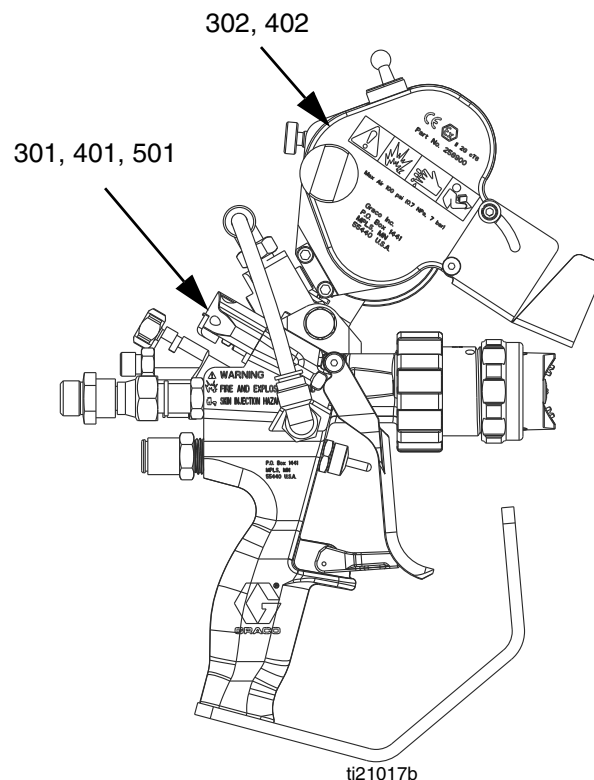
Réf. Pièce	Description	Qté
301 258852	PISTOLET, mélange externe, découpe	1
302 24E512	SYSTÈME DE DÉCOUPE, mélange externe	1
303 16P320	ÉTIQUETTE, démarrage rapide, pistolet RS	1

Pistolet à mélange interne avec système de découpe, 258971

Réf. Pièce	Description	Qté
401 258854	PISTOLET, mélange interne, découpe	1
402 24P681	SYSTÈME DE DÉCOUPE, mélange interne	1
303 16P320	ÉTIQUETTE, démarrage rapide, pistolet RS	1

Mélange interne, haut débit, pistolet avec système de découpe, 24P435

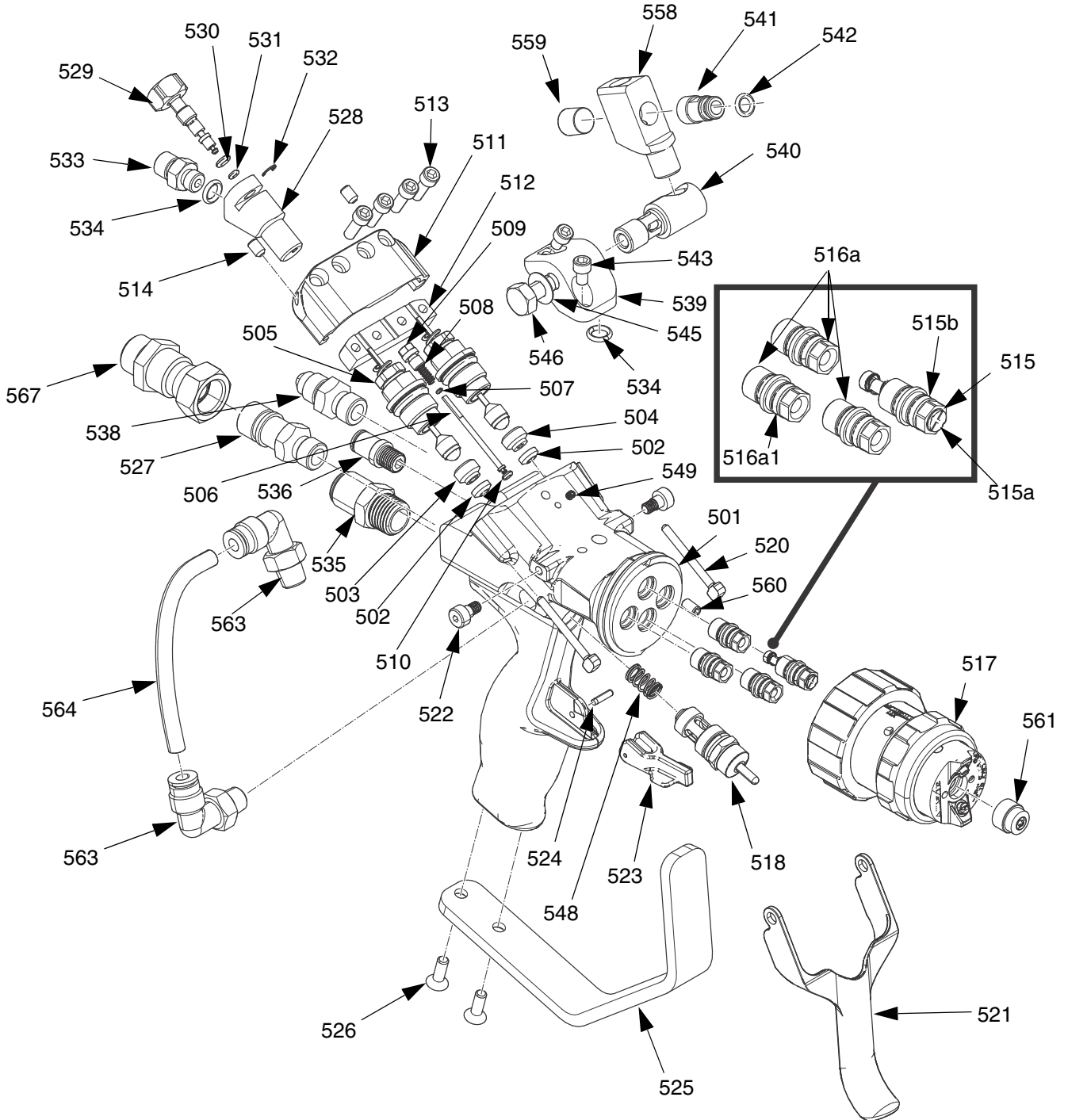
Réf. Pièce	Description	Qté
501 24P436	PISTOLET, mélange interne, découpe, haut débit	1
402 24P681	SYSTÈME DE DÉCOUPE, mélange interne	1
303 16P320	ÉTIQUETTE, démarrage rapide, pistolet RS	1



