

Zestawy rozdzielaczy mieszania XP

3A1254S

PL

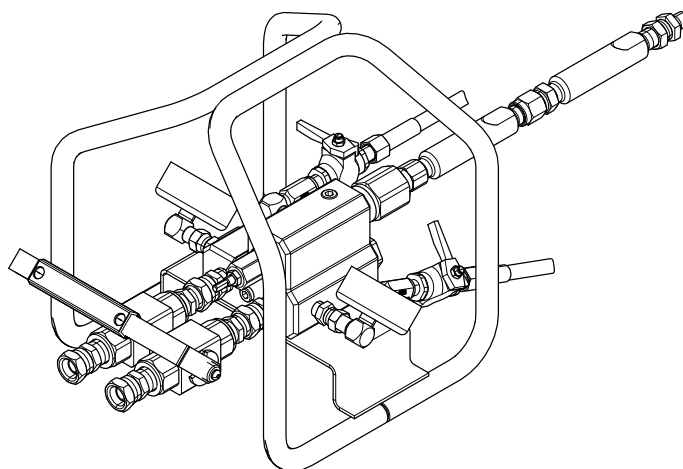
Do mieszania dwuskładnikowych materiałów reaktywnych przy użyciu wieloelementowych agregatów natryskowych. Wyłącznie do zastosowań profesjonalnych.

Patrz na stronie 3 szczegółowe informacje na temat modelu, dotyczące ciśnienia roboczego i zatwierdzeń.



Ważne instrukcje dotyczące bezpieczeństwa

Przed rozpoczęciem korzystania z mieszadła należy przeczytać wszystkie ostrzeżenia i instrukcje w tym podręczniku oraz w podręczniku obsługi dozownika. Niniejszą instrukcję należy zachować.



Ilustracja przedstawia 24M398

Spis treści

Instrukcje powiązane	3	Przepłukiwanie przed pierwszym	
Informacje dotyczące modelu	3	użyciem urządzenia	18
Akcesoria	3	Sprawdzanie proporcji	18
Ostrzeżenia	4	Eksploatacja	19
Ważne informacje dotyczące		Zalewanie zewnętrznego rozdzielacza	
izocyjanianów (ISO)	7	mieszaniny	19
Warunki stosowania izocyjanianów	7	Zalewanie węża rozpuszczalnika, węża	
Składniki A i B należy przechowywać		mieszanego materiału i pistoletu	19
oddzielnie	7	Procedura usuwania ciśnienia	21
Wrażliwość izocyjanianów na wilgoć	8	Blokada spustu	21
Wymiana materiałów	8	Dozowanie i natryskiwanie	22
Identyfikacja komponentów	9	Przepłukiwanie	23
Standardowy rozdzielacz mieszanki		Równoważenie objętości	
XP 262807	9	w rozdzielaczu mieszaniny	24
Zewnętrzny wózek z rozdzielaczem		Regulacja przepustnicy w rozdzielaczu	
262522 i 24Z934	10	mieszaniny	24
Zewnętrzny zestaw recyrkulacji 420033	11	Wybór węża do obsługi zdalnego	
Rozdzielacz typu Quickset, 24M398	12	rozdzielacza mieszaniny	24
Typowa instalacja	13	Konserwacja	26
Opis ogólny	14	Czyszczenie mieszalników statycznych	26
Zewnętrzny rozdzielacz mieszaniny	15	Czyszczenie filtra po stronie „B”	26
Wózek zewnętrznego rozdzielacza		Czyszczenie wylotu rozdzielacza mieszaniny	26
mieszaniny, 262522	15	Koniec okresu eksploatacyjnego produktu	26
Zewnętrzny rozdzielacz mieszaniny		Rozwiązywanie problemów	27
z blokiem podgrzewacza, 24Z934	15	Naprawa	29
Rozdzielacz typu Quickset, 24M398	15	Zespoły wkładów	29
Montaż	16	Demontaż przepustnicy	30
Wlot materiału A i B	16	Montaż przepustnicy	30
Wlot rozpuszczalnika	16	Części	32
Wylot mieszanego materiału	16	Akcesoria	36
Konwersja do zewnętrznego		Porty urządzeń dodatkowych	36
rozdzielacza mieszaniny	17	Dane techniczne	37
Instalacja zewnętrznego		Standardowa gwarancja firmy Graco	38
rozdzielacza recyrkulacji	17	Informacja o firmie Graco	38
Uziemienie	18		

Instrukcje powiązane

Instrukcje obsługi są dostępne w witrynie www.graco.com

Instrukcje obsługi komponentów w języku angielskim:

Ręczny	Opis
3A0420	Dozownik XP, instrukcje-części
3A0421	Zestaw do sprawdzania proporcji mieszanki, instrukcje i spis części
306861	Zawory kulowe, zawory zwrotne i połączenia obrotowe, instrukcje i spis części
339361	Wąż wysokociśnieniowy i akcesoria — broszura
3A4381	Dozownik XP-hf, instrukcje-części
3A6283	Dozownik XPs-hf, instrukcje-części
3A5313	Wąż z podgrzewaniem wodnym Xtreme-Wrap
3A7524	Wąż z podgrzewaniem elektrycznym Xtreme-Wrap

Informacje dotyczące modelu

Model	Rozdzielacz mieszanki	Maksymalna ciśnienie robocze cieczy (Materiały A i B)	Maksymalne ciśnienie rozpuszczalnika	Maksymalna temperatura cieczy	Aprobata
262807	Standardowy Mieszadło XP Manifold (Kolektor)	7250 psi (50 MPa, 500 barów)	5000 psi (34,5 MPa, 345 barów)	160 °F (71 °C)	  II 2G Ex h IIC T5 Gb
24M398	Rozdzielacz mieszanki typu Quickset	7250 psi (50 MPa, 500 barów)	5000 psi (34,5 MPa, 345 barów)	160 °F (71 °C)	  II 2G Ex h IIC T5 Gb

Akcesoria

Model	Opis	Maksymalne ciśnienie robocze	Maksymalna temperatura cieczy	Do zastosowania z (elementy sprzedawane osobno)
262522	Wózek zdalnego rozdzielacza mieszanki			262807 z węzłem podgrzewanym
24Z934	Zewnętrzny wózek rozdzielacza (z blokiem podgrzewacza)			262807 i system węża z podgrzewaniem wodnym
420033	Zewnętrzny zestaw recyrkulacji	7250 psi (50 MPa, 500 barów)	160 °F (71 °C)	262807 lub 24M398 z węzłem podgrzewanym

Ostrzeżenia

Poniższe ostrzeżenia dotyczą instalacji, użytkowania, uziemiania, konserwacji i napraw niniejszego urządzenia. Symbol wykrzyknika oznacza ostrzeżenie ogólne, natomiast symbol niebezpieczeństwa oznacza występowanie ryzyka związanego z daną procedurą. Gdy te symbole pojawiają się w treści instrukcji lub na etykietach ostrzeżenia, należy odnieść się do niniejszych ostrzeżeń. W stosownych miejscach w treści niniejszej instrukcji obsługi mogą pojawiać się symbole niebezpieczeństwa oraz ostrzeżenia związane z określonym produktem, których nie opisano w niniejszej części.

 OSTRZEŻENIE	
   	NIEBEZPIECZEŃSTWO POŻARU I WYBUCHU Łatwopalne opary pochodzące z rozpuszczalników oraz farb, znajdujące się w obszarze pracy, mogą ulec zapłonowi lub eksplodować. Farba lub rozpuszczalnik przepływający przez sprzęt mogą być przyczyną pojawienia się iskier elektrostatycznych. Zasady zapobiegania pożarowi lub eksplozji: • Ze sprzętu należy korzystać wyłącznie w odpowiednio wentylowanych miejscach. • Usunąć wszystkie potencjalne źródła zapłonu, takie jak płomyki kontrolne, papierosy, przenośne lampy elektryczne oraz płachty malarskie z tworzywa sztucznego (potencjalne zagrożenie iskrami elektrostatycznymi). • Uziemić wszystkie urządzenia w obszarze pracy Patrz Instrukcje dotyczące uziemienia. • Nigdy nie spryskiwać ani nie przepłukiwać rozpuszczalnikiem przy wysokim ciśnieniu. • W miejscu pracy nie powinny znajdować się niepotrzebne przedmioty, w tym rozpuszczalniki, szmaty i benzyna. • Nie przyłączać ani nie odłączać przewodów zasilania oraz nie włączać ani nie wyłączać zasilania i oświetlenia w razie pojawienia się łatwopalnych oparów. • Używać wyłącznie uziemionych węży/przewodów. • Podczas prób na mokro z pistoletem mocno przyciskać pistolet do uziemionego kubła. Nie stosować okładzin kubła, jeżeli nie mają właściwości antystatycznych lub przewodzących. • Natychmiast przerwać pracę, jeżeli pojawi się iskrzenie elektrostatyczne lub wrażenie porażenia prądem. Nie korzystać z urządzeń do czasu określenia i rozwiązania problemu. • W obszarze pracy powinna znajdować się sprawna gaśnica.
	NIEBEZPIECZEŃSTWO WYNIKAJĄCE Z NIEPRAWIDŁOWEGO UŻYCIA SPRZĘTU Niewłaściwe użytkowanie urządzenia może spowodować śmierć lub poważne obrażenia. • Nie należy obsługiwać urządzenia, gdy jest się zmęczonym lub pod wpływem narkotyków lub alkoholu. • Nie przekraczać maksymalnego ciśnienia roboczego lub wartości znamionowej temperatury odnoszących się do części systemu o najniższych wartościach znamionowych. Patrz Parametry techniczne zawarte we wszystkich instrukcjach obsługi sprzętu. • Używać cieczy i rozpuszczalników zgodnych z częściami urządzenia pracującymi na mokro. Patrz Parametry techniczne zawarte we wszystkich instrukcjach obsługi sprzętu. Zapoznać się z ostrzeżeniami producenta cieczy i rozpuszczalników. W celu uzyskania pełnych informacji na temat materiału należy uzyskać kartę charakterystyki bezpieczeństwa (SDS) od dystrybutora lub sprzedawcy. • Nie opuszczać obszaru pracy, jeśli urządzenie jest podłączone do zasilania lub znajduje się pod ciśnieniem. • Należy wyłączyć wszystkie urządzenia i postępować zgodnie z procedurą usuwania nadmiaru ciśnienia, gdy urządzenie nie jest używane. • Codziennie sprawdzać urządzenie. Zużyte lub uszkodzone części należy niezwłocznie wymienić na oryginalne części zamienne pochodzące od producenta. • Nie wprowadzać zmian ani nie modyfikować urządzenia. Przeróbki lub modyfikacje mogą doprowadzić do unieważnienia zatwierdzeń oraz stanowić zagrożenie dla bezpieczeństwa. • Upewnić się, że wszystkie urządzenia mają odpowiednie parametry znamionowe oraz zostały zatwierdzone do użytku w środowisku, w którym są eksploatowane. • Sprzęt należy wykorzystywać zgodnie z jego przeznaczeniem. W celu uzyskania dodatkowych informacji prosimy skontaktować się z dystrybutorem. • Węże i kable należy prowadzić z dala od miejsc o dużym natężeniu ruchu, ostrych krawędzi, ruchomych części, i gorących powierzchni. • Nie zaginać ani nadmiernie wyginać węży oraz nie ciągnąć urządzenia za węże. • Nie dopuszczać, aby dzieci i zwierzęta znalazły się w obszarze pracy. • Należy przestrzegać wszystkich obowiązujących przepisów BHP.



OSTRZEŻENIE



RYZIKO WTRYSKU PODSKÓRNEGO

Ciecz wypływająca pod wysokim ciśnieniem z pistoletu, nieszczelnych węży lub pękniętych elementów doprowadzi do przebicia skóry. Takie uszkodzenie może wyglądać jak zwykłe skaleczenie, ale jest poważnym urazem, który może skutkować koniecznością amputacji. **Konieczna jest natychmiastowa pomoc chirurgiczna.**



- Nie rozpoczynać natryskiwania bez zamontowanej osłony dyszy oraz osłony spustu.
- W przerwach między natryskiwaniem należy zawsze uaktywnić blokadę spustu.
- Nie kierować pistoletu w stronę innej osoby ani jakiegokolwiek części ciała.
- Nie przykładać ręki do dyszy natryskowej.
- Nie zatrzymywać ani nie zmieniać kierunku wycieku za pomocą ręki, ciała, rękawicy ani szmaty.
- Po zakończeniu natryskiwania/dozowania i przed czyszczeniem, kontrolą lub serwisowaniem sprzętu należy postępować zgodnie z **procedurą usuwania ciśnienia**.
- Dokręcić wszystkie połączenia doprowadzania cieczy przed włączeniem urządzenia.
- Codziennie sprawdzać węże i złączki. Natychmiast naprawiać lub wymieniać zużyte lub uszkodzone części.



RYZIKO ZWIĄZANE Z ROZSZERZANIEM POD WPŁYWEM TEMPERATURY

W wyniku rozszerzalności cieplnej cieczy poddanej działaniu wysokich temperatur w zamkniętej przestrzeni, w tym wewnątrz węży mogą spowodować nagły wzrost ciśnienia. Przekroczenie dopuszczalnych wartości ciśnienia może spowodować rozerwanie urządzenia oraz doprowadzić do doznania poważnych obrażeń ciała.



- W celu obniżenia ciśnienia spowodowanego rozszerzaniem cieczy podczas podgrzewania należy otworzyć zawór.
- Wymieniać węże z wyprzedzeniem w regularnych odstępach w oparciu o warunki robocze.



RYZIKO ZWIĄZANE Z TOKSYCZNYMI CIECZAMI LUB OPARAMI

Toksyczne ciecz lub opary mogą spowodować, w przypadku przedostania się do oczu lub na powierzchnię skóry, inhalacji lub połknięcia, poważne obrażenia ciała lub zgon.

- Zapoznać się z kartą charakterystyki bezpieczeństwa produktu (SDS) dotyczącą instrukcji postępowania oraz w celu poznania określonych niebezpieczeństw powodowanych przez używane ciecz, łącznie ze skutkiem długotrwałego narażenia.
- Podczas natryskiwania, serwisowania urządzenia lub podczas przebywania w obszarze pracy zawsze dbać o odpowiednią wentylację obszaru pracy oraz zawsze stosować odpowiednie środki ochrony indywidualnej. Patrz ostrzeżenia dotyczące **Środków ochrony indywidualnej** w niniejszej instrukcji.
- Niebezpieczne ciecz należy przechowywać w odpowiednich pojemnikach, a ich utylizacja musi być zgodna z obowiązującymi wytycznymi.



RYZIKO OPARZENIA

W czasie pracy powierzchnie urządzenia i podgrzewane ciecz mogą stawać się bardzo gorące. W celu uniknięcia poważnych oparzeń:

- nie dotykać gorących cieczy ani urządzenia.



OSTRZEŻENIE



RYZIKO ZWIĄZANE Z CZĘŚCIAMI ALUMINIOWYMI POD CIŚNIENIEM

Stosowanie urządzeń ciśnieniowych z płynami, które nie są przeznaczone do kontaktu z aluminium, może spowodować silną reakcję chemiczną i doprowadzić do rozerwania urządzenia. Niezastosowanie się do niniejszego ostrzeżenia prowadzić może do zgonu, poważnych obrażeń ciała lub uszkodzenia mienia.

- Nie stosować 1,1,1-trichloroetanu, chlorku metylenu, innych halogenowanych rozpuszczalników węglowodorowych ani płynów zawierających takie rozpuszczalniki.
- Nie stosować wybielacza chlorowego.
- Wiele innych cieczy może zawierać substancje chemiczne, które mogą wchodzić w reakcję z aluminium. Informacje na temat zgodności uzyskać można u dostawcy materiałów.



