

Pistolet dozujący Probler[®] P2

3A3063ZAE

PL

**Przeznaczony do natryskiwania pianek niepalnych i polimocznika.
Wyłącznie do zastosowań profesjonalnych.**

**Urządzenie nie zostało zatwierdzone do zastosowań w atmosferach wybuchowych
lub w miejscach niebezpiecznych.**

*) Zakres ciśnienia wlotowego powietrza 90–110 psi
(0,62–0,76 MPa, 6,2–7,6 bara*

*Maksymalne statyczne ciśnienie cieczy 3500 psi
(24,1 MPa, 241 barów)*

Na stronie 3 można znaleźć informacje o **Modele**.



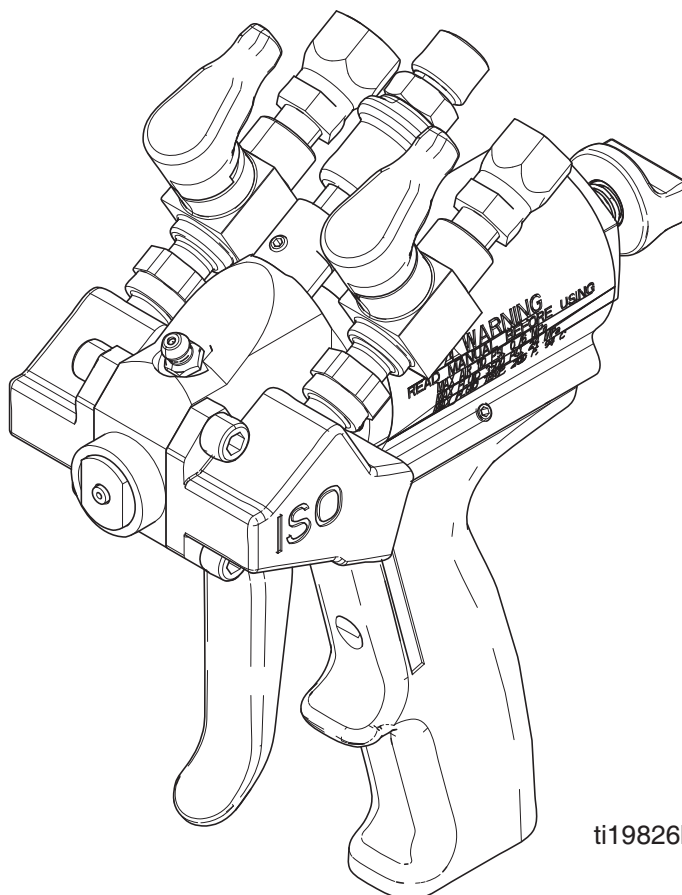
Ważne instrukcje dotyczące bezpieczeństwa

Przed rozpoczęciem użytkowania sprzętu należy zapoznać się ze wszystkimi ostrzeżeniami i instrukcjami zawartymi w niniejszej instrukcji i instrukcjach powiązanych. Niniejszą instrukcję należy zachować.



Ważne informacje dla użytkownika

Przeczytaj kartę ostrzeżeń medycznych dołączonej do pistoletu. Zawiera ona przeznaczone dla lekarza informacje dotyczące leczenia urazów wtryskowych. Należy zawsze mieć ją przy sobie podczas użytkowania urządzenia.




ti19826b

Spis treści











Modele	3	Konserwacja	16
Ostrzeżenia	4	Codzienna konserwacja	16
Ważne informacje dotyczące izocyjanianów (ISO)	6	Regularna konserwacja	16
Warunki stosowania izocyjanianów	6	Sprawdzanie szczelności uszczelek.....	17
Samozapłon materiału.....	7	Sprawdzanie pod kątem nieszczelności zaworów	17
Składniki A i B należy przechowywać oddzielnie.....	7	Konserwacja bloków bocznych.....	18
Wrażliwość izocyjanianów na wilgoć	7	Regulacja blokady bezpieczeństwa tłoka	19
Żywice pianek ze środkami porotwórczymi 245 fa	7	Wiertła	20
Zmiana materiałów	7	Rozwiązywanie problemów	22
Identyfikacja komponentów	8	Części	24
Opis ogólny	9	Konfiguracje opcjonalne	28
Montaż	10	Dysze płaskie.....	28
Uziemienie.....	10	Zestawy do modyfikacji.....	30
Podłączanie urządzeń Graco	10	Zestawy	31
Podłączanie innych urządzeń.....	11	Zestawy uszczelek okrągłych	32
Eksploatacja	11	Zestawy blokady bezpieczeństwa tłoka	33
Wymagania eksploatacyjne	11	Dane techniczne	35
Spadek ciśnienia powietrza	12	California Proposition 65	35
Sterowanie zaworem.....	12	Standardowa gwarancja firmy Graco	36
Blokada bezpieczeństwa tłoka.....	12		
Procedura usuwania ciśnienia.....	13		
Codzienny rozruch	14		
Codziennie wyłączenie.....	15		









Modele

Model	Opis	Maksymalne ciśnienie statyczne ciecży psi (MPa; bary)	Wlot powietrza Zakres ciśnienia psi (MPa; bary)	Aprobaty
GCP2RA	PISTOLET, P2, 0,036 cala, #00	3500 psi (24,1 MPa, 241 barów)	90–110 psi (0,62–0,76 MPa, 6,2–7,6 bara)	
GCP2R0	PISTOLET, P2, 0,051 cala, #00			
GCP2R1	PISTOLET, P2, 0,059 cala, #01			
GCP2R2	PISTOLET, P2, 0,073 cala, #02			
GCP2R3	PISTOLET, P2, 0,088 cala, #03			
GCP2R4	PISTOLET, P2, 0,100 cala, #04			
GCP2R5	PISTOLET, P2, 0,125 cala, #05			

Ostrzeżenia

Poniższe ostrzeżenia dotyczą instalacji, użytkowania, uziemiania, konserwacji i napraw niniejszego urządzenia. Symbol wykrzyknika oznacza ostrzeżenie ogólne, natomiast symbol niebezpieczeństwa oznacza występowanie określonego zagrożenia związanego z wykonywaniem danej czynności. 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.

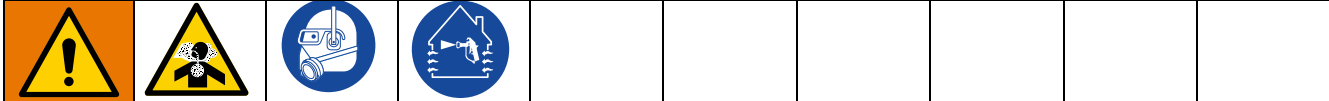
 OSTRZEŻENIE	
 	<p>RYZIKO ZWIĄZANE Z ODDZIAŁYWANIEM TOKSYCZNYCH CIECZY LUB OPARÓW</p> <p>Toksyczne ciecze lub opary mogą spowodować, w przypadku przedostania się do oczu lub na powierzchnię skóry, inhalacji lub połknięcia, poważne obrażenia ciała lub zgon.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Zapoznać się z kartą charakterystyki bezpieczeństwa produktu (SDS) dotyczącą instrukcji postępowania oraz w celu poznania określonych niebezpieczeństw powodowanych przez używane ciecze, 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 ciecze należy przechowywać w odpowiednich pojemnikach, a ich utylizacja musi być zgodna z obowiązującymi wytycznymi.
	<p>ŚRODKI OCHRONY INDYWIDUALNEJ</p> <p>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.:</p> <ul style="list-style-type: none"> • właściwie dopasowany respirator, który może obejmować respirator z doprowadzeniem powietrza, rękawice nieprzepuszczające substancji chemicznych, odzież ochronną i przykrycie stóp zgodnie z zaleceniami producenta cieczy i przepisami lokalnymi, • Środki ochrony oczu i słuchu.
    	<p>RYZIKO WTRYSKU PODSKÓRNEGO</p> <p>Płyn wyptywający pod wysokim ciśnieniem z pistoletu, przeciekających węży lub pękniętych elementów spowoduje przebicie skóry. Takie uszkodzenie może wyglądać jak zwykłe skaleczenie, ale jest poważnym urazem, który może skutkować koniecznością amputacji. Konieczna jest natychmiastowa pomoc chirurgiczna.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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 ścierki. • Gdy nie jest wykonywane natryskiwanie, należy zamknąć zawory odcinające dopływ materiału lub odłączyć zasilanie powietrzem. • Po zakończeniu rozpylania oraz przed czyszczeniem, kontrolą i serwisowaniem sprzętu należy postępować zgodnie z Procedura usuwania ciśnienia. • Podczas przerwy w natryskiwaniu powinna być załączona blokada bezpieczeństwa tłoka. • Codziennie sprawdzać węże i złącza. Natychmiast naprawiać lub wymieniać zużyte lub uszkodzone części.
	<p>RYZIKO POPARZENIA</p> <p>Podgrzewane powierzchnie sprzętu oraz ciecze mogą być bardzo gorące podczas eksploatacji. Aby uniknąć poważnych oparzeń:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nie wolno dotykać gorących cieczy ani urządzenia.

 <h1 style="margin: 0;">OSTRZEŻENIE</h1>	
   	<p>RYZIKO POŻARU I WYBUCHU</p> <p>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:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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). • Cały sprzęt znajdujący się w obszarze pracy należy uziemić. Patrz Uziemienie. • Nigdy nie natryskiwać ani nie przepłukiwać rozpuszczalnikiem pod wysokim ciśnieniem. • 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 roboczym powinna znajdować się sprawna gaśnica.
 	<p>RYZIKO WYNIKAJĄCE Z NIEPRAWIDŁOWEGO UŻYCIA SPRZĘTU</p> <p>Niewłaściwe użytkowanie urządzenia może prowadzić do śmierci lub poważnych obrażeń.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nie obsługiwać urządzenia w stanie zmęczenia albo pod wpływem substancji odurzających lub alkoholu. • Nie przekraczać maksymalnego ciśnienia roboczego lub wartości znamionowej temperatury odnoszących się do części systemu o najniższych wartościach znamionowych. Patrz Dane techniczne zawarte we wszystkich instrukcjach obsługi urządzenia. • Używać cieczy i rozpuszczalników zgodnych z częściami urządzenia pracującymi na mokro. Patrz Dane techniczne zawarte we wszystkich instrukcjach obsługi urządzenia. 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 Procedura usuwania ciśnienia, gdy urządzenie nie jest używane. • Sprzęt należy kontrolować codziennie. Naprawić lub natychmiast wymienić uszkodzone części wyłącznie na oryginalne części zamienne producenta. • Nie zmieniać ani nie modyfikować sprzętu. Przeróbki lub modyfikacje mogą doprowadzić do unieważnienia zatwierdzeń urzędowych oraz stanowić zagrożenie dla bezpieczeństwa. • Upewnić się, że urządzenie ma odpowiednie parametry znamionowe i jest zatwierdzone do użytku w środowisku, w którym jest użytkowane. • Urządzenia należy używać wyłącznie 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 wąż. • Nie dopuszczać dzieci ani zwierząt do obszaru pracy. • Należy przestrzegać wszystkich obowiązujących przepisów BHP.
	<p>RYZIKO ZWIĄZANE Z CZĘŚCIAMI ALUMINIOWYMI POD CIŚNIENIEM</p> <p>Używanie w urządzeniach ciśnieniowych płynów, które nie są przeznaczone do kontaktu z aluminium, może spowodować silną reakcję chemiczną i doprowadzić do rozerwania urządzenia. Niezastosowanie się do niniejszego ostrzeżenia może prowadzić do zgonu, powstania poważnych obrażeń ciała lub uszkodzenia mienia.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nie stosować 1,1,1-trichloroetanu, chlorku metylenu, innych fluorowcowanych 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.

