

Dura-Flo™ Bas de pompe 312588R

FR

Bas de pompe en acier au carbone ou en acier inoxydable. Destiné aux pompes, pulvérisateurs et systèmes d'application des fluides Graco. Pour un usage professionnel uniquement.

Dura-Flo Bas de pompe 1800 (430 cc)

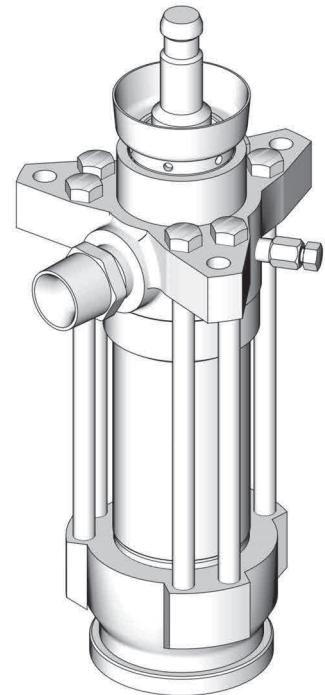
Dura-Flo Bas de pompe 2400 (580 cc)



Consignes de sécurité importantes

Veillez lire l'intégralité des avertissements et des instructions figurant dans ce manuel. Conservez ces instructions.

Consultez la page 3 pour des informations sur le modèle, notamment la pression de service maximum.



T18341b

Table des matières

Modèles	3
Bas de pompe 430 cc	3
Bas de pompe 580 cc	4
Avertissements	6
Réparation	8
Procédure de décompression	8
Outils nécessaires	8
Démontage	9
Remontage	10
Pièces	12
Dura-Flo Bas de pompe 1800 (430 cc)	13
Dura-Flo Bas de pompe 2400 (580 cc)	16
Kits de réparation	19
Kit d'outil de réparation	19
Joints UHMWPE et PTFE	19
Joints PTFE et cuir	21
Joints PTFE	22
Joints UHMWPE et cuir	22
Dimensions	24
Caractéristiques techniques	24
Proposition 65 de Californie	25
Garantie standard de Graco	26
Informations Graco	26

Modèles

Severe-Duty : Pour la résistance à l'usure et à la corrosion en plus de caractéristiques de frottement faible.

MaxLife : MaxLife est un revêtement dur exclusif de Graco pour les tiges et les cylindres des pompes à piston. MaxLife procure une surface d'usure lisse et plus dure, sans porosité, tout en apportant une excellente résistance à la corrosion/aux produits chimiques.

Bas de pompe 430 cc

Pression de service maximum du fluide : 324 bar

Pièces du bas de pompe	Corps	Dimensions	Construction de la tige	Construction du cylindre	Construction de la bille	Construction du siège	Joints de piston	Joints de presse-étoupe
222796	CS	430 cc	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable	Carbure de tungstène	3 PTFE renforcé de fibres de verre 15 %/2 cuir	3 PTFE/2 cuir
24W644*	CS	430 cc	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable	Carbure de tungstène	3 UHMWPE/2 cuir	3 UHMWPE/2 cuir
222988	CS	430 cc	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable	Carbure de tungstène	5 PTFE renforcé de fibres de verre	5 PTFE
222805	SS	430 cc	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable	Carbure de tungstène	3 UHMWPE/2 PTFE renforcé de fibres de verre 15 %	3 UHMWPE/2 PTFE
241956	SS	430 cc	Acier inoxydable avec céramique	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Carbure de tungstène	Carbure de tungstène	3 UHMWPE/2 PTFE renforcé de fibres de verre 15 %	3 UHMWPE/2 PTFE
246925	SS	430 cc	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Carbure de tungstène	Carbure de tungstène	3 UHMWPE/2 cuir	3 UHMWPE/2 cuir
246987	SS	430 cc	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Nitrure de silicone	Carbure de tungstène	3 UHMWPE/2 cuir	3 UHMWPE/2 cuir
246988	SS	430 cc	Acier inoxydable avec céramique	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Nitrure de silicone	Carbure de tungstène	3 UHMWPE/2 cuir	4 cuir/3 UHMWPE
249992	SS	430 cc	Acier inoxydable avec MaxLife	Acier inoxydable avec MaxLife	Nitrure de silicone	Carbure de tungstène	3 UHMWPE/2 UHMWPE remplis d'huile	4 cuir/3 UHMWPE
687055	SS	430 cc	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable	Carbure de tungstène	3 UHMWPE/2 PTFE renforcé par fibres de carbone	3 UHMWPE/2 PTFE renforcé par fibres de carbone
C59703	SS	430 cc	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Carbure de tungstène	Carbure de tungstène	3 UHMWPE/2 PTFE renforcé de fibres de verre 15 %	3 UHMWPE/2 PTFE
L430CM	CS	430 cc	Acier inoxydable avec MaxLife	Acier inoxydable avec MaxLife	Nitrure de silicone	Carbure de tungstène	3 UHMWPE/2 UHMWPE remplis d'huile	4 cuir/3 UHMWPE

* Sortie 3/4 po NPT(m)

Pièces du bas de pompe	Corps	Dimensions	Construction de la tige	Construction du cylindre	Construction de la bille	Construction du siège	Joints de piston	Joints de presse-étoupe
L430CS	CS	430 cc	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable	Carbure de tungstène	3 UHMWPE/2 PTFE renforcé de fibres de verre 15 %	3 UHMWPE/2 PTFE
L430C2	CS	430 cc	Acier inoxydable avec Chromex	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable	Carbure de tungstène	UHMWPE	UHMWPE
L430SS	SS	430 cc	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable	Carbure de tungstène	3 UHMWPE/2 PTFE renforcé de fibres de verre 15 %	3 UHMWPE/2 PTFE
L430SM	SS	430 cc	Acier inoxydable avec MaxLife	SST avec MaxLife	Nitrure de silicone	Carbure de tungstène	3 UHMWPE/2 UHMWPE remplis d'huile	4 cuir/3 UHMWPE
L430S1	SS	430 cc	Acier inoxydable avec Chromex	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable	Carbure de tungstène	UHMWPE	UHMWPE
L430S2	SS	430 cc	Acier inoxydable avec Chromex	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable	Carbure de tungstène	UHMWPE	UHMWPE
20B119*	CS	430 cc	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable	Carbure de tungstène	3 PTFE renforcé de fibres de verre 15 %/2 cuir	3 PTFE/2 cuir
20B123*	SS	430 cc	Acier inoxydable avec MaxLife	Acier inoxydable avec MaxLife	Nitrure de silicone	Carbure de tungstène	3 UHMWPE/2 UHMWPE remplis d'huile	4 cuir/3 UHMWPE
20B139*	SS	430 cc	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Nitrure de silicone	Carbure de tungstène	3 UHMWPE/2 cuir	3 UHMWPE/2 cuir

* Sortie 3/4 po NPT(m)

Bas de pompe 580 cc

Pression maximale de service du fluide : 234 bar

Pièces du bas de pompe	Corps	Dimensions	Construction de la tige	Construction du cylindre	Construction de la bille	Construction du siège	Joints de piston	Joints de presse-étoupe
222801	CS	580 cc	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable	Carbure de tungstène	3 PTFE renforcé de fibres de verre 15 %/2 cuir	3 PTFE/2 cuir
222991	CS	580 cc	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable	Carbure de tungstène	4 cuir/1 PTFE renforcé de fibres de verre 15 %	4 cuir/1 PTFE
222992	CS	580 cc	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable	Carbure de tungstène	5 PTFE renforcé de fibres de verre	5 PTFE
C59798	CS	580 cc	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Carbure de tungstène	Carbure de tungstène	3 PTFE renforcé de fibres de verre 15 %/2 cuir	3 PTFE/2 cuir
222803	SS	580 cc	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable	Carbure de tungstène	3 UHMWPE/2 PTFE renforcé de fibres de verre 15 %	3 UHMWPE/2 PTFE
222993	SS	580 cc	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable	Carbure de tungstène	3 PTFE renforcé de fibres de verre 15 %/2 cuir	3 PTFE/2 cuir







* Sortie 3/4 po NPT(m)