OSOBISTE WYPOSAŻENIE OCHRONNE

Zawsze nosić odpowiednie środki ochrony indywidualnej i przykryć całą skórę podczas natryskiwania, serwisowania urządzenia lub podczas przebywania w obszarze pracy. Środki ochrony pomagają zapobiec poważnym obrażeniom, łącznie z długotrwałym narażeniem; inhalacją toksycznych oparów, mgły lub par; reakcjom alergicznym; oparzeniom; obrażeniom oczu i utracie słuchu. Ten sprzęt ochronny obejmuje m.in.:

- Właściwy respirator, który może obejmować respirator dostarczanego powietrza, rękawice nieprzepuszczające substancji chemicznych, odzież ochronną i przykrycie stóp zgodnie z zaleceniami producenta cieczy i przepisami lokalnymi.
- Środki ochrony oczu i słuchu.

Ważne informacje dotyczące izocyjanianów (ISO)

Izocyjaniany (ISO) to katalizatory używane w dwóch materiałach składowych.

Warunki stosowania izocyjanianów

				
Natryskiwanie lub dozowanie cieczy zawierających izocyjaniany prowadzi do powstania potencjalnie niebezpiecznych mgieł, par i rozpylonych cząstek. - Należy przeczytać i zrozumieć ostrzeżenia producenta cieczy i kartę charakterystyki bezpieczeństwa (SDS), aby zapoznać się ze szczególnymi zagrożeniami i środkami bezpieczeństwa związanymi z izocyjanianami. - Użycie izocyjanianów wiąże się z potencjalnie niebezpiecznymi procedurami. Natryskiwanie za pomocą tego urządzenia może wykonywać tylko pracownik posiadający odpowiednie przeszkolenie i kwalifikacje, który zapoznał się z informacjami zawartymi w niniejszym podręczniku, w instrukcjach producenta cieczy oraz w karcie charakterystyki bezpieczeństwa (SDS). - Użycie niewłaściwie konserwowanego lub nieodpowiednio wyregulowanego urządzenia może skutkować nieodpowiednim utwardzeniem materiału. Urządzenie musi być starannie konserwowane i regulowane zgodnie z instrukcjami w podręczniku. - Aby zapobiegać wdychaniu mgieł, par lub rozpylonych cząsteczek izocyjanianów, wszystkie osoby w obszarze pracy muszą nosić odpowiednie środki ochrony dróg oddechowych. Zawsze nosić odpowiednio dopasowany respirator, w tym ewentualnie respirator z doprowadzeniem powietrza. Obszar pracy wentylować zgodnie z instrukcjami zawartymi w karcie charakterystyki bezpieczeństwa cieczy. - Unikać wszelkiego kontaktu skóry z izocyjanianami. Każda osoba w obszarze pracy musi nosić rękawice nieprzepuszczające substancji chemicznych, odzież ochronną i osłonę stóp zgodnie z zaleceniami producenta cieczy i przepisami lokalnymi. Przestrzegać wszystkich zaleceń producenta cieczy, w tym dotyczących postępowania ze skażoną odzieżą. Po natrykiwaniu umyć ręce i twarz przed jedzeniem lub piciem.				

Składniki A i B należy przechowywać oddzielnie

				
Kontaminacja krzyżowa może skutkować pojawieniem się w liniach płynu materiału utwardzonego, co z kolei może prowadzić do poważnych obrażeń ciała lub uszkodzenia sprzętu. Aby zapobiec zanieczyszczeniu krzyżowemu: - Nigdy nie wolno mieszać mokrych części mających kontakt ze składnikiem A z częściami stykającymi się ze składnikiem B. - Nigdy nie używać rozpuszczalnika po jednej stronie, jeśli uległ zanieczyszczeniu po drugiej stronie.				

Wrażliwość izocyjanianów na wilgoć

Kontakt z wilgocią (w tym w powietrzu) sprawia, że izocyjaniany ulegają częściowemu utwardzeniu, tworząc małe, twarde, szorstkie kryształki zawieszone w cieczy. Ostatecznie na powierzchni utworzy się powłoka, a izocyjanian zamieni się w żel, zwiększając swoją lepkość.

INFORMACJA

Częściowo utwardzone izocyjaniany spowodują obniżenie wydajności oraz żywotności wszystkich zwilżanych części.

- Zawsze stosować uszczelniony pojemnik z osuszaczem w miejscu z wentylacją lub atmosferze azotowej. **Nigdy** nie przechowywać izocyjanianów w otwartym pojemniku.
- Należy utrzymywać wypełnienie odpowiednim smarem zbiornika smarującego lub zbiornika pompy smaru izocyjanianowego (jeżeli go zamontowano). Smar tworzy barierę między izocyjanianami (ISO) a atmosferą.
- Należy stosować wyłącznie przewody zabezpieczone przed wilgocią, które są zgodne chemicznie z izocyjanianami.
- Nigdy nie należy używać regenerowanych rozpuszczalników, ponieważ mogą one zawierać wodę. Należy zawsze zamykać pojemniki z rozpuszczalnikami, jeśli nie są one używane.
- Podczas ponownego montażu gwintowane części należy zawsze powleć odpowiednim środkiem smarującym.

UWAGA: Ilość nagromadzonej powłoki oraz szybkość krystalizacji zależy od składu mieszaniny izocyjanianu (ISO) oraz od wilgotności i temperatury otoczenia.

Wymiana materiałów

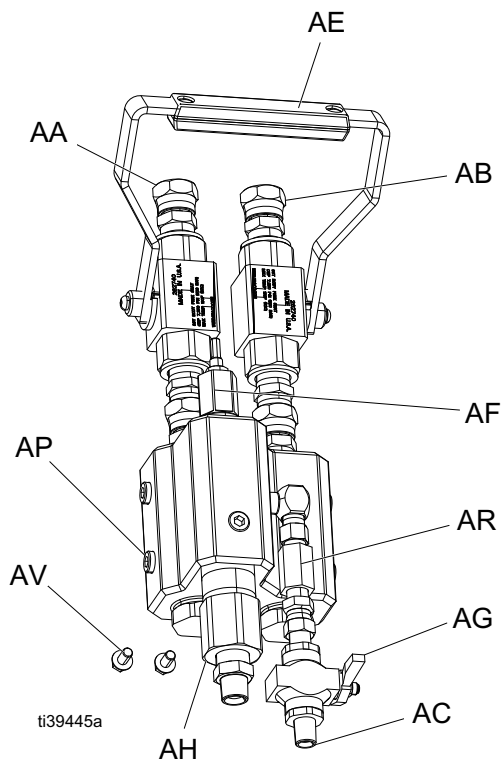
INFORMACJA

Aby uniknąć uszkodzenia sprzętu i przestojów, należy zachować szczególną ostrożność podczas zmiany typu materiału używanego w urządzeniu.

- Zmieniając materiały, należy wielokrotnie przepłukać sprzęt, aby całkowicie oczyścić system.
- Po przepłukaniu należy zawsze czyścić filtry siatkowe na wlocie cieczy.
- Należy skontaktować się z producentem materiału w celu uzyskania informacji o zgodności chemicznej.
- Zamieniając materiały na epoksydowe, uretanowe lub poliuretanowe, należy rozmontować i oczyścić wszystkie elementy stykające się z cieczami i wymienić węże. Epoksydy często zawierają aminy po stronie B (utwardzacz). Poliuretany często zawierają aminy na stronie B (żywica).

Identyfikacja komponentów

Standardowy rozdzielacz mieszanki XP 262807

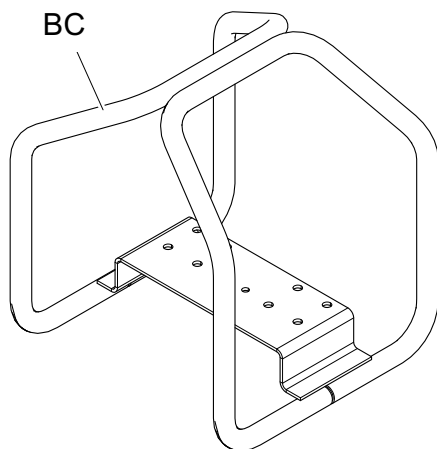


Poz. Opis

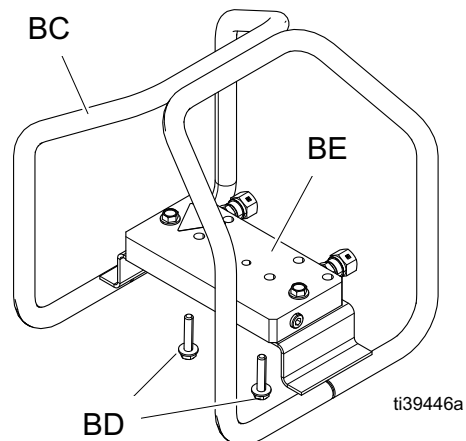
AA	Wlot materiału „A”
AB	Wlot materiału „B”
AC	Wlot rozpuszczalnika, 1/4 npt(m)
AE	Podwójna dźwignia odłączająca
AF	Regulacja przepustnicy utwardzacza
AG	Dźwignia odłączająca rozpuszczalnika
AH	Wylot rozdzielacza mieszaniny, 1/2 npt (f) z adapterem 3/8 npt (m)
AP	Porty akcesoriów (patrz Porty urządzeń dodatkowych , strona 36)
AR	Zawór zwrotny wlotu rozpuszczalnika
AV	Elementy mocujące (założone na rozdzielaczu mieszaniny)

Rys. 1: Identyfikacja składników rozdzielacza mieszanki

Zewnętrzny wózek z rozdzielaczem 262522 i 24Z934



Zewnętrzny wózek rozdzielacza

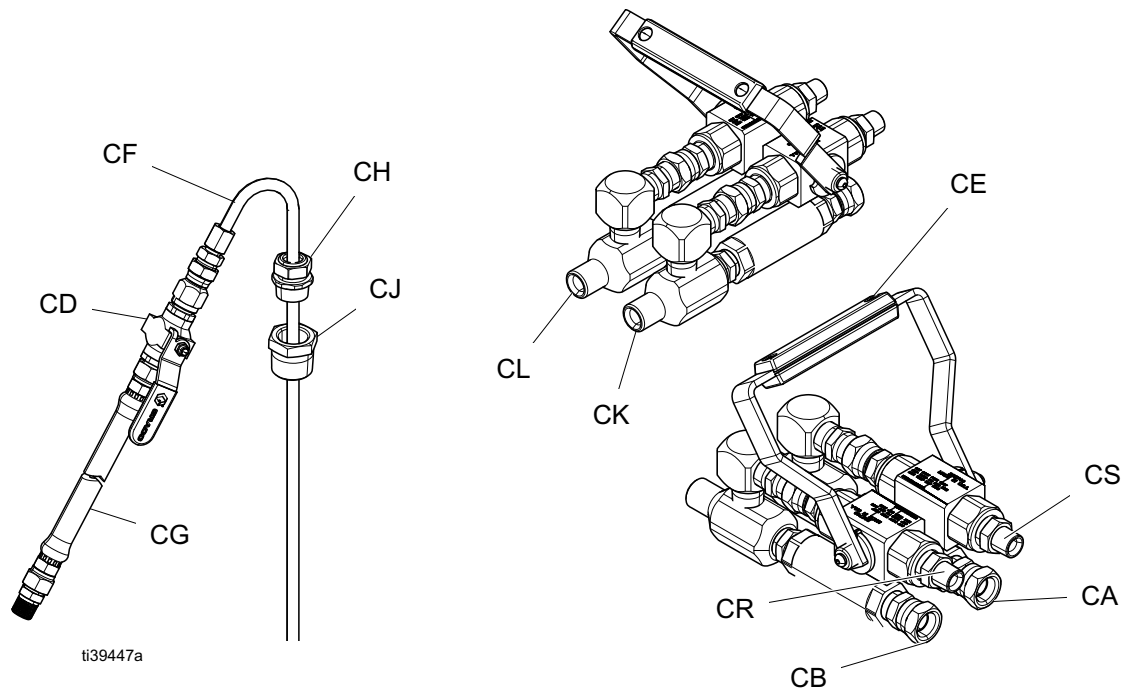


**Zewnętrzny wózek rozdzielacza
z blokiem podgrzewacza 24Z934**

Poz.	Opis
BC	Zewnętrzny wózek rozdzielacza
BD	Długie elementy mocujące (elementy dostarczane luzem)
BE	Blok podgrzewacza

Rys. 2: Identyfikacja komponentów bloku podgrzewacza rozdzielacza zdalnego

Zewnętrzny zestaw recyrkulacji 420033

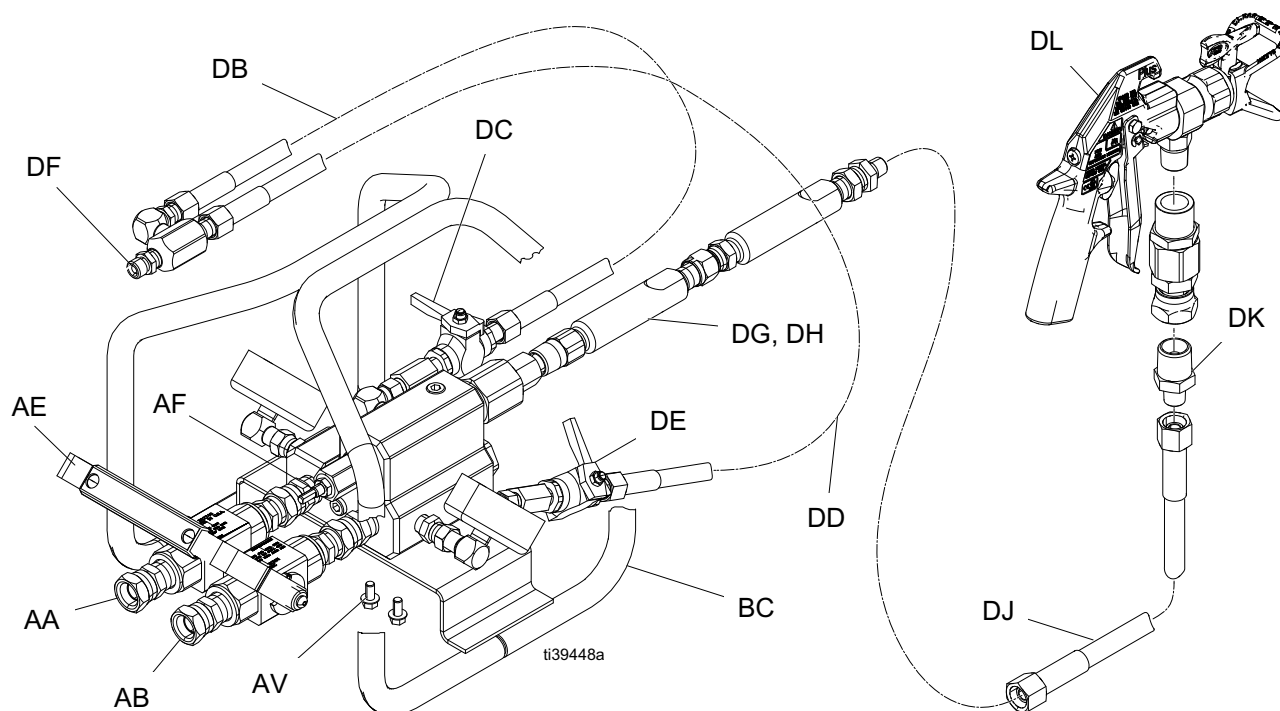


Poz. Opis

CA	Wlot rozdzielacza recyrkulacji „A”
CB	Wlot rozdzielacza recyrkulacji „B”
CD	Zawór zamykający węża recyrkulacji
CE	Zewnętrzny uchwyt recyrkulacji
CF	Zewnętrzna rura recyrkulacji
CG	Zewnętrzny wąż recyrkulacji
CH	Tuleja (elementy dostarczane luzem)
CJ	Złączka (elementy dostarczane luzem)
CK	Końcówka złączki „A”
CL	Końcówka złączki „B”
CR	Zewnętrzny port recyrkulacji „B”
CS	Zewnętrzny port recyrkulacji „A”