Ważne informacje dotyczące izocyjanianów (ISO)

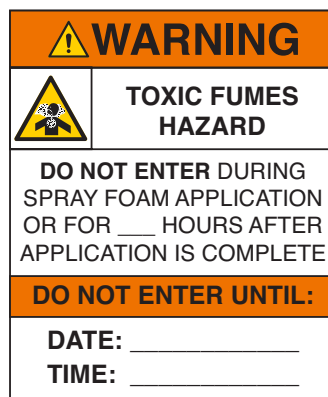
Izocyjaniany (ISO) są katalizatorami używanymi w przypadku materiałów dwuskładnikowych.

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 dokumencie, w instrukcjach producenta cieczy oraz w karcie charakterystyki bezpieczeństwa (SDS).
- Użycie niewłaściwie konserwowanego lub nieodpowiednio wyregulowanego urządzenia może skutkować nieodpowiednim utwardzeniem materiału, prowadzącym do wyzwiania gazów i nieprzyjemnych zapachów. 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.
- Zagrożenie związane z izocyjanianami występuje nadal po natrykiwaniu. Wszystkie osoby bez odpowiednich środków ochrony indywidualnej muszą pozostawać poza obszarem pracy w trakcie użycia izocyjanianów i potem przez czas określony przez producenta cieczy. Zwykle jest to okres co najmniej 24 godzin.
- O zagrożeniu izocyjanianami ostrzec inne osoby, które mogą znaleźć się w obszarze pracy. Przestrzegać zaleceń producenta cieczy i przepisów lokalnych. Zaleca się umieszczenie poza obszarem pracy tabliczki z następującym tekstem:



Samozapłon materiału

				
<p>W przypadku nałożenia zbyt grubej warstwy niektórych materiałów może dojść do ich samozapłonu. Zapoznać się z ostrzeżeniami i kartą charakterystyki (SDS) producenta materiału.</p>				

Składniki A i B należy przechowywać oddzielnie

				
<p>Zanieczyszczenie krzyżowe może skutkować wystąpieniem utwardzonego materiału w przewodach z cieczą, co może prowadzić do poważnych obrażeń lub uszkodzenia urządzenia. Aby zapobiec zanieczyszczeniu krzyżowemu części urządzenia pracujących na mokro:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nie wolno zamieniać ze sobą elementów używanych do izocyjanianów (E) i elementów używanych do żywicy (F). • 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 zawieszane 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 skrócą okres eksploatacyjny wszystkich części pracujących na mokro.

- 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.
- Używać tylko odpornych na wilgoć przewodów odpowiednich do użycia 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 powlec odpowiednim środkiem smarującym.

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

Żyvice pianek ze środkami porotwórczymi 245 fa

Niektóre środki porotwórcze do pianek pienią się przy temperaturach powyżej 90°F (33°C), jeśli nie znajdują się pod ciśnieniem, zwłaszcza gdy zostaną wstrząśnięte. Aby ograniczyć pienie, należy zminimalizować wstępne ogrzewanie w systemie obiegu.

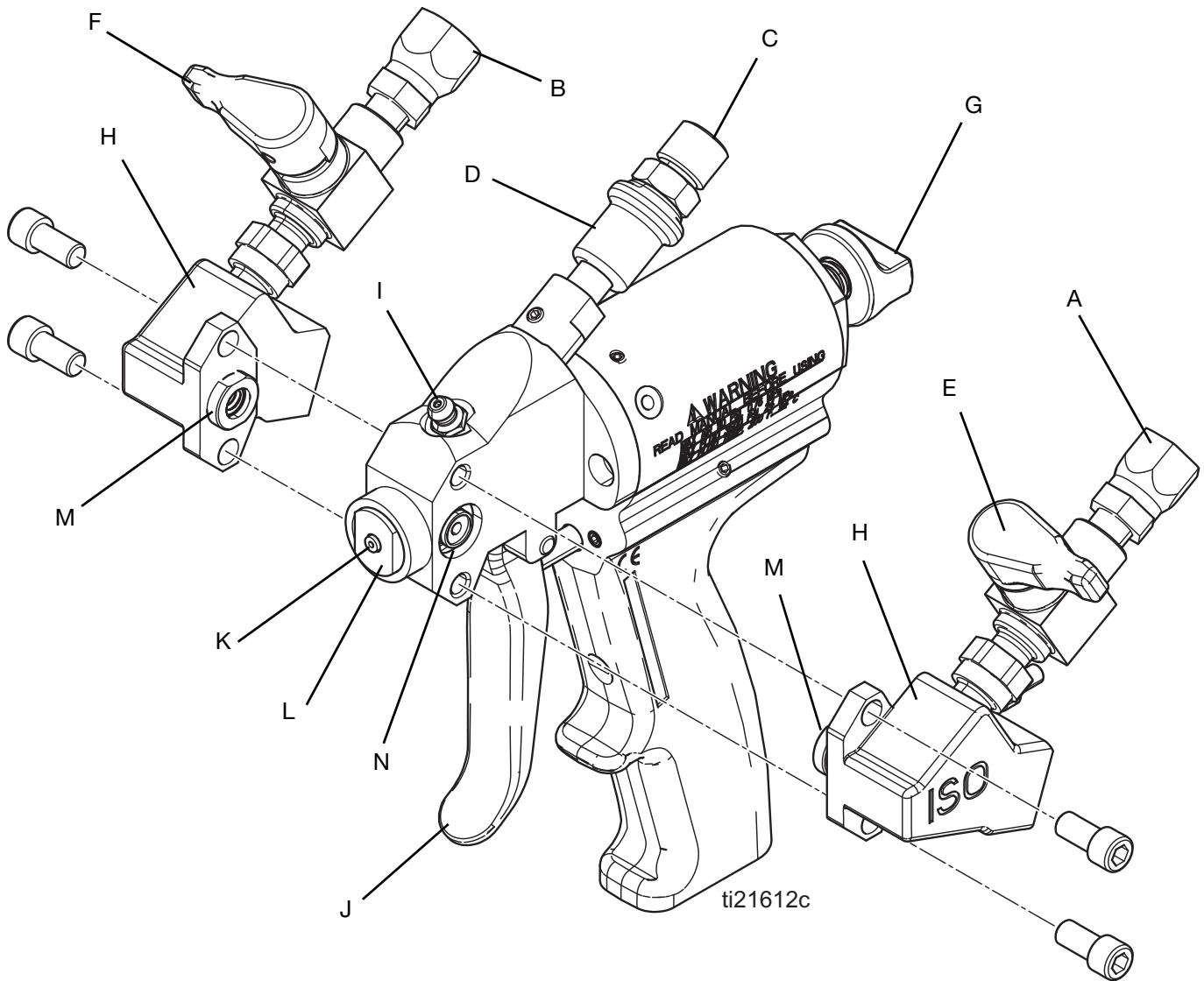
Zmiana materiałów

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 po stronie B (żywica).

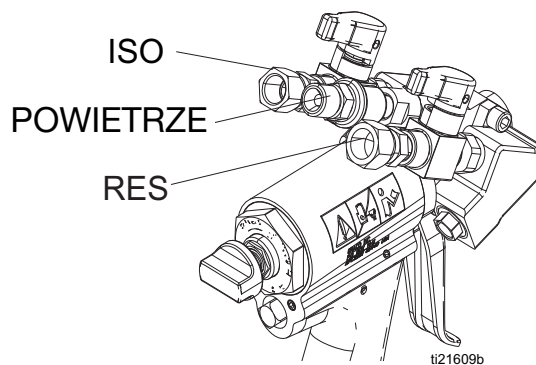
Identyfikacja komponentów



Rys. 1 Komponenty urządzenia Probler P2

Legenda:

- A Połączenie węża po stronie A, izocyjaniany (ISO)
- B Połączenie węża po stronie B, żywica (RES)
- C Połączenie węża dopływu powietrza
- D Przełącznik powietrza do przedmuchiwania
- E Zawór odcinający izocyjaniaków
- F Zawór odcinający żywicy
- G Blokada bezpieczeństwa tłoka
- H Blok boczny
- I Smarownicza
- J Wyzwalacz
- K Wkładka komory mieszania
- L Zaślepka pneumatyczna lub końcówka natryskowa
- M Boczna uszczelka obudowy
- N Wlot komory mieszania



Rys. 2 Oznaczenie otworów

Opis ogólny

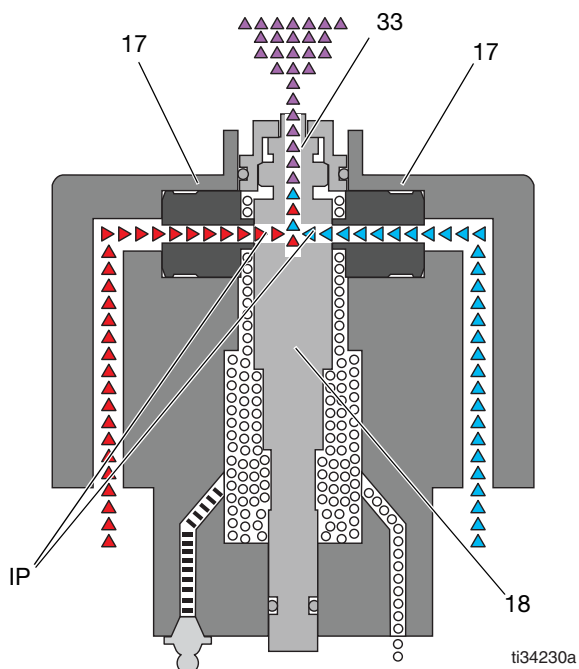
Spust naciśnięty (natryskiwanie cieczy)

Po naciśnięciu spustu komora mieszania (18) cofa się, zamykając przepływ powietrza czyszczącego. Otwory uderzeniowe (IP) są wyrównane z otworami materiału uszczelki bocznych (17), co umożliwia mieszanie dwóch materiałów (izocyjanianów i żywicy) i ich przepływ przez wkładkę komory mieszania (33).

UWAGA: Prawidłowe wyrównanie otworów jest określone przez ustawienie nakrętki regulacyjnej, znajdującej się na zespole blokady bezpieczeństwa tłoka. Ta nakrętka regulacyjna określa długość suwu tłoka powietrznego i została wstępnie ustawiona fabrycznie. Nie należy jej regulować. Patrz **Regulacja blokady bezpieczeństwa tłoka**, strona 19.

Legenda

Powietrze czyszczące	
Ciecz	
Smar	



UWAGA: Ścieżki przepływu nie zostały przedstawione w skali.