Vue d'un pistolet à mélange externe avec système de découpe

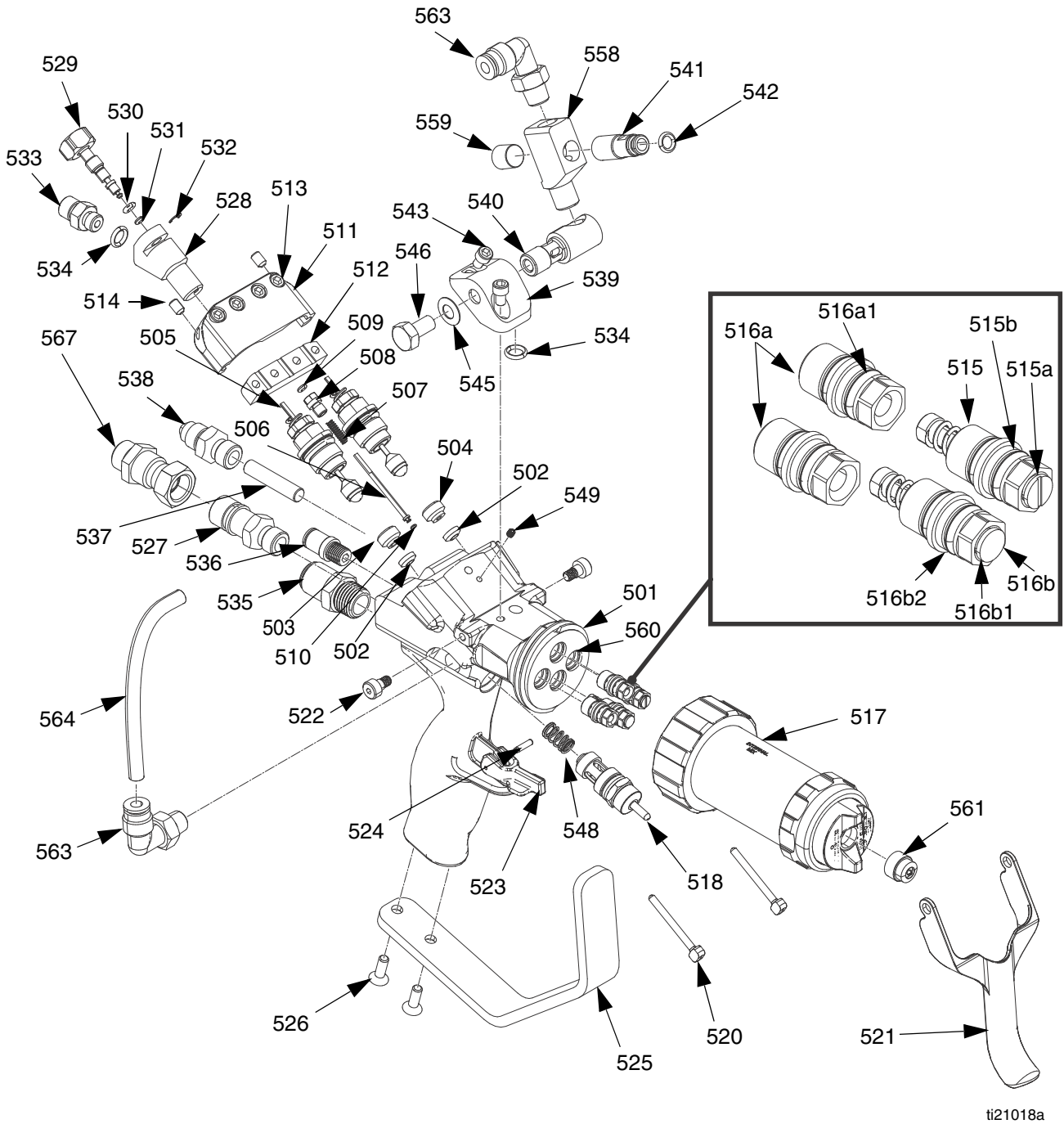
Pistolets avec système de découpe

Pistolet à mélange externe avec système de découpe, 258852

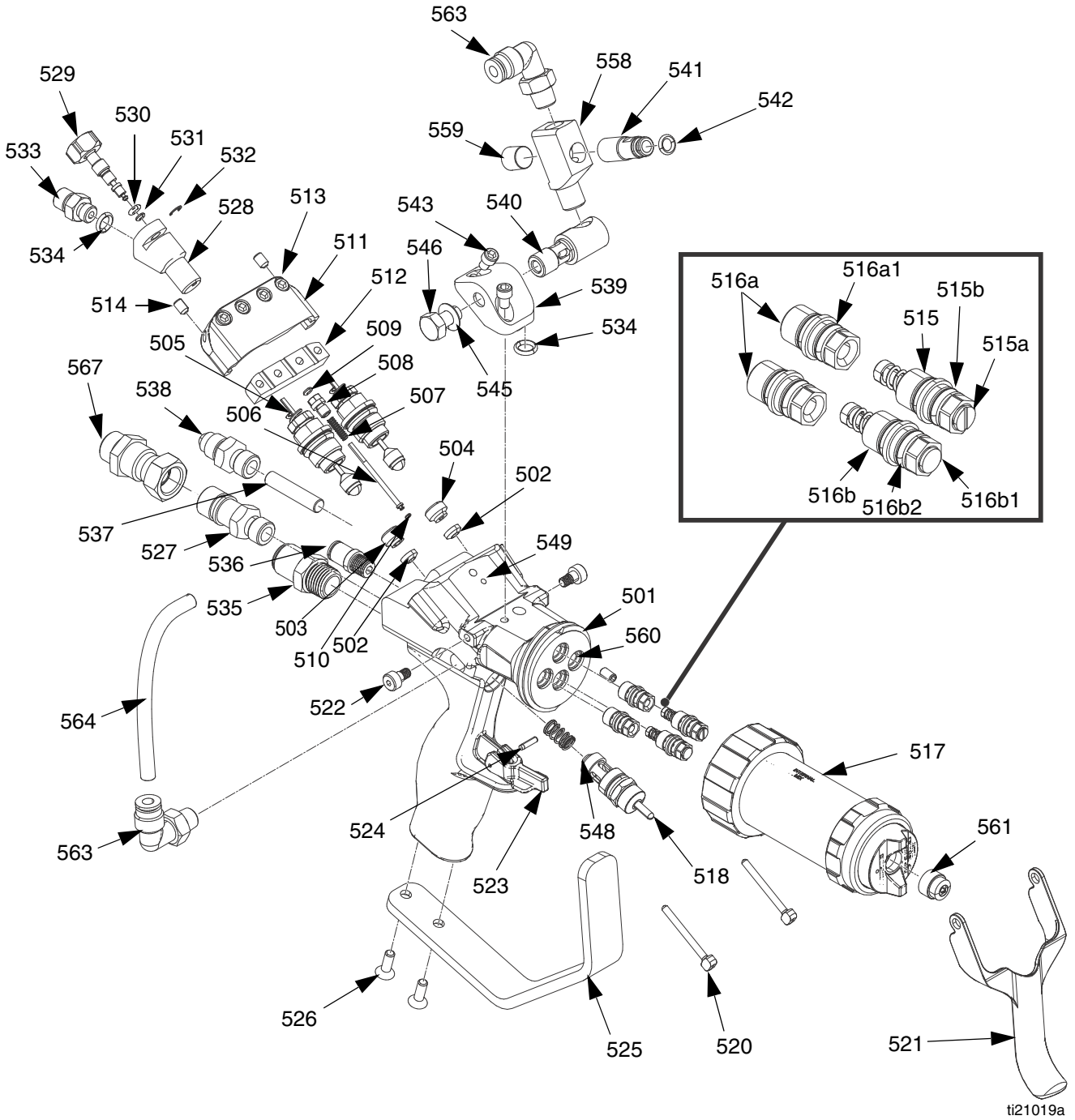


ti17943b

Pistolet à mélange interne avec système de découpe, 258854



Pistolet à mélange interne avec système de découpe haut débit, 24P436



Pièces pour pistolets à mélange externe, mélange interne et mélange interne haut débit avec système de découpe

Réf.	Pièce	Description	Quantité		
			258852	258854	24P436
500	199360	DOCUMENT, déclaration	1	1	1
501	24N711	POIGNÉE, pistolet	1	1	1
502†‡	24E428	JOINT, pointeau, siège (lot de 6)	2	2	2
503	16C104‡	RETENUE, siège, vanne de pointeau, résine	1	1	
	24M833	RETENUE, siège, vanne de pointeau, résine, carbure			1
505 **	24E417	POINTEAU, ensemble	2	2	2
506 *	16C101	POINTEAU, aac	1	1	1
507*	123633	RESSORT, ensemble de pointeau	1	1	1
508*	16C100	RETENUE, aac	1	1	1
509*	24E429	JOINT TORIQUE (lot de 6)	1	1	1
510*	24E430	JOINT TORIQUE (lot de 6)	1	1	1
511*	16C098	COLLIER, gâchette, haut	1	1	1
512*	16C099	COLLIER, gâchette, bas	1	1	1
513*	124057	VIS, à tête, sh	4	4	4
514*	GC2082	VIS, réglage, flpt	2	2	2
515*	24G764	BOÎTIER, clapet anti-retour, catalyseur		1	1
	24E423	BOÎTIER, clapet anti-retour, catalyseur	1		
515a	123934	JOINT TORIQUE, FKM (le plus petit joint torique dans le logement)	1	1	1
515b	112319	JOINT TORIQUE (les joints toriques les plus gros à l'extérieur du logement)	2	2	2
516a*	24E424	BOÎTIER	3	2	2
516a1	112319	JOINT TORIQUE	1	1	1
516b*	24H270	BOÎTIER, clapet anti-retour asm, solvant		1	1
516b1	123934	JOINT TORIQUE, FKM (le plus petit joint torique dans le logement)	1	1	1
516b2	112319	JOINT TORIQUE (les joints toriques les plus gros à l'extérieur du logement)	2	2	2
517	24E426	TÊTE, mélange externe, horizontal	1		
	24E442	TÊTE, mélange interne, découpe		1	
	24P562	TÊTE, mélange interne, découpe, haut débit			1
517a	123934	JOINT TORIQUE, FKM (le plus petit joint torique dans le logement)	1	1	1
517b	112319	JOINT TORIQUE (les joints toriques les plus gros à l'extérieur du logement)	2	2	2
518	24E425	VANNE, air, ensemble, gâchette	1	1	1
520♦	179737	AXE, actionneur	2	2	2
521♦	16C085	GÂCHETTE, pistolet, 2 doigts	1	1	1
521a	16F627	GÂCHETTE, 4 doigts (non visible)	1	1	1
522♦	123733	BOULON, épaulement, autobloquant	2	2	2
523	276745	ARRÊT, gâchette	1	1	1
524	112033	AXE, goujon	1	1	1
525	16C130	GARDE, gâchette	1	1	1
526	111945	VIS, tt pl	2	2	2
527	16C107	RACCORD, flexible à résine	1	1	1
528*	16C118	RACCORD, solvant	1	1	1
529*	16C117	VANNE	1	1	1
530*	24E437	JOINT, joint torique (lot de 6)	1	1	1
531*	24E431	JOINT TORIQUE (lot de 6)	1	1	1
532*	24E432	BAGUE, retenue, bague en E (lot de 6)	1	1	1
533*	16C119	RACCORD, insert, solvant	1	1	1
534*♦	111450	JOINT, torique	2	2	2
535	123737	RACCORD, tuyau, connecteur poussoir	1	1	1
536	123736	RACCORD, tuyau, connecteur poussoir	1	1	1
537★	16D039	LIMITEUR, catalyseur		1	1
538★	16C108	RACCORD, flexible à catalyseur	1	1	1