Rys. 3: Identyfikacja komponentów zdalnego zestawu recyrkulacji

Rozdzielacz typu Quickset, 24M398

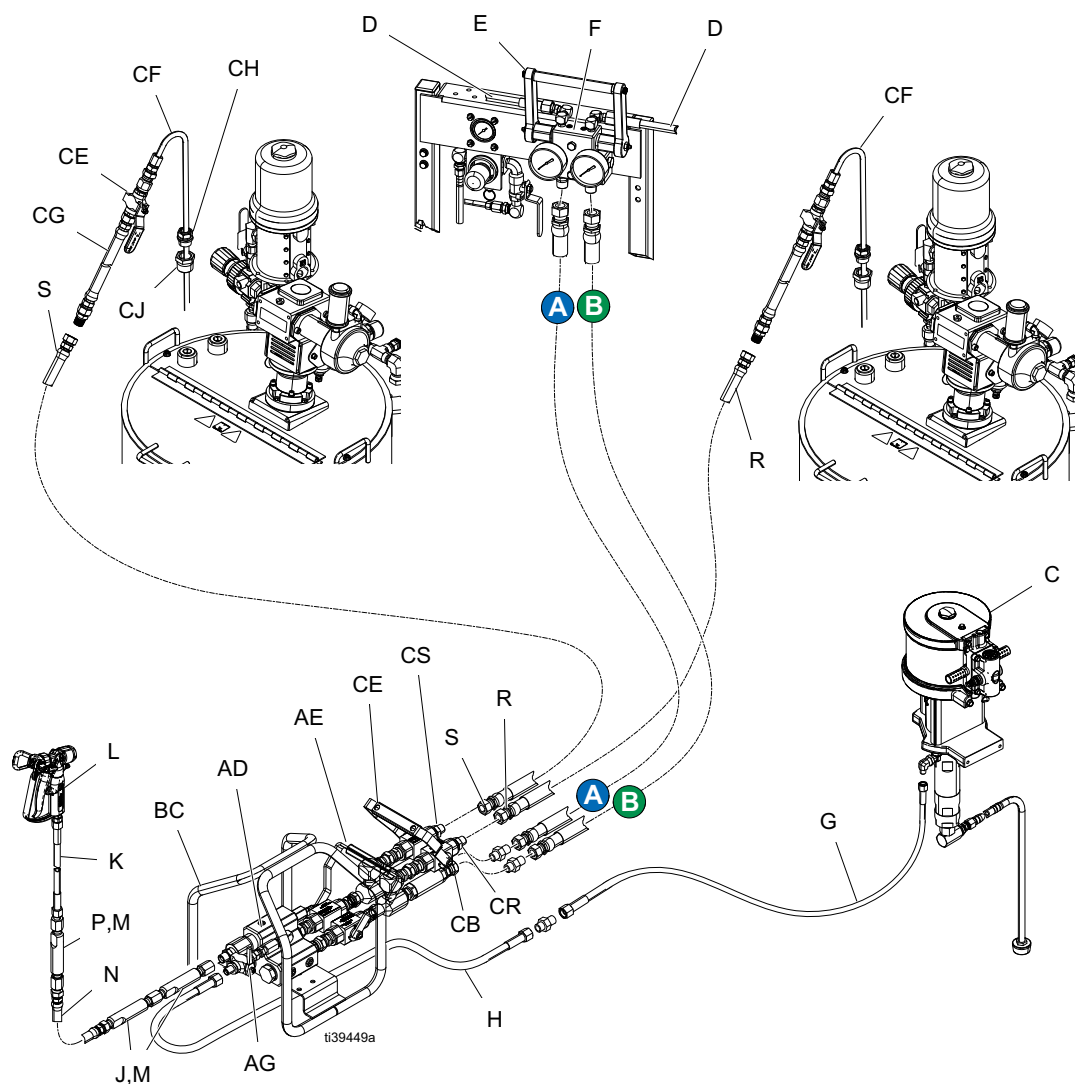


Poz. Opis

AA	Wlot materiału „A”
AB	Wlot materiału „B”
AE	Podwójna dźwignia odłączająca
AF	Regulacja przepustnicy utwardzacza
AV	Elementy mocujące
BC	Zewnętrzny wózek rozdzielacza
DB	Linia rozpuszczalnika po stronie „B”
DC	Zawór odcinający rozpuszczalnika po stronie „B”
DD	Linia rozpuszczalnika po stronie „A”
DE	Zawór odcinający rozpuszczalnika po stronie „A”
DF	Trójnik wlotowy rozpuszczalnika
DG	Obudowa mieszanki pierwotnej
DH	Statyczny element mieszający (niewidoczny na rysunku, wewnątrz elementu DH)
DJ	Wąż do cieczy z końcówką biczową (elementy dostarczane luzem)
DK	Złączka (elementy dostarczane luzem)
DL	Pistolet XHF (elementy dostarczane luzem)

Rys. 4: Identyfikacja komponentów rozdzielacza typu Quickset

Typowa instalacja



Poz.	Opis
------	------

C	Pompa rozpuszczalnika
D	Linie recykulacyjne
E	Uchwyty recykulacji
F	Rozdzielacz recykulacji
G	Wąż doprowadzający rozpuszczalnik
H	Przedłużenie węża rozpuszczalnika
J	Obudowa mieszadła pierwotnego
K	Wąż elastyczny do płynów
L	Pistolet natryskowy bezpowietrzny
M	Statyczny element mieszający (niewidoczny na rysunku, wewnątrz elementu J lub P)
N	Wąż mieszania płynów

Poz.	Opis
------	------

P	Rura oczyszczania mieszađła
R	WąŹ recykulacji „B”
S	WąŹ recykulacji „A”
AD	Rozdzielacz mieszaniki
AE	Podwójna dźwignia odłączająca
AG	Dźwignia odłączająca rozpuszczalnika
BC	Wózek zewnętrzny
CE	Zewnętrzny uchwyt recykulacji
CF	Zewnętrzna rura recykulacji
CR	Zewnętrzny port recykulacji „B”
CS	Zewnętrzny port recykulacji „A”

Rys. 5: Typowa instalacja

Opis ogólny

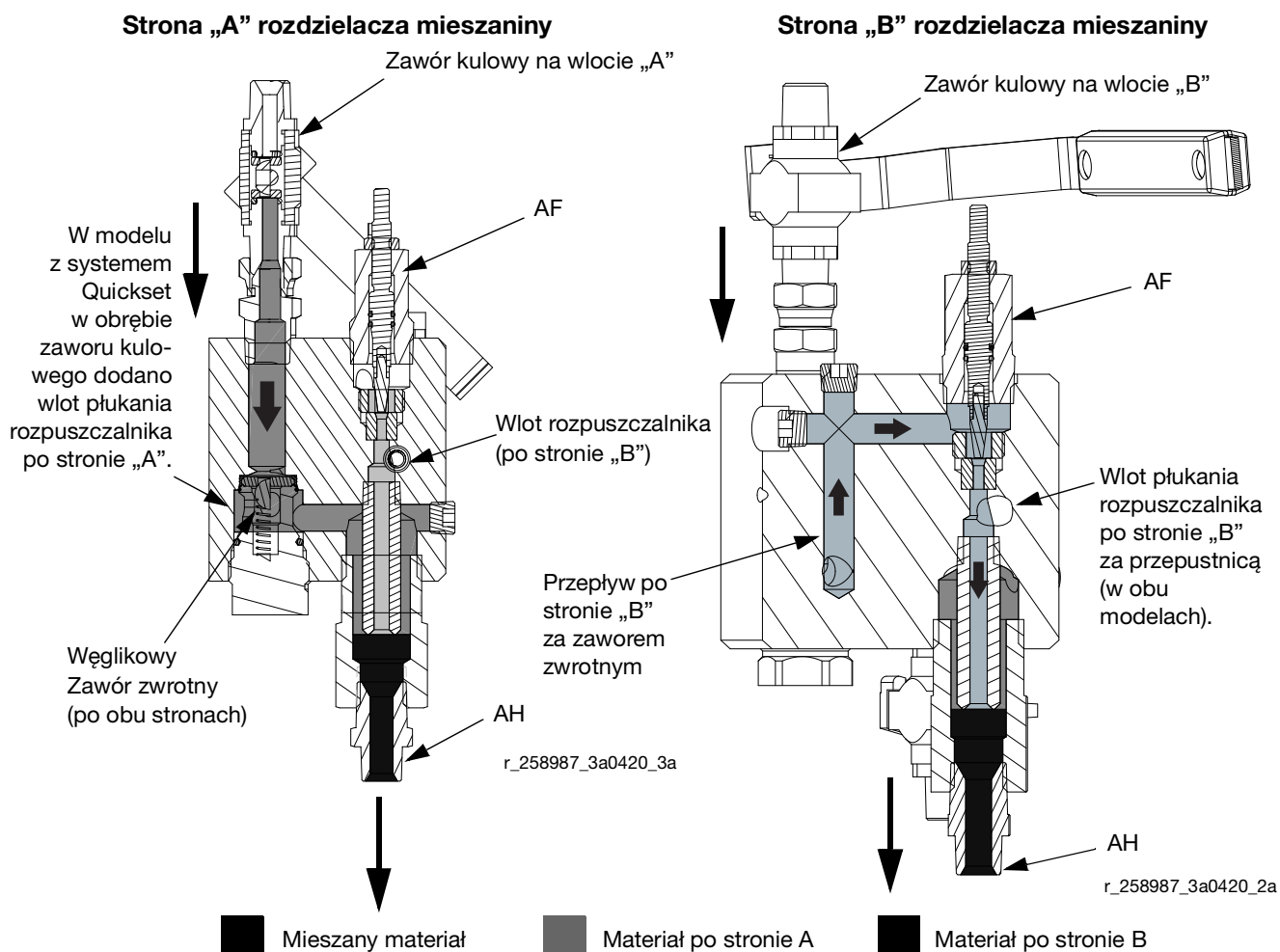
Lewa strona rozdzielacza mieszanki jest przeznaczona do obsługi materiału o większej objętości lub materiału o wyższej lepkości w przypadku mieszanki o proporcji 1:1. Strona ta w niniejszej instrukcji obsługi jest określana jako strona żywicy lub strona „A”.

Prawa strona jest określana jako strona utwardzacza lub strona „B”. Stronę „B” wyposażono w regulowaną przepustnicę, umożliwiającą zrównoważenie ciśnienia i przepływu wstecznego w systemie.

Patrz RYS. 2, aby zapoznać się z przepływem materiałów „A” i „B” wewnątrz rozdzielacza mieszanki.

Żywica i utwardzacz wpływają do rozdzielacza mieszanki poprzez porty wlotowe rozdzielacza oraz sprężynowe zwrotne zawory kulowe z węglików. Materiał „A” przepływa przez rozdzielacz do portu wylotu materiału. Rurka wtryskiwacza tworzy pusty strumień materiału „A”, który jest wypełniany materiałem „B”, kiedy utwardzacz opuści rurkę wtryskiwacza. Po opuszczeniu korpusu rozdzielacza mieszanki następuje wymieszanie żywicy i utwardzacza.

W przypadku standardowego rozdzielacza mieszanki XP, wymieszany materiał jest wypłukiwany falą rozpuszczalnika płuczącego płynącą poprzez rurkę środkową strony B. W przypadku rozdzielacza mieszanki z systemem Quickset rozpuszczalnik przepływa również przez zawór zwrotny płynu strony A.



Rys. 6: Przekroje poprzeczne przepływu po stronie A i B

Zewnętrzny rozdzielacz mieszaniny

Standardowy rozdzielacz mieszaniny XP można zdemontować z dozownika i zamontować bliżej pistoletu. Pozwoli to ograniczyć objętość mieszanego materiału i rozpuszczalnika do płukania w przypadku szybko schnących materiałów (czas schnięcia poniżej 10 minut).

Gdy standardowy rozdzielacz mieszaniny XP jest zamontowany z dala od dozownika, należy wykonać czynności opisane w rozdziale **Równoważenie objętości w rozdzielaczu mieszaniny** na stronie 24.

Wózek zewnętrznego rozdzielacza mieszaniny, 262522

Wózek utrzymuje i zabezpiecza zespół rozdzielacza mieszaniny, kiedy jest zamontowany na zewnątrz.

Zewnętrzny rozdzielacz mieszaniny z blokiem podgrzewacza, 24Z934

Zewnętrzny wózek rozdzielacza mieszaniny 262522 z blokiem podgrzewacza jest używany z podgrzewanymi węzami z płaszczem wodnym - płyn grzewczy krąży pod rozdzielaczem mieszaniny w celu utrzymania temperatury. Szczegółowe informacje na temat podłączania węży podgrzewanych można znaleźć w instrukcji obsługi węży podgrzewanych z płaszczem wodnym.

Rozdzielacz typu Quickset, 24M398

Zewnętrzny rozdzielacz mieszaniny z podwójnym przepłukiwaniem i manometrami jest używany do materiałów szybko wiążących. Rozdzielacz mieszaniny jest dostarczany na wózku z mieszałkami statycznymi i zawiera wąż do mieszania materiału oraz pistolet XTR. Przed instalacją należy wykonać etapy opisane w rozdziale **Równoważenie objętości w rozdzielaczu mieszaniny** na stronie 24.

Montaż

W celu uzyskania pomocy przy instalacji wieloelementowego agregatu natryskowego należy skontaktować się z dystrybutorem firmy Graco, aby mieć pewność, że wybrany do posiadanego systemu sprzęt jest odpowiedniego typu i rozmiaru.

Wloty materiału A i B

Standardowy rozdzielacz mieszanki XP 262807 (patrz ilustracja na Rys. 1 na stronie 9) i rozdzielacz mieszanki typu Quickset 24M398: Wloty materiału po stronie A i B (AA i AB) wyposażono w zawory kulowe 1/2 npt (f). Należy podłączyć węże płynów o złączkach 1/2 cala, 3/8 cala lub 1/4 cala npsm (f), używając w razie potrzeby nypli redukcyjnych.

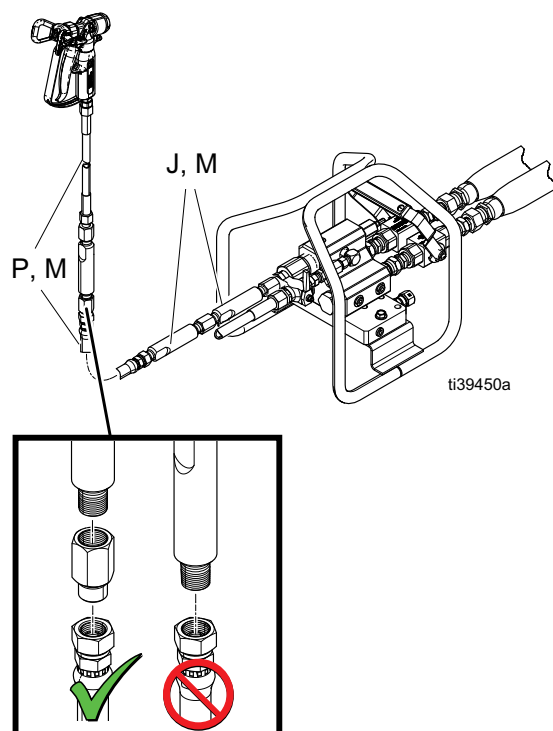
Wlot rozpuszczalnika

Dla standardowego rozdzielacza mieszanki 262807: Podłączyć wąż przedłużający rozpuszczalnika (H) do węża doprowadzającego rozpuszczalnik (G). Podłączyć drugi koniec węża przedłużającego rozpuszczalnika (H) do wlotu rozpuszczalnika (AC).