Pièces du bas de pompe	Corps	Dimensions	Construction de la tige	Construction du cylindre	Construction de la bille	Construction du siège	Joints de piston	Joints de presse-étoupe
222994	SS	580 cc	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable	Carbure de tungstène	5 PTFE renforcé de fibres de verre	5 PTFE
236226	SS	580 cc	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable	Carbure de tungstène	3 UHMWPE/2 PTFE renforcé de fibres de verre 15 %	3 UHMWPE/2 PTFE
236230	SS	580 cc	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable	Carbure de tungstène	4 cuir/1 PTFE renforcé de fibres de verre 15 %	4 cuir/1 PTFE
241648	SS	580 cc	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable	Carbure de tungstène	3 UHMWPE/2 PTFE renforcé par fibres de carbone	3 UHMWPE/2 PTFE renforcé par fibres de carbone
249991	SS	580 cc	Acier inoxydable avec MaxLife	Acier inoxydable avec MaxLife	Nitride de silicone	Carbure de tungstène	3 UHMWPE/2 UHMWPE remplis d'huile	4 cuir/3 UHMWPE
15F298	SS	580 cc	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Nitride de silicone	Carbure de tungstène	3 PTFE/2 cuir	4 cuir/3 UHMWPE
L580CS	CS	580 cc	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable	Carbure de tungstène	3 UHMWPE/2 PTFE renforcé de fibres de verre	3 UHMWPE/2 PTFE
L580SS	SS	580 cc	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable	Carbure de tungstène	3 UHMWPE/2 PTFE renforcé de fibres de verre	3 UHMWPE/2 PTFE
L580SM	SS	580 cc	Acier inoxydable avec MaxLife	Acier inoxydable avec MaxLife	Nitride de silicone	Carbure de tungstène	3 UHMWPE/2 UHMWPE remplis d'huile	4 cuir/3 UHMWPE
L580S1	SS	580 cc	Acier inoxydable avec Chromex	Acier inoxydable avec Chromex	Acier inoxydable	Carbure de tungstène	UHMWPE	UHMWPE
L580S2	SS	580 cc	Acier inoxydable avec Chromex	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable	Carbure de tungstène	UHMWPE	UHMWPE
L580S3	SS	580 cc	Acier inoxydable avec MaxLife	Acier inoxydable avec MaxLife	Nitride de silicone	Carbure de tungstène	3 UHMWPE/2 PTFE	3 UHMWPE/2 PTFE
L580S4	SS	580 cc	Acier inoxydable avec Chromex	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable	Carbure de tungstène	3 UHMWPE/2 PTFE	3 UHMWPE/2 PTFE
L580C2	CS	580 cc	Acier inoxydable avec Chromex	Acier inoxydable avec Chromex	Acier inoxydable	Carbure de tungstène	UHMWPE	UHMWPE
L580S5	SS	580 cc	Acier inoxydable avec MaxLife	Acier inoxydable avec MaxLife	Carbure de tungstène	Carbure de tungstène	3 UHMWPE/2 PTFE	3 UHMWPE/2 PTFE
20B120*	CS	580 cc	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable	Carbure de tungstène	3 PTFE renforcé de fibres de verre 15 %/2 cuir	3 PTFE/2 cuir
20B121*	SS	580 cc	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable avec Severe-Duty	Acier inoxydable	Carbure de tungstène	3 UHMWPE/2 PTFE renforcé de fibres de verre 15 %	3 UHMWPE/2 PTFE
20B125*	SS	580 cc	Acier inoxydable avec MaxLife	Acier inoxydable avec MaxLife	Nitride de silicone	Carbure de tungstène	3 UHMWPE/2 UHMWPE remplis d'huile	4 cuir/3 UHMWPE

* Sortie 3/4 po NPT(m)

Avertissements

Les avertissements suivants concernent la configuration, l'utilisation, la mise à la terre, la maintenance et la réparation de cet équipement. Le point d'exclamation est un avertissement général tandis que le symbole de danger fait référence aux risques associés à une procédure particulière. Reportez-vous à ces avertissements. D'autres avertissements spécifiques à des produits peuvent figurer dans le corps de ce manuel, le cas échéant.

 <h2 style="margin: 0;">AVERTISSEMENT</h2>	
   	<p>RISQUE D'INCENDIE ET D'EXPLOSION</p> <p>Des fumées inflammables, telles que les fumées de solvant et de peinture, dans la zone de travail peuvent s'enflammer ou exploser. La circulation de peinture ou de solvant dans l'équipement peut provoquer de l'électricité statique et des étincelles. Pour prévenir tout risque d'incendie ou d'explosion :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Utilisez l'équipement uniquement dans des locaux bien aérés. • Supprimez toutes les sources potentielles d'inflammation, telles que les veilleuses, cigarettes, lampes de poche et bâches plastiques (risque d'étincelles d'électricité statique). • Mettez à la terre tout l'équipement de la zone de travail. Consultez les instructions de mise à la terre dans le manuel de votre pompe. • Ne pulvérisez et ne rincez jamais du solvant sous haute pression. • La zone de travail doit toujours être propre et exempte de débris, notamment de solvants, de chiffons et d'essence. • En présence de fumées inflammables, veillez à ne pas brancher ni débrancher les cordons d'alimentation et à ne pas allumer ni éteindre les interrupteurs électriques. • Utilisez uniquement des flexibles mis à la terre. • Lors de la pulvérisation dans un seau, tenez bien le pistolet contre la paroi du seau mis à la terre. N'utilisez pas de garnitures de seau, sauf si elles sont antistatiques ou conductrices. • Arrêtez immédiatement le fonctionnement en cas d'étincelles d'électricité statique ou de décharge électrique. N'utilisez pas l'équipement si le problème n'a pas été identifié et rectifié. • La zone de travail doit être dotée d'un extincteur en état de marche.
    	<p>RISQUES D'INJECTION SOUS-CUTANÉE</p> <p>Le fluide s'échappant à haute pression du pistolet, d'une fuite du 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 réalité d'une blessure grave pouvant entraîner une amputation. Consultez immédiatement un médecin pour une intervention chirurgicale.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ne pulvérisez pas sans avoir d'abord mis en place le garde-buse et la protection de gâchette. • Verrouillez la gâchette à chaque arrêt de la pulvérisation. • Ne dirigez pas le pistolet sur une personne ou sur une partie du corps. • Ne mettez pas la main devant la buse de pulvérisation. • N'arrêtez pas et ne déviez pas des fuites avec la main, le corps, un gant ou un chiffon. • Suivez la Procédure de décompression lors de l'arrêt de la pulvérisation et avant de nettoyer, de vérifier ou d'effectuer l'entretien de l'équipement. • Serrez tous les raccords de fluide avant de faire fonctionner l'équipement. • Vérifiez quotidiennement les flexibles et les accouplements. Remplacez immédiatement les pièces usées ou endommagées.



AVERTISSEMENT



RISQUES EN LIEN AVEC UNE MAUVAISE UTILISATION DE L'ÉQUIPEMENT

Une mauvaise utilisation de l'équipement peut provoquer des blessures graves voire mortelles.



- N'utilisez pas la machine en cas de fatigue ou sous l'emprise 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 **Caractéristiques techniques** dans tous les manuels des équipements.
- Utilisez des fluides et des solvants compatibles avec les pièces de l'équipement en contact avec le produit. Consultez **Caractéristiques techniques** dans tous les manuels des équipements. Lisez les avertissements du fabricant de fluides et de solvants. Pour obtenir des informations détaillées sur le produit utilisé, demandez les fiches de données de sécurité (FDS) au distributeur ou au revendeur.
- Ne quittez pas la zone de travail tant que l'équipement est sous tension ou sous pression.
- Éteignez tous les équipements et suivez la **Procédure de décompression** lorsque l'équipement n'est pas utilisé.
- Vérifiez l'équipement quotidiennement. Réparez ou remplacez immédiatement toutes les pièces usées ou endommagées en utilisant uniquement des pièces d'origine.
- Veillez à ne pas altérer ni modifier l'équipement. Les modifications ou les altérations apportées risquent d'invalider les homologations et de créer des risques relatifs à la sécurité.
- Assurez-vous que l'équipement est adapté et homologué pour l'environnement dans lequel il est utilisé.
- Utilisez l'équipement uniquement aux fins auxquelles il est destiné. Pour plus d'informations, contactez le distributeur.
- Maintenez les flexibles et les câbles à distance des zones de circulation, des bords coupants, des pièces en mouvement et des surfaces chaudes.
- Ne tordez pas et ne pliez pas les flexibles. Ne les utilisez pas pour tirer l'équipement.
- Éloignez les enfants et les animaux de la zone de travail.
- Respectez toutes les réglementations applicables en matière de sécurité.



RISQUES LIÉS AUX PIÈCES EN MOUVEMENT

Les pièces en mouvement risquent de pincer, de couper ou d'amputer les doigts et d'autres parties du corps.



- Tenez-vous à l'écart des pièces en mouvement.
- N'utilisez pas l'équipement si des caches ou des couvercles ont été retirés.
- L'équipement peut démarrer de façon intempestive. Avant de procéder à la vérification, au déplacement ou à l'entretien de l'appareil, appliquez la **Procédure de décompression** et débranchez toutes les sources d'alimentation électrique.



RISQUES LIÉS AUX FLUIDES OU AUX FUMÉES TOXIQUES

Les fluides ou fumées toxiques peuvent provoquer des blessures graves, voire mortelles, en cas de projection dans les yeux ou sur la peau, ou en cas d'inhalation ou d'ingestion.

- Lisez la fiche de données de sécurité (FDS) pour prendre connaissance des risques spécifiques liés aux fluides utilisés.
- Conservez les fluides dangereux dans des récipients homologués et éliminez-les conformément à la réglementation en vigueur.



ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE

Dans la zone de travail, portez un équipement de protection approprié afin de réduire le risque de blessures graves, notamment aux yeux, aux oreilles (perte auditive) ou par brûlure ou inhalation de vapeurs toxiques. L'équipement de protection comprend notamment :

- Des lunettes de protection et une protection auditive.
- Des masques respiratoires, des vêtements et des gants de protection recommandés par le fabricant de fluides et de solvants.

Réparation

Procédure de décompression



L'air emprisonné peut provoquer un démarrage intempestif de la pompe pouvant provoquer des blessures graves dues à des projections ou des pièces en mouvement.