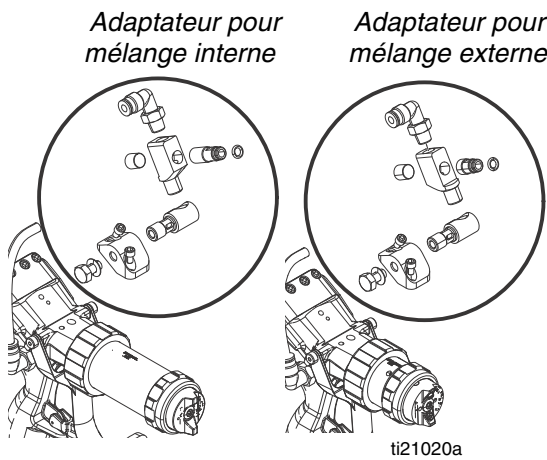
Réf.	Pièce	Description	Quantité		
			258852	258854	24P436
539◆	16C103	CORPS, montage de système de découpe	1	1	1
540◆	16C120	ADAPTATEUR, rotation du système de découpe	1	1	1
541◆	16F501	TUYAU, pivot à air	1		
	24F997	TUYAU, pivot à air		1	1
542◆	24E433	JOINT, joint torique (lot de 6)	1	1	1
543◆	123909	VIS, tête creuse	2	2	2
544	239663	PIVOT, droit	1	1	1
545◆	124397	RESSORT, belleville	1	1	1
546◆	C19080	VIS, tête hexagonale	1	1	1
548	124058	RESSORT, compression	1	1	1
549	124282	VIS, réglage, cppt	1	1	1
554	24F008	KIT, outil, clés six pans, système de découpe	1	1	1
558◆	16F500	EXTENSION, système de découpe	1	1	1
559◆	295662	BOUCHON, tuyau	1	1	1
560	126395	VIS, jeu, point plat	1	1	1
561	CST443	BUSE, pulvérisation, 443	1	1	1
562▲	222385	ÉTIQUETTE, avertissement concernant les injections dans la peau et une remarque à l'attention du médecin	1	1	1
563	125412	RACCORD, coudé, mâle, tournant	2	2	2
564	125473	TUYAU, pneumatique, polyuréthane	1	1	1
567	189018	RACCORD TOURNANT	1	1	1

- * *Pièces comprises dans le kit 24E415 d'ensemble solvant/AAC.*
- † *Pièces comprises dans le kit 24E420 de siège de catalyseur.*
- ‡ *Pièces comprises dans le kit 24E421 de siège de résine.*
- ✿ *Pièces comprises dans le kit 24E416 de collier de pointeau.*
- * *Pièces comprises dans le kit 24E419 de pointeau de l'AAC.*
- ** *Le kit 24E436 comprend 6 ensembles de pointeaux.*
- ★ *Pièces comprises dans le kit 24H269 de raccord de catalyseur.*
- ❖ *Pièces comprises dans le kit 24H268 de gâchette de pistolet.*
- ⊠ *Les joints toriques sur les boîtiers sont disponibles dans le kit 257425.*
- ▲ *Les étiquettes, plaques et cartes de danger et d'avertissement de remplacement sont disponibles gratuitement.*
- ◆ *Pièces comprises dans les Kits d'adaptateurs de système de découpe, page 48.*

Kits d'adaptateurs de système de découpe

Kit d'adaptateur de système de découpe pour mélange externe, 24E422

Kit d'adaptateur de système de découpe pour mélange interne, 24G832

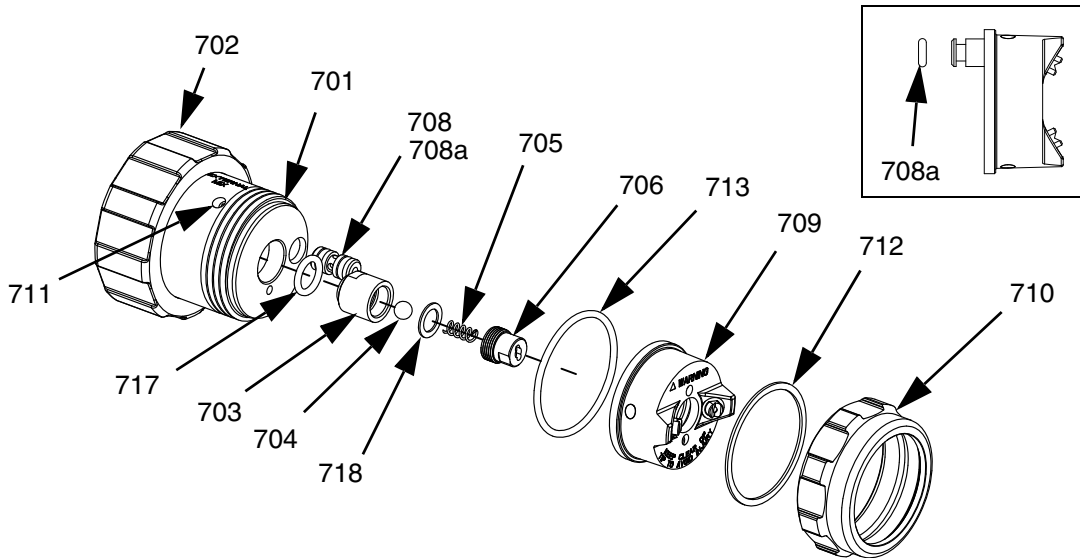


Ces kits fournissent des pièces de rechange pour l'adaptateur de système de découpe.

Pour convertir un pistolet à gel à mélange externe en pistolet à mélange externe avec système de découpe, consultez la section **Conversion d'un pistolet à gel à mélange externe en pistolet avec système de découpe**, page 55. Le pistolet à gel à mélange interne ne peut pas être converti en pistolet avec système de découpe.