Dla rozdzielacza mieszanki typu Quickset 24M398 Podłączyć wąż doprowadzający rozpuszczalnik (G) do trójnika wlotu rozpuszczalnika (DF).

Należy stosować odpowiednio uziemione węże zatwierdzone przez firmę Graco, o parametrach znamionowych gwarantujących odporność na maksymalne ciśnienie robocze generowane przez pompę rozpuszczalnika. Rdzeń węża musi być chemicznie zgodny z używanym rozpuszczalnikiem (na przykład nylon lub PTFE).

Wylot mieszanego materiału



Standardowy rozdzielacz mieszanki XP 262807

Podłączyć wylot do dwóch podstawowych rurek mieszalnika statycznego (J) z podzespołami mieszalnika (M) do węża mieszania (N), mieszalnika oczyszczającego (J), węża biczowego (K) i pistoletu natryskowego (L).

INFORMACJA

Aby zapobiec tworzeniu się rozszerzenia na rurce mieszalnika, na jej wlocie nie wolno stosować złączki z obrotową końcówką.

Rozdzielacz typu Quickset, 24M398

Podłączyć wąż biczowy (DJ), złączkę adaptera (DK) i pistolet natryskowy (DL).

INFORMACJA

Aby zapobiec zastygnięciu materiału wewnątrz rozdzielacza, nie wolno rozdzielać przepływu na wiele pistoletów przed wymieszaniem obu płynów za zespołem rozdzielacza mieszanki.

Konwersja do zewnętrznego rozdzielacza mieszanki

Poluzować złączki obrotowe wlotów materiału A i B (AA, AB) i zdjąć standardowy rozdzielacz mieszanki XP (AD).

Dla modelu 262522: Użyć elementów mocujących (AV), aby zamontować standardowy rozdzielacz mieszanki XP (AD) na wózku zewnętrznym. Patrz **Montaż bez wózka** (strona 17), jeśli wózek zewnętrzny nie jest używany.

Dla modelu 24Z934: Zdjąć istniejące elementy mocujące (AV) i wyrzucić je. Użyć długich elementów mocujących (BD) (dostarczonych luzem z zestawem), aby zainstalować standardowy rozdzielacz mieszanki XP na zdalnym wózku z rozdzielaczem podgrzewacza. W celu uzyskania wskazówek dotyczących podłączania należy zapoznać się z instrukcją obsługi węża podgrzewanego.

Instalacja zewnętrznego rozdzielacza recyrkulacji

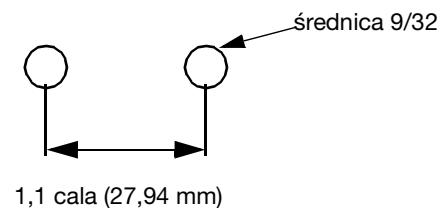
1. Przeprowadzić procedurę **Konwersja do zewnętrznego rozdzielacza mieszanki** opisaną na stronie 17.
2. Podłączyć zewnętrzny rozdzielacz recyrkulacji do rozdzielacza mieszanki, łącząc końcówkę łącznika „A” (CK) z wlotami materiału A (AA) i końcówkę łącznika „B” (CL) z wlotami materiału B (AB).
3. Podłączyć węże materiału „A” i „B” do wlotu rozdzielacza recyrkulacji (CA, CB).
4. Podłączyć węże recyrkulacji (R, S) wiązki węży podgrzewanych do odpowiednich zewnętrznych portów recyrkulacji (CR, CS).

UWAGA: Nie wszystkie wiązki węży podgrzewanych zawierają węże recyrkulacji.

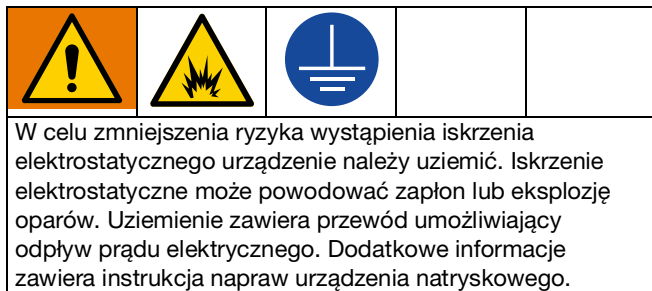
5. Podłączyć węże recyrkulacji (R, S) do odpowiednich węży powrotnych.

Montaż bez wózka

Aby zamontować rozdzielacz bez osłony, należy wywiercić dwa otwory w powierzchni montażowej, a następnie przykręcić element dwiema śrubami 1/4-20 (28).



Uziemienie



- **Pompa:** zastosować przewód uziemiający i zamontować go zgodnie z wytycznymi w instrukcji obsługi agregatu natryskowego.
- **Wężę powietrza i cieczy:** używać tylko węży zapewniających przewodzenie elektryczne o maksymalnej całkowitej długości 500 ft (150 m), aby zapewnić ciągłość uziemienia. Należy sprawdzić elektryczną rezystancję węży. Jeśli całkowita rezystancja uziemienia przekracza 29 megaomów, wąż należy natychmiast wymienić.
- **Rozdzielacz mieszaniny i system przepłukiwania rozpuszczalnikami:** Należy używać wyłącznie uziemionego węża do rozpuszczalnika zatwierdzonego przez Graco. Nie wszystkie węże podgrzewane są uziemione. Pierwotne uziemienie rozdzielacza mieszaniny przechodzi przez wąż rozpuszczalnika. Upewnić się, że pompa rozpuszczalnika jest odpowiednio uziemiona, zgodnie z wytycznymi zawartymi w instrukcji pompy rozpuszczalnika. Upewnić się, że istnieje ciągłość elektryczna od dyszy natryskowej do uziemionej pompy rozpuszczalnika.
- **Sprężarka powietrza:** postępować zgodnie z zaleceniami producenta.
- **Pistolet rozpylacza:** uziemić przez połączenie go z odpowiednio uziemionym wężem materiałowym oraz z pompą.
- **Zapasowy zbiornik cieczy:** postępować zgodnie z lokalnymi przepisami.
- **Natryskiwany obiekt:** postępować zgodnie z lokalnymi przepisami.
- **Kubły z rozpuszczalnikami do płukania:** postępować zgodnie z lokalnymi przepisami. Należy używać wyłącznie metalowych kubłów wykonanych z materiału przewodzącego umieszczonych na uziemionej powierzchni. Nie należy umieszczać kubłów na powierzchniach nieprzewodzących, takich jak papier lub karton, które przerwałyby ciągłość uziemienia.
- **W celu zapewnienia ciągłości uziemienia przy płukaniu lub dekompresji:** przytknąć mocno metalową część pistoletu natryskowego do boku uziemionego metalowego kubła, a następnie nacisnąć spust pistoletu.

Przepłukiwanie przed pierwszym użyciem urządzenia

Urządzenie przetestowano przy użyciu lekkiego oleju, który pozostawiono w przewodach cieczy w celu ochrony części. Aby uniknąć zanieczyszczenia cieczy olejem, przed pierwszym użyciem urządzenie należy przepłukać odpowiednim rozpuszczalnikiem. Patrz **Przepłukiwanie**, na stronie 23.

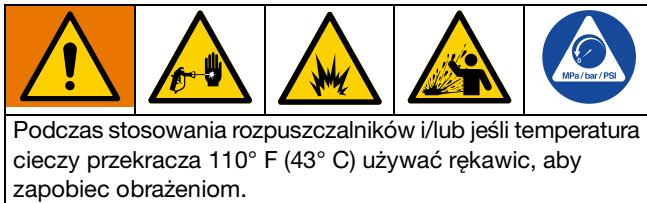
Sprawdzanie proporcji

Procedurę sprawdzania proporcji należy wykonać po każdej zmianie ustawień systemu dozowania. Do sprawdzania proporcji w rozdzielaczu mieszaniny stosować zestaw 24F375 do sprawdzania proporcji. Informacje na temat części i zaleceń można znaleźć w instrukcji obsługi nr 3A0421.

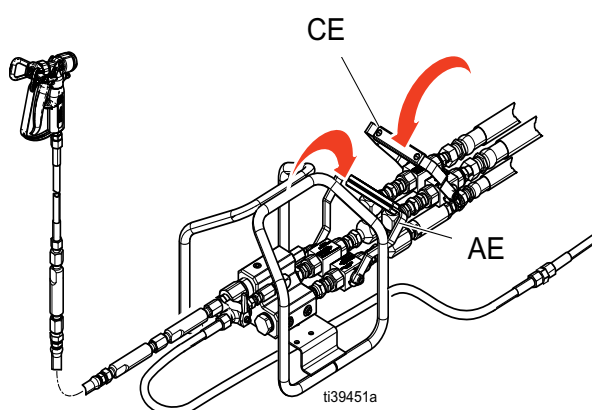
UWAGA: Aby zapobiec niedokładnemu sprawdzaniu proporcji, gdy w systemie są stosowane pompy zasilające, ciśnienie wlotowe nie może przekroczyć 25% wartości ciśnienia wylotowego dozownika podczas dozowania. Wysokie ciśnienie wlotowe może być przyczyną odskoków kulowych zaworów zwrotnych pompy dozownika i powodować niedokładne sprawdzanie proporcji.

Eksploatacja

Zalewanie zewnętrznego rozdzielacza mieszanki



1. Postępuj zgodnie z zaleceniami w instrukcji dozownika XP, aby napełnić dozownik.
2. Ustaw podwójną dźwignię odłączającą (AE) w położeniu zamkniętym.



3. Otwórz zewnętrzny uchwyt recyrkulacji (CE) i upewnij się, że rury zewnętrznego układu recyrkulacji (CG) są włożone do odpowiedniego zasobnika.

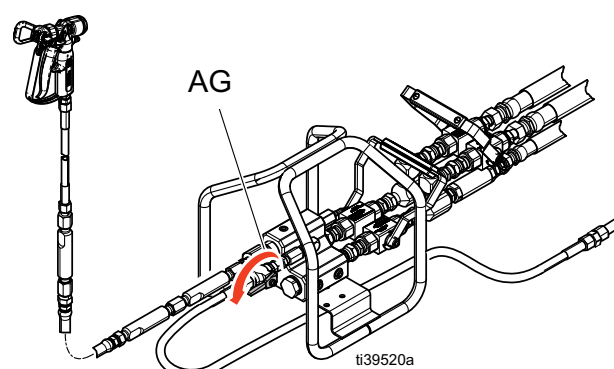
UWAGA: Jeśli zewnętrzny rozdzielacz recyrkulacji nie jest zainstalowany, należy odłączyć węże materiału przy wlotach materiału (AA i AB). Zalać węże materiału na uziemionych metalowych kubłach, a następnie ponownie podłączyć węże materiału.

4. Uruchomić pompy XP, aż płyn zacznie przepływać przez węże materiału „A” i „B”.

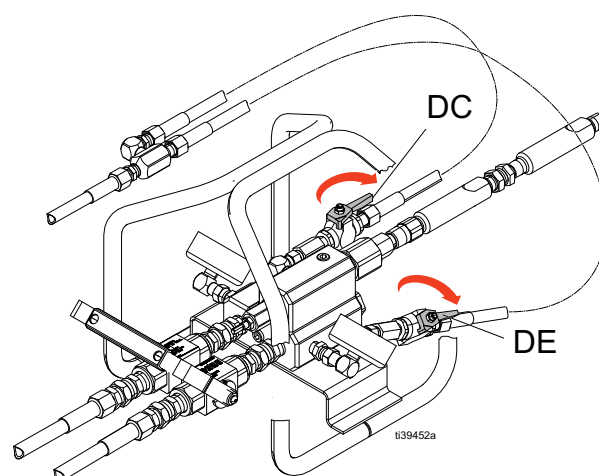
Zalewanie węża rozpuszczalnika, węża mieszanego materiału i pistoletu



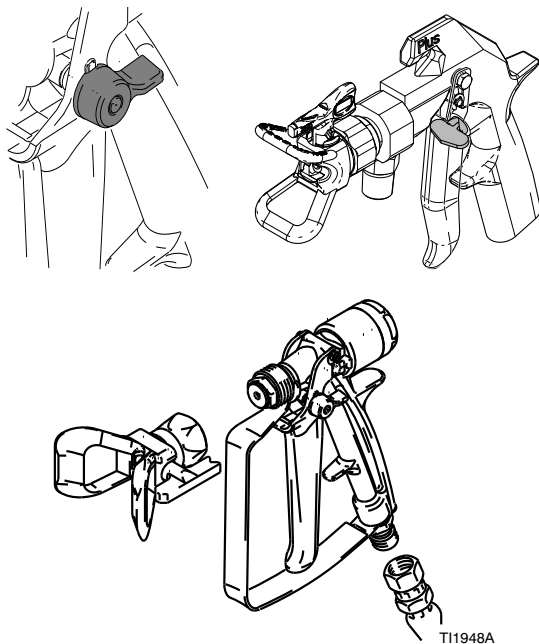
1. Podłączyć przewód uziemienia (nie jest dostarczony razem z urządzeniem) do metalowego kubła z rozpuszczalnikami.
2. Dozować rozpuszczalnik do zewnętrznego rozdzielacza mieszanki. Patrz instrukcje zamieszczone w instrukcji obsługi urządzenia XP.
3. Otworzyć zawór zamykający rozpuszczalnika (FD) na rozdzielcu mieszanki.



4. W przypadku rozdzielaczy typu Quickset należy otworzyć zawór rozpuszczalnika po stronie „A” (DE) i zawór rozpuszczalnika po stronie „B” (DC).

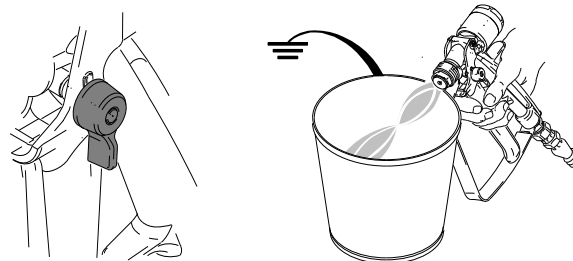


5. Sprawdzić, czy blokada spustu jest włączona. Zdemontować dyszę natryskową.



6. Zwolnić blokadę spustu i skierować pistolet do uziemionego kubła. Dozować ciecz przez otwór w pokrywie kubła.

UWAGA: Uszczelnić obszar wokół otworu i pistoletu ścierką, aby zapobiec rozpryskiwaniu. Trzymać palce z dala od przedniej części pistoletu.

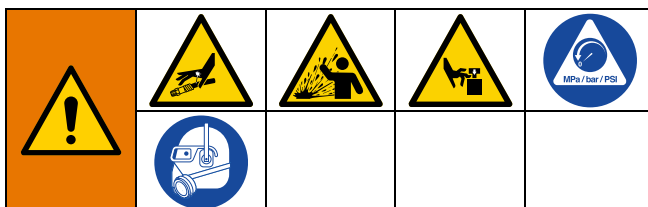


7. Zamknąć zawory przepłukiwania rozpuszczalnikiem (DA) i nacisnąć spust pistoletu w celu uwolnienia ciśnienia. Włączyć blokadę spustu.

Procedura usuwania ciśnienia

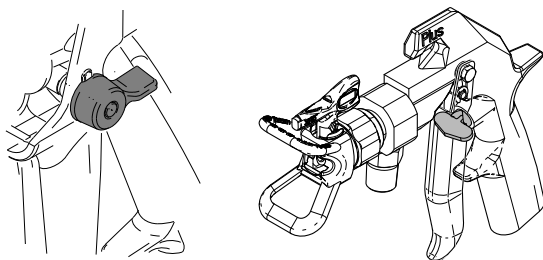


Za każdym razem, kiedy pojawi się ten symbol, należy postępować zgodnie z procedurą usuwania ciśnienia.