1. Verrouillez la gâchette.
2. Arrêtez la pompe :
 - a. *Pour les pompes pneumatiques* : fermez la vanne d'air principale de type purgeur.
 - b. *Pour les pompes hydrauliques*, fermez d'abord la vanne d'arrêt (U) de la conduite d'alimentation, puis fermez la vanne d'arrêt (V) de la conduite de retour.
3. Déverrouillez la gâchette.
4. Tenez bien une partie en métal du pistolet contre un seau en métal mis à la terre. Actionnez la gâchette du pistolet pour relâcher la pression.
5. Verrouillez la gâchette.
6. Ouvrez toutes les vannes de vidange de produit du système, en ayant à disposition un conteneur à déchets prêt à récupérer le produit vidangé. Laissez la ou les vanne(s) de vidange ouverte(s) jusqu'à ce que vous soyez prêt à pulvériser.
7. Si vous pensez que la buse de pulvérisation ou que le flexible est bouché(e) ou que la pression n'a pas été complètement relâchée après avoir suivi les étapes ci-dessus, desserrez TRÈS LENTEMENT l'écrou de retenue du garde-buse ou le raccord d'extrémité du flexible pour relâcher progressivement la pression, puis desserrez complètement. Débouchez la buse ou le flexible.

Outils nécessaires

- Jeu de clés à douilles
- Jeu de clés à molette
- Clé à molette de 61 cm
- Clé dynamométrique
- Maillet en caoutchouc
- Presse à mandrin
- Bloc de bois tendre (env. 0,1 m²)
- Grand étau à mâchoires en matériau doux
- Lubrifiant pour filetage
- Lubrifiant antigrippant 222955
- Loctite® 2760™ ou équivalent

Démontage

Disposez en séquence les pièces déconnectées pour faciliter le remontage. Nettoyez toutes les pièces à l'aide d'un solvant compatible et vérifiez qu'elles ne sont ni endommagées ni usées. Consultez la FIG. 1.

REMARQUE : Des kits de réparation sont disponibles pour remplacer des presse-étoupe (T), des joints de piston (P), des joints toriques et des joints de cylindre. Pour obtenir les meilleurs résultats, utilisez toutes les pièces neuves du kit. Les pièces du kit sont marquées d'un astérisque, par exemple (11*). Ces kits peuvent également être utilisés pour adapter le bas de pompe à des matériaux d'étanchéité différents. Reportez-vous aux pages 19-23.

1. Rincez la pompe si possible. Arrêtez la pompe en bas de sa course. Relâchez la pression, page 8.
2. Débranchez le bas de pompe du moteur. Consultez le manuel de montage de la pompe.
3. Mettez le bas de pompe debout dans un grand étau. Desserrez l'écrou de presse-étoupe (3) sans l'enlever. Retirez les six longues vis à tête (20).
4. Extrayez le boîtier de sortie (19) du bas de pompe. Veillez à ne pas érafler la tige de piston (1) en retirant le boîtier.
5. Extrayez le cylindre (7), la tige de piston (1) et l'ensemble piston du boîtier d'admission (17).
6. Retirez le joint (6), le guide bille (14), la bille d'admission (16), le boîtier du siège d'admission (15) et le joint torique (27) du boîtier d'admission (17). Assurez-vous que la bille (16) et le siège (A) sur le boîtier (15) ne sont ni usés ni endommagés.
7. Retirez le joint (6) du fond du boîtier de sortie (19). Dévissez l'écrou de presse-étoupe (3). Retirez les bagues et les joints en V (T) du boîtier. Ne retirez pas le raccord de sortie (4) et le joint torique (5) sauf pour les remplacer.
8. Dévissez le bouchon de la vanne de purge (35) et enlevez-le du corps de vanne (34). Nettoyez les filetages de la vanne et l'orifice de purge. Il n'est pas nécessaire de retirer le corps de la vanne.

AVIS

Pour éviter des dégâts coûteux sur la tige (1) et le cylindre (7), posez d'abord le cylindre du bas de pompe sur un bloc de bois tendre. Utilisez toujours un maillet en caoutchouc ou une presse à crémaillère pour pousser la tige (1) hors du cylindre (7). Ne tapez jamais avec un marteau sur la tige pour l'introduire.

9. Placez le cylindre (7) dans le sens vertical sur une cale en bois. À l'aide d'un maillet en caoutchouc ou d'une presse, faites sortir la tige de piston (1) et l'ensemble de piston vers le bas du cylindre le plus loin possible, puis placez le cylindre sur le côté et continuez d'extraire la tige jusqu'à ce que le piston soit libre. Retirez la tige et le piston du cylindre en veillant à ne pas érafler la tige ou le cylindre.
 10. Placez les méplats du boîtier du siège de piston (12) dans un étau. Dévissez la tige (1) du boîtier (12) en laissant le guide bille (9) monté sur la tige. Veillez à ce que la bille du piston (10) ne tombe pas lorsque lors de la séparation du boîtier (12) et du guide bille (9).
 11. Enlevez les bagues et les joints en V (P) du boîtier du siège de piston (12). Vérifiez que la bille (10) et le siège à bille (B) sur le boîtier (12) ne sont ni endommagés ni usés.
 12. Inspectez la surface extérieure de la tige du piston (1) et la surface intérieure du cylindre (7) pour s'assurer qu'elles ne sont ni rayées, ni usées; remplacez en cas de détérioration. En cas de remplacement de la tige, retirez le guide bille (9) (comme expliqué à l'étape 13).
- REMARQUE :** Ne retirez pas le guide bille (9) de la tige de piston (1) sauf si l'une des pièces doit être remplacée.
13. Placez les méplats du guide bille (9) dans un étau. À l'aide d'une clé à molette de 24 po. ou d'une clé à pipe de 3/4 po., dévissez la tige (1) du guide bille.

Remontage

1. Si le guide bille (9) a été retiré, placez les méplats de la tige de piston (1) dans un étau. Enduisez les filetages et les surfaces de contact de la tige et du guide bille de lubrifiant antigrippant 222955. Vissez à la main le guide bille sur la tige. Retirez-le de l'étau. Consultez la FIG. 1.
2. Installez les joints de piston (P) sur le piston (12) dans le bon ordre pour votre bas de pompe. Reportez-vous à la section **Kits de réparation**, pages 19-23. Installez les joints en V un par un en orientant les lèvres vers le haut.

REMARQUE : Pour adapter le bas de pompe à un matériau d'étanchéité différent, consultez les pages 19-23.

3. Enduisez les filetages et les faces en contact du guide bille (9) et du boîtier du siège de piston (12) de lubrifiant antigrippant. Placez les méplats du corps de clapet de piston dans un étau ou un kit d'installation d'outil (comme indiqué à la section **Kit d'outil de réparation**, page 19). Serrez à la main l'ensemble tige (1) et guide bille (9) sur le piston, puis serrez au couple de 459-481 Nm.

AVIS

Pour éviter des dégâts coûteux sur la tige (1) et le cylindre (7), posez d'abord le cylindre du bas de pompe sur un bloc de bois tendre. Utilisez toujours un maillet en caoutchouc ou une presse à crémaillère pour pousser la tige (1) dans le cylindre (7). Ne tapez jamais avec un marteau sur la tige pour l'introduire.

4. Utilisez une presse pour remettre en place la tige (1) dans le cylindre (7) comme suit. (Le cylindre est symétrique, aussi n'importe quelle extrémité peut être dirigée vers le haut.) Lubrifiez les joints du piston (P). En dirigeant l'extrémité du piston vers le bas, faites descendre la tige dans le cylindre. Engagez le piston dans le cylindre le plus loin possible, puis continuez à introduire la tige et le piston dans le cylindre à l'aide de la presse.

5. Lubrifiez le joint torique (27*) et le joint (6*). Installez le joint torique sur le boîtier du siège d'admission (15). Installez le boîtier du siège d'admission (15), la bille d'admission (16), le guide bille (14) et le joint (6*) dans le boîtier d'admission (17). Placez le boîtier d'admission à fond dans un étau.
6. Placez le cylindre (7) sur le boîtier d'admission (17). Frappez légèrement la partie supérieure de la tige de piston (1) à l'aide d'un maillet en caoutchouc pour mettre en place le cylindre.
7. Lubrifiez les joints de presse-étoupe (T). Installez les joints de presse-étoupe (T) dans le boîtier de sortie (19) dans le bon ordre pour le bas de pompe, voir **Kits de réparation**, pages 19-23. Installez les joints en V un par un en orientant les lèvres vers le bas.