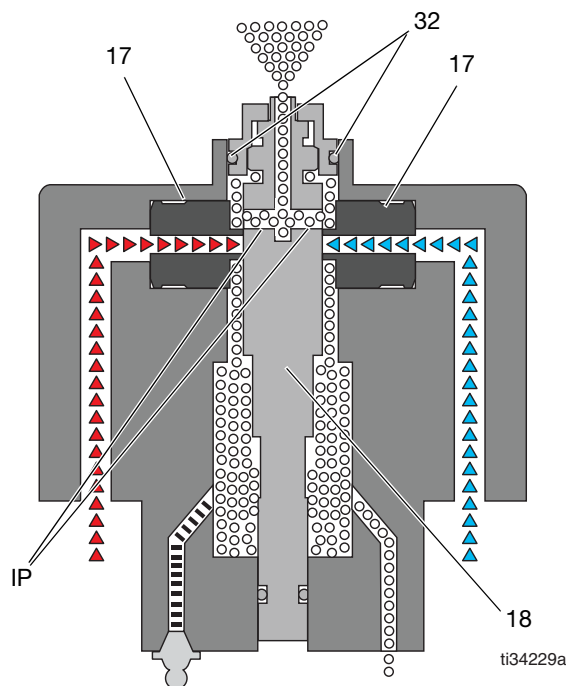
Spust zwolniony (czyszczenie powietrzem)

Komora mieszania (18) powraca do pierwotnego położenia odcinając przepływ materiału. Otwory uderzeniowe (IP) wówczas umożliwiają dopływ powietrza do obudowy komory mieszającej. Przednia końcówka uszczelki okrągłej (32) utrzymuje powietrze oczyszczające wewnątrz głowicy pistoletu, co wymusza przepływ powietrza przez komorę mieszania, oczyszczając ją z materiału.

Powietrze oczyszczające nadal przepływa przez komorę mieszania do chwili pociągnięcia przełącznika powietrza w celu odcięcia przepływu całego powietrza do pistoletu.

Legenda

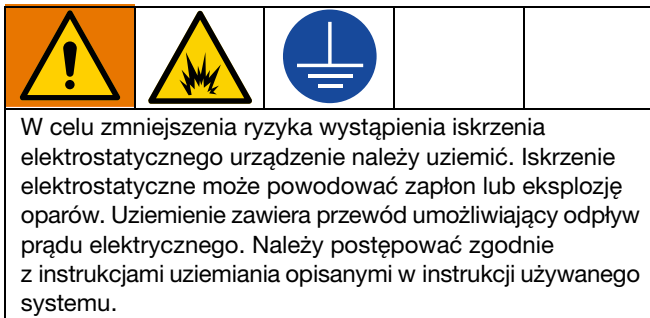
Powietrze czyszczące	
Ciecz	
Smar	



UWAGA: Ścieżki przepływu nie zostały przedstawione w skali.

Montaż

Uziemienie



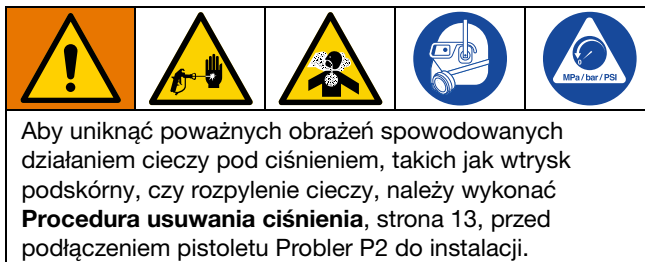
Uziemić pistolet natryskowy Probler P2: przez podłączenie do uziemionego węża zasilającego w ciecz.

Natryskiwany obiekt: postępować zgodnie z lokalnymi przepisami.

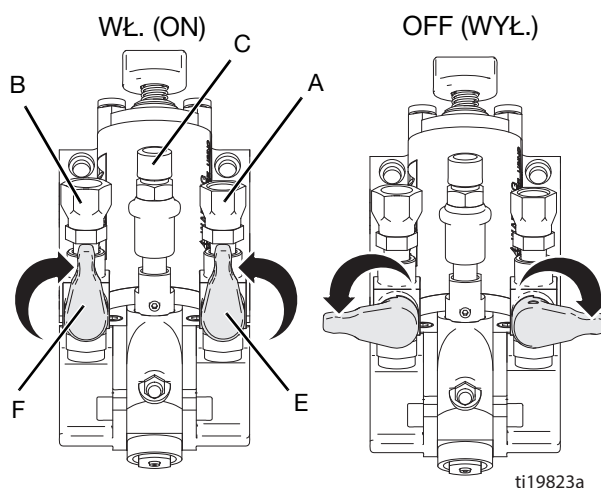
Kubły z rozpuszczalnikami do płukania: postępować zgodnie z lokalnymi przepisami. Należy używać wyłącznie metalowych kubłów wykonanych z materiału przewodzącego umieszczonych na uziemionej powierzchni. Nie należy umieszczać kubłów na powierzchniach nieprzewodzących, takich jak papier lub karton, które 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/zaworu.

Podłączanie urządzeń Graco



1. Postępować zgodnie z **Procedura usuwania ciśnienia**, strona 13.
2. Zamknąć oba zawory materiału (E, F) przelączając je w położenie wyłączenia. Patrz Rys. 3.



Rys. 3 Zawory materiału

3. Załączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka (G). Patrz **Blokada bezpieczeństwa tłoka**, strona 12.
4. Podłączyć wąż do izocyjanianów po stronie A do połączenia węża JIC ISO (A) i podłączyć wąż do żywicy po stronie B do połączenia JIC RES (B) w urządzeniu P2. Patrz RYS. 1 na stronie 8.

UWAGA: W przypadku łączników JIC nie jest wymagane użycie taśmy PTFE.

5. Podłączyć wąż dopływu powietrza 1/4 cala NPS znajdujący się w zestawie urządzenia P2 do połączenia węża dopływu powietrza (C). Patrz Rys. 1 na stronie 8.
6. Po przymocowaniu i dokręceniu łączników należy zapoznać się z instrukcjami rozruchu podanymi w podręcznikach systemu.

Podłączanie innych urządzeń

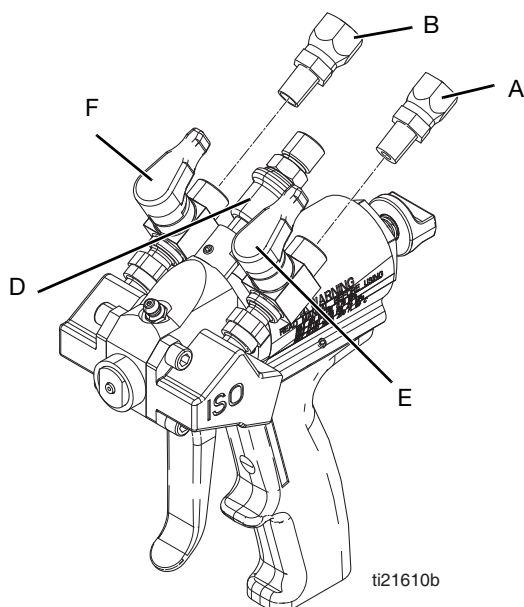
UWAGA: Jeśli w systemie nie jest wymagane stosowanie nieogrzanego węża z końcówką biczową lub węża izolującego, można zamontować P2 bezpośrednio na wężu transportującym materiał.

1. Jeśli Probler P2 zastępuje istniejący pistolet, należy zdemontować wszystkie węże i łącznik z oryginalnego pistoletu.
2. Zdemontować połączenia obrotowe (A, B) z zaworów odcinających materiał (E, F) na urządzeniu P2. Patrz Rys. 4. Zawory mają złączki 1/8 cala NPT żeńskie.
3. Zdemontować przewód pneumatyczny z przełącznika dopływu powietrza (D). Łącznik przełącznika dopływu powietrza do gwint 1/4 cala NPSM.
4. Zamontować łączniki z oryginalnego pistoletu na zaworach odcinających materiał (E, F) na urządzeniu P2.

UWAGA: Można zastosować nietrwały uszczelniacz gwintów na gwintach 1/8 cala NPT dla uzupełnienia szczeliwa, co będzie zapobiegać skręcaniu się łączników w miarę ruchu pistoletu.

5. Zamontować pistolet na pierwotnych węzłach.

UWAGA: W razie potrzeby dostępny jest łącznik obrotowy do podłączenia węża dopływu powietrza z innych urządzeń. Tę część można nabyć oddzielnie lub jako element zestawu sprzętowego 04-05. Patrz **Zestawy**, na stronie 31.



Rys. 4 Demontaż łącznika połączenia obrotowego

Eksploatacja

Wymagania eksploatacyjne

Przed uruchomieniem sprawdzić, czy wszystkie łączniki są uszczelnione, a regulatory powietrza zostały obrócone do położenia zerowego (0) ciśnienia.



Pistolet Probler P2 został zaprojektowany i wyprodukowany do pracy przy maksymalnym statycznym ciśnieniu cieczy nieprzekraczającym 24,1 MPa (241 barów, 3500 psi). Aby zapobiec poważnym obrażeniom spowodowanym przez ciecz pod ciśnieniem, jeśli urządzenie P2 zostanie zainstalowane w systemie innych producentów, należy upewnić się, że nie przekroczono maksymalnego ciśnienia statycznego cieczy.

- Zakres maksymalnego ciśnienia wlotu powietrza: 8–10 scfm przy 90–110 psi (0,62–0,76 MPa, 6,2–7,6 barów)
- Maksymalne statyczne ciśnienie cieczy: 24,1 MPa (241 barów, 3500 psi)

Jeśli pistolet jest używany podczas natryskiwania przez krótkie okresy, nie wyłączać powietrza czyszczącego.

Przełącznik powietrza pistoletu należy przed natryskiwaniem otworzyć w celu umożliwienia działania spustu i przepływu powietrza oczyszczającego po zwolnieniu spustu. Szczegółowe informacje podano w instrukcji obsługi dozownika.

INFORMACJA

Prze wyłączeniem powietrza czyszczącego włączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka i ustawić zawory materiały w pozycji wyłączonej. Niewykonanie tej procedury może skutkować pokryciem głowicy pistoletu mieszanym produktem.

Spadek ciśnienia powietrza

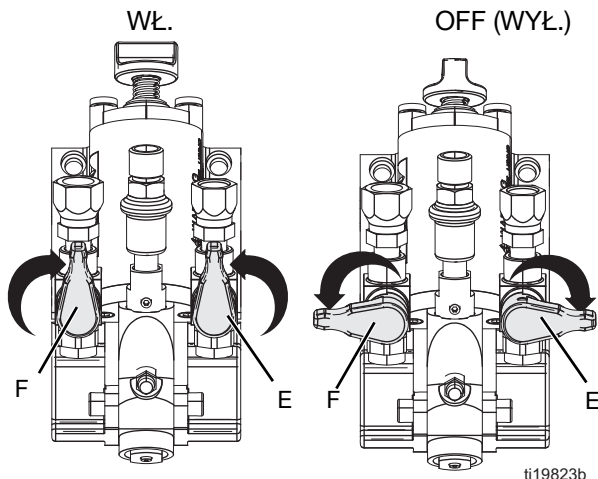
W przypadku spadku ciśnienia sprężonego powietrza pistolet będzie kontynuował natrysk. Aby wyłączyć pistolet, należy wykonać jedną z poniższych czynności:

- Załączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka. Patrz Rys. 6.
- Zamknąć zawory odcinania materiału. Patrz Rys. 5.

Sterowanie zaworem

Przepływ materiału do komory mieszania jest kontrolowany przez ustawienie dwu zaworów (E, F) odcinających dopływ materiału w położeniach włączenia lub wyłączenia.

UWAGA: Podczas natryskiwania oba zawory odcinające materiału muszą być całkowicie otwarte, a blokada bezpieczeństwa tłoka (C) musi być odłączona. Podczas serwisowania lub dłuższych okresów przestoju oba zawory odcinające muszą być całkowicie zamknięte, a blokada bezpieczeństwa tłoka załączona.