Ensembles de tête

Tête à jet horizontal pour mélange externe, 24E426
Tête à jet vertical pour mélange externe, 24E427



Réf.	Pièce	Description	Qté
701	262696	TÊTE, pulvérisation, mélange externe	1
702	16C220	BAGUE, verrouillage	1
703*	16C489	JOINT, buse, mélange externe	1
704*†	M72843	BILLE, inox	1
705*†	123743	RESSORT, compression	1
706*	16C490	CHAPEAU, clapet anti-retour, mélange externe	1
708	262697	INSERT, vanne d'aide, asm, mél ext	1
708a	111504	JOINT TORIQUE	3
709★	262699	CAPUCHON D'AIR, vertical (modèle 24E427 uniquement)	1
*	262700	CAPUCHON D'AIR, horizontal (modèle 24E426 uniquement)	1
710✿✿✿	16E378	BAGUE, retenue	1
711	GC2081	VIS, jeu, point plat	1
712✿✿✿	15G998	RONDELLE	1
713✿✿✿	107313	JOINT, torique	1
717*†	113137	JOINT, torique	1
718*†	168588	RONDELLE, non métallique	1

* Pièces disponibles dans le kit 24E446 de clapet anti-retour pour tête à mélange externe.

† Pièces disponibles dans le kit 24E447 de réparation de clapet anti-retour pour tête à mélange externe.

✿ Pièces comprises dans le kit 24H274 de bague de retenue.

* Pièces comprises dans le kit 24H275 de capuchon d'air horizontal.

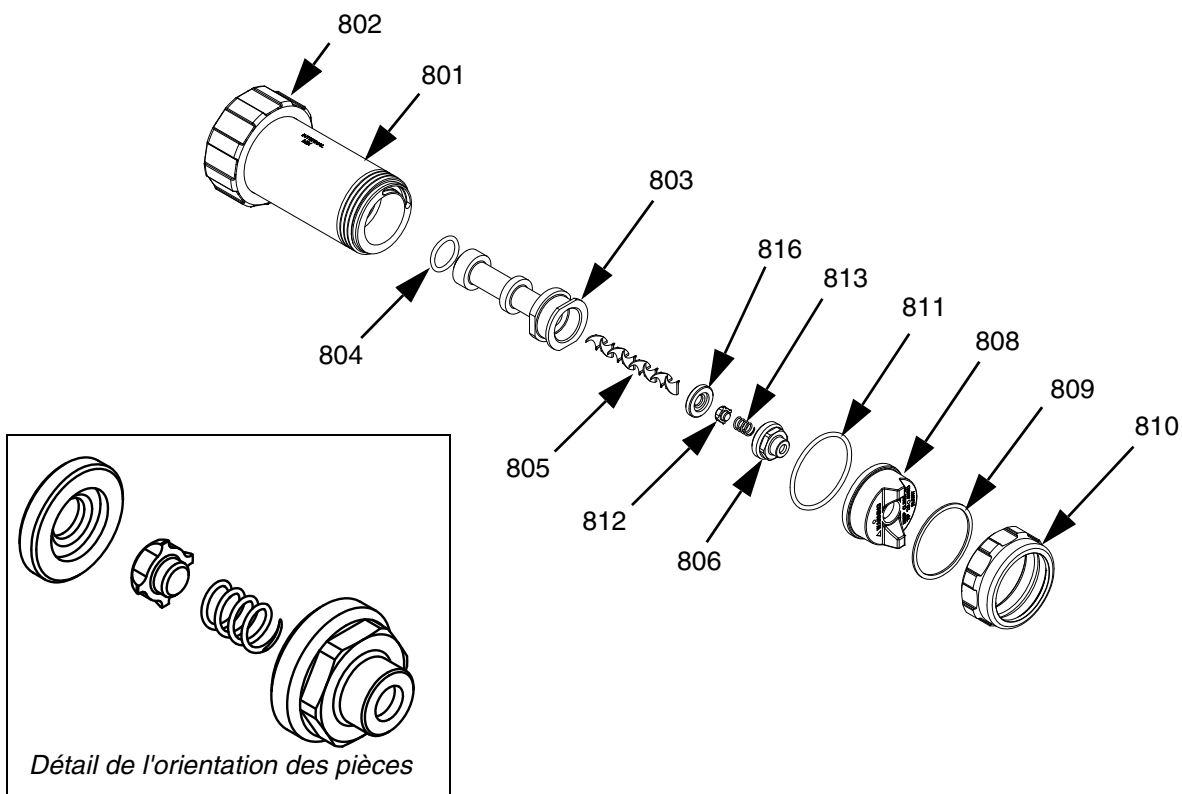
★ Pièces comprises dans le kit 24H283 de capuchon d'air vertical.

Tête pour pistolet à gel à mélange interne, 24G615

Tête pour pistolet à mélange interne avec système de découpe, 24E442

AVIS

Il y a un axe en demi-lune enfoncé dans la partie avant (801) derrière l'ensemble de diffuseur (803). N'essayez pas de retirer cet axe. Son retrait se traduirait par un mauvais mélange.



Réf.	Pièce	Description	Qté
801	262703	TÊTE, pulvérisation, interne	1
802	16C220	BAGUE, verrouillage	1
803	16C327	DIFFUSEUR, mélange interne	1
804	113746	JOINT, torique	1
805*	16C300	ÉLÉMENT, mélangeur, mélange interne	1
806*	16C397	CHAPEAU, clapet anti-retour, mélange interne	1
808*	262701	CAPUCHON D'AIR, asm, mélange interne, découpe (modèle 24E442 uniquement)	1
★	262702	CAPUCHON D'AIR, asm, mélange interne, enduit gélinifié (modèle 24G615 uniquement)	1
809*★	15G998	WASHER	1
810*★	16E376	BAGUE, retenue	1
811*★	107313	JOINT, torique	1
812*†	16C408	CLAPET, anti-retour, mélange interne	1
813*†	123734	RESSORT, compression	1
816*†	16F323	SIÈGE, clapet anti-retour, mél. int.	1

* Pièces disponibles dans le kit 24E443 de clapet anti-retour pour tête avant à mélange interne.

† Pièces disponibles dans le kit 24E444 de ressort de clapet anti-retour pour mélange interne.

✿ Pièces comprises dans le kit 24H274 de bague de retenue.

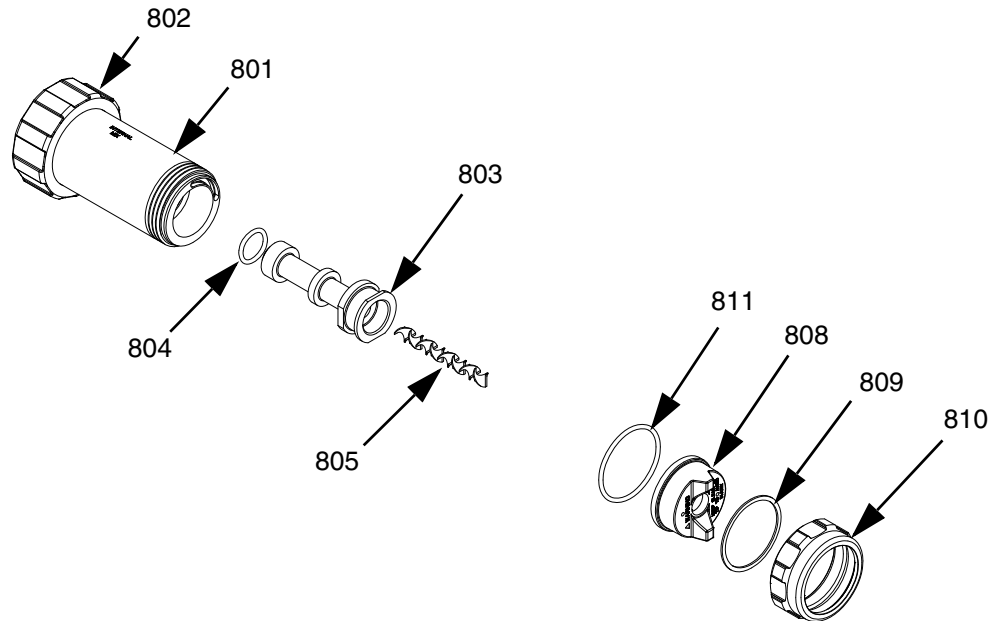
* Pièces comprises dans le kit 24H277 de capuchon d'air pour pistolet à mélange interne avec système de découpe.

★ Pièces comprises dans le kit 24H278 de capuchon d'air pour pistolet à gel à mélange interne.