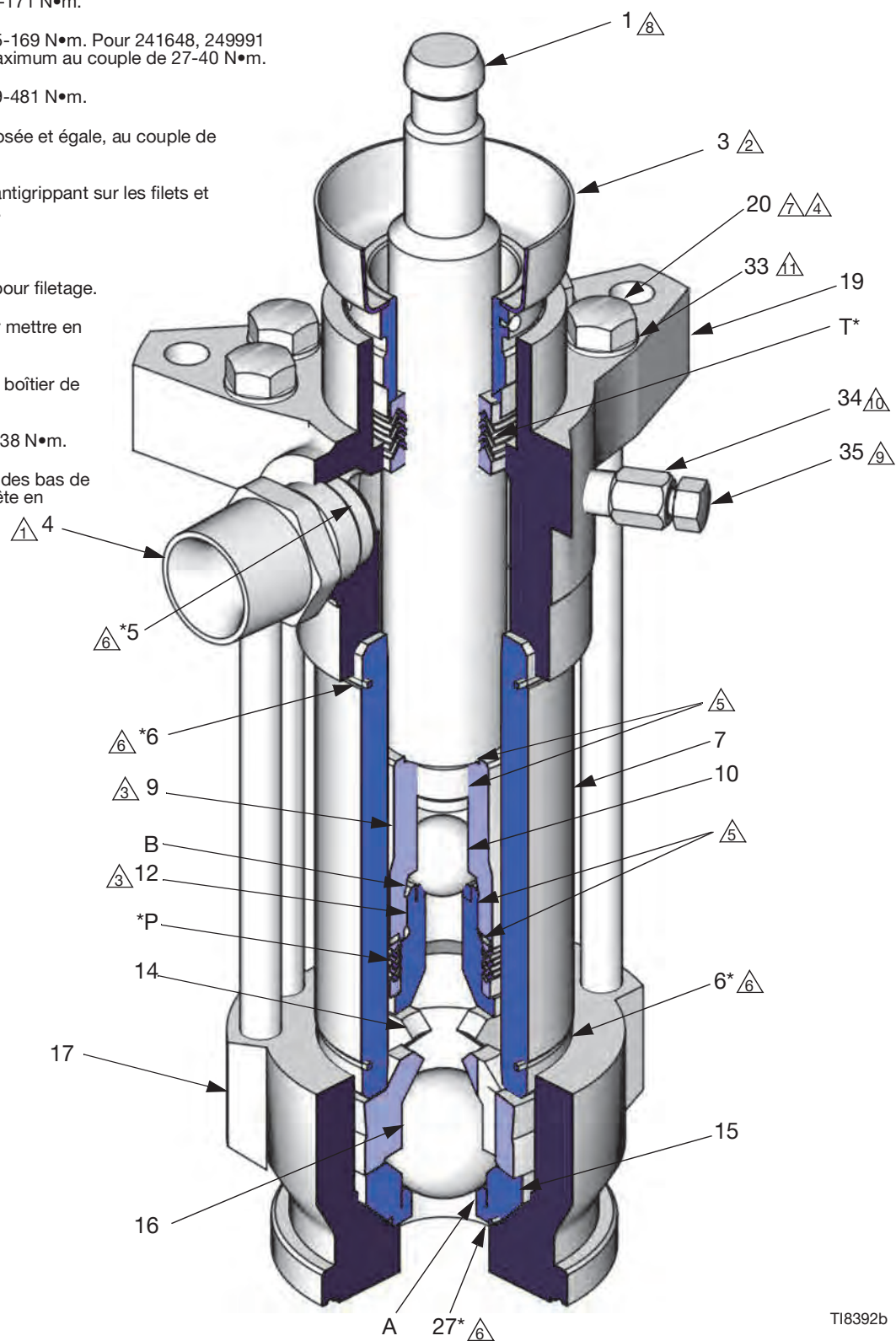
REMARQUE : Pour adapter le bas de pompe à un matériau d'étanchéité différent, consultez les pages 19-23.

8. Lubrifiez les filetages de l'écrou de presse-étoupe (3) et mettez-le en place sans le serrer dans le boîtier de sortie (19).
9. Lubrifiez le joint (6*) et installez-le dans le fond du boîtier de sortie (19). Placez le boîtier de sortie sur la partie supérieure du cylindre (7). Appliquez du lubrifiant pour filets sur les six longues vis à tête H (20). Mettez en place les vis dans le boîtier de sortie (19) puis vissez-les à la main sans les serrer dans le boîtier d'admission (17). Serrez les vis à tête à l'opposé et de manière égale au couple de 244-264 N•m.
10. Installez le bouchon de la vanne de purge (35). Le bouchon possède deux filetages. Veillez à visser complètement le bouchon dans le corps de la vanne (34). Serrez le bouchon au couple de 30-38 N•m.

REMARQUE : Généralement, il n'est pas nécessaire de retirer le raccord de sortie (4) et le joint torique (5*). Cependant, en cas de remplacement dû à un dégât, lubrifiez le joint torique et placez-le sur le raccord. Vissez le raccord dans le boîtier de sortie (19). Serrez au couple de 156-171 N•m.

11. Reconnectez le bas de pompe au moteur, comme décrit dans votre manuel de montage de la pompe.

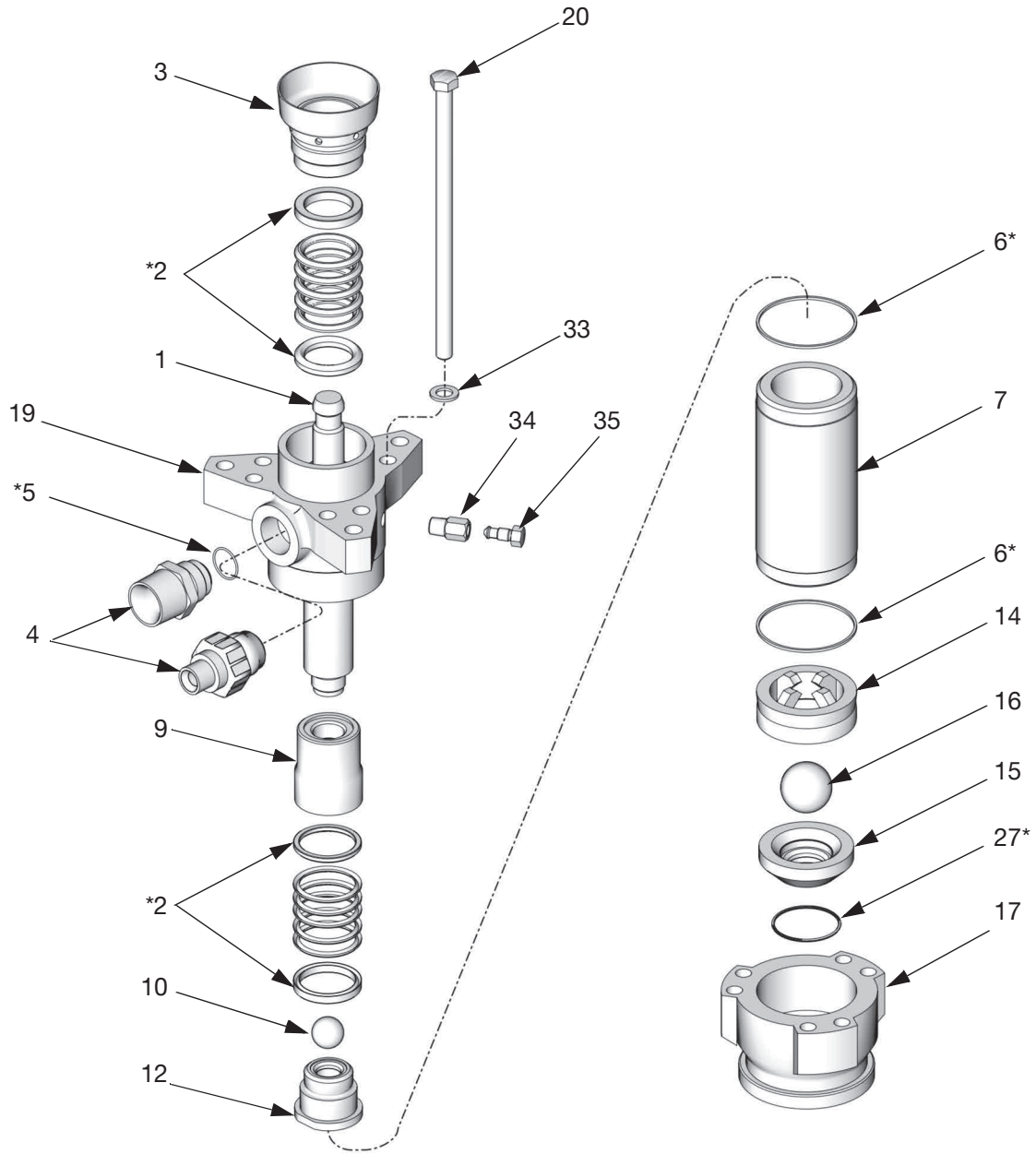
- 1 Serrez au couple de 156-171 N•m.
- 2 Serrez au couple de 135-169 N•m. Pour 241648, 249991 et 15F298, serrez au maximum au couple de 27-40 N•m.
- 3 Serrez au couple de 459-481 N•m.
- 4 Serrez, de manière opposée et égale, au couple de 244-264 N•m.
- 5 Appliquez du lubrifiant antigrippant sur les filets et les surfaces de contact.
- 6 Appliquez du lubrifiant.
- 7 Appliquez du lubrifiant pour filetage.
- 8 Utilisez une presse pour mettre en place le cylindre (7).
- 9 Dévissez le bouchon du boîtier de vanne et nettoyez-le.
- 10 Serrez au couple de 30-38 N•m.
- 11 Utilisés uniquement sur des bas de pompe dotés de vis à tête en acier inoxydable.



T18392b

FIG. 1. Vue en coupe

Pièces



T18340c

Dura-Flo Bas de pompe 1800 (430 cc)

Voir la vue éclatée à la page 12. Les numéros de pièces varient selon le bas de pompe. Pour trouver le numéro de référence utilisé dans votre bas de pompe, parcourez le tableau pour trouver le numéro de référence voulu, puis lisez de gauche à droite pour trouver le numéro de pièce de votre bas de pompe.