Rys. 5 Zawory odcinające

Blokada bezpieczeństwa tłoka



Ciecz pod wysokim ciśnieniem wydostająca się z urządzeń natryskowych może przebić skórę. Aby zapobiec poważnym obrażeniom spowodowanym przez ciecz pod ciśnieniem, należy zawsze załączać blokadę bezpieczeństwa tłoka i zamykać zawory odcinające materiału, by uniknąć przypadkowego wyzwolenia urządzenia podczas przerwy w natryskiwaniu.

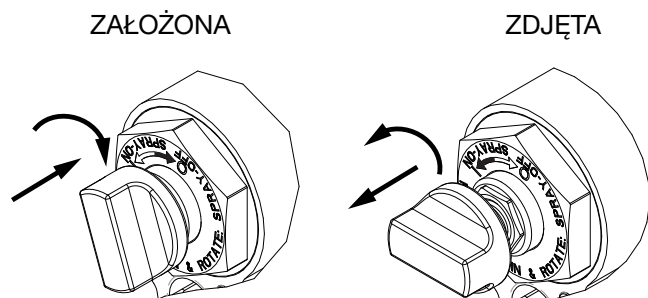
Załączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka (G) wraz z zaworami materiałów (E, F) zawsze po zakończeniu natryskiwania, by uniknąć przypadkowego wyzwolenia urządzenia

Załączenie blokady bezpieczeństwa tłoka

Wcisnąć pokrętło do wewnątrz i obrócić w prawo. Jeżeli blokada jest załączona, pistolet nie będzie podawać. Patrz Rys. 6.

Zwolnienie blokady bezpieczeństwa tłoka

Wcisnąć pokrętło do wewnątrz i obracać w lewo, aż wyskoczy. Między pokrętłem i korpusem pistoletu będzie luz. Patrz Rys. 6.



Rys. 6 Blokada bezpieczeństwa tłoka

Test blokady bezpieczeństwa tłoka

Przed każdym użyciem sprawdzić, czy blokada bezpieczeństwa tłoka jest zamontowana i działa prawidłowo:

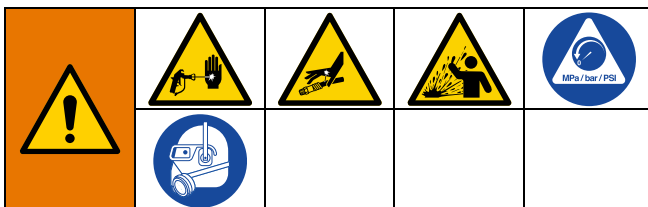
1. Załączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka. Patrz Rys. 6.
2. Wytworzyć w układzie ciśnienie robocze.
3. Otworzyć zawory materiału (E, F).
4. Skierować pistolet w bezpiecznym kierunku i nacisnąć spust. Z dyszy pistoletu nie powinien wypływać materiał.

UWAGA: Patrz **Części**, strona 24, gdzie znajdują się informacje na temat zestawu naprawczego blokady bezpieczeństwa tłoka.

Procedura usuwania ciśnienia



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



Materiał w pistolecie, przewodach i dozowniku pozostaje pod ciśnieniem do chwili wykonania odciążenia w przypadku układu dozowania i pomp transferowych. Aby uniknąć poważnych obrażeń spowodowanych działaniem cieczy pod ciśnieniem, takich jak wtrysk podskórny, czy rozpylenie cieczy, zawsze po zakończeniu natryskiwania oraz przed czyszczeniem, kontrolą lub serwisowaniem urządzenia należy wykonać **Procedura usuwania ciśnienia**

W przypadku systemów z zaworami odcinającymi na dozowniku

1. Załączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka (G). Patrz Rys. 6.
2. Zamknąć zawory odcinające w układzie dozowania.
3. Zwolnić blokadę bezpieczeństwa tłoka.
4. Sprawdzić, czy przełącznik powietrza do przedmuchiwania (D) jest otwarty. Patrz Rys. 1. W celu zredukowania ciśnienia w węzłach i pistolecie nacisnąć spust pistoletu i wypuścić strumień na karton lub do pojemnika na odpady.
5. Zamknąć zawory odcinania materiału (E, F). Patrz Rys. 5.
6. W celu zredukowania ciśnienia w głowicy do cieczy nacisnąć spust pistoletu i wypuścić strumień na karton lub do pojemnika na odpady.
7. Załączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka.
8. Zamknąć przełącznik powietrza do przedmuchiwania.
9. W razie podejrzenia zatkania końcówki natryskowej lub węża bądź w przypadku niepełnego odciążenia:
 - a. Bardzo powoli odkręcić wszystkie połączenia węża (A, B), jedno po drugim, by stopniowo przeprowadzić dekompresję.
 - b. Po przeprowadzeniu procedury odciążenia odkręcić całkowicie połączenia węży.
 - c. Usunąć zator.

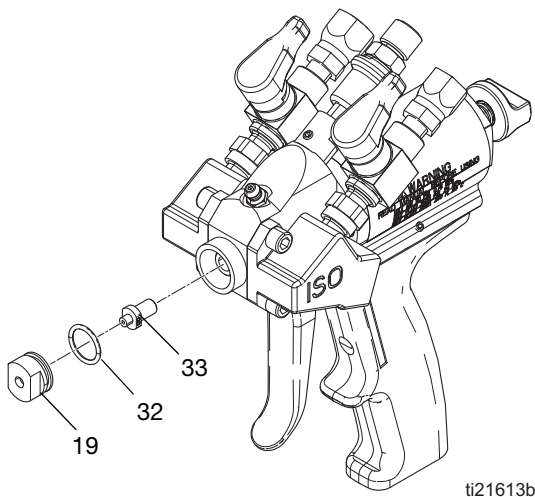
W przypadku systemów z zaworami odcinającymi wyłącznie na pompie transferowej

1. Załączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka (G). Patrz Rys. 6.
2. Zamknąć zawory odcinające dopływu cieczy na pompach transferowych.
3. Zwolnić blokadę bezpieczeństwa tłoka.
4. Sprawdzić, czy przełącznik powietrza do przedmuchiwania (D) jest otwarty. Patrz Rys. 1. W celu zredukowania ciśnienia w układzie dozownika, węzłach do cieczy i pistolecie nacisnąć spust pistoletu i wypuścić strumień na karton lub do pojemnika na odpady.
5. Zamknąć zawory odcinania materiału (E, F). Patrz Rys. 5.
6. W celu zredukowania ciśnienia w głowicy do cieczy nacisnąć spust pistoletu i wypuścić strumień na karton lub do pojemnika na odpady.
7. Załączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka.
8. Zamknąć przełącznik powietrza do przedmuchiwania.
9. W razie podejrzenia zatkania końcówki natryskowej lub węża bądź w przypadku niepełnego odciążenia:
 - a. Bardzo powoli odkręcić wszystkie połączenia węża (A, B), jedno po drugim, by stopniowo przeprowadzić dekompresję.
 - b. Po przeprowadzeniu procedury odciążenia odkręcić całkowicie połączenia węży.
 - c. Usunąć zator.

Codzienny rozruch



1. Usunąć z układu całą ciecz i ciśnienie powietrza, postępując zgodnie z instrukcjami producenta. Patrz **Procedura usuwania ciśnienia**, na stronie 13.
2. Aktywować **Blokada bezpieczeństwa tłoka**, patrz strona 12.
3. Oczyszczyć wkładkę komory mieszania (33). Płaszczyzny przednia i boczna muszą być czyste. Wywiercić otwór używając wiertła o średnicy odpowiedniej dla wkładki. Patrz **Wiertła**, strona 20.
4. Oczyszczyć kanał wylotu komory mieszania. Wywiercić otwory komory zależnie od potrzeb.
5. Zamontować wkładkę komory mieszania.



Rys. 7 Montaż dyszy natryskowej

6. Założyć zaślepkę pneumatyczną (19) na pistolet. Dokręcać do momentu, aż zaślepka osiągnie najniższy poziom. Dokręcić kluczem 1/2 cala.

INFORMACJA

Dokręcenie zaślepki pneumatycznej nie wymaga dużego momentu obrotowego. Zbyt mocne dokręcenie może spowodować uszkodzenie komory mieszania.

7. Sprawdzić, czy zawory materiału (E, F) znajdują się w położeniu wyłączenia.
8. Podłączyć węże materiału (E, F) do łączników materiału.
9. Zwolnić blokadę bezpieczeństwa tłoka. Patrz **Blokada bezpieczeństwa tłoka**, strona 12.
10. Otworzyć przełącznik powietrza do przedmuchiwania w układzie i nacisnąć spust pistoletu, by wypłynęło powietrze czyszczące. Wyregulować w razie potrzeby.
11. Aktywować **Blokada bezpieczeństwa tłoka**, patrz strona 12.
12. Po przymocowaniu i dokręceniu łączników należy zapoznać się z instrukcjami rozruchu podanymi w podręczniku systemu dozownika.
13. Nałożyć warstwę środka smarnego z przodu pistoletu i na pierścień blokujący lub zastosować osłonę pistoletu w celu zapobieżenia gromadzeniu się natryskiwanego materiału i ułatwienia demontażu. Patrz **Zestawy**, na stronie 31.
14. Otworzyć zawór materiału po stronie żywicy B (F). Następnie otworzyć zawór materiału po stronie izocyjanianów A (E).
15. Zwolnić **Blokada bezpieczeństwa tłoka**, patrz strona 12.
16. Sprawdzić natryskiwanie na kartonie. Wyregulować ciśnienie i temperaturę w celu uzyskania pożądanego rezultatu.

UWAGA: W celu zwiększenia rozdrobnienia materiału, poprawy mieszania i skrócenia czasu pęcznienia można zastosować wyższe ciśnienia oraz temperatury. Przy długościach węży przekraczających 50 stóp lub przy wysokich lepkościach materiału może być konieczne stosowanie wyższych ciśnień pompy materiału.

UWAGA: Czasy pęcznienia i twardnienia pianki mogą się różnić. Przy wyższej temperaturze materiału i podłoża czasy pęcznienia i twardnienia będą dłuższe. Przy niższych temperaturach będą one krótsze. Zalecane temperatury pianki można znaleźć w karcie danych specyfikacyjnych producenta cieczy.

Codziennie wyłączenie



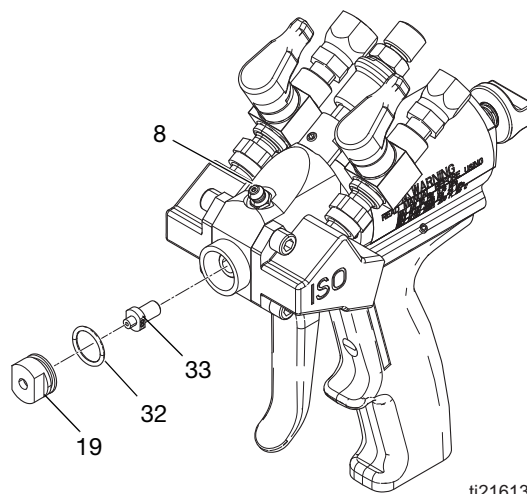
Codziennie po zakończeniu pracy smarować pistolet, by zapobiec twardnieniu materiału i oczyścić kanały ciecży. Powietrze czyszczące przechodzące przez komorę powietrza oraz otwory wtryskowe i wydostające się z wkładki komory mieszania niesie ze sobą mgiełkę smaru osadzającą się na powierzchniach.