Mélange interne, tête avant avec système de découpe haut débit, 24P562

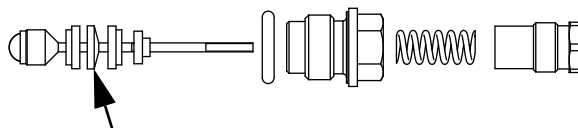
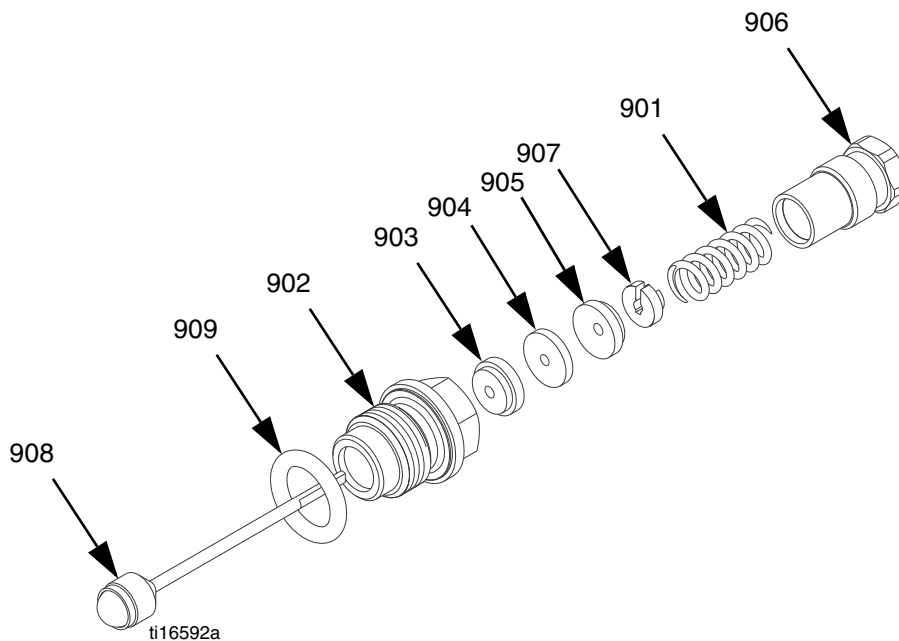
AVIS

Il y a un axe en demi-lune enfoncé dans la partie avant (801) derrière l'ensemble de diffuseur (803). N'essayez pas de retirer cet axe. Son retrait se traduirait par un mauvais mélange.



Réf.	Pièce	Description	Qté	
801	262703	TÊTE, pulvérisation, interne	1	
802	16C220	BAGUE, verrouillage	1	
803	16G806	DIFFUSEUR, mélange interne, 3/8	1	
804	113746	JOINT, torique	1	
805	20310-90	ÉLÉMENT, mélange, spirale	1	
808*	262701	CAPUCHON D'AIR, asm, mélange interne, découpe (modèle 24E442 uniquement)	1	* Pièces comprises dans le kit 24H274 de bague de retenue.
★	262702	CAPUCHON D'AIR, asm, mélange interne, enduit gélinifié (modèle 24G615 uniquement)	1	* Pièces comprises dans le kit 24H277 de capuchon d'air pour pistolet à mélange interne avec système de découpe.
809**★	15G998	RONDELLE	1	★ Pièces comprises dans le kit 24H278 de capuchon d'air pour pistolet à gel à mélange interne.
810**★	16E376	BAGUE, retenue	1	
811**★	107313	JOINT, torique	1	

Ensemble de pointeau, 24E417



Le bord biseauté doit être orienté vers l'arrière du pointeau

Réf.	Pièce	Description	Qté
901	123634	RESSORT, ensemble de pointeau	1
902	16C080	BOÎTIER, joint du pointeau	1
903*	16C081	RETENUE, joint	1
904*	24H279	JOINT, disque (lot de 6)	1
905*	16C083	RETENUE, joint	1
906	16C086	ÉCROU, matériel de joint	1
907*	16C087	CLIP, retenue	1
908	24C780	POINTEAU, ensemble	1
909*	24H281	JOINT TORIQUE (lot de 6)	1

* Pièces comprises dans le kit 24E418 de réparation de pointeau.

Identification des joints toriques

L'illustration suivante montre tous les joints toriques disponibles en taille réelle. Consultez les illustrations respectives dans la section **Pièces** commençant page 38 pour connaître les références de pièces et leur emplacement.

White (PTFE) O-rings

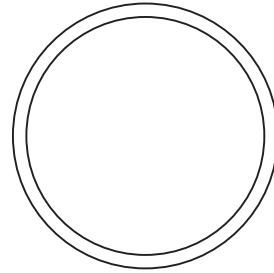
131, 231, 531



637



713, 811



Black (FKM) O-rings

110, 510



109, 509



130, 230, 530



708a



Part of:
215, 216, 217,
115, 116



638



542



134, 234, 534



717



119, 241



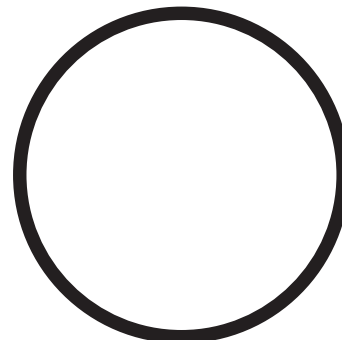
804



909



603



Accessoires

Graisse Fusion®

118665, 113 gr (4 oz.)

Lubrifiant à base de lithium, ultra-adhésif, résistant à l'eau. Utilisez ceci pour lubrifier le pistolet. Fiches de données de sécurité disponibles sur www.graco.com.

Kit d'adaptateur INDy ou Formula, 125797

Idéal pour le montage d'un pistolet RS à la place d'un pistolet INDy ou Formula. Ce kit comprend les éléments nécessaires au raccordement du pistolet RS aux raccords utilisés par les pistolets INDy et Formula.

Kit d'adaptateur LPA2, 125843

Idéal pour le montage d'un pistolet RS à la place d'un pistolet LPA2. Ce kit comprend les éléments nécessaires au raccordement du pistolet RS aux raccords utilisés par le pistolet LPA2.

REMARQUE : un tuyau d'assistance pneumatique et un flexible à catalyseur sont nécessaires pour installer le pistolet RS à la place du pistolet LPA2 mais ils ne sont pas compris dans ce kit. Le tuyau d'assistance pneumatique ou le flexible à catalyseur existants peuvent être réutilisés. Consultez le tableau suivant pour savoir si des pièces supplémentaires sont requises.

Pièce	Description
9704-83	Tuyau d'assistance pneumatique (commande au pied)
24C540	Flexible à catalyseur de 7,6 m (25 pi.)
24G429	Flexible à catalyseur de 10 m (35 pi.)
24C541	Flexible à catalyseur de 15 m (50 pi.)

Kit d'adaptateur universel, 257754

Permet d'installer un pistolet RS à la place d'une variété d'autres pistolets, y compris les pistolets des concurrents.

Kit d'Adaptateur de buse de moulage par transfert de résine (RTM), 16T680

Idéal pour les applications de moulage par transfert de résine.

Kit d'adaptateur de buse de moulage, 16T707

Idéal pour les applications de buse de moulage.

Kit haut débit pour mélangeur externe, 24H336

Utilisez ce kit pour remplacer l'ensemble de clapet anti-retour de la partie avant à mélange externe par une entretoise de clapet autre qu'anti-retour afin d'augmenter la sortie. Consultez les pièces du kit 24E446 de l'ensemble de clapet anti-retour illustrées dans la section **Ensembles de tête**, page 49.

REMARQUE : ce kit remplace le clapet anti-retour.

Pièce	Description	Qté
113137	JOINT TORIQUE	1
16G800	ENTRETOISE, buse, mélange externe	1

Kit haut débit pour mélangeur interne, 24H337

Utilisez ce kit pour remplacer le mélangeur standard de 6,35 mm (1/4 po.) dans l'ensemble de tête pour mélange interne par un mélangeur de 9,52 mm (3/8 po.) afin d'augmenter la sortie. Le kit comprend un nouvel ensemble de diffuseur qui n'a pas besoin, ni ne comprend, de clapet anti-retour.