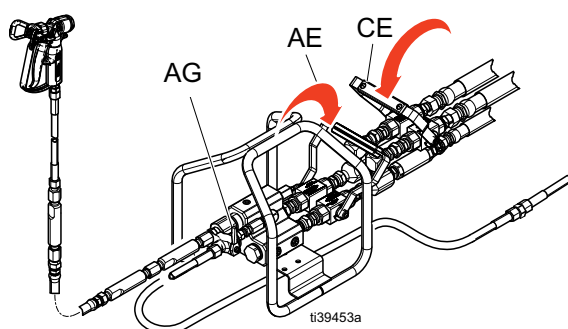


Urządzenie znajduje się stale pod ciśnieniem aż do chwili wykonania ręcznej dekompresji. Aby uniknąć poważnych obrażeń spowodowanych działaniem cieczy pod ciśnieniem, takich jak wtrysk podskórny, rozpylenie cieczy oraz obrażeń wywołanych działaniem ruchomych części, należy postępować zgodnie z procedurą usuwania nadmiaru ciśnienia zawsze po zakończeniu natryskiwania oraz przed czyszczeniem, kontrolą lub serwisowaniem urządzenia.

1. Włączyć blokadę spustu.

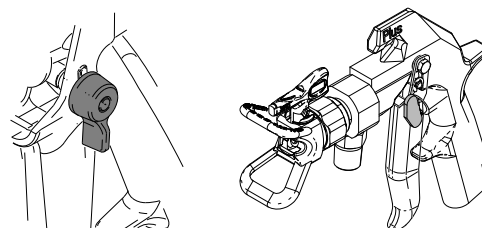


2. Zamknąć wszystkie zawory zasilania silnika pneumatycznego lub jakiegokolwiek źródła ciśnienia płynu.
3. Zamknąć podwójną dźwignię odcinającą (AE), otworzyć zewnętrzną dźwignię recyrkulacji (CE), jeśli jest używana. Otworzyć dźwignię recyrkulacji na dozowniku XP.

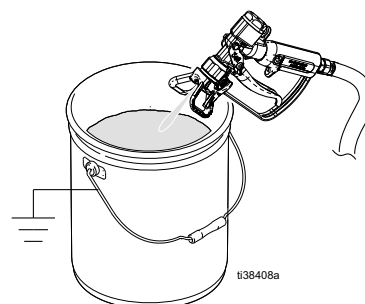


4. Wyłączyć nagrzewnicę cieczy, jeśli są używane.

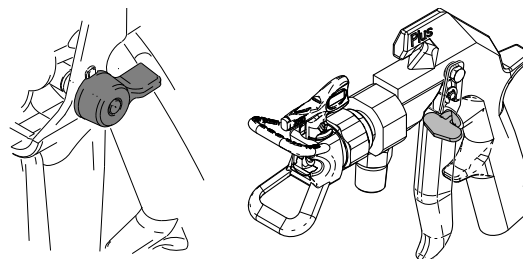
5. Wyłączyć pompy zasilające, jeśli są używane.
6. Zwolnić blokadę spustu.



7. Mocno przycisnąć metalową część pistoletu do uziemionego metalowego kubła. Nacisnąć spust pistoletu, aby zredukować ciśnienie.



8. Włączyć blokadę spustu.



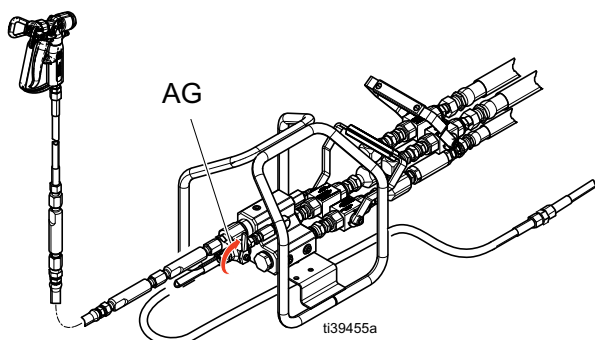
9. Po przygotowaniu zbiornika na odpady do zebrania odprowadzanej cieczy otworzyć wszystkie zawory odpływu cieczy systemu. Pozostaw zawory ściekowe otwarte do momentu rozpoczęcia ponownego natryskiwania.
10. Jeśli zachodzi podejrzenie, że końcówka natryskowa lub wąż urządzenia jest zatkany, lub po wykonaniu powyższych czynności w układzie nadal pozostaje ciśnienie, należy BARDZO POWOLI poluzować nakrętkę zabezpieczającą osłony końcówki lub połączenia węża, aby stopniowo usunąć nadmiar ciśnienia, a następnie odkręcić je do końca. Wyczyścić wąż lub zatkana końcówkę.

Blokada spustu

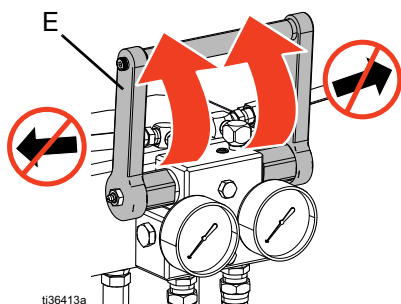
Zawsze należy włączać blokadę spustu w celu zabezpieczenia przed przypadkowym naciśnięciem spustu ręką bądź podczas uderzenia lub upadku.

Dozowanie i natryskiwanie

1. Zamknąć zawór wlotu rozpuszczalnika (AG).



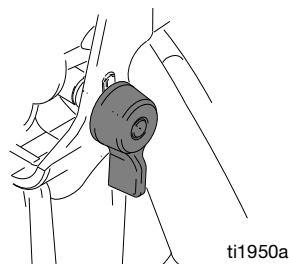
2. Zamknąć uchwyt recyrkulacji (E).



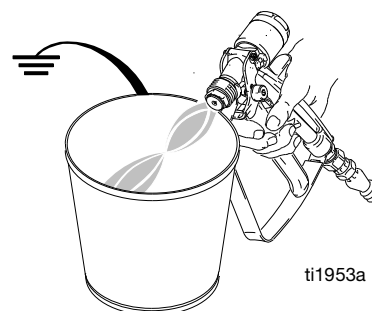
3. Zamknąć zewnętrzny uchwyt recyrkulacji (E), jeśli urządzenie jest w niego wyposażone.

4. Otworzyć podwójną dźwignię odłączającą (AE).

5. Zwolnić blokadę spustu.



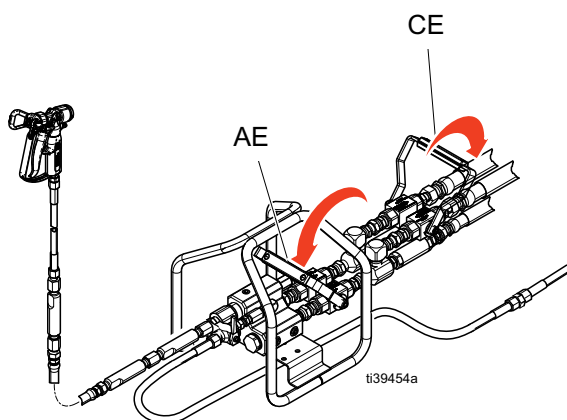
6. Mocno przycisnąć metalową część pistoletu do uziemionego metalowego kubła z założoną pokrywą, aby uniknąć rozpryskiwania płynu. Nacisnąć spust i rozpocząć natryskiwanie, aż do uwidocznienia mieszaniny materiału powlekającego i usunięcia rozpuszczalnika płuczącego.



7. Kontynuuj natryskiwanie.

INFORMACJA

W celu uniknięcia uszkodzenia zaworów kulowych i gniazd podwójną dźwignię odłączającą trzeba zawsze ustawić w pełnym położeniu otwartym lub zamkniętym. Po otwarciu zaworów kulowych należy również zwiększyć ciśnienie płynu, aby wydłużyć okres eksploatacji zaworów.



Przepłukiwanie

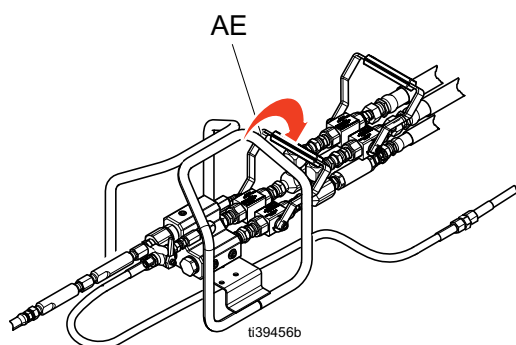


Podczas stosowania rozpuszczalników i/lub jeśli temperatura cieczy przekracza 110° F (43° C) używać rękawic, aby zapobiec obrażeniom.

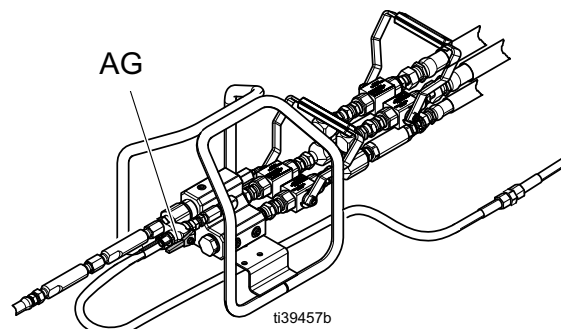
INFORMACJA

W celu uniknięcia uszkodzenia zaworów kulowych i gniazd podwójną dźwignię odłączającą trzeba zawsze ustawić w pełnym położeniu otwartym lub zamkniętym. Po otwarciu zaworów kulowych należy również zwiększyć ciśnienie płynu, aby wydłużyć okres eksploatacji zaworów.

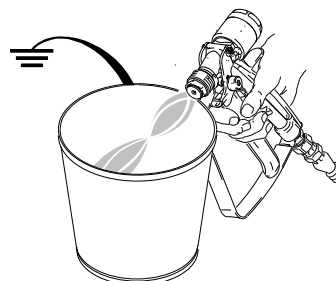
- Należy upewnić się, że płyn do płukania jest zgodny z natrykiwanym materiałem i zwilżanymi częściami urządzenia.
 - Należy używać rozpuszczalnika, który rozpuszcza mieszany materiał
 - Rozpuszczalnik może przenikać poprzez lepkie cieczce i pozostawić powłokę mieszaniny na wewnętrznych ściankach węża. Po każdym użyciu należy upewnić się co do dokładnego wypłukania całości płynu z węża.
 - W celu dokładniejszego wyczyszczenia węża biczowego i mieszalników statycznych należy zdemonstrować dyszę natryskową.
 - Urządzenie należy zawsze pozostawiać wypełnione cieczą, aby uniknąć zasychania i osadzania się cieczy.
 - Należy często demontować, czyścić i wymieniać elementy mieszalnika statycznego.
- Postępować zgodnie z **Procedura usuwania ciśnienia** na stronie 21.
 - Zdjąć dyszę natryskową i zanurzyć ją w rozpuszczalniku.
 - Ustaw podwójną dźwignię odłączającą (AE) w położeniu zamkniętym.



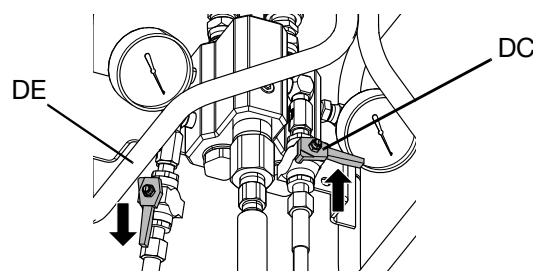
- Otworzyć zawór odcinający (AG). W przypadku rozdzielacza mieszaniny z systemem Quickset, zamknąć zawór płukania po stronie A (DE).



- Włączyć pompę przepłukiwania rozpuszczalnikami.
- Zwolnić blokadę wyzwalacza pistoletu natryskowego.
- Skieruj pistolet do uziemionego metalowego kubła z pokrywą i naciśnij spust. Dozuj ciecz przez otwór w pokrywie, aby uniknąć rozpryskiwania. Przyciskać wyzwalacz pistoletu do momentu, w którym rozpylany będzie czysty rozpuszczalnik.



- W przypadku standardowego rozdzielacza mieszaniny, przejść do punktu 8.
- W przypadku rozdzielacza mieszaniny z systemem Quickset po krótkim płukaniu poprzez zawór po stronie B zamknij zawór płukania po stronie B (DC) i otwórz zawór płukania po stronie A (DE). Powtórz czynność opisaną w punkcie 7 aż do uzyskania czystego rozpuszczalnika.



- Wyłączyć zespół powietrzny pompy rozpuszczalnika.
- Mocno przyciśnij metalową część pistoletu do uziemionego metalowego kubła z założoną pokrywą. Naciśnij spust pistoletu i przytrzymaj go aż do zupełnego usunięcia ciśnienia z węża.

Równoważenie objętości w rozdzielaczu mieszanimy

Jeśli rozdzielacz mieszanimy zamontowano na maszynie, nie trzeba regulować przepustnicy (F). Należy pozostawić luz odpowiadający co najmniej dwóm obrotom.

Jeśli rozdzielacz zamontowano zewnętrznie, należy wykonać dwie czynności mające na celu ograniczenie występowania chwilowych błędów proporcji, które mogą wystąpić z powodu tendencji węży do sprężania i rozprężania.

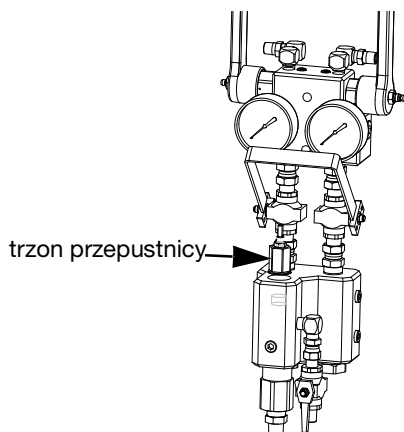
- Wyregulowanie przepustnicy
- Wybranie węży w odpowiednim rozmiarze

Regulacja przepustnicy w rozdzielaczu mieszanimy

Przepustnica po stronie B (F) w rozdzielaczu mieszanimy jest używana wyłącznie, jeżeli rozdzielacz mieszanimy zamontowano na zewnątrz maszyny, a do pistoletu natryskującego podłączono krótki wężyk mieszania.

Przepustnica (F) kontroluje błędy współczynnika „przyspieszenia/opóźnienia” przepływu płynu A i B do rurek mieszalnika statycznego. Błędy te występują chwilowo po uruchomieniu pistoletu. Są spowodowane różnicami lepkości, objętości i rozszerzaniem węży między wylotami dozownika a punktem mieszania.

Podczas natryskiwania obrócić trzon przepustnicy (F) w prawo, aż na wskaźniku ciśnienia po stronie B wystąpi nieznaczny wzrost wskazania. Punkt, w którym ciśnienie zaczyna rosnąć, jest dobrą nastawą regulacji.



Jest to regulacja przybliżona, jeśli dozowanie nie odbywa się bezpośrednio z rozdzielacza mieszanimy ani mieszalnika.

W przypadku płynów o niskiej lepkości w obrębie rozdzielacza mieszanimy, przed przepustnicą, można zamontować opcjonalny filtr siatkowy o oczkach w rozmiarze 40. Zabezpiecza to przed zatkanie trzonu stożkowego i gniazda z węglików.

W przypadku zastosowań z wykorzystaniem mieszanimy płynów o wysokiej lepkości w stosunku 1:1 można wymontować cały zespół przepustnicy razem z gniazdem i wymienić go na wysokociśnieniową zaślepkę 3/4 npt.

Wybór węży do obsługi zdalnego rozdzielacza mieszanimy

Rozdzielacz mieszanimy można zdemontować z maszyny i użyć w bliższej odległości od pistoletu natryskowego, aby zminimalizować ilość mieszanimy w węzłach i ograniczyć ilość rozpuszczalnika użytego do płukania.

- W dozowniku można używać tylko jednego rozdzielacza mieszanimy.
- Strumień można rozdzielić na przynajmniej dwa pistolety dopiero po wymieszaniu dwóch płynów.