1. Obniżyć ciśnienie. Postępować zgodnie z **Procedura usuwania ciśnienia**, strona 13.
2. Załączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka. Patrz **Blokada bezpieczeństwa tłoka**, strona 12.
3. Należy pozostawić włączony przepływ powietrza w systemie przy najniższej wartości ustawionego ciśnienia i nie aktywować spustu.
4. Zdjąć zaślepkę złączki smarowniczej (8). Patrz Rys. 8.
5. Używając smarownicy ręcznej wprowadzić jedną dawkę białego smaru litowego do złączki smarowniczej. Na końcówce wkładki komory mieszania powinien pojawić się smar.

UWAGA: Nie smarować nadmiernie; maksymalnie dwa naciśnięcia pistoletu. Nie natryskiwać mgły smaru na materiał, na który ma być kładziony natrysk.

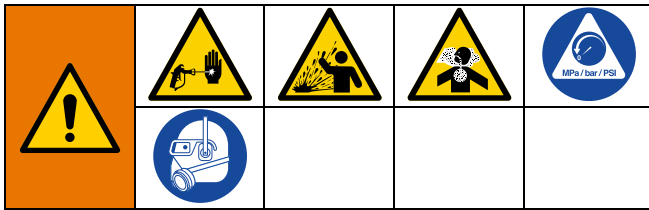
6. Założyć z powrotem zatyczkę smarowniczkę.
7. Odciać dopływ powietrza czyszczącego do układu.
8. Zdjąć dyszę natryskową (19) i moczyć ją w rozpuszczalniku aż do czasu następnego użycia.

UWAGA: Jeśli wymagane jest czyszczenie rozpuszczalnikiem, przed wykonaniem tej czynności zdjąć uszczelkę okrągłą (32).



Rys. 8 Montaż dyszy natryskowej

Konservacja



INFORMACJA

Przed zdjęciem bloków bocznych sprawdzić, czy oba zawory materiału są w położeniu wyłączonym. Niezamknięcie zaworów materiału spowoduje pokrycie pistoletu uretanem.

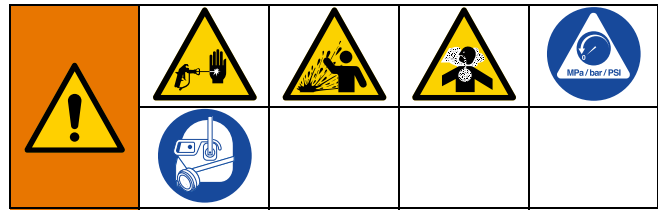
INFORMACJA

Niektóre rozpuszczalniki mogą powodować pęcznienie lub rozpad uszczelki okrągłej. Należy skontaktować się z producentem cieczy w celu uzyskania informacji o zgodności chemicznej.

Codzienna konserwacja

- Wyczyścić pistolet szczotką i odpowiednim rozpuszczalnikiem do czyszczenia.
- Skontrolować bloki boczne pod kątem zarysowań, złogów materiału czy ciał obcych. W razie potrzeby wyczyścić lub wymienić. Patrz **Konservacja bloków bocznych**, strona 18.
- Zdjąć siateczkę filtra. Oczyszczyć lub wymienić siateczkę.
- Utrzymywać odpowiednie stany magazynowe uszczelki, uszczelki okrągłe i smarów. Patrz **Zestawy**, na stronie 31.
- Codziennie po zakończeniu pracy smarować pistolet, by zapobiec twardnieniu materiału i oczyszczać kanały cieczy. Powietrze czyszczące przechodzące przez komorę powietrza oraz otwory wtryskowe i wydostające się z wkładki komory mieszania niesie ze sobą mgiełkę smaru osadzającą się na powierzchniach. Używać białego smaru litowego. Patrz **Codziennie wyłączenie**, strona 15.

Regularna konserwacja



1. Obniżyć ciśnienie. Postępować zgodnie z **Procedura usuwania ciśnienia**, strona 13.
 - Przepłukać i wyczyścić wszystkie komory i kanały, tak aby stały się dostępne.
 - Przed zmontowaniem wyczyścić wszystkie części.
 - W przypadku złogów materiałów zdemontować element i przepłukać odpowiednim rozpuszczalnikiem.
 - Wymienić wszystkie uszczelki okrągłe i uszczelki na nowe części z odpowiedniego zestawu.
 - Sprawdzić wszystkie części pod kątem zużycia lub uszkodzeń i w razie potrzeby wymienić na nowe części Graco.
 - Sprawdzić wszystkie gwinty pod kątem zużycia lub uszkodzeń i w razie potrzeby wymienić.
 - Podczas montażu dokręcić wszystkie części mocno, ale nie nadmiernie mocno. Postępować zgodnie z instrukcjami dotyczącymi momentu obrotowego. Patrz **Części**, strona 24.
 - Obficie nasmarować smarem wszystkie uszczelki okrągłe, uszczelki i gwinty. Nasmarować gwinty i zewnętrzną stronę pierścienia zabezpieczającego (26). W celu zamówienia środka smarującego, patrz **Zestawy**, na stronie 31.
 - Sprawdzić wszystkie sprężyny pod kątem sprężystości powrotnej. Zużyte lub uszkodzone sprężyny należy wymienić.

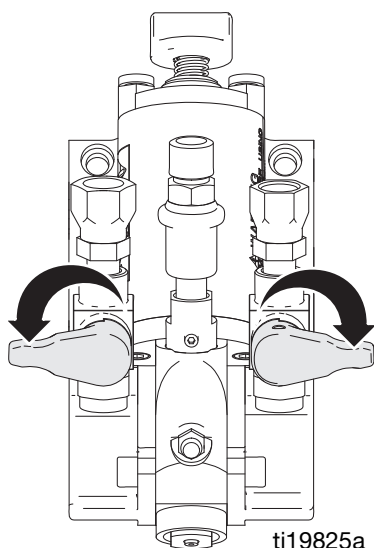
Sprawdzanie szczelności uszczelk

1. Aktywować **Blokada bezpieczeństwa tłoka**, patrz strona 12.
2. Wyłączyć dopływ powietrza, ustawiając przełącznik powietrza czyszczącego w położeniu zamknięcia.
3. Poczekać około 10–20 sekund, a następnie włączyć dopływ powietrza ustawiając przełącznik powietrza czyszczącego w położeniu otwarcia.
4. Powtórzyć czynności 2 i 3 od dwóch do trzech razy.
5. Jeśli z pistoletu wypływa materiał, przeciekają uszczelki boczne (30) lub uszczelka okrągła (31).
6. Wymienić uszczelki boczne lub uszczelki okrągłe i sprawdzić ponownie.

UWAGA: Informacje na temat zestawów do wymiany uszczelk bocznych i uszczelk okrągłych, patrz **Części**, strona 24.

Sprawdzanie pod kątem nieszczelności zaworów

1. Ustawić oba zawory materiału w położeniu wyłączenia (73, 74).
2. Zwolnić blokadę bezpieczeństwa tłoka.



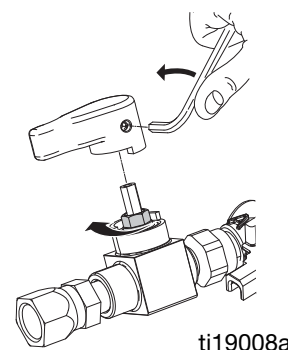
Rys. 9 Położenie zaworu materiału

3. Odczekać 10–20 sekund, a następnie uruchomić pistolet kilka razy.

UWAGA: Jeśli z pistoletu jest usuwany materiał, zawory kulowe materiału są nieszczelne.

Usuwanie nieszczelności zaworów materiału

1. Obniżyć ciśnienie. Postępować zgodnie z **Procedura usuwania ciśnienia**, strona 13 i sprawdzić, czy zawory materiału (73, 74) znajdują się w położeniu wyłączonym.
2. Załączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka.
3. Odkręcić śrubę dociskową i zdemontować uchwyt. Patrz Rys. 10.



Rys. 10 Nakrętka uszczelniająca zaworu materiału

4. Obracać nakrętkę uszczelniającą zaworu w prawo o 1/8 obrotu do usunięcia nieszczelności.
5. Powtórzyć czynność **Sprawdzanie pod kątem nieszczelności zaworów**.

UWAGA: Informacje na temat zestawu wymiennego zaworu materiału w rozdziale **Części**, strona 24.

Konservacja bloków bocznych

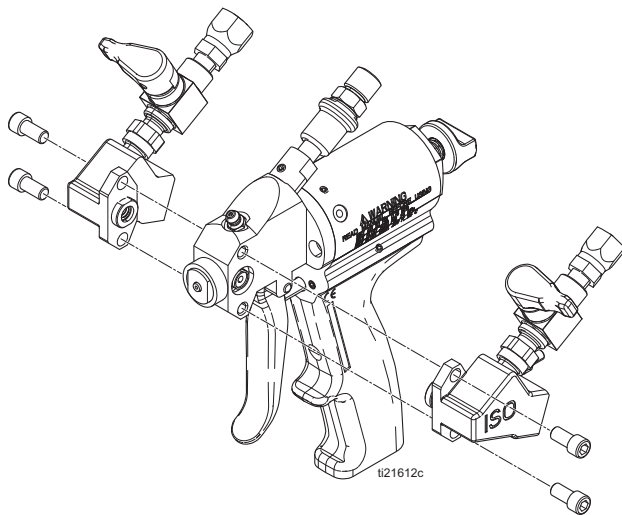


Przed rozpoczęciem jakichkolwiek prac konserwacyjnych lub demontażem bloków bocznych należy wykonać **Procedura usuwania ciśnienia**, strona 13. Sprawdzić, czy oba zawory materiału znajdują się w położeniu wyłączonym. Istniejące ciśnienie cieczy może spowodować wydostawanie się materiału z bloków bocznych ze znaczną siłą. Skierować bloki boczne pistoletu w dół i z dala od personelu.

INFORMACJA

Przed zdjęciem bloków bocznych sprawdzić, czy oba zawory materiału są w położeniu wyłączonym. Niezamknięcie zaworów materiału spowoduje pokrycie pistoletu uretanem.

1. Obniżyć ciśnienie. Postępować zgodnie z **Procedura usuwania ciśnienia**, strona 13.
2. Zdjąć bloki boczne, wykręcając śruby.



Rys. 11 Uszczelka bloku bocznego

3. Sprawdzić boki komory mieszania pod kątem występowania zarysowań i nagromadzenia materiału. W przypadku występowania zarysowań wymienić.
4. Uważając, aby nie zarysować powierzchni uszczelnień (boków), usunąć cały nagromadzony materiał.

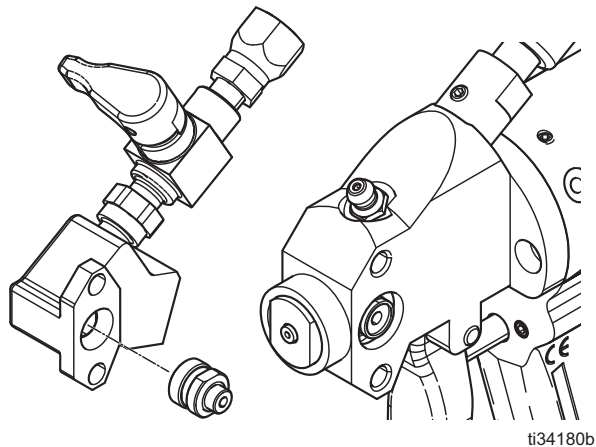
INFORMACJA

Można użyć rozpuszczalnika do zmycia nagromadzonego materiału z komory, bloków bocznych i innych elementów. Utrzymywać komorę pistoletu przechyloną w stosunku do poziomu gruntu, by rozpuszczalnik nie spłynął z powrotem do pistoletu. Niektóre rozpuszczalniki powodują pęcznienie i pogorszenie stanu uszczelkek okrągłych na wale komory. Należy skontaktować się z producentem cieczy w celu uzyskania informacji o zgodności chemicznej.