Bas de pompe en acier au carbone

Réf.	Description	N° de pièce du bas de pompe							Qté
		222796 Acier au carbone	222988 Acier au carbone	L430CS Acier au carbone	24W644 Acier au carbone	L430C M Acier au car- bone	20B119 Acier au car- bone	20B123 Acier au carbone	
1	TIGE, piston ; acier inoxy- dable	184276	184276	184276	184276	15G852	184276	184276	1
2*	KIT, réparation ; inclut joints de piston et de presse-étoupe, et les élé- ments 5, 6 et 27; voir pages 19-19	222849	222846	222845	222845	253244	222849	222845	1
3	Écrou/coupelle de presse-étoupe	24U017	24U017	24U017	24U017	24U017	24U017	24U017	1
4	RACCORD, sortie; 1-1/2 po. npt(m) x M42 x 20; acier inoxydable	184279	184279	184279		184279			1
	RACCORD, sortie; 3/4 npt(m) x M42 x 20; acier au carbone				184470		184470	184470	1
5*	JOINT TORIQUE; PTFE	109213	109213	109213	109213	109213	109213	109213	1
6*	JOINT ; acétal	184072	184072	184072	184072	184072	184072	184072	2
7	CYLINDRE	184461	184461	184461	184461	15G853	184461	184461	1
9	GUIDE, bille, piston	184283	184283	184283	184283	184283	184283	184283	1
10	BILLE, piston ; acier inoxydable; 31,8 mm	102973	102973	102973	102973		102973	102973	1
	BILLE, piston; carbure; 31,8 mm					15C869			1
	BILLE, piston ; nitrure de silicium ; 31,8 mm								1
12	PISTON ; siège en carbure	222795	222795	222795	222795	253743	222795	222795	1
14	GUIDE, bille, admission	184406	184406	184406	184406	184406	184406	184406	1
15	SIÈGE, vanne d'admission ; carbure	222794	222794	222794	222794	253742	222794	222794	1
16	BILLE, admission ; acier inoxydable ; 50,8 mm	102974	102974	102974	102974		102974	102974	1
	BILLE, admission; car- bure; 50,8 mm					15C868			1
17	BOÎTIER, admission	184275	184275	184275	184275	184275	184275	184275	1
19	BOÎTIER, sortie	222918	222918	222918	222918	222918	222918	222918	1
20	VIS, tête creuse ; 5/8-11 x 12 po. (305 mm); acier au carbone	109203	109203	109203	109203	109203	109203	109203	6
27*	JOINT TORIQUE ; PTFE	102857	102857	102857	102857	102857	102857	102857	1
33	RONDELLE ; acier inoxy- dable					184618			6
34	CORPS, vanne, purge	190126	165702	190126	190126	190126	190126	190126	1
35	BOUCHON, vanne, purge	190128	190128	190128	190128	190128	190128	190128	1

* Pièces incluses dans le kit de réparation (à acheter séparément). Consultez la page 19.

Bas de pompe en acier inoxydable

Réf. N°	Description	N° de pièce du bas de pompe					Qté
		222805 Acier inoxy- dable	241956 Acier inoxy- dable	246925 Acier inoxy- dable	C59703 Acier inoxy- dable	249992S ST	
1	TIGE, piston ; acier inoxydable	184276		184276	184276	15G852	1
	TIGE, piston ; Ultralife		687118				1
2*	KIT, réparation ; inclut joints de piston et de presse-étoupe, et les éléments 5, 6 et 27 ; voir pages 19-19	222845	222845	222848	222845	253744	1
3	Écrou/coupelle de presse-étoupe	24U019	24U019	24U019	24U019	24U019	1
4	RACCORD, sortie; 1-1/2 po. npt(m) x M42 x 20; acier inoxydable	184387	184387	184387	184387	184387	1
5*	JOINT TORIQUE; PTFE	109213	109213	109213	109213	109213	1
6*	JOINT; acétal	184072	184072	184072	184072	184072	2
7	CYLINDRE	184461	184461	184461	184461	15G853	1
9	GUIDE, bille, piston	184283	184283	184283	184283	184283	1
10	BILLE, piston; acier inoxydable; 31,8 mm	102973					1
	BILLE, piston; carbure; 31,8 mm		112267	112267	112267		1
	BILLE, piston ; nitrure de silicium; 31,8 mm					15C869	1
12	PISTON; siège en carbure	222795	222795	222795	222795	253743	1
14	GUIDE, bille, admission	184282	184282	184282	184282	184282	1
15	SIÈGE, vanne d'admission ; carbure	222838	222838	222838	222838	253742	1
16	BILLE, admission ; acier inoxydable; 50,8 mm	110294					1
	BILLE, admission ; carbure; 50,8 mm		C59027	C59027	C59027		1
	BILLE, admission ; nitrure de silicium; 50,8 mm					15C868	1
17	BOÎTIER, admission	184390	184390	184390	184390	184390	1
19	BOÎTIER, sortie	222917	222917	222917	222917	222917	1
	VIS, tête creuse ; 5/8-11 x 12 po. (305 mm) ; acier inoxydable	109470	109470	109470	109470	109470	6
27*	JOINT TORIQUE ; PTFE	102857	102857	102857	102857	102857	1
33	RONDELLE ; acier inoxydable	184618	184618	184618	184618	184618	6
34	CORPS, vanne, purge	184392	190126	190126	184392		1
35	BOUCHON, vanne, purge	190293	190293	190293	190293		1
	BOUCHON, tuyau					101748	1

* Pièces incluses dans le kit de réparation (à acheter séparément). Consultez la page 19.

Réf. N°	Description	N° de pièce du bas de pompe					Qté
		246987 Acier inoxy- dable	246988 Acier inoxy- dable	20B139 Acier inoxy- dable	L430SS Acier inoxy- dable	L430SM Acier inoxy- dable	
1	TIGE, piston ; acier inoxydable	184276			184276	15G852	1
	TIGE, piston ; Ultralife		687118	687118			1
2*	KIT, réparation ; inclut joints de piston et de presse-étoupe, et les éléments 5, 6 et 27 ; voir pages 19-19	222850	222850	222850	222845	253744	1
3	Écrou/coupelle de presse-étoupe	24U019	24U019	24U019	24U019	24U019	1

* Pièces incluses dans le kit de réparation (à acheter séparément). Consultez la page 19.

Réf. N°	Description	N° de pièce du bas de pompe					Qté
		246987 Acier inoxy- dable	246988 Acier inoxy- dable	20B139 Acier inoxy- dable	L430SS Acier inoxy- dable	L430SM Acier inoxy- dable	
4	RACCORD, sortie; 1-1/2 po. npt(m) x M42 x 20; acier inoxydable	184387	184387		184387	184387	1
	RACCORD, sortie; 3/4 npt(m) x M42 x 20; acier au carbone			184470			
5*	JOINT TORIQUE; PTFE	109213	109213	109213	109213	109213	1
6*	JOINT; acétal	184072	184072	184072	184072	184072	2
7	CYLINDRE	184461	184461	184461	184461	15G853	1
9	GUIDE, bille, piston	184283	184283	184283	184283	184283	1
10	BILLE, piston; acier inoxydable; 31,8 mm				102973		1
	BILLE, piston; nitrure de silicium; 31,8 mm	15C869	15C869	15C869		15C869	1
12	PISTON; siège en carbure	222795	222795	222795	222795	253743	1
14	GUIDE, bille, admission	184282	184282	184282	184282	184282	1
15	SIÈGE, vanne d'admission; carbure	222838	222838	222838	222838	253742	1
16	BILLE, admission; acier inoxydable; 50,8 mm				110294		1
	BILLE, admission; nitrure de silicium; 50,8 mm	15C868	15C868	15C868		15C868	1
17	BOÎTIER, admission	184390	184390	184390	184390	184390	1
19	BOÎTIER, sortie	222917	222917	222917	222917	222917	1
	VIS, tête creuse ; 5/8-11 x 12 po. (305 mm) ; acier inoxydable	109470	109470	109470	109470	109470	6
27*	JOINT TORIQUE; PTFE	102857	102857	102857	102857	102857	1
33	RONDELLE; acier inoxydable	184618	184618	184618	184618	184618	6
34	CORPS, vanne, purge				184392	184392	1
35	BOUCHON, vanne, purge				190293	190293	1
	BOUCHON, tuyau	101748	101748	101748			1

* Pièces incluses dans le kit de réparation (à acheter séparément). Consultez la page 19.

Dura-Flo Bas de pompe 2400 (580 cc)

Voir la vue éclatée à la page 12. Les numéros de pièces varient selon le bas de pompe. Pour trouver le numéro de référence utilisé dans votre bas de pompe, parcourez le tableau pour trouver le numéro de référence voulu, puis lisez de gauche à droite pour trouver le numéro de pièce de votre bas de pompe.

Bas de pompe en acier au carbone

N° réf.	Description	N° de pièce du bas de pompe						Qté
		222801 Acier au carbone	222991 Acier au carbone	222992 Acier au carbone	C59798 Acier au carbone	L580CS Acier au carbone	20B120 Acier au carbone	
1	TIGE, piston ; acier inoxydable	184002	184002	184002	184002	184002	184002	1
2*	KIT, réparation; inclut joints de piston et de presse-étoupe, et les éléments 5, 6 et 27 ; voir pages 19-22	222879	222877	222876	222879	222875	222879	1
3	Écrou/coupelle de presse-étoupe	24U016	24U016	24U016	24U016	24U016	24U016	1
4	RACCORD, sortie; 1-1/2 po. npt(m) x M42 x 20; acier inoxydable	184279	184279	184279	184279	184279		1
	RACCORD, sortie; 3/4 npt(m) x M42 x 20; acier inoxydable						15B316	
5*	JOINT TORIQUE; PTFE	109213	109213	109213	109213	109213	109213	1
6*	JOINT; acétal	184072	184072	184072	184072	184072	184072	2
7	CYLINDRE	184003	184003	184003	184003	184003	184003	1
9	GUIDE, bille, piston	184297	184297	184297	184297	184297	184297	1
10	BILLE, piston; acier inoxydable; 38,1 mm	108001	108001	108001		108001	108001	1
	BILLE, piston; carbure; 38,1 mm				C59805			1
12	PISTON; siège en carbure	222802	222802	222802	222802	222802	222802	1
14	GUIDE, bille, admission	184406	184406	184406	184406	184406	184406	1
15	SIÈGE, vanne d'admission; carbure	222794	222794	222794	222794	222794	222794	1
16	BILLE, admission; acier inoxydable; 50,8 mm	102974	102974	102974		102974	102974	1
	BILLE, admission; carbure; 50,8 mm				C59027			1
17	BOÎTIER, admission	184275	184275	184275	184275	184275	184275	1
19	BOÎTIER, sortie	222922	222922	222922	222922	222922	222922	1
20	VIS, tête creuse; 5/8-11 x 12 po. (305 mm); acier au carbone	109203	109203	109203	109203	109203	109203	6
27*	JOINT TORIQUE; PTFE	102857	102857	102857	102857	102857	102857	1
34	CORPS, vanne, purge	165702	165702	165702	165702	165702	165702	1
35	BOUCHON, vanne, purge	190128	190128	190128	190128	190128	190128	1

* Pièces incluses dans le kit de réparation (à acheter séparément). Consultez la page 19.