Dotyczy to zastosowań innych niż proporcja 1:1 i płynów, których lepkość nie jest nawet zbliżona do zrównoważonej.

Należy zrównoważyć powierzchnię wewnętrzną węży względem proporcji mieszanimy według objętości. Ma to szczególne znaczenie w przypadku zamontowania rozdzielacza mieszanimy blisko pistoletu natryskowego.

Dozownik będzie dozować oba materiały w precyzyjnej proporcji, zgodnie z objętością. W przypadku nierównoważenia rozmiaru węży względem proporcji jeden z węży zawsze będzie sprężany jako pierwszy. Ten błąd proporcji w punkcie mieszania może wystąpić w dowolnym momencie, kiedy ma miejsce zmiana ciśnienia. Rozmiar węży należy równoważyć według powierzchni skutecznej, a nie średnicy wewnętrznej.

Powierzchnia = $(3,1416 \cdot \text{promień}^2)$ lub patrz tabela 1.

Dla celów równoważenia, zawsze zakłada się, że strona A to strona z większą objętością.

Tabela 1: Proporcja objętości węży „A” do „B”

Proporcje mieszania	Wybór węży „A” x „B”	Proporcja objętości
1:1	1/2 x 1/2	1.0:1
	3/8 x 3/8	
1.5:1, 2:1	1/2 x 3/8	1.78:1
2:1	3/8 x 1/4	2.25:1
2.5:1	3/8 x 1/4	2.25:1
3:1		
4:1	1/2 x 1/4	4.0:1

Przykład: Przy proporcji mieszanimy 4:1 węży do żywicy o średnicy wewnętrznej 1/2 cala oraz węży do utwardzacza o średnicy wewnętrznej 1/4 cala są zgodne z proporcją objętości 4:1.

Tabela 2 oraz podane przykłady pozwalają oszacować oczekiwany spadek ciśnienia na każde 15,2 m (50 stóp) węża przy natężeniu przepływu 1 gal/min dla tego określonego węża, przy lepkości materiału na poziomie 1000 cps. Należy odpowiednio dostosować ustawienia do natężenia przepływu i lepkości danego zastosowania.

Typowa szybkość przepływu wynosi zazwyczaj od 0,4 do 0,8 gal/min (1,5–3 l/min) na jeden pistolet, w zależności od rozmiaru dyszy i lepkości cieczy.

Tabela 2: Wybór węża względem spadku ciśnienia

Średnica wewnętrzna węża (cale)	Spadek ciśnienia na odcinku 50 stóp przy lepkości 1000 cps i przepływie 1 galon/min. (psi)	Spadek ciśnienia na odcinku 15,24 m przy lepkości 1000 cps i przepływie 1 litr/min. (bar)
1/8	55910	1018
3/16	11044	201
1/4	3494	64
3/8	690	13
1/2	218	4
5/8	89	1,62
3/4	43	0,78

Wzór referencyjny

$$\text{Spadek ciśnienia} = 0,0273 \text{ QVL/D}^4$$

Legenda:

Q = Puaz (centypuaz/100)

V= Galony na minutę

L= Długość (stopy)

D= Średnica wewnętrzna (cale)

Przykład 1: Jaki jest spadek ciśnienia w przypadku materiału o lepkości 2000 cps na odcinku 45,6 m (150 stóp) węża o średnicy wewnętrznej 3/8 cala przy przepływie 0,75 gal/min?

690 psi (z wykresu) x 2 (współczynnik lepkości 2 x 1000 cps) x 3 (3 x węże o długości 15,2 m (50 stóp)) x 0,75 (% przepływu w gal/min) = strata 21,4 MPa (3105 psi, 214 barów)

Przed pistoletem natryskowym następuje znaczny spadek ciśnienia. Wypróbować węży 1/2 cala. Patrz przykład 2.

Przykład 2: Jaki jest spadek ciśnienia w przypadku materiału o lepkości 2000 cps na odcinku 45,6 m (150 stóp) węża o średnicy wewnętrznej 1/2 cala przy przepływie 0,75 gal/min?

218 psi (z wykresu) x 2 (współczynnik lepkości 2 x 1000 cps) x 3 (3 x węże o długości 15,2 m (50 stóp) x 0,75 (% przepływu w gal/min) = strata 981 psi

Należy unikać montowania węży o zbyt małej średnicy po stronie większej objętości. Spadek ciśnienia podczas przepływu nasili chwilowe błędy proporcji powodowane przez węże. Patrz Tabela 2.

Konserwacja

				
Po zakończeniu rozpylania lub dozowania oraz przed czyszczeniem, sprawdzaniem, serwisowaniem lub transportowaniem sprzętu należy postępować zgodnie z procedurą Procedura usuwania ciśnienia.				

Czyszczenie mieszalników statycznych

Patrz Rys. 1 na stronie 9. Standardowo do wylotu rozdzielacza mieszanki (H) podłączone są dwie obudowy mieszalników statycznych. Obudowy te zawierają plastikowe elementy mieszające, dostępne w paczkach po 25 sztuk (nr kat. 248927).

INFORMACJA

Nie wolno używać połączeń obrotowych na wlotach mieszalników. Takie połączenie powoduje sprężenie rury, co uniemożliwia demontaż elementu mieszającego.

W celu wyczyszczenia obudowy i wymiany elementu mieszającego należy wykonać poniższe czynności:

1. Postępować zgodnie z **Procedura usuwania ciśnienia** na stronie 21.
2. Zdemonstuj obudowy mieszalników (J) z węży bocznych (K).
3. Umieścić płaskie części obudowy mieszalnika (J) w imadle. Wypchnij element mieszający (P) z końcówki wlotu.
4. W razie potrzeby użyj wiertła 1/2 cala, aby wywiercić i usunąć stary materiał i element mieszający z końcówki wlotu, aż do wewnętrznej krawędzi na końcówce wylotu.
5. Użyj szczotki do usunięcia wszelkich zanieczyszczeń wewnątrz obudowy (J).
6. Wsuń nowy element mieszający, szerszą końcówką do przodu.

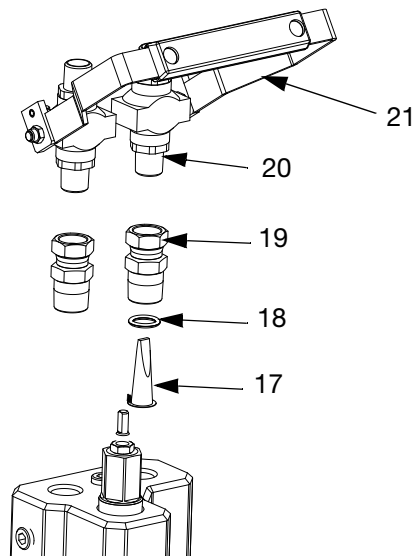
Czyszczenie filtra po stronie „B”

Poniższe instrukcje obowiązują wyłącznie w przypadku zainstalowania dodatkowego sitka do płynów o niskiej lepkości. Patrz **Akcesoria** na stronie 36.

1. Poluzuj połączenia obrotowe (19) i zdemonstuj dźwignię wyłączającą (21) oraz zawory (20). Patrz Rys. 7.
2. Zdemonstuj złączkę wlotu „B” (19) z korpusu rozdzielacza (1).
3. Umieść filtr „V” (17) i ustalającą uszczelkę okrągłą (18) pionowo, a następnie wyjmij te elementy, używając kombinerek z okrągłymi końcówkami.

4. Wyczyść lub wymień filtr (17).
5. Ponownie zainstaluj filtr (17) i uszczelkę okrągłą (18) przy użyciu dodatkowego narzędzia nr 15T630.

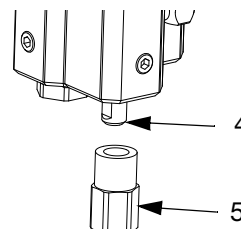
Uszczelki okrągłej (18) używa się jako pierścienia ustalającego, a nie uszczelki. Może ulec zadrapaniu lub zniekształceniu podczas ponownego montażu filtra (17).



6. Zamontuj złączkę wlotu „B” (19) na korpusie rozdzielacza (1).

Czyszczenie wylotu rozdzielacza mieszanki

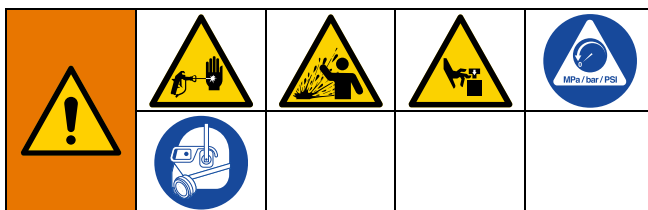
1. Zdemonstuj złączkę wylotu (5), aby uzyskać dostęp do rurki wtrysku centralnego „B” (4).
2. Usuń pozostałości zgromadzone na rurce (4), wokół niej i wewnątrz.
3. Ponownie zainstaluj złączkę wylotu (5).



Koniec okresu eksploatacyjnego produktu

Po zakończeniu okresu eksploatacyjnego produktu należy poddać go odpowiedzialnemu recyklingowi.

Rozwiązywanie problemów



1. Postępować zgodnie z **Procedura usuwania ciśnienia** na stronie 21.
2. Przed demontażem pistoletu należy sprawdzić wszystkie możliwe przyczyny i rozwiązania w niniejszej tabeli rozwiązywania problemów.

Problem	Przyczyna	Rozwiązanie
Słabe natryskiwanie żywicy lub brak natryskiwania.	Zatkany wlot płynu.	Oczyszczyć wlot; usunąć przeszkodę.
	Pusty zbiornik na płyn.	Uzupełnić ciecz.
Słabe natryskiwanie utwardzacza lub brak natryskiwania.	Zatkany wlot płynu.	Oczyszczyć wlot; usunąć przeszkodę.
	Pusty zbiornik na płyn.	Uzupełnić ciecz.
	Zatkany filtr utwardzacza (18).	Oczyszczyć filtr utwardzacza. Patrz Czyszczenie filtra po stronie „B” , strona 26.
Nie można wypłukać mieszaniny.	Zastygnięcie płynu w mieszalnikach statycznych lub wężu biczowym.	Wypłukać zgodnym rozpuszczalnikiem. Patrz Konserwacja , na stronie 26. Wymienić w razie potrzeby.
	Zbiornik podawania rozpuszczalnika jest pusty.	Uzupełnić ciecz.
	Rozpuszczalnik nie jest zgodny z płynem.	Użyj odpowiedniego rozpuszczalnika.
Ciśnienie utwardzacza jest wyższe niż zwykle.	Utwardzacz jest zimny.	Wyeliminować problem z podgrzewaniem.
	Przepustnica lub filtr zatykają się.	Otworzyć przepustnicę lub wyczyścić filtr. Patrz Czyszczenie filtra po stronie „B” , strona 26.
Ciśnienie utwardzacza jest niższe niż zwykle.	Żywica jest zimna. Niskie natężenie przepływu.	Wyeliminować problem z podgrzewaniem.
	Zużyta przepustnica utwardzacza.	Wyregulować przepustnicę. Patrz Regulacja przepustnicy w rozdzielaczu mieszaniny , strona 24.

Problem	Przyczyna	Rozwiązanie
Podczas natryskiwania powstają zacieki.	Zatkanie mieszalnika statycznego i/lub węża biczowego.	Czyszczenie mieszalników statycznych , strona 26. Oczyścić pistolet natryskowy i dyszę. Patrz instrukcja obsługi pistoletu.
	Niskie ciśnienie z dozownika.	Sprawdzić ciśnienie doprowadzanego powietrza. Sprawdzić manometr powietrza podczas natryskiwania.
	Zimny materiał.	Zwiększyć temperaturę nagrzewania.
	Zbyt duży spadek ciśnienia.	Użyć węży o większej średnicy lub zwiększyć temperaturę.
	Niewystarczający przepływ powietrza. Spadki wskazań na manometrze podczas natryskiwania.	Za mała średnica węża powietrza.
		Za mała sprężarka.
	Oblodzenie silnika.	Skierować strumień upustowego powietrza odladzającego na silnik. Wysuszyć lub schłodzić powietrze przed użyciem.
		Odczekać do rozmrożenia silnika.
Nie można odciąć dopływu żywicy lub utwardzacza.	Zabrudzony filtr w pompach lub pistolecie natryskowym.	Wyczyścić filtry.
	Uszkodzona kula, gniazdo lub uszczelka zaworu (20).	Wymienić lub naprawić zawór (2). Patrz instrukcja obsługi 306861.
Nieprawidłowa proporcja po zwiększeniu ciśnienia natryskiwania w trybie natryskiwania przy zewnętrznym rozdzielaczu mieszaniny.	Węże nie są zrównoważone pod względem objętości.	Należy zrównoważyć objętość węży zewnętrznego materiału A i B i przybliżyć ją do proporcji objętości mieszaniny. Patrz Wybór węża do obsługi zdalnego rozdzielacza mieszaniny , strona 24 i Konserwacja , strona 26.

Naprawa

				
Po zakończeniu rozpylania lub dozowania oraz przed czyszczeniem, sprawdzaniem, serwisowaniem lub transportowaniem sprzętu należy postępować zgodnie z procedurą Procedura usuwania ciśnienia .				

INFORMACJA

Podczas demontażu części stykających się z płynami należy pamiętać o ich odpowiednim oznaczeniu - „żywica” lub „utwardzacz”. Pozwoli to uniknąć zamiany części obsługujących żywicę i utwardzacz podczas ponownego montażu oraz zanieczyszczenia ciągów materiałów i płynów wewnątrz urządzenia.

Do oznaczenia części można użyć różnokolorowej taśmy odpornej na działanie substancji chemicznych. Kolorem niebieskim należy oznaczyć żywicę, a zielonym utwardzacz.

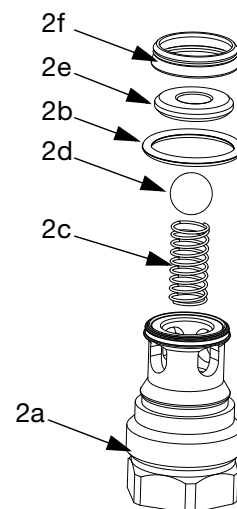
Zespoły wkładów

- Postępować zgodnie z **Procedura usuwania ciśnienia**, strona 21.
- Wymontuj z rozdzielacza zespoły wkładu (2), używając klucza maszynowego.
- Używając klucza gniazdowego 90°, wymontuj gniazdo (2e) i uszczelkę (2f) z obudowy lub wybij je z wlotu po stronie „A” i „B”.

Po pełnym dokręceniu uszczelki ustalającej gniazda (2f) w obudowie na ogół dochodzi do jej podziału na dwa elementy. Utworzona wargę ma na celu utrzymywanie gniazda, sprężyny i kuli podczas montażu. Uszczelka ustalająca gniazda (2f) wymaga wymiany po każdorazowym demontażu.

- Do oczyszczenia kanałów kolektora użyć szczotki z miękkiego włosia.

- Wymontuj gniazdo (2e), kulę (2d), sprężynę (2c) i uszczelkę okrągłą (2b) z obudowy (2a).