5. Nałożyć dużą ilość białego smaru litowego na każdą stronę przedniej części obudowy pistoletu (21) i na uszczelki bloków bocznych (17). Patrz Rys. 12.
6. Wyczyścić kanał wylotowy komory mieszania wiertłem o właściwym rozmiarze. Patrz **Wiertła**, strona 20.
7. Za pomocą wiertła o właściwym rozmiarze wyczyścić otwory wtryskowe komory mieszania, uważając, aby nie zarysować wypolerowanych powierzchni komory mieszania. Patrz **Wiertła**, strona 20.
8. Zmontować ponownie bloki boczne i dokręcić śruby.

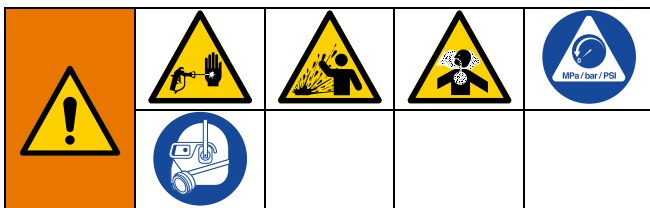
UWAGA: Na końcówce komory mieszania powinien pojawić się smar.

UWAGA: Nie wolno ustawić przełącznika dopływu powietrza w położenia otwarcia, ponieważ spowoduje to wypłynięcie smaru z pistoletu. Pozostawić smar w pistolecie przez noc.



Rys. 12 Czyszczenie obudowy pistoletu i komory mieszania

Regulacja blokady bezpieczeństwa tłoka

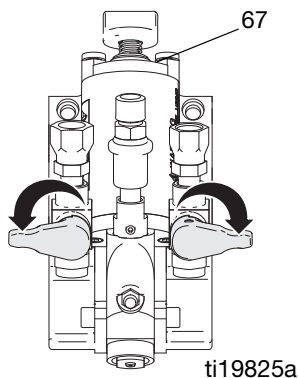


Skok tłoka pistoletu P2 jest ustawiony fabrycznie i nie wymaga regulacji. Skok tłoka określa zakres przesunięcia tłoka powietrznego do tyłu po wyzwoleniu pistoletu. Przy właściwej regulacji skoku otwory wtryskowe komory mieszania są wyrównane z otworem w uszczelnieniu bloku bocznego.

INFORMACJA

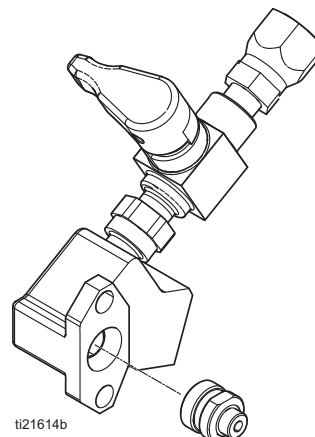
Przed zdjęciem bloków bocznych sprawdzić, czy oba zawory materiału są w położeniu wyłączonym. Niezamknięcie zaworów materiału przed demontażem bloków materiałowych spowoduje pokrycie pistoletu uretanem.

1. Obniżyć ciśnienie. Wykonać **Procedura usuwania ciśnienia** przedstawioną na stronie 13 i odłączyć od pistoletu węże doprowadzające materiał.
2. Obrócić zawory materiału do położenia wyłączenia.



Rys. 13 Położenie wyłączenia zaworu materiału

3. Sprawdzić, czy blokada bezpieczeństwa tłoka (67) jest dokręcona i w pełni wkręcona do pistoletu.
4. Zdemontować bloki boczne wykręcając śruby. Patrz Rys. 11 na stronie 18.
5. Wymontować jedną z obudów uszczelki bloków bocznych (17) z bloku bocznego. Pozostawić uszczelkę (30) w obudowie i zwilżyć odpowiednim rozpuszczalnikiem.



Rys. 14 Uszczelka bloku bocznego

6. Umieścić obudowę uszczelki w głowicy pistoletu tak, aby czoło uszczelki było ustawione przy komorze mieszania.
7. Włączyć dopływ powietrza i uruchomić pistolet.

UWAGA: Dopływ powietrza oczyszczającego nie zostanie odcięty przy zdemontowanym bloku bocznym.

8. Jeśli końcówka wtryskowa nie jest całkowicie widoczna przez obudowę uszczelki bocznej, wyłączyć dopływ powietrza systemu i aktywować pistolet, aby uwolnić ciśnienie. Za pomocą klucza z otwartą końcówką 9/16 cala obrócić nakrętkę regulacyjną (67b) w odpowiednim kierunku.
9. Powtarzać czynności 7 i 8, aż otwór uderzeniowy będzie całkowicie widoczny przez obudowę uszczelki bocznej (na środku lub lekko do przodu).

UWAGA: W razie potrzeby na nakrętkę regulacyjną można nałożyć niepermanentną blokadę gwintu (klej do gwintów).

10. Złożyć ponownie pistolet.

Wiertła

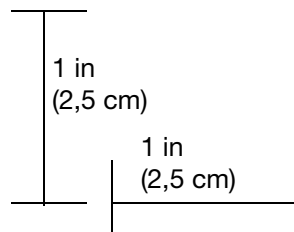
Okrągła komora mieszania	Wiertła wkładki komory mieszania*		Rozmiar wiertel do otworów wtryskowych*	
	Model	Część	cale	Część
GC250A	248891	0.033	276984	0.022
GC2500	GC0083	0.049	GC0080	0.035
GC2501	249112	0.057	246629	0.042
GC2502	GC0069	0.071	246628	0.052
GC2503	246625	0.086	246627	0.059
GC2504	246624	0.094	296297	0.067
GC2505	246623	0.116	246625	0.086

* Wiertła używane z imadłem do wiertel (117661).

Zestawy wiertel

Do czyszczenia otworów pistoletu i kryz.

Ilustracje służą do porównania średnicy. Rzeczywista długość może się różnić.



Część	Ilość	Rozmiar wiertła			Wiertło
		nominalnie	cale	mm	
246623	3	nr 32	0,116	2,90	
246624	3	3/32	0,094	2,39	
246625	3	nr 44	0,086	2,18	
GC0069	6	1,8 mm	0,071	1,8	
296297	6	nr 51	00,67	1,7	
246627	6	nr 53	0,060	1,52	
249112	6	1,45 mm	0,057	1,45	
246628	6	nr 55	0,052	1,32	
GC0083	6	1,25 mm	0,049	1,25	
246629	6	nr 58	0,042	1,07	
248891	6	nr 66	0,033	0,84	
246630	6	nr 69	0,029	0,74	
276984	6	nr 74	0,022	0,56	

Rozwiązywanie problemów

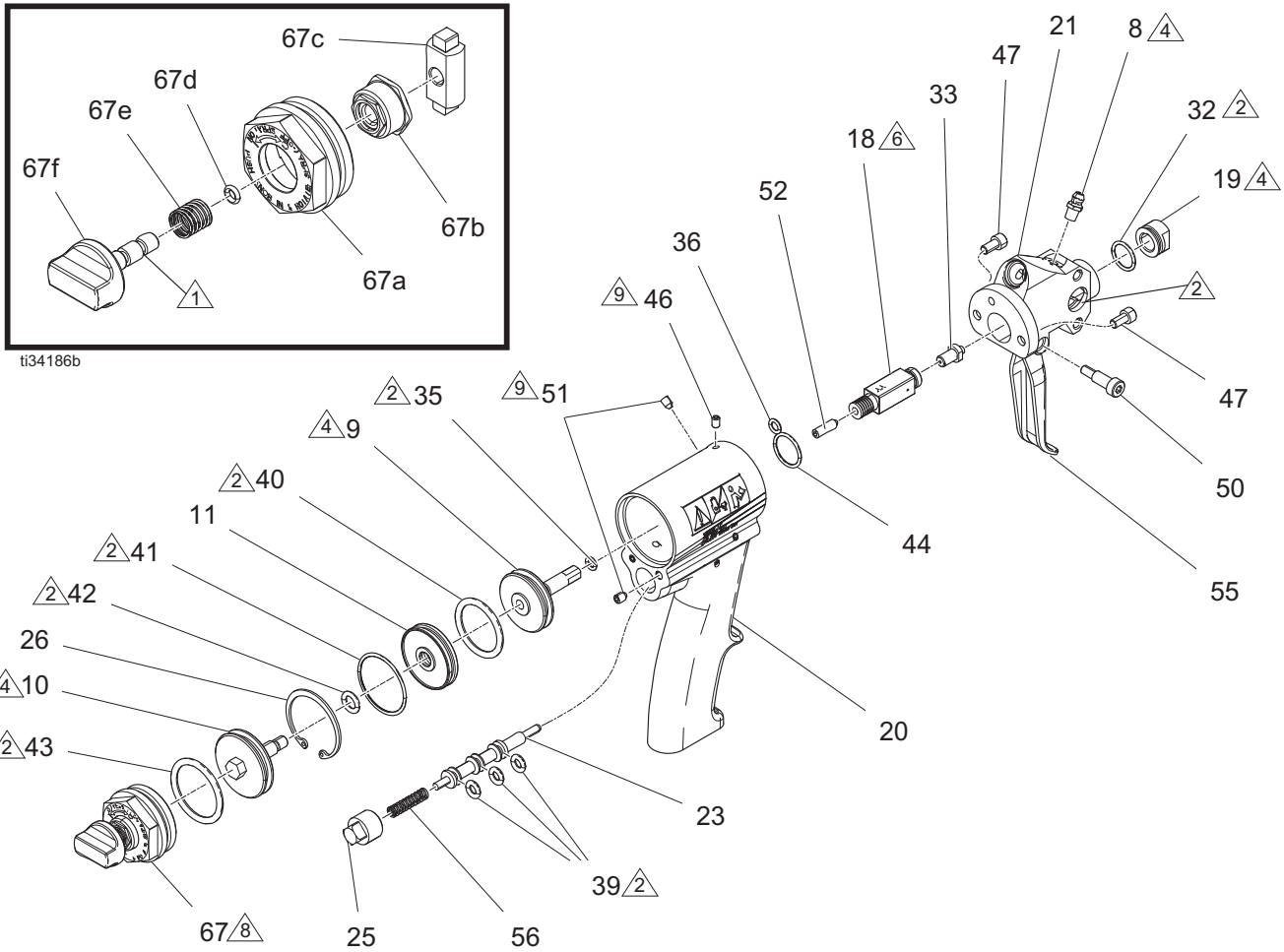


1. Usunąć ciśnienie. Przed przystąpieniem do sprawdzania lub naprawy pistoletu wykonać **Procedurę usuwania ciśnienia**, opisaną na stronie 13.
2. Przed demontażem pistoletu należy sprawdzić wszystkie możliwe problemy i przyczyny.