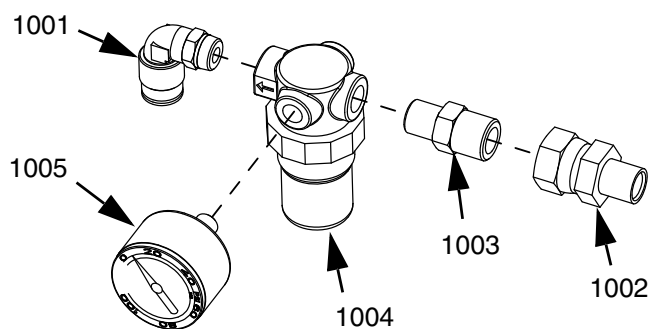
REMARQUE : ce kit remplace l'intégralité de l'ensemble de diffuseur ; il comprend le clapet anti-retour et le diffuseur neuf n'a pas besoin, ni n'utilise, de clapet anti-retour.

Pièce	Description	Qté
16G806	DIFFUSEUR, mélange interne, 9,52 mm (3/8 po.)	1
113746	JOINT TORIQUE	1
20310-90	ÉLÉMENT, mélangeur, 9,52 mm (3/8 po.)	1

Régulateurs AAC

24G571 - pour une utilisation avec les pistolets à gel à mélange interne

22632-00 - pour une utilisation avec les pistolets à mélange interne avec système de découpe



24G571_3A0232_1a

Réf.	Pièce	Description	Qté
1001	115841	RACCORD, coudé (ensemble 24G571 uniquement)	1
	20735-02	RACCORD, coudé (ensemble 22632-00 uniquement)	1
1002	7597-04	RACCORD, pivot, 3/8 nptm x 3/8 npsm	1
1003	8115-06	RACCORD, tuyau, mamelon, hex., 3/8 x 1/4	1
1004	ISD-141-3	RÉGULATEUR, mini	1
1005	ISD-142	JAUGE, pot, solvant	1

Conversion d'un pistolet à gel à mélange externe en pistolet avec système de découpe

Pour convertir votre pistolet à gel à mélange externe en pistolet avec système de découpe, achetez et installez les kits suivants :

- Kit d'adaptateur du système de découpe pour mélange externe, 24E422
- Kit de vanne d'air de gâchette, 24E425
- Système de découpe, 24E512

Pour achever la conversion d'un pistolet à gel à mélange externe en pistolet avec système de découpe, retirez le limiteur de catalyseur (153) du pistolet. Consultez la section **Pistolet à gel à mélange externe, 258840**, page 38.

Conversion d'un pistolet à gel à mélange interne en pistolet avec système de découpe

Pour convertir votre pistolet à gel à mélange interne en pistolet avec système de découpe, achetez et installez les kits suivants :

- Kit d'adaptateur de couteau pour mélange interne, 24G832
- Kit de vanne d'air de gâchette, 24E425
- Système de découpe, 24E512
- Ensemble de boîtier vide, 24M045

Pour achever la conversion d'un pistolet à gel à mélange interne en pistolet avec système de découpe, retirez le boîtier (216) du pistolet. Consultez la section **Pistolet à gel à mélange interne, 258853**, page 40.

Kit d'adaptateur de rouleaux sous pression, 16T708

Idéal pour la peinture au rouleau sous pression avec le pistolet RS.

Spécifique à l'application :

Pièce	Description	Qté
232122	EXTENSION, rouleau, fixe (0,5 mètre)	1
244163	EXTENSION, pistolet à rallonge, 1 mètre (3 pieds)	1
244164	EXTENSION, pistolet à rallonge, 2 mètres (6 pieds)	1

Kit de pulvérisation d'enduit gélifié d'extension, 16T709

Pour pulvérisation dans les canaux profonds.

Spécifique à l'application :

Pièce	Description	Qté
XHD117	BUSE, pulvérisation, cylindre (117)	1
XHD119	BUSE, pulvérisation, cylindre (119)	1
XHD121	BUSE, pulvérisation, cylindre (121)	1
XHD217	BUSE, pulvérisation, cylindre (217)	1
XHD219	BUSE, pulvérisation, cylindre (219)	1
XHD221	BUSE, pulvérisation, cylindre (221)	1
XHD225	BUSE, pulvérisation, cylindre (225)	1
XHD227	BUSE, pulvérisation, cylindre (227)	1
XHD229	BUSE, pulvérisation, cylindre (229)	1
XHD231	BUSE, pulvérisation, cylindre (231)	1
XHD235	BUSE, pulvérisation, cylindre (235)	1
XHD239	BUSE, pulvérisation, cylindre (239)	1

Outils

Clés six pans pour pistolets, 24F007

Comprend :

- Une clé six pans de 2,4 mm (3/32 po.)
- Une clé six pans de 3,6 mm (9/64 po.)
- Une clé six pans de 5 mm (3/16 po.)

Siège de résine en carbure, 24M833

Idéal pour une utilisation avec des produits lourdement garnis. Il permet de remplacer le siège en résine standard 16C104.

Buses de pulvérisation (découpe) à injection

La largeur du jet ♦ augmente

	15 cm (6 po.)	20 cm (8 po.)	25 cm (10 po.)	30 cm (12 po.)	36 cm (14 po.)	41 cm (16 po.)	46 cm (18 po.)
	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			

Référence de la buse d'injection du pistolet RS †	Diamètre de l'orifice en biais	Diamètre de l'orifice droit	Largeur du jet ♦	Référence de la buse GlasCraft®
CSTS31	0,46 mm (0,018 po.)	0,30 mm, (0,012 po)	150 mm, (6 po)	23005-C1
CSTS32	0,53 (0,021)	0,36 (0,014)	150 (6)	23005-C2
CSTS33	0,91 (0,036)	0,64 (0,025)	150 (6)	23005-C3
CSTS34	1,07 (0,042)	0,74 (0,029)	150 (6)	23005-C4
CSTS35	1,32 (0,052)	0,91 (0,036)	150 (6)	23005-C5
CSTS36	1,57 (0,062)	1,09 (0,043)	150 (6)	23005-C6
CSTS37	1,78 (0,070)	1,32 (0,052)	150 (6)	23005-C7
CSTS41	0,46 (0,018)	0,30 (0,012)	200 (8)	23005-E1
CSTS42	0,53 (0,021)	0,36 (0,014)	200 (8)	23005-E2
CSTS43	0,91 (0,036)	0,64 (0,025)	200 (8)	23005-E3
CSTS44	1,07 (0,042)	0,74 (0,029)	200 (8)	23005-E4
CSTS45	1,32 (0,052)	0,91 (0,036)	200 (8)	23005-E5
CSTS46	1,57 (0,062)	1,09 (0,043)	200 (8)	23005-E6
CSTS47	1,78 (0,070)	1,32 (0,052)	200 (8)	23005-E7
CSTS51	0,46 (0,018)	0,30 (0,012)	250 (10)	23005-G1
CSTS52	0,53 (0,021)	0,36 (0,014)	250 (10)	23005-G2
CSTS53	0,91 (0,036)	0,64 (0,025)	250 (10)	23005-G3
CSTS54	1,07 (0,042)	0,74 (0,029)	250 (10)	23005-G4
CSTS55	1,32 (0,052)	0,91 (0,036)	250 (10)	23005-G5
CSTS56	1,57 (0,062)	1,09 (0,043)	250 (10)	23005-G6
CSTS57	1,78 (0,070)	1,32 (0,052)	250 (10)	23005-G7
CSTS61	0,46 (0,018)	0,30 (0,012)	300 (12)	23005-J1
CSTS62	0,53 (0,021)	0,36 (0,014)	300 (12)	23005-J2