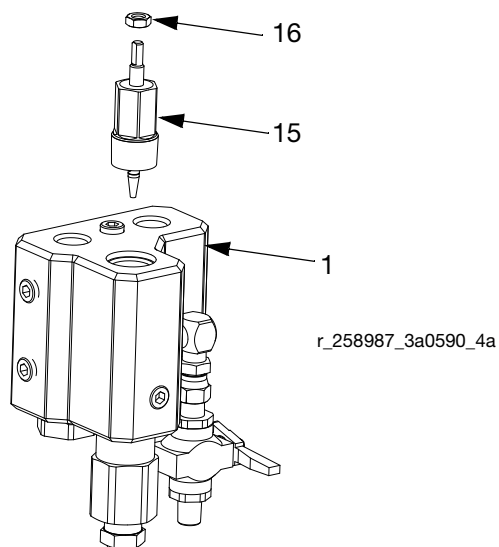


- Sprawdź części pod kątem uszkodzeń i wymień je w razie potrzeby.
- Zamontuj wszystkie części w kolejności odwrotnej od podanej powyżej. Dociśnij zespół do czystej, płaskiej powierzchni aż do zatrzaśnięcia uszczelki (2f) na miejscu, na końcu obudowy (2a). Uszczelka (2f) utrzymuje na miejscu sprężynę (2c), kulę (2d), gniazdo (2e) i uszczelkę okrągłą (2b) podczas montażu.
- Nasmaruj uszczelkę okrągłą (2b) oraz uszczelkę końcową (2f).
- Nasmaruj uszczelnaczem beztlenowym zewnętrzny gwint wkładu.
- Zamontuj zespoły wkładów w rozdzielaczu i okręć momentem obrotowym o wartości 170 N•m (125 funt-stopą).

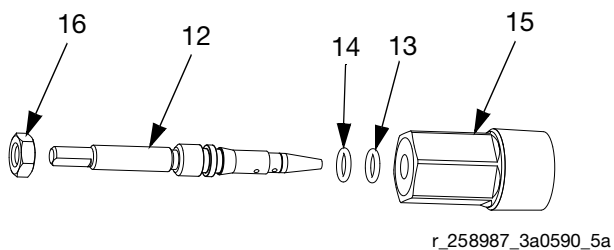
Duży moment dokręcania miażdży uszczelkę (2f), zapewniając szczelność do ciśnienia 50 MPa (7250 psi, 500 barów).

Demontaż przepustnicy

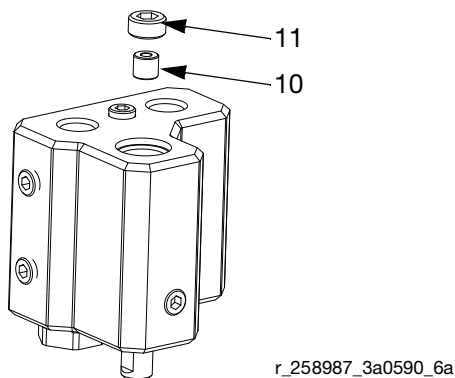
1. Zapamiętaj liczbę obrotów od pozycji otwartej do zamkniętej. Zdemontuj obudowę przepustnicy (15) z rozdzielacza (1).
2. Umieść w imadle obudowę przepustnicy (15) i zdemontuj nakrętkę (16).



3. Odkręć trzon (12) zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara i wymontuj go z obudowy przepustnicy (15).

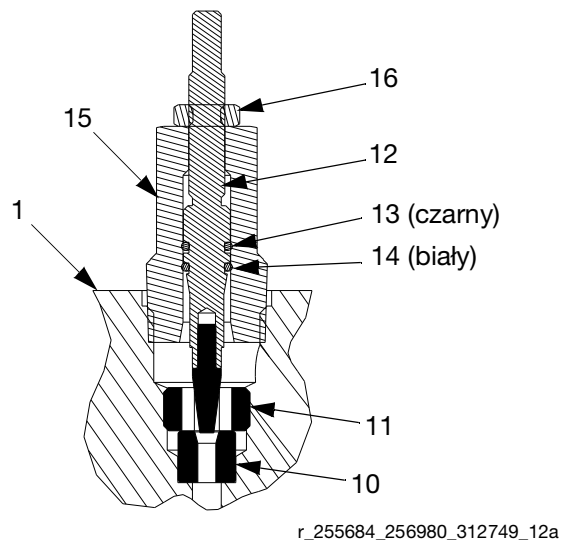


4. Wymontuj i wymień uszczelki okrągłe (13, 14).
5. Wymontuj śrubę ustalającą (11) i gniazdo (10) z rozdzielacza.



Montaż przepustnicy

1. Umieść gniazdo (10) większym, stożkowym końcem skierowanym do góry rozdzielacza (1).



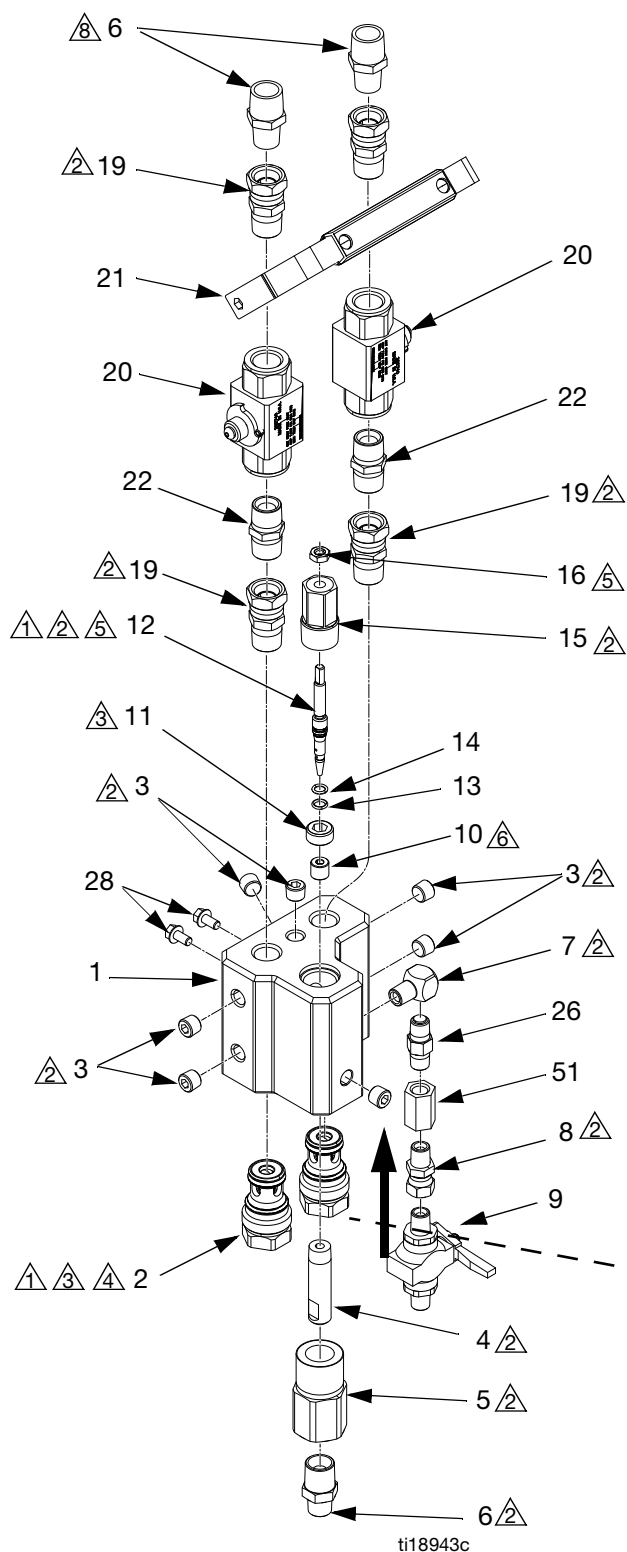
2. Nałóż niebieską pastę na zewnętrzny gwint śruby ustalającej (11) i osadź ją w rozdzielaczu.
3. Zamontuj uszczelki okrągłe (13 i 14) i umieść trzon (12) w obudowie przepustnicy (15). Obróć trzon (12) przeciwnie do kierunku ruchu wskazówek zegara, aż do uzyskania pozycji otwartej.
4. Luźno nakręć nakrętkę blokującą (16) na trzon (12).
5. Mocno wkręć obudowę przepustnicy (15) w rozdzielacz (1).
6. Dokręć trzon (12) aż do kontaktu z gniazdem (10). Następnie ponownie wykręć trzon do wcześniej ustalonego położenia lub o dwa pełne obroty i zablokuj je, używając nakrętki blokującej (16).

W przypadku zastosowań z wykorzystaniem płynów o wysokiej lepkości lub objętości po stronie „B”, elementy przepustnicy można wymienić na wysokociśnieniową zaślepkę 3/4 npt.

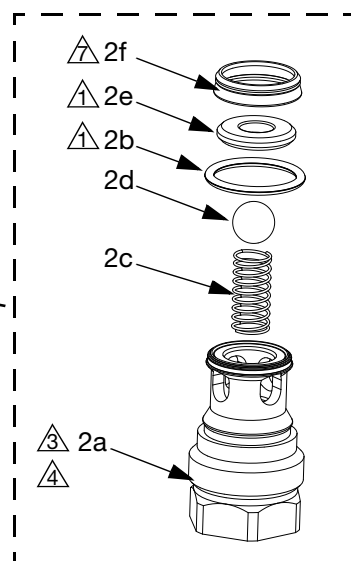
[illegible]

Części

Standardowy rozdzielacz mieszanki 262807



1. Nasmaruj uszczelkę okrągłą, uszczelkę okrągłą wkładu i uszczelkę końcową.
2. Nałóż uszczelnienie do gwintów stożkowych na wszystkie nieobrotowe gwinty, poza gwintem wkładu (2) i igły (12).
3. Nałóż beztlenowy uszczelniając na gwinty zewnętrzne.
4. Dokręcić momentem obrotowym 125 ft-lb (70 N•m)
5. Wkręć trzon całkowicie w rozdzielacz. Następnie wykręć o dwa obroty i zablokuj w tym położeniu.
6. Większa końcówka wewnętrznego gwintu skierowana jest na zewnątrz.
7. Silnie dociśnij zespół do płaskiej powierzchni, aby zatrzasknąć na miejscu uszczelkę ustalającą (2f).
8. Elementy dostarczane luzem. Stosować w przypadku wymiany rozdzielacza mieszanki w wieloelementowych agregatach natryskowych serii A XP.

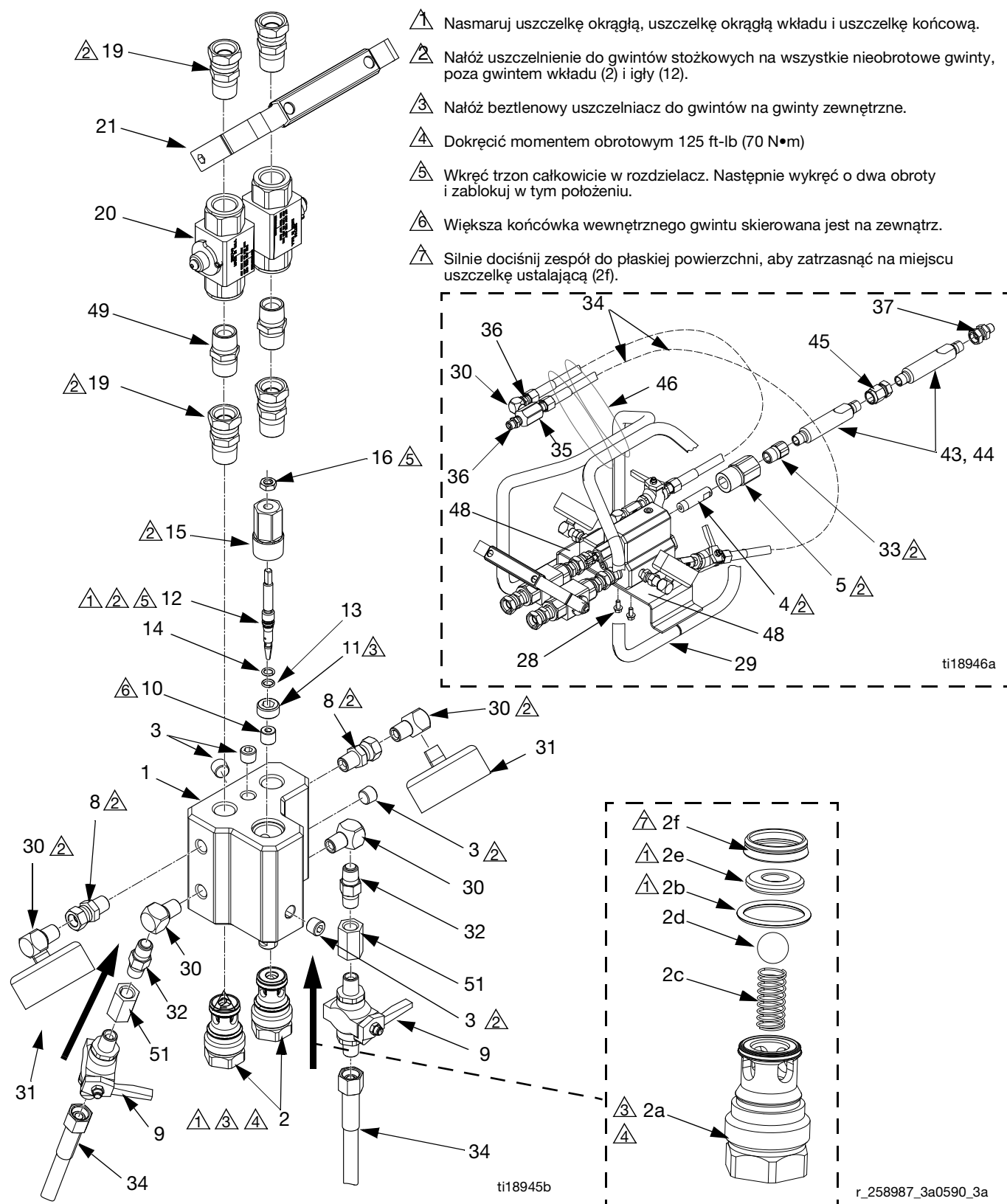


r_258987_3a0590_3a

Standardowy rozdzielacz mieszaniny 262807

Poz.	Części	Opis	Liczba	Poz.	Części	Opis	Liczba
1	24P869	KORPUS, rozdzielacza, mieszaniny	1	19	156684	DWUZŁĄCZKA, obrotowa; 1/2 npt m x f	4
2	258986	WKŁAD, zaworu, zwrotnego; zawiera elementy 2a-2f	2	20	262740	ZAWÓR, kulowy; 1/2 npt (f); patrz instrukcja obsługi nr 306861	2
2a	16D614	OBUDOWA, zaworu zwrotnego	1	21	24M421	DŻWIGNIA, zaworu	1
2b★	121138	USZCZELKA OKRĄGŁA, PTFE, biała	1	22	158491	NYPEL, 1/2-14 npt	2
2c★	15M530	SPRĘŻYNA, zaworu zwrotnego	1	26†	501867	ZAWÓR, zwrotny, m x m, 1/4 npt	1
2d★	116166	KULKKA	1			ŚRUBA, kołnierkowa, z łbem sześciokątnym; 1/4-20 x 1/2 cala (12,7 mm)	2
2e★	15A968	GNIAZDO, zaworu stopowego	1	28	113161		
2f★	15K692	USZCZELKA, ustalająca	1	50✖	126786	NARZĘDZIE, do przepustnicy	1
3	100721	ZASŁEPKA, rury; 1/4 npt	7	51	113093	ŁĄCZNIK, 1/4 npt	
4	15R378	RURA, wtrysku, utwardzająca	1	★ Dostępny w zestawie naprawczym rozdzielacza mieszaniny nr 258992. Patrz element ♦ Dostępny w zestawie naprawczym 248927 (torba zawierająca 25 sztuk), strona 35. ✖ Nie pokazano. † W starszych modelach z datą sprzed stycznia 2013 r. wykorzystywane były zawory zwrotne rozpuszczalnika mx f. Przy wymianie zaworu zwrotnego typu m x f (563210) na zawór zwrotny typu m x m (32) trzeba również zamówić łącznik (51).			
5	15R067	RURKA, wylotu, rozdzielacza mieszaniny	1				
6	159239	ŁĄCZNIK, wkrętny, redukcyjny do rur	3				
7	100840	KOLANKO, jednowkrętne, oplatane	1				
8	156823	DWUZŁĄCZKA, obrotowa; 1/4 m x f	1				
9	214037	ZAWÓR, kulowy, rozpuszczalnika; 1/4-18 npt; patrz instrukcja obsługi nr 306861	1				
10	183951	GNIAZDO, zaworu, karbidowego	1				
11	15R382	ŚRUBA, ustalająca, drażniona, 3/4-16	1				
12	235205	TRZON, zawór	1				
13★	110004	USZCZELKA OKRĄGŁA, PTFE, biała	1				
14★	113137	USZCZELKA OKRĄGŁA, odporna na działanie rozpuszczalnika, czarna	1				
15	15M969	NAKRETKA, dławikowa, przepustnicy	1				
16	110005	NAKRETKA, blokująca, sześciokątna	1				