Problem	Przyczyna	Rozwiązanie
Pistolet nie natryskuje z całą siłą po naciśnięciu spustu.	Załączona blokada bezpieczeństwa tłoka (67).	Zwolnić blokadę bezpieczeństwa, Blokada bezpieczeństwa tłoka , strona 12.
	Uszkodzone uszczelki okrągłe przełącznika powietrza (37, 38).	Wymienić uszczelki okrągłe (37, 38), Regularna konserwacja , strona 16.
Nie następuje natrysk po uruchomieniu pistoletu.	Zamknięte zawory materiału (73, 74).	Otworzyć zawory, Rys. 3, na stronie 10.
	Niedrożne otwory uderzeniowe.	Wyczyścić otwory uderzeniowe, Konserwacja bloków bocznych , strona 18.
Pistolet uruchamia się powoli.	Uszkodzone uszczelki okrągłe tłoka (35, 40, 41, 42, 43).	Wymienić uszczelki okrągłe tłoka (35, 40, 41, 42, 43), Sprawdzanie szczelności uszczelk , strona 17.
	Zabrudzony przełącznik powietrza (5) lub uszkodzone uszczelki okrągłe (37, 38).	Oczyścić przełącznik powietrza (5) lub wymienić uszczelki okrągłe (37, 38).
Pistolet opóźnia, a następnie działa niespodziewanie.	Utwardzony materiał wokół uszczelnień bocznych (18).	Skontrolować uszczelki boczne (30) i komorę mieszania (18) pod kątem zarysowań, Konserwacja bloków bocznych , strona 18. Wymienić uszczelki boczne lub komorę mieszania, Regularna konserwacja , strona 16.
	Pierścień ustalający (26) nie został osadzony.	Umieścić pierścień ustalający (26) tak, by został osadzony w gnieździe.
Utrata wzoru okrągłego.	Brudna wkładka komory mieszania.	Oczyścić wkładkę komory mieszania. Patrz Wiertła , strona 20.
Utrata wzoru płaskiego.	Niedrożna dysza natryskowa.	Oczyścić dyszę w odpowiednim rozpuszczalniku, Codzienna konserwacja , strona 16.
	Zużyta dysza.	Wymienić dyszę natryskową, Regularna konserwacja , strona 16.
	Brudna wkładka komory mieszania.	Oczyścić wkładkę komory mieszania. Patrz Wiertła , strona 20.
Przeciek między płaską dyszą i komorą mieszania.	Dysza posadowiona niewłaściwie.	Złożyć z powrotem wkładkę dyszy natryskowej, uszczelkę okrągłą i zaślepkę pneumatyczną, Codzienny rozruch , strona 14.
	Uszkodzona lub brakująca uszczelka okrągła (32).	Wymienić uszczelkę okrągłą (32), Regularna konserwacja , strona 16.
Nierównowaga ciśnień.	Niedrożne otwory uderzeniowe.	Wyczyścić otwory uderzeniowe, Konserwacja bloków bocznych , strona 18.
	Nierówne lepkości.	Wyregulować temperaturę celu skompensowania.
	Zawór materiału nie jest całkowicie otwarty.	Sprawdzić, czy zawory materiału (73, 74) są otwarte.

Problem	Przyczyna	Rozwiązanie
Ciecz A i/lub B w części powietrznej pistoletu.	Uszkodzone uszczelki boczne (30).	Wymienić uszczelki boczne (30), Regularna konserwacja , strona 16.
	Uszkodzona komora mieszania (18).	Wymienić komorę mieszania (18), Regularna konserwacja , strona 16.
	Uszkodzone boczne uszczelki okrągłe (31).	Wymienić boczne uszczelki okrągłe (31), Regularna konserwacja , strona 16.
	Dokręcona zaślepka pneumatyczna przy otwartych zaworach materiałów (73, 74).	Najpierw zamknąć zawory, Sterowanie zaworem , strona 12.
Mgła cieczy z komory mieszania na zaślepce pneumatycznej.	Uszkodzone uszczelki boczne (30).	Wymienić uszczelki boczne (30), Regularna konserwacja , strona 16.
	Uszkodzone boczne uszczelki okrągłe (31).	Wymienić boczne uszczelki okrągłe (31), Regularna konserwacja , strona 16.
	Uszkodzona komora mieszania (18).	Wymienić komorę mieszania (18), Regularna konserwacja , strona 16.
Szybkie gromadzenie się materiału na głowicy rozpylającej.	Zapchany otwór zaślepki pneumatycznej.	Wyczyścić zaślepkę pneumatyczną.
	Zbyt mało powietrza czyszczącego.	Zwiększyć ilość powietrza czyszczącego wciskając przełącznik powietrza.
	Uszkodzone/brakujące uszczelki okrągłe obudowy cieczy (31).	Wymienić uszczelkę okrągłą obudowy cieczy (31), Regularna konserwacja , strona 16.
	Uszkodzony przedni pierścień o-ring (32).	Wymienić przednią uszczelkę okrągłą (32), Regularna konserwacja , strona 16.
Zmniejszyć ilość powietrza czyszczącego.	Uszkodzony przedni pierścień o-ring (32).	Wymienić przednią uszczelkę okrągłą (32), Regularna konserwacja , strona 16.
Nadmierna ilość powietrza czyszczącego, kiedy zamknięte są zawory materiałów (73, 74) i naciśnięty jest spust pistoletu.	Uszkodzona lub brakująca uszczelka okrągła obudowy cieczy (32).	Wymienić przednią uszczelkę okrągłą (32), Regularna konserwacja , strona 16.
Ciecz nie jest odcinana, kiedy zamknięte są zawory materiałów (73, 74).	Uszkodzone zawory materiału (73, 74).	Wymienić zawory materiału (73, 74). Patrz Części , strona 24 (zestaw 24W375).
Przeciek powietrza z przedniego zaworu powietrznego.	Uszkodzone uszczelki okrągłe zaworu powietrznego (37, 38).	Wymienić uszczelki okrągłe zaworu powietrznego (37, 38), Regularna konserwacja , strona 16.

Części



- 1 Nałożyć smar do gwintów (część 070678) i dokręcić śruby momentem 35–40 in-lb (4–4,5 N•m).
- 2 Nałożyć smar litowy (część 121944).
- 4 Dokręcić momentem 50+/-10 in-lb.
- 6 Dokręcić momentem 25+/-5 in-lb.
- 8 Nałożyć niebieski uszczelniacz (część 070678) na gwinty blokady bezpieczeństwa tłoka (67). Regulować nakrętkę, obracając w lewo aż do dociśnięcia.
- 9 Nałożyć LocQuic® Primer T na 46 i 51, a następnie nałożyć uszczelniacz Loctite® 222.

Poz.	Części	Opis	Ilość	Poz.	Części	Opis	Ilość
8	100846	ŁĄCZNIK, smarowniczi, stal	1	36	GC2056	USZCZELKA OKRĄGŁA	1
9	GC1898	TŁOK, powietrzny, 1-3/8	1	39	GC2058	USZCZELKA OKRĄGŁA	3
10	GC1899	TŁOK, powietrzny, 1-1/2	1	40	108833	USZCZELNIENIE, uszczelka okrągła	1
11	GC1900	PODKŁADKA DYSTANSOWA, cylindra	1	41	107563	USZCZELNIENIE, uszczelka okrągła	1
	GC250A	MODUŁ, komory mieszania, model GCP2RA	1	42	GC2059	USZCZELKA OKRĄGŁA	1
	GC2500	MODUŁ, komory mieszania, model GCP2R0	1	43	C20207	USZCZELNIENIE, uszczelka okrągła	1
	GC2501	MODUŁ, komory mieszania, model GCP2R1	1	44	GC2060	USZCZELKA OKRĄGŁA	1
18	GC2502	MODUŁ, komory mieszania, model GCP2R2	1	46❖‡	GC2081	ŚRUBA, ustalająca	11
	GC2503	MODUŁ, komory mieszania, model GCP2R3	1	47	GC2187	ŚRUBA, shdc,	2
	GC2504	MODUŁ, komory mieszania, model GCP2R4	1	50	GC2237	ŚRUBA, trzpień poszerzony	1
	GC2505	MODUŁ, komory mieszania, model GCP2R5	1	51‡	GC2241	ŚRUBA, ustalająca	2
19	GC1914	KOŃCÓWKA, przód	1	52	GC2243	ŚRUBA, ustalająca	1
20	16A037	UCHWYT, wytaczany, pistoletu P2	1	54❖	15B772	WAŻ, do powietrza, 18 cali	1
21	GC1916	GŁOWICA, Probler 2	1	55	GC2340	SPUST, Probler 2	1
23	GC1918	TŁOK, spustu	1	56	GC2341	SPRĘŻYNA, naciskowa	1
25	GC1920	ZATYCZKA, zatyczka, wyzwalacza	1	67*	258761	BLOKADA BEZPIECZEŃSTWA TŁOKA, zespół, P2	1
26	GC1921	PIERŚCIEN, mocujący, wewnętrzny	1	67b†	---	NAKRĘTKA, regulacyjna, blokada bezpieczeństwa, P2	1
32	117517	USZCZELKA OKRĄGŁA	1	67c†	---	BLOKADA, tłoka, P2	1
	GC251A	WKŁADKA, komory mieszania, 0,036, model GCP2RA	1	67d†	---	SPRĘŻYNA, naciskowa	1
	GC2510	WKŁADKA, komory mieszania, 0,051, model GCP2R0	1	67e†	---	USZCZELKA OKRĄGŁA	1
	GC2511	WKŁADKA, komory mieszania, 0,059, model GCP2R1	1	67f	---	WAŁ, blokady bezpieczeństwa, P2	1
33	GC2512	WKŁADKA, komory mieszania, 0,073, model GCP2R2	1	69❖	117792	SMAROWNICA, na smar, 3 uncje	1
	GC2513	WKŁADKA, komory mieszania, 0,088, model GCP2R3	1	70❖	117773	ŚRODEK SMARNY, smar, dopuszczany do kontaktu z żywnością	1
	GC2514	WKŁADKA, komory mieszania, 0,100, model GCP2R4	1	71❖	118665	RURA, smaru, pistolet Fusion, 4 uncje	1
	GC2515	WKŁADKA, komory mieszania, 0,125, model GCP2R5	1				
35	C20988	USZCZELNIENIE, uszczelka okrągła	1				