Bas de pompe en acier inoxydable

N° réf.	Description	N° de pièce du bas de pompe						Qté
		L580SS Acier inoxy- dable	L580S M Acier inoxy- dable	222803 Acier inoxy- dable	222993 Acier inoxy- dable	222994 Acier inoxy- dable	236226 Acier inoxy- dable	
1	TIGE, piston; acier inoxydable	184002	15G854	184002	184002	184002	184002	1
2*	KIT, réparation; inclut joints de piston et de presse-étoupe, et les éléments 5, 6 et 27 ; voir pages 19-22	222875	253745	222875	222879	222876	222875	1
3	Écrou/coupelle de presse-étoupe	24U018	24U018	24U018	24U018	24U018	24U018	1
4	RACCORD, sortie; 1-1/2 po. npt(m) x M42 x 20; acier inoxydable	184387	184387	184387	184387	184387	184387	1
	RACCORD, sortie ; 3/4 npt(m) x M42 x 20 ; acier inoxydable							
5*	JOINT TORIQUE ; PTFE	109213	109213	109213	109213	109213	109213	1
6*	JOINT; acétal	184072	184072	184072	184072	184072	184072	2
7	CYLINDRE	184003	15G855	184003	184003	184003	184003	1
9	GUIDE, bille, piston	184297	184297	184297	184297	184297	184297	1
10	BILLE, piston ; acier inoxydable ; 38,1 mm	109220		109220	109220	109220	109220	1
	BILLE, piston ; nitrure de silicium ; 38,1 mm		119669					1
12	PISTON ; siège en carbure	222802	253741	222802	222802	222802	222802	1
14	GUIDE, bille, admission	184282	184282	184282	184282	184282	184282	1
15	SIÈGE, vanne d'admission; carbure	222838	253742	222838	222838	222838	222838	1
16	BILLE, admission ; acier inoxydable ; 50,8 mm	110294		110294	110294	110294	110294	1
	BILLE, admission ; nitrure de silicium ; 50,8 mm		15C868					1
17	BOÎTIER, admission	184390	184390	184390	184390	184390	184390	1
19	BOÎTIER, sortie	222921	222921	222921	222921	222921	222921	1
20	VIS, tête creuse ; 5/8-11 x 12 po. (305 mm) ; acier au carbone				109203		109203	6
	VIS, tête creuse ; 5/8-11 x 12 po. (305 mm) ; acier inoxydable	109470	109470	109470		109470		6
27*	JOINT TORIQUE ; PTFE	102857	102857	102857	102857	102857	102857	1
33	RONDELLE ; acier inoxydable	184618	184618	184618		184618		6
34	CORPS, vanne, purge	184392	184392	184392	184392	184392	184392	1
35	BOUCHON, vanne, purge	190293	190293	190293	190293	190293	190293	1

* Pièces incluses dans le kit de réparation (à acheter séparément). Consultez la page 19.

N° réf.	Description	N° de pièce du bas de pompe						Qté
		236230 Acier inoxy- dable	241648 Acier inoxy- dable	15F298 Acier inoxy- dable	249991 Acier inoxy- dable	20B125 Acier inoxy- dable	20B121 Acier inoxy- dable	
1	TIGE, piston ; acier inoxydable	184002	184002	184002	15G854	15G854	184002	1
2*	KIT, réparation; inclut joints de piston et de presse-étoupe, et les éléments 5, 6 et 27 ; voir pages 19-22	222877	222880	222881	253745	253745	222875	1
3	Écrou/coupelle de presse-étoupe	24U018	24U018	24U018	24U018	24U018	24U018	1
4	RACCORD, sortie; 1-1/2 po. npt(m) x M42 x 20; acier inoxydable	184387		184387	184387	184387		1
	RACCORD, sortie ; 3/4 npt(m) x M42 x 20 ; acier inoxydable		15B316			15B316	15B316	
5*	JOINT TORIQUE ; PTFE	109213		109213	109213	109213	109213	1

* Pièces incluses dans le kit de réparation (à acheter séparément). Consultez la page 19.

N° réf.	Description	N° de pièce du bas de pompe						Qté
		236230 Acier inoxy- dable	241648 Acier inoxy- dable	15F298 Acier inoxy- dable	249991 Acier inoxy- dable	20B125 Acier inoxy- dable	20B121 Acier inoxy- dable	
6*	JOINT ; acétal	184072	184072	184072	184072	184072	184072	2
7	CYLINDRE	184003	184003	184003	15G855	15G855	184003	1
9	GUIDE, bille, piston	184297	184297	184297	184297	184297	184297	1
10	BILLE, piston ; acier inoxydable ; 38,1 mm	109220	109220				109220	1
	BILLE, piston ; nitrure de silicium ; 38,1 mm			119669	119669	119669		1
12	PISTON ; siège en carbure	222802	222802	222802	253741	253741	222802	1
14	GUIDE, bille, admission	184282	184282	184282	184282	184282	184282	1
15	SIÈGE, vanne d'admission ; carbure	222838	222838	222838	253742	253742	222838	1
16	BILLE, admission ; acier inoxydable ; 50,8 mm	110294	110294				110294	1
	BILLE, admission ; nitrure de silicium ; 50,8 mm			15C868	15C868	15C868		1
17	BOÎTIER, admission	184390	184390	184390	184390	184390	184390	1
19	BOÎTIER, sortie	222921	222921	222921	222921	222921	222921	1
20	VIS, tête creuse ; 5/8-11 x 12 po. (305 mm) ; acier au carbone	109203						6
	VIS, tête creuse ; 5/8-11 x 12 po. (305 mm) ; acier inoxydable		109470	109470	109470	109470	109470	6
27*	JOINT TORIQUE ; PTFE	102857	102857	102857	102857	102857	102857	1
33	RONDELLE ; acier inoxydable		184618	184618	184618	184618	184618	6
34	CORPS, vanne, purge	184392	184392			184392	184392	1
35	BOUCHON, vanne, purge	190293	190293	101748	101748	190293	190293	1

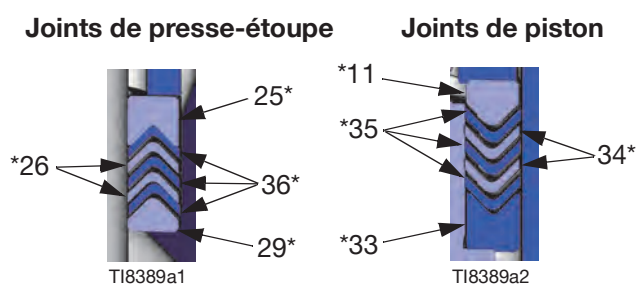
* Pièces incluses dans le kit de réparation (à acheter séparément). Consultez la page 19.

Kits de réparation

Kit d'outil de réparation

Réf.	Description
18E282	Outil de réparation. Compatible avec les bas de pompe Dura-Flo 1800 (430 cc) et Dura-Flo 2400 (580 cc)

Joint UHMWPE et PTFE



Kit de réparation 222845, pour 1800 (standard pour 222805, 241956, L430CS, L430SS)

Réf.	N° de pièce	Description	Qté
11*	184232	BAGUE, mâle, piston ; acier inoxydable	1
25*	184181	BAGUE, femelle, presse-étoupe ; acier inoxydable	1
26*	109311	JOINT EN V, presse-étoupe ; PTFE	2
29*	184231	BAGUE, mâle, presse-étoupe ; acier inoxydable	1
33*	184182	BAGUE, femelle, piston ; acier inoxydable	1
34*	109312	JOINT EN V, piston ; PTFE	2
35*	109262	JOINT EN V, piston ; UHMWPE	3
36*	109261	JOINT EN V, presse-étoupe ; UHMWPE	3

Kit de réparation 222875, pour Dura-Flo 2400 (standard pour 222803, 236226, L580CS, L580SS)

Réf.	N° de pièce	Description	Qté
11*	184236	BAGUE, mâle, piston ; acier inoxydable	1
25*	184185	BAGUE, femelle, presse-étoupe ; acier inoxydable	1
26*	109315	JOINT EN V, presse-étoupe ; PTFE	2
29*	184235	BAGUE, mâle, presse-étoupe ; acier inoxydable	1
33*	184186	BAGUE, femelle, piston ; acier inoxydable	1
34*	109316	JOINT EN V, piston ; PTFE	2
35*	109266	JOINT EN V, piston ; UHMWPE	3
36*	109265	JOINT EN V, presse-étoupe ; UHMWPE	3

Kit de réparation 17L796, pour n° de pièce 687055 Dura-Flo 1800

Réf.	N° de pièce	Description	Qté
11	184232	BAGUE, mâle, piston ; acier inoxydable	1
25	184181	BAGUE, femelle, presse-étoupe ; acier inoxydable	1
26	687056	JOINT EN V, presse-étoupe ; graphite/PTFE	2
29	184231	BAGUE, mâle, presse-étoupe ; acier inoxydable	1
33	184182	BAGUE, femelle, piston ; acier inoxydable	1
34	687057	JOINT EN V, piston ; graphite/PTFE	2
35	109262	JOINT EN V, piston ; UHMWPE	3
36	109261	JOINT EN V, presse-étoupe ; UHMWPE	3

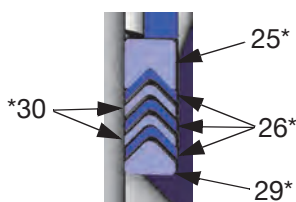
Kit de réparation 222880, pour Dura-Flo 2400 (standard pour 241648)

REMARQUE : PTFE renforcé par fibres de carbone à utiliser avec de l'eau jusqu'à 60°C. Serrez l'écrou de presse-étoupe au couple de 27-40 Nm maximum.