Rozdzielacz mieszania z systemem Quickset 24M398



Rozdzielacz mieszania z systemem Quickset 24M398

Poz.	Części	Opis	Liczba	Poz.	Części	Opis	Liczba
1	24P866	KORPUS, rozdzielacza, mieszaniny	1	32†	501867	ZAWÓR, zwrotny, m x m, 1/4 npt	2
2	258986	WKŁAD, zaworu, zwrotnego; zawiera elementy 2a-2f	2	33	121433	TULEJA, 1/2 x 3/8, 50 MPa (500 barów, 7250 psi)	1
2a	16D614	OBUDOWA, zaworu zwrotnego	1	34	H42503	WĄŻ, sprężony, śred. wewn. 1/4, 0,9 m (3 stopy)	2
2b★	121138	USZCZELKA OKRĄGŁA, PTFE, biała	1	35	15R875	TEOWNIK, 1/4 (m x f x f)	1
2c★	15M530	SPRĘŻYNA, zaworu zwrotnego	1	36	162453	ŁĄCZNIK, 1/4 npsm x 1/4 npt	2
2d★	116166	KULK	1	37	157705	DWUZŁĄCZKA, obrotowa; 1/4 m x 3/8 f	1
2e★	15A968	GNIĄZDO, zaworu stopowego	1	43	262478	OBUDOWA, mieszalnika	2
2f★	15K692	USZCZELKA, ustalająca	1	44◆	---	MIESZALNIK, element 1/2-12	2
3	100721	ZASŁEPKA, rury; 1/4 npt	4	45	156173	DWUZŁĄCZKA, obrotowa; 3/8 fbe	1
4	15R378	RURA, wtrysku, utwardzająca	1	46	114958	OPASKA, zaciskowa	2
5	15R067	RURKA, wylotu, rozdzielacza mieszaniny	1	47	119400	USZCZELNIACZ, do rur, ze stali nierdzewnej	1
8	156823	DWUZŁĄCZKA, obrotowa; 1/4 m x f	2	48	15U654	NAKLEJKA, identyfikacyjna, A/B	1
9	214037	ZAWÓR, kulowy, rozpuszczalnika; 1/4-18 npt; patrz instrukcja obsługi nr 306861	2	49	158491	NYPEL, 1/2 cala npt	2
10	183951	GNIĄZDO, zaworu	1	50	126786	NARZĘDZIE, do przepustnicy	1
11	15R382	ŚRUBA, ustalająca, drażniona, 3/4-16	1	51	113093	ŁĄCZNIK, 1/4 npt	1
12	235205	TRZON, zawór	1	52✖	H72510	WĄŻ, CPLD, 310 barów (7250 psi), średnica wewnętrzna 0,25 cala, 10'	1
13★	110004	USZCZELKA OKRĄGŁA; PTFE, biała USZCZELKA OKRĄGŁA;	1	53✖	248844	ZESTAW, pistoletu, RMIX, 2K	1
14★	113137	odporna na działanie rozpuszczalnika, czarna	1	★ Dostępny w zestawie naprawczym rozdzielacza mieszaniny nr 258992. Patrz element ◆ Dostępny w zestawie naprawczym 248927 (torba zawierająca 25 sztuk). ✖ Nie pokazano. † W starszych modelach z datą sprzed stycznia 2013 r. wykorzystywane były zawory zwrotne rozpuszczalnika mx. Przy wymianie zaworu zwrotnego typu m x f (563210) na zawór zwrotny typu m x m (32) trzeba również zamówić łącznik (51). ◆ Dostępny w zestawie naprawczym 248927 (torba zawierająca 25 sztuk)			
15	15M969	NAKRĘTKA, dławikowa, przepustnicy	1				
16	110005	NAKRĘTKA, blokująca, sześciokątna	1				
19	156684	DWUZŁĄCZKA, obrotowa; 1/2 npt m x f	4				
20	262740	ZAWÓR, kulowy; 1/2 npt (f); patrz instrukcja obsługi nr 306861	2				
21	24M421	DŻWIGNIA, zaworu	1				
22	158491	NYPEL, 1/2-14 npt	2				
28	113161	ŚRUBA, kołnierzysta, z łbem sześciokątnym; 1/4-20 x 1/2 cala (12,7 mm)	2				
29	262522	WÓZEK, rozdzielacz montowany zewnętrznie	1				
30	100840	KOLANKO, jednokątne	5				
31	114434	MANOMETR, ciśnienie, ciecz, stal nierdz.	2				

Akcesoria

Manometr płynu 69 MPa (690 barów, 10 000 psi) (2,5 cala)

114434 — montowanego od tyłu manometru 1/4 npt (m) można używać jako manometru do pomiaru ciśnienia w pistolecie.

551387 — wersja 1/4 npt montowana od spodu.

Węże wysokociśnieniowe i dodatkowe złączki

Informacje na temat części i akcesoriów zawiera broszura nr 349329.

2262478, Obudowa statycznego mieszalnika 7250 psi

3/8 npt (m), w zestawie znajduje się 12 plastikowych mieszadeł 1/2 cala.

511352, Mieszalnik

Rura 3/8 npt (m) ze stali nierdzewnej z 12 spawanymi mieszadłami ze stali nierdzewnej; 50 MPa (7250 psi, 500 barów).

248927, Plastikowe mieszadła

25 pakietów x 12 plastikowych mieszadeł 1/2 cala.

Filtr strony B

Filtr z siatką 40, przeznaczony wyłącznie do płynów o niskiej lepkości.

Poz.	Części	Opis	Liczba
17	185416	FILTR, siatka 40	1
18	121410	DŁAWIK, ustalający filtru; PTFE	1

15T630, Narzędzie do montażu filtru

Umożliwia ponowny montaż filtru strony B.

24F375, Zestaw do kontroli proporcji

Do sprawdzania proporcji w rozdzielaczu mieszaniny. Opis procedury można znaleźć w instrukcji obsługi nr 3A0421.

Porty urządzeń dodatkowych

AP1 i AP2:

Te porty 1/4 npt znajdują się za dźwignią wyłączającą po stronie „A” i „B”.

Można ich używać do podłączenia manometru ciśnienia na wlocie. Znajdują się przed zaworami zwrotnymi płynów i przepustnicą utwardzacza.

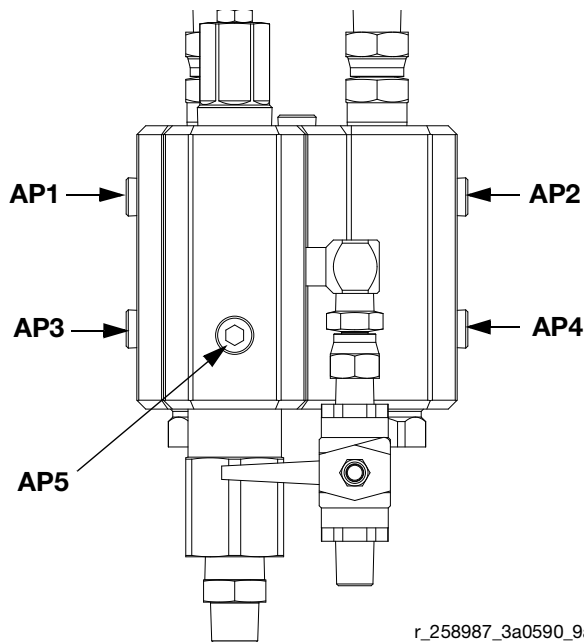
AP3 i AP5:

Można je wykorzystywać do podłączenia manometru do pomiaru ciśnienia na wylocie lub kontroli proporcji przy użyciu zestawu 24F375. Znajdują się za zaworem zwrotnym.

Portu **AP3** używa się jako drugiego wlotu płynu płuczącego w modelu rozdzielacza mieszaniny z systemem Quickset. Płukanie jest prowadzone wokół kulowego zaworu zwrotnego żywicy, ale nie poprzez ten zawór.

AP4:

Można go użyć do zainstalowania manometru mierzącego ciśnienie utwardzacza przed przepustnicą, ale za zaworem zwrotnym.



r_258987_3a0590_9a

Rys. 7: Porty akcesoriów

Dane techniczne

Zewnętrzny rozdzielacz mieszaniny XP Rozdzielacz mieszaniny typu Quickset Zewnętrzny rozdzielacz mieszaniny XP		
	Jednostki imperialne	Metryczne
Maksymalne ciśnienie robocze	7250 psi	50 MPa; 500 barów
Maksymalna temperatura płynu	160°F	71° C
Wloty materiału A/B	Złącze 1/2 npsm ze złączkami do węży 1/2 cala, 3/8 cala lub 1/4 cala	
Wyloty recyrkulacji A/B	3/8 npt (m)	
Wylot mieszanego materiału	3/8 npt (m)	
Trójnik wlotowy rozpuszczalnika	1/4 npt(m)	
Maksymalne ciśnienie robocze rozpuszczalnika	5000 psi	34,5 MPa, 345 bar
Części mokre		
Korpus rozdzielacza i części wewnętrzne	Stal nierdzewna 302 i 303, PTFE, węgiel wolframu, stal niklowana bezelektrodowo, stal cynkowana, UHMWPE	
Zawory płukania i złączki	Stal nierdzewna 440, powlekana stal węglowa, utwardzane stopy stali, acetal, PTFE, aluminium	

California Proposition 65

MIESZKAŃCY KALIFORNII

 **OSTRZEŻENIE:** Powoduje raka oraz ma szkodliwy wpływ na rozrodczość – www.P65warnings.ca.gov.

Standardowa gwarancja firmy Graco

Firma Graco gwarantuje, że wszystkie urządzenia wymienione w tym dokumencie, wyprodukowane przez firmę Graco i opatrzone jej nazwą, w dniu ich sprzedaży pierwotnemu nabywcy były wolne od wad materiałowych i wykonawczych. O ile firma Graco nie wystawiła specjalnej, przedłużonej lub skróconej gwarancji, produkt jest objęty dwunastomiesięczną gwarancją na naprawę lub wymianę wszystkich uszkodzonych części urządzenia, które firma Graco uzna za wadliwe. Gwarancja zachowuje ważność wyłącznie w przypadku urządzeń montowanych, obsługiwanych i utrzymywanych zgodnie z zaleceniami pisemnymi firmy Graco.

Gwarancja firmy Graco nie obejmuje przypadków ogólnego zużycia urządzenia oraz wszelkich uszkodzeń, zniszczeń lub zużycia urządzenia powstałych w wyniku niewłaściwego montażu lub wykorzystania niezgodnego z przeznaczeniem, wytarcia elementów, korozji, niewłaściwej lub niefachowej konserwacji, zaniedbań, wypadku, niedozwolonych manipulacji lub wymiany części na inne niż oryginalne części Graco. W takich przypadkach firma Graco nie może być pociągnięta do odpowiedzialności. Firma Graco nie ponosi także odpowiedzialności za niewłaściwe działanie urządzenia, jego zniszczenie lub zużycie spowodowane niekompatybilnością urządzenia firmy Graco z konstrukcjami, akcesoriami, sprzętem lub materiałami innych producentów, w tym niewłaściwą konstrukcją, instalacją, działaniem lub konserwacją tychże.

Warunkiem gwarancji jest zwrot na własny koszt reklamowanego wyposażenia autoryzowanemu dystrybutorowi Graco w celu weryfikacji reklamowanej wady. Jeśli reklamowana wada zostanie zatwierdzona, firma Graco naprawi lub wymieni bezpłatnie wszystkie wadliwe części. Urządzenie zostanie odesłane do pierwotnego nabywcy opłaconym transportem. Jeśli kontrola wyposażenia nie ujawni wady materiałowej lub wykonawczej, za naprawę naliczone zostaną uzasadnione opłaty, które mogą obejmować koszty części, robocizny i transportu.

NINIEJSZA GWARANCJA JEST GWARANCJĄ WYŁĄCZNĄ, A JEJ WARUNKI ZNOSZĄ POSTANOWIENIA WSZELKICH INNYCH GWARANCJI, ZWYKŁYCH LUB DOROZUMIANYCH, Z UWZGLĘDNIENIEM, MIĘDZY INNYMI, GWARANCJI HANDLOWEJ ORAZ GWARANCJI PRZYDATNOŚCI DO OKREŚLONEGO CELU.

Wszystkie zobowiązania firmy Graco i prawa gwarancyjne nabywcy podano powyżej. Nabywca potwierdza, że nie ma prawa do żadnych innych form zadośćuczynienia (między innymi odszkodowania za przypadkowe lub wynikowe utraty zysku bądź zarobku, uszkodzenia osób lub mienia albo inne szkody zawinione lub niezawinione). Wszelkie czynności związane z dochodzeniem praw w związku z naruszeniem gwarancji należy zgłaszać w ciągu dwóch (2) lat od daty sprzedaży.

FIRMA GRACO NIE UDZIELA ŻADNEJ GWARANCJI WYRAŻNEJ LUB DOROZUMIANEJ W ODNIESIENIU DO GWARANCJI PRZYDATNOŚCI HANDLOWEJ ORAZ PRZYDATNOŚCI DO OKREŚLONEGO CELU W PRZYPADKU AKCESORIÓW, SPRZĘTU, MATERIAŁÓW I ELEMENTÓW INNYCH PRODUCENTÓW SPRZEDAWANYCH PRZEZ FIRMĘ GRACO. Powyższe elementy innych producentów sprzedawane przez firmę Graco (takie jak silniki elektryczne, przełączniki, wąż itp.) objęte są gwarancją ich producentów, jeśli jest udzielana. Firma Graco zapewni nabywcy pomoc w dochodzeniu roszczeń w ramach tych gwarancji.

Firma Graco w żadnym wypadku nie ponosi odpowiedzialności za szkody pośrednie, przypadkowe, specjalne lub wynikowe wynikające z dostawy wyposażenia firmy Graco bądź dostarczenia, wykonania lub użycia jakichkolwiek produktów lub innych sprzedanych towarów na skutek naruszenia umowy, gwarancji, zaniedbania ze strony firmy Graco lub innego powodu.

Informacja o firmie Graco

Najnowsze informacje na temat produktów firmy Graco znajdują się na stronie www.graco.com.

Informacje dotyczące patentów są dostępne na stronie www.graco.com/patents.

W CELU ZŁOŻENIA ZAMÓWIENIA należy skontaktować się z dystrybutorem firmy Graco lub zadzwonić w celu znalezienia najbliższego dystrybutora.

Telefon: 612-623-6921 lub bezpłatnie: 1-800-328-0211 Faks: 612-378-3505

Wszystkie informacje przedstawione w niniejszym dokumencie w formie pisemnej i rysunkowej odpowiadają ostatnim danym produkcyjnym dostępnym w czasie publikacji. Firma Graco zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian bez uprzedniego powiadomienia.

Tłumaczenie instrukcji oryginalnych. This manual contains Polish. MM 3A0590

Siedziba główna firmy Graco: Minneapolis
Biura zagraniczne: Belgia, Chiny, Japonia, Korea

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

Copyright 2020, Graco Inc. Wszystkie zakłady produkcyjne firmy Graco uzyskały certyfikat ISO 9001.

www.graco.com
Rewizja S, Maj 2022