Référence de la buse d'injection du pistolet RS †	Diamètre de l'orifice en biais	Diamètre de l'orifice droit	Largeur du jet ◆	Référence de la buse GlasCraft®
CSTS63	0,91 (0,036)	0,64 (0,025)	300 (12)	23005-J3
CSTS64	1,07 (0,042)	0,74 (0,029)	300 (12)	23005-J4
CSTS65	1,32 (0,052)	0,91 (0,036)	300 (12)	23005-J5
CSTS66	1,57 (0,062)	1,09 (0,043)	300 (12)	23005-J6
CSTS67	1,78 (0,070)	1,32 (0,052)	300 (12)	23005-J7
CSTS71	0,46 (0,018)	0,30 (0,012)	350 (14)	23005-K1
CSTS72	0,53 (0,021)	0,36 (0,014)	350 (14)	23005-K2
CSTS73	0,91 (0,036)	0,64 (0,025)	350 (14)	23005-K3
CSTS74	1,07 (0,042)	0,74 (0,029)	350 (14)	23005-K4
CSTS75	1,32 (0,052)	0,91 (0,036)	350 (14)	23005-K5
CSTS76	1,57 (0,062)	1,09 (0,043)	350 (14)	23005-K6
CSTS81	0,46 (0,018)	0,30 (0,012)	400 (16)	23005-M1
CSTS82	0,53 (0,021)	0,36 (0,014)	400 (16)	23005-M2
CSTS83	0,91 (0,036)	0,64 (0,025)	400 (16)	23005-M3
CSTS84	1,07 (0,042)	0,74 (0,029)	400 (16)	23005-M4
CSTS85	1,32 (0,052)	0,91 (0,036)	400 (16)	23005-M5
CSTS86	1,57 (0,062)	1,09 (0,043)	400 (16)	23005-M6
CSTS91	0,46 (0,018)	0,30 (0,012)	450 (18)	23005-P1
CSTS92	0,53 (0,021)	0,36 (0,014)	450 (18)	23005-P2
CSTT57	1,78 (0,070)	1,32 (0,052)	250 (10)	23005-TG7
CSTT66	1,57 (0,062)	1,09 (0,043)	300 (12)	23005-TJ6

† **Code de référence de la buse :**

CST = buse de pulvérisation composite (Composite Spray Tip)

4e caractère = S pour acier inox (stainless steel), T pour l'acier à outils (tool steel)

5e caractère = code de largeur de jet. Doublez le chiffre pour obtenir une taille du jet de 450 mm (18 po.).

Exemple : 5 = un jet de 250 mm (10 po.) à une distance de 450 mm (18 po.) de la cible.

6e caractère = code de la taille de l'orifice. Le nombre correspond à peu près à un incrément de 0,254 mm

(0,010 po.) du diamètre de l'orifice en biais. Ex. : 5 = 1,32 mm (0,052 po.) de diamètre pour les orifices en biais.

- ◆ *Largeur de jet approximatif à 45 cm (18 po.) de la cible. La largeur réelle du jet varie en fonction de différentes conditions.*

Buses de pulvérisation (gel) sans air

La largeur du jet ♦ augmente

	10 cm (4 po.)	15 cm (6 po.)	20 cm (8 po.)	25 cm (10 po.)	30 cm (12 po.)
Le débit augmente ↓	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

Référence de la buse de pulvérisation sans air du pistolet RS †	Diamètre de l'orifice	Largeur du jet ♦	Référence de la buse GlasCraft
CST215	0,38 mm (0,015 po.)	100-150 mm (4-6 po.)	LPA2-147-1525
CST217	0,43 (0,017)	100-150 (4-6)	LPA2-147-1825
CST219	0,48 (0,019)	100-150 (4-6)	---
CST221	0,53 (0,021)	100-150 (4-6)	LPA2-147-2125
CST223	0,58 (0,023)	100-150 (4-6)	LPA2-147-2325
CST227	0,69 (0,027)	100-150 (4-6)	---
CST231	0,79 (0,031)	100-150 (4-6)	LPA2-147-3125
CST235	0,89 (0,035)	100-150 (4-6)	LPA2-147-3625
CST315	0,38 (0,015)	150-200 (6-8)	---
CST317	0,43 (0,017)	150-200 (6-8)	---
CST319	0,48 (0,019)	150-200 (6-8)	---
CST321	0,53 (0,021)	150-200 (6-8)	---
CST323	0,58 (0,023)	150-200 (6-8)	---
CST327	0,69 (0,027)	150-200 (6-8)	---
CST331	0,79 (0,031)	150-200 (6-8)	---
CST335	0,89 (0,035)	150-200 (6-8)	---
CST343	1,09 (0,043)	150-200 (6-8)	LPA2-147-4325
CST351	1,30 (0,051)	150-200 (6-8)	LPA2-147-5225
CST415	0,38 (0,015)	200-250 (8-10)	LPA2-147-1540
CST417	0,43 (0,017)	200-250 (8-10)	LPA2-147-1840
CST419	0,48 (0,019)	200-250 (8-10)	---

Référence de la buse de pulvérisation sans air du pistolet RS †	Diamètre de l'orifice	Largeur du jet ◆	Référence de la buse GlasCraft
CST421	0,53 (0,021)	200-250 (8-10)	LPA2-147-2140
CST423	0,58 (0,023)	200-250 (8-10)	LPA2-147-2340
CST427	0,69 (0,027)	200-250 (8-10)	LPA2-147-2640
CST431	0,79 (0,031)	200-250 (8-10)	LPA2-147-3140
CST435	0,89 (0,035)	200-250 (8-10)	LPA2-147-3640
CST443	1,09 (0,043)	200-250 (8-10)	LPA2-147-4340
CST451	1,30 (0,051)	200-250 (8-10)	LPA2-147-5240
CST461	1,55 (0,061)	200-250 (8-10)	LPA2-147-6240
CST471	1,80 (0,071)	200-250 (8-10)	LPA2-147-7240
CST515	0,38 (0,015)	250-300 (10-12)	---
CST517	0,43 (0,017)	250-300 (10-12)	LPA2-147-1850
CST519	0,48 (0,019)	250-300 (10-12)	---
CST521	0,53 (0,021)	250-300 (10-12)	LPA2-147-2150
CST523	0,58 (0,023)	250-300 (10-12)	LPA2-147-2350
CST527	0,69 (0,027)	250-300 (10-12)	LPA2-147-2650
CST531	0,79 (0,031)	250-300 (10-12)	LPA2-147-3150
CST535	0,89 (0,035)	250-300 (10-12)	LPA2-147-3650
CST543	1,09 (0,043)	250-300 (10-12)	LPA2-147-4350
CST551	1,30 (0,051)	250-300 (10-12)	LPA2-147-5250
CST561	1,55 (0,061)	250-300 (10-12)	LPA2-147-6250
CST571	1,80 (0,071)	250-300 (10-12)	---
CST615	0,38 (0,015)	300-350 (12-14)	---
CST617	0,43 (0,017)	300-350 (12-14)	---
CST619	0,48 (0,019)	300-350 (12-14)	---
CST621	0,53 (0,021)	300-350 (12-14)	---
CST623	0,58 (0,023)	300-350 (12-14)	---
CST627	0,69 (0,027)	300-350 (12-14)	---
CST631	0,79 (0,031)	300-350 (12-14)	---
CST635	0,89 (0,035)	300-350 (12-14)	---
CST643	1,09 (0,043)	300-350 (12-14)	---
CST651	1,30 (0,051)	300-350 (12-14)	LPA2-147-5265
CST661	1,55 (0,061)	300-350 (12-14)	LPA2-147-6265
CST671	1,80 (0,071)	300-350 (12-14)	---

† **Code de référence de la buse :**

CST = buse de pulvérisation composite (Composite Spray Tip)

4e caractère = code de largeur du jet. Doublez le nombre pour obtenir une taille de jet de 305 mm (12 po.).

Exemple : 5 = un jet de 250 mm (10 po.) à une distance de 305 mm (12 po.) de la cible.

5e et 6e caractères = taille d'orifice équivalente pour un orifice de diamètre rond.