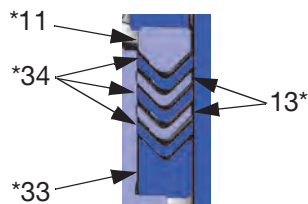
Réf.	N° de pièce	Description	Qté
11*	184236	BAGUE, mâle, piston ; acier inoxydable	1
25*	184185	BAGUE, femelle, presse-étoupe ; acier inoxydable	1
26*	109317	JOINT EN V, presse-étoupe ; PTFE renforcé en fibres de carbone	2
29*	184235	BAGUE, mâle, presse-étoupe ; acier inoxydable	1
33*	184186	BAGUE, femelle, piston ; acier inoxydable	1
34*	109318	JOINT EN V, piston ; PTFE renforcé en fibres de carbone	2
35*	109266	JOINT EN V, piston ; UHMWPE	3
36*	109265	JOINT EN V, presse-étoupe ; UHMWPE	3

Jointes PTFE et cuir

Jointes de presse-étoupe



Jointes de piston



Kit de réparation 222849, pour Dura-Flo 1800 (standard pour 222796)

Réf.	N° de pièce	Description	Qté
11*	184232	BAGUE, mâle, piston ; acier inoxydable	1
13*	184312	JOINT EN V, piston ; cuir	2
25*	184181	BAGUE, femelle, presse-étoupe ; acier inoxydable	1
26*	109311	JOINT EN V, presse-étoupe ; PTFE	3
29*	184231	BAGUE, mâle, presse-étoupe ; acier inoxydable	1
30*	184311	JOINT EN V, presse-étoupe ; cuir	2
33*	184182	BAGUE, femelle, piston ; acier inoxydable	1
34*	109312	JOINT EN V, piston ; PTFE	3

Kit de réparation 222879, pour Dura-Flo 2400 (standard pour 222801, 222993)

Réf.	N° de pièce	Description	Qté
11*	184236	BAGUE, mâle, piston ; acier inoxydable	1
13*	184316	JOINT EN V, piston ; cuir	2
25*	184185	BAGUE, femelle, presse-étoupe ; acier inoxydable	1
26*	109315	JOINT EN V, presse-étoupe ; PTFE	3
29*	184235	BAGUE, mâle, presse-étoupe ; acier inoxydable	1
30*	184315	JOINT EN V, presse-étoupe ; cuir	2
33*	184186	BAGUE, femelle, piston ; acier inoxydable	1
34*	109316	JOINT EN V, piston ; PTFE	3

Kit de conversion de secours 222847 cuir/PTFE, pour Dura-Flo 1800

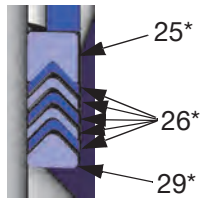
Réf.	N° de pièce	Description	Qté
11*	184232	BAGUE, mâle, piston ; acier inoxydable	1
13*	184312	JOINT EN V, piston ; cuir	4
25*	184181	BAGUE, femelle, presse-étoupe ; acier inoxydable	1
26*	109311	JOINT EN V, presse-étoupe ; PTFE	1
29*	184231	BAGUE, mâle, presse-étoupe ; acier inoxydable	1
30*	184311	JOINT EN V, presse-étoupe ; cuir	4
33*	184182	BAGUE, femelle, piston ; acier inoxydable	1
34*	109312	JOINT EN V, piston ; PTFE	1

Kit de réparation 222877 cuir/PTFE, pour Dura-Flo 2400 (standard pour 222991, 236230)

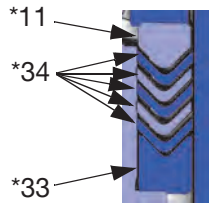
Réf.	N° de pièce	Description	Qté
11*	184236	BAGUE, mâle, piston ; acier inoxydable	1
13*	184316	JOINT EN V, piston ; cuir	4
25*	184185	BAGUE, femelle, presse-étoupe ; acier inoxydable	1
26*	109315	JOINT EN V, presse-étoupe ; PTFE	1
29*	184235	BAGUE, mâle, presse-étoupe ; acier inoxydable	1
30*	184315	JOINT EN V, presse-étoupe ; cuir	4
33*	184186	BAGUE, femelle, piston ; acier inoxydable	1
34*	109316	JOINT EN V, piston ; PTFE	1

Joint PTFE

Joint de presse-étoupe



Joint de piston



T18389a2

Kit de réparation 222846, pour Dura-Flo 1800 (standard pour 222998)

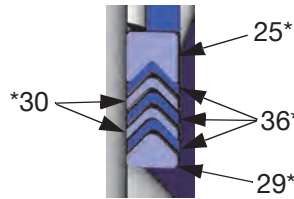
Réf.	N° de pièce	Description	Qté
11*	184232	BAGUE, mâle, piston ; acier inoxydable	1
25*	184181	BAGUE, femelle, presse-étoupe ; acier inoxydable	1
26*	109311	JOINT EN V, presse-étoupe ; PTFE	5
29*	184231	BAGUE, mâle, presse-étoupe ; acier inoxydable	1
33*	184182	BAGUE, femelle, piston ; acier inoxydable	1
34*	109312	JOINT EN V, piston ; PTFE	5

Kit de réparation 222876, pour Dura-Flo 2400 (standard pour 222992, 222994)

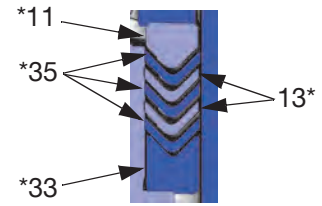
Réf.	N° de pièce	Description	Qté
11*	184236	BAGUE, mâle, piston ; acier inoxydable	1
25*	184185	BAGUE, femelle, presse-étoupe ; acier inoxydable	1
26*	109315	JOINT EN V, presse-étoupe ; PTFE	5
29*	184235	BAGUE, mâle, presse-étoupe ; acier inoxydable	1
33*	184186	BAGUE, femelle, piston ; acier inoxydable	1
34*	109316	JOINT EN V, piston ; PTFE	5

Joint UHMWPE et cuir

Joint de presse-étoupe



Joint de piston



Kit de réparation 222848, pour Dura-Flo 1800 (standard pour 246925, 24W644)

Réf.	N° de pièce	Description	Qté
11*	184232	BAGUE, mâle, piston ; acier inoxydable	1
13*	184312	JOINT EN V, piston ; cuir	2
25*	184181	BAGUE, femelle, presse-étoupe ; acier inoxydable	1
29*	184231	BAGUE, mâle, presse-étoupe ; acier inoxydable	1
30*	184311	JOINT EN V, presse-étoupe ; cuir	2
33*	184182	BAGUE, femelle, piston ; acier inoxydable	1
35*	109262	JOINT EN V, piston ; UHMWPE	3
36*	109261	JOINT EN V, presse-étoupe ; UHMWPE	3

Kit de réparation 253744, pour Dura-Flo 1800 (standard pour 249992, L430SM, L430CM)

Réf.	N° de pièce	Description	Qté
11	184232	BAGUE, mâle, piston ; acier inoxydable	1
13	120533	JOINT EN V, piston ; UHMWPE	2
25	184181	BAGUE, femelle, presse-étoupe ; acier inoxydable	1
29	184231	BAGUE, mâle, presse-étoupe ; acier inoxydable	1
30	184311	JOINT EN V, presse-étoupe ; cuir	4
33	184182	BAGUE, femelle, piston ; acier inoxydable	1
35	109262	JOINT EN V, piston ; UHMWPE	3
36	109261	JOINT EN V, presse-étoupe ; UHMWPE	3

Kit de conversion 222878, pour Dura-Flo 2400

Réf.	N° de pièce	Description	Qté
11*	184236	BAGUE, mâle, piston ; acier inoxydable	1
13*	184316	JOINT EN V, piston ; cuir	2
25*	184185	BAGUE, femelle, presse-étoupe ; acier inoxydable	1
29*	184235	BAGUE, mâle, presse-étoupe ; acier inoxydable	1
30*	184315	JOINT EN V, presse-étoupe ; cuir	2
33*	184186	BAGUE, femelle, piston ; acier inoxydable	1
35*	109266	JOINT EN V, piston ; UHMWPE	3
36*	109265	JOINT EN V, presse-étoupe ; UHMWPE	3

Kit de réparation 222850, pour Dura-Flo 1800 (standard pour 246987, 246988)

Réf.	N° de pièce	Description	Qté
11*	184232	BAGUE, mâle, piston ; acier inoxydable	1
13*	184312	JOINT EN V, piston ; cuir	2
25*	184181	BAGUE, femelle, presse-étoupe ; acier inoxydable	1
29*	184231	BAGUE, mâle, presse-étoupe ; acier inoxydable	1
30*	184311	JOINT EN V, presse-étoupe ; cuir	4
33*	184182	BAGUE, femelle, piston ; acier inoxydable	1
35*	109262	JOINT EN V, piston ; UHMWPE	3
36*	109261	JOINT EN V, presse-étoupe ; UHMWPE	3

Kit de réparation 222881, pour Dura-Flo 2400 (standard pour 15F298)

REMARQUE : Serrez l'écrou de presse-étoupe au couple de 27-40 Nm maximum.