- ◆ *Largeur approximative du jet à 30 cm (12 po.) de la cible. La largeur réelle du jet varie en fonction de différentes conditions.*

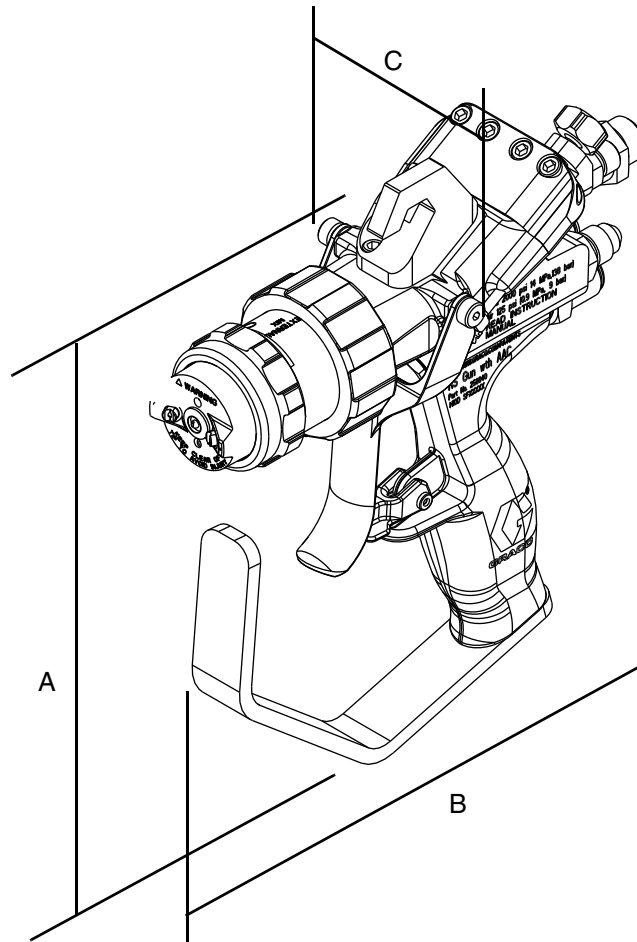
Caractéristiques techniques

Pour plus d'informations, consultez la section **Modèles**, page 3.

Pistolet et système de découpe RS		
	US	Métrique
Pression maximale de service produit		
Mélange interne		
258853	2000 psi	138 bars, 14 MPa
258854	2000 psi	138 bars, 14 MPa
258971	2000 psi	138 bars, 14 MPa
24P435	2000 psi	138 bars, 14 MPa
Mélange externe		
258840	2000 psi	138 bars, 14 MPa
258852	2000 psi	138 bars, 14 MPa
258970	2000 psi	138 bars, 14 MPa
Pression maximale de service du catalyseur		
258853	2000 psi	138 bars, 14 MPa
258854	2000 psi	138 bars, 14 MPa
258971	2000 psi	138 bars, 14 MPa
24P435	2000 psi	138 bars, 14 MPa
258840	200 psi	14 bars, 1,4 MPa
258852	200 psi	14 bars, 1,4 MPa
258970	200 psi	14 bars, 1,4 MPa
Pression de service d'entrée d'air		
258853	0-125 psi	0-8,6 bars, 0-0,86 MPa
258854	0-125 psi	0-8,6 bars, 0-0,86 MPa
258971	80-125 psi	5,5-8,6 bars, 0,55-0,86 MPa
24P435	80-125 psi	5,5-8,6 bars, 0,55-0,86 MPa
258840	0-125 psi	0-8,6 bars, 0-0,86 MPa
258852	0-125 psi	0-8,6 bars, 0-0,86 MPa
258970	80-125 psi	5,5-8,6 bars, 0,55-0,86 MPa
Température maximum du fluide		
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
Débit d'air maximum (à 7 bars, 0,7 MPa, 100 psi)		
258853	12,5 scfm	0,375 m ³ par min.
258854	2,25 scfm	0,064 m ³ par min.
258840	2,0 scfm	0,06 m ³ par min.
24E512	16,5 scfm	0,47 m ³ par min.

Pistolet et système de découpe RS		
	US	Métrique
Poids		
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
Puissance sonore mesurée selon la norme ISO-3746		
258853	98,1 dB(A) à 60 psig	
258854	90,6 dB(A) à 50 psig	
258840	90,8 dB(A) à 50 psig	
Pression sonore mesurée à une distance de 1 mètre (3 pieds) de l'appareil.		
258853	80,3 dB(A) à 60 psig	
258854	72,8 dB(A) à 50 psig	
258840	73,0 dB(A) à 50 psig	
Pièces humidifiées	Aluminium, acier inox, acier au carbone, carbure, joint toriques résistants aux produits chimiques	
Matériaux de fabrication	Aluminium, acier inox, acier au carbone, carbure, joint toriques résistants aux produits chimiques	
Pression d'air maximum	125 psi	9 bars, 0,9 MPa
Température maximum du fluide	100 °F	38 °C

Dimensions



258840_3A0232_1g

	Dimensions ; mm (po.)			
	Externe, Gel	Interne, Gel	Interne, Découpe	Externe, Découpe
A, Hauteur	7,37 (187)	7,37 (187)	10,29 (261,4)	10,29 (261,4)
B, Longueur	7,60 (193)	9,2 (234)	9,2 (234)	7,60 (193)
C, Largeur	2,36 (59,9)	2,36 (59,9)	5,07 (129)	5,07 (129)

Garantie standard de Graco

Graco garantit que tout l'équipement mentionné dans le présent document, fabriqué par Graco et portant son nom est exempt de défaut de matériel et de fabrication à la date de la vente à l'acheteur et utilisateur initial. Sauf garantie spéciale, élargie ou limitée, publiée par Graco, Graco réparera ou remplacera, pendant une période de douze mois à compter de la date de la vente, toute pièce de l'équipement jugée défectueuse par Graco. Cette garantie s'applique uniquement si le matériel est installé, utilisé et entretenu conformément aux recommandations écrites de Graco.

Cette garantie ne couvre pas, et Graco ne sera pas tenue responsable d'une détérioration générale, ou tout autre dysfonctionnement, dommage ou usure suite à une installation défectueuse, mauvaise application, abrasion, corrosion, maintenance inadéquate ou incorrecte, négligence, accident, manipulation ou substitution de pièces de composants ne portant pas la marque Graco. Graco ne saurait être tenue responsable en cas de dysfonctionnement, dommage ou usure dus à l'incompatibilité de l'équipement de Graco avec des structures, accessoires, équipements ou matériaux non fournis par Graco ou encore dus à un défaut de conception, de fabrication, d'installation, de fonctionnement ou d'entretien de structures, d'accessoires, d'équipements ou de matériaux non fournis par Graco.

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

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

La seule obligation de Graco et la seule voie de recours de l'acheteur pour toute violation de la garantie seront telles que définies ci-dessus. L'acheteur convient qu'aucun autre recours (pour, la liste n'ayant aucun caractère exhaustif, dommages indirects ou consécutifs de manque à gagner, perte de marché, dommages corporels ou matériels ou tout autre dommage indirect ou consécutif) ne sera possible. Toute action pour violation de la garantie doit être intentée dans les deux (2) ans à compter de la date de vente.

GRACO NE GARANTIT PAS ET REFUSE TOUTE GARANTIE IMPLICITE DE QUALITÉ MARCHANDE ET DE FINALITÉ PARTICULIÈRE POUR LES ACCESSOIRES, ÉQUIPEMENTS, MATÉRIAUX OU COMPOSANTS VENDUS MAIS NON FABRIQUÉS PAR GRACO. Ces articles vendus, mais non fabriqués par Graco (tels que les moteurs électriques, commutateurs, flexibles, etc.) sont couverts par la garantie, s'il en existe une, de leur fabricant. Graco fournira à l'acheteur une assistance raisonnable pour toute réclamation faisant appel à ces garanties.

En aucun cas, Graco ne sera tenue responsable de dommages indirects, particuliers ou consécutifs résultant de la fourniture par Graco de l'équipement ci-dessous ou de garniture, de la performance, ou utilisation de produits ou d'autres biens vendus par les présentes, que ce soit en raison d'une violation de contrat, violation de la garantie, négligence de Graco, ou autrement.

Informations concernant Graco

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

POUR COMMANDER, contactez votre distributeur Graco ou appelez pour trouver votre distributeur le plus proche.
Téléphone : +1 612-623-6921 **ou n° vert** : 1-800-328-0211 **Fax** : 612-378-3505

Tous les textes et illustrations contenus dans ce document reflètent les dernières informations disponibles concernant le produit au moment de la publication.

Graco se réserve le droit de procéder à tout moment, sans préavis, à des modifications.

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

Traduction des instructions originales. This manual contains French. MM 3A0232

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

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

Copyright 2010, Graco Inc. Tous les sites de fabrication de Graco sont certifiés ISO 9001.

www.graco.com

Révisé en août 2013