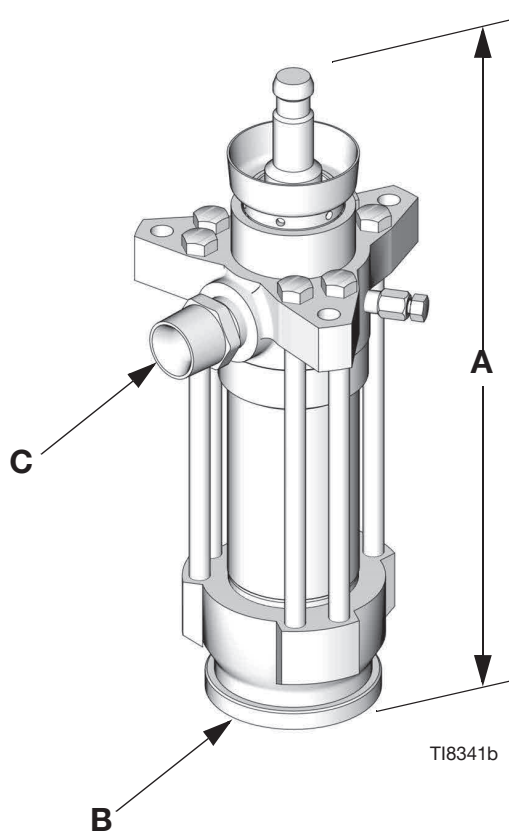
Réf.	N° de pièce	Description	Qté
11*	184236	BAGUE, mâle, piston; acier inoxydable	1
13*	184316	JOINT EN V, piston; cuir	2
25*	184185	BAGUE, femelle, presse-étoupe; acier inoxydable	1
29*	184235	BAGUE, mâle, presse-étoupe ; acier inoxydable	1
30*	184315	JOINT EN V, presse-étoupe ; cuir	4
33*	184186	BAGUE, femelle, piston ; acier inoxydable	1
35*	109266	JOINT EN V, piston ; UHMWPE	3
36*	109265	JOINT EN V, presse-étoupe ; UHMWPE	3

Kit de réparation 253745, pour Dura-Flo 2400 (standard pour 249991, L580SM)

REMARQUE : Serrez l'écrou de presse-étoupe au couple de 27-40 N•m maximum.

Réf.	N° de pièce	Description	Qté
11*	184236	BAGUE, mâle, piston ; acier inoxydable	1
13*	120532	JOINT EN V, piston ; UHMWPE	2
25*	184185	BAGUE, femelle, presse-étoupe ; acier inoxydable	1
29*	184235	BAGUE, mâle, presse-étoupe ; acier inoxydable	1
30*	184315	JOINT EN V, presse-étoupe ; cuir	4
33*	184186	BAGUE, femelle, piston ; acier inoxydable	1
35*	109266	JOINT EN V, piston ; UHMWPE	3
36*	109265	JOINT EN V, presse-étoupe ; UHMWPE	3

Dimensions



Modèle de bas de pompe	A mm (po)	B Entrée de fluide	C Sortie de fluide	Poids kg (lb)
Dura-Flo 1800	533 (21)	2 po. npt(f)	1-1/2 po. npt(m)	33 (72)
Modèles Dura-Flo 1800 24W644, 20B119, 20B123, 20B139			3/4 npt (m)	
Dura-Flo 2400	533 (21)	2 po. npt(f)	1-1/2 po. npt(m)	33 (73)
Dura-Flo Modèles 2400 20B120, 20B121, 20B125			3/4 npt (m)	

Caractéristiques techniques

Pression de service maximale du produit	Voir Modèles , page 3.
Surface utile du bas de pompe	Dura-Flo 1800 (430 cc) : 18 cm ² Dura-Flo 2400 (580 cc) : 24 cm ²
Dimensions d'entrée de fluide	Voir Dimensions , page 24.
Dimensions de sortie de fluide	Voir Dimensions , page 24.
Pièces en contact avec le produit	<p><i>Bas de pompe en acier au carbone</i> : Acier au carbone, acier chromé, zingué, nickelé de classe, acier inoxydable de classe 304, 440 et 17-4 PH, carbure de tungstène, fonte ductile, acétal</p> <p>Bas de pompe en acier inoxydable : acier inoxydable de classe 304, 329 et 17-4 PH, carbure de tungstène, acétal, PTFE, nitrure de silicium (bas de pompe 249992, 246987, 246988 et 15F298 uniquement)</p> <p><i>Matériaux de presse-étoupe</i> : Consultez la section Kits de réparation, pages 19-22.</p>

Proposition 65 de Californie

RÉSIDENTS EN CALIFORNIE

 **AVERTISSEMENT** : Cancer et effet nocif sur la reproduction – www.P65Warnings.ca.gov.

Garantie standard de Graco

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

Cette garantie ne couvre pas et la société Graco ne sera pas tenue pour responsable de l'usure et de la détérioration générales ou de tout autre dysfonctionnement, des dégâts ou des traces d'usure causé(e)s par une mauvaise installation, une mauvaise utilisation, l'abrasion, la corrosion, une maintenance inappropriée ou incorrecte, la négligence, un accident, une modification ou un remplacement par des pièces ou des composants qui ne sont pas de marque Graco. De même, la société Graco ne sera pas tenue pour responsable en cas de dysfonctionnements, de dommages ou de signes d'usure dus à l'incompatibilité de l'équipement Graco avec des structures, des accessoires, des équipements ou des matériaux non fourni(e)s par Graco ou dus à une mauvaise conception, fabrication, installation, utilisation ou une mauvaise maintenance de ces structures, accessoires, équipements ou matériaux non fourni(e)s par Graco.

Cette garantie s'applique à condition que l'équipement faisant l'objet de la réclamation soit retourné en port payé à un distributeur Graco agréé pour une vérification du défaut signalé. Si le défaut est confirmé, Graco réparera ou remplacera gratuitement toutes les pièces défectueuses. L'équipement sera retourné à l'acheteur d'origine en port payé. Si l'examen de l'équipement ne révèle aucun vice de matériau 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 ET REMPLACE TOUTE AUTRE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE, Y COMPRIS, MAIS SANS S'Y LIMITER, LES GARANTIES DE QUALITÉ MARCHANDE OU LES GARANTIES DE CONFORMITÉ À UN USAGE SPÉCIFIQUE.

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 (notamment, mais sans s'y limiter, pour les dommages indirects ou consécutifs de manque à gagner, de perte de marché, les 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 REJETTE TOUTE GARANTIE IMPLICITE DE QUALITÉ MARCHANDE ET DE CONFORMITÉ À UN USAGE SPÉCIFIQUE EN RAPPORT AVEC LES ACCESSOIRES, ÉQUIPEMENTS, MATÉRIAUX OU COMPOSANTS VENDUS, MAIS NON FABRIQUÉS, PAR GRACO. Les articles vendus, mais non fabriqués par Graco (tels que les moteurs électriques, les interrupteurs ou les flexibles) sont couverts, le cas échéant, par la garantie de leur fabricant. Graco fournira à l'acheteur une assistance raisonnable pour toute réclamation relative à ces garanties.

La société Graco ne sera en aucun cas tenue pour responsable des dommages indirects, accessoires, particuliers ou consécutifs résultant de la fourniture par Graco de l'équipement en vertu des présentes ou de la fourniture, de la performance, ou de l'utilisation de produits ou d'autres biens vendus au titre des présentes, que ce soit en raison d'une violation contractuelle, d'une violation de la garantie, d'une négligence de Graco, ou autre.

Informations Graco

Pour les informations les plus récentes sur les produits de Graco, consultez le site Internet www.graco.com.

Pour obtenir des informations sur les brevets, consultez la page www.graco.com/patents.

POUR PASSER UNE COMMANDE, contactez votre distributeur Graco ou téléphonez pour connaître le distributeur le plus proche.

Téléphone : 612-623-6921 ou appel gratuit : 1-800-328-0211 Télécopie : 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.

Traduction des instructions originales. This manual contains French. MM 311825

Siège social de Graco : Minneapolis

Bureaux à l'étranger : Belgique, Chine, Japon, Corée

GRACO INC. ET FILIALES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS, MN 55440-1441 • USA
Copyright 2022, Graco Inc. Tous les sites de fabrication de Graco sont certifiés ISO 9001.

www.graco.com
Révision R, September 2022