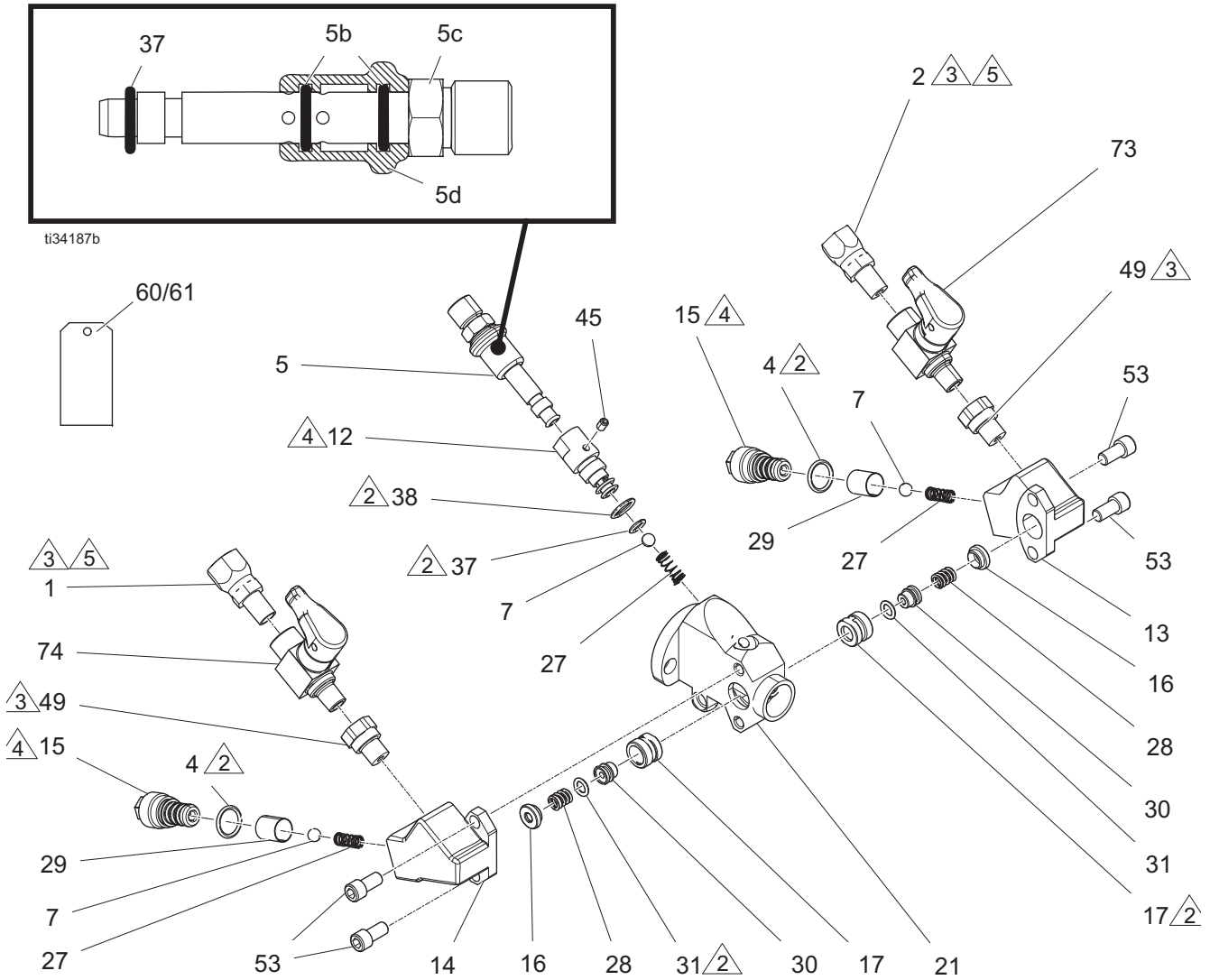
❖ Nie pokazano.






* Dostępny jest zestaw do wymiany blokady bezpieczeństwa tłoka (258761).

† Występuje w zestawie naprawczym blokady bezpieczeństwa tłoka (258762).

‡ W przypadku wykręcenia z jakiegokolwiek powodu śrub ustalających nałożyć LocQuic® Primer T i uszczelniając Loctite® 222.

--- Niedostępne w sprzedaży indywidualnej.



-  Nałożyć smar litowy (część 121944).
-  Nałożyć szczeliwo anaerobowe (część 070678).
-  Dokręcić momentem 50+/-10 in-lb.
-  Dokręcić momentem co najmniej 150 in-lb.
-  Dokręcić momentem 25+/-5 in-lb.

Poz.	Części	Opis	Liczba
1	117634	POŁĄCZENIE OBROTOWE, złącze, nr 6 JIC	1
2	117635	POŁĄCZENIE OBROTOWE, złącze, nr 5 JIC	1
4	248130	USZCZELKA OKRĄGŁA	2
5	GC0128	PRZEŁĄCZNIK, zespół, powietrza	1
5b	106555	USZCZELKA OKRĄGŁA	2
5c	GC0126	RURA, przełącznika, powietrza	1
5d	GC0127	SZPULA, przełącznika, powietrza	1
7	GC0259	KULA, średnica 1/4	3
12	GC1901	WKŁADKA, zaworu, powietrza	1
13†	16N599	BLOK, boczny, ISO, P2	1
14†	16N600	BLOK, boczny, RES, P2	1
15†	16P010	FILTR, zaworu, zwrotnego	2
16	GC2494	USZCZELKA	2
17	GC2495	OBUDOWA, uszczelki	2
21	GC1916	GŁOWICA, Probler 2	1
27+	GC1922	SPRĘŻYNA	3
28	GC1923	SPRĘŻYNA	2
29❖+	GC2496	SIATKA, filtr, oczko 40	2
30	GC2498	USZCZELKA, boczna, Probler 2	2
31	111450	USZCZELNIENIE, uszczelka okrągła	2
37	110242	USZCZELNIENIE, uszczelka okrągła	2
38	GC2057	USZCZELKA OKRĄGŁA	1
45	GC2079	ŚRUBA, ustalająca	1
49	15U395	ZŁĄCZKA, męska x żeńska, 1/8 NPT	2
53	GC2248	ŚRUBA, shdc	4
60▲	172479	ETYKIETA ostrzegawcza	1
61▲	222385	ETYKIETA, bezpieczeństwa, ostrzegawcza, med. alert	1
73◆	256459	ZAWÓR, kulowy, zespół, ISO	1
74◆	256460	ZAWÓR, kulowy, zespół, RES	1

⊕ Dostępne w zestawach zbiorczych. Patrz **Zestawy**, na stronie 31.

❖ Dostępny jest również zestaw zbiorczy filtrów z oczkiem nr 100 (GC2497).

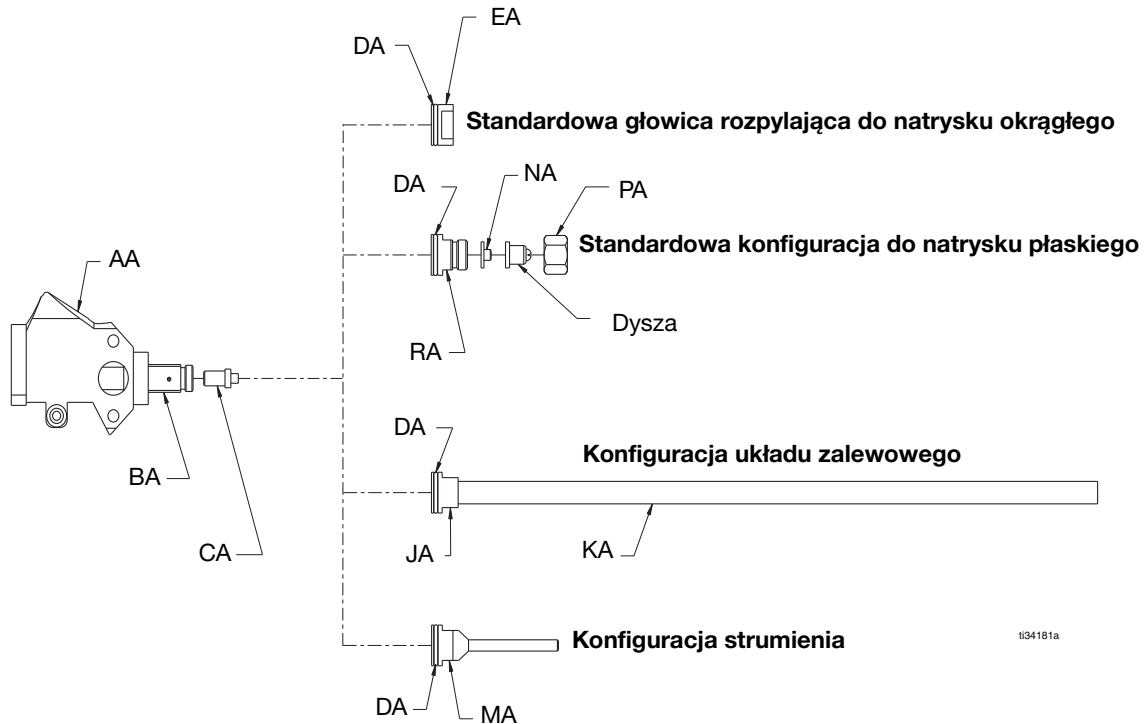
◆ Dostępny jest zestaw do wymiany uchwytu (24W375).

† Dostępny jest zestaw zamienny bloków bocznych (24P619).

▲ Symbole i naklejki ostrzegawcze, przywieszki i karty dostępne są bezpłatnie.

--- Niedostępne w sprzedaży indywidualnej.

Konfiguracje opcjonalne



Opcje natrysku P2		
Poz.	Części	Opis
AA	GC1916	Głowica pistoletu
BA	GC250X	Korpus komory mieszania
CA	GC251X	Wkładka komory mieszania
DA*	117517	Uszczelka okrągła
EA	GC1914	Głowica rozpylająca
JA	GC1954	Końcówka zalewowa
KA	15M338	Przewody, śr. wewn. 1/4 cala × 4 stopy
MA	GC1952	Dysza strumieniowa, 0,059 cala
	GC1953	Dysza strumieniowa, 0,070 cala
NA	GC2335*	Uszczelka płaskiej końcówki, wersja krótka
	16V976*	Uszczelka płaskiej końcówki, wersja długa
	GC0279	Uszczelka końcówki kołka
PA*	GC0257	Nakrętka ustalająca
RA*	GC1926	Złączka do natryskiwania w terenie

* W zestawie do natryskiwania z płaską dyszą (GC1938).

Dysze płaskie

Dysze płaskie są dostępne w wersji krótkiej, długiej i z kołkami. Dostępny jest zestaw do natryskiwania z płaską dyszą do podłączenia dysz do P2. Zamontować dyszę z odpowiednią uszczelką.

Wersja długa			
Dysza natryskowa	Kod strumienia natrysku	Szerokość strugi rozpylonej cieczy cale (mm)	Średnica kryzy (cale)
GC2599	351	6–8 (152,4–203,2)	0.051
GC2600	451	8–10 (203,2–254)	0.051
GC2604	461		0.061
GC2607	471		0.071
GC2597	543	10–12 (254–304,8)	0.043
GC2601	551		0.051
GC2605	561		0.061
GC2608	571		0.071
GC2606	661	12–14 (304,8–355,6)	0.061
GC2602	751	14–16 (355,6–406,4)	0.051

Wersja krótka				
Dysza natryskowa	Kod strumienia natrysku	Szerokość strugi rozpylonej cieczy cale (mm)	Średnica kryzy (cale)	
GC2573	215	2-4 (50,8-101,6)	0.015	
GC2575	217		0.017	
GC2578	221		0.021	
GC2582	223		0.023	
GC2589	231		0.031	
GC2592	235		0.035	
GC2623	411		8-10 (203,2-254)	0.011
GC2624	413	0.013		
GC2574	415	0.015		
GC2576	417	0.017		
GC2625	419	0.019		
GC2579	421	0.021		
GC2583	423	0.023		
GC2626	425	0.025		
GC2586	427	0.027		
GC2590	431	0.031		
GC2593	435	0.035		
GC2595	439	0.039		
GC2627	511	10-12 (254-304,8)		0.011
GC2628	513			0.013
GC2629	515			0.015
GC2577	517			0.017
GC2630	519			0.019
GC2580	521			0.021
GC2584	523			0.023
GC2631	525			0.025
GC2587	527			0.027
GC2591	531		0.031	
GC2594	535		0.035	
GC2596	539		0.039	
GC2632	611		12-14 (304,8-355,6)	0.011
GC2633	613			0.013
GC2634	615			0.015
GC2635	617			0.017
GC2636	619			0.019
GC2637	621			0.021
GC2638	623			0.023
GC2639	625			0.025
GC2640	627			0.027

Wersja krótka			
Dysza natryskowa	Kod strumienia natrysku	Szerokość strugi rozpylonej cieczy cale (mm)	Średnica kryzy (cale)
GC2641	711	14-16 (355,6-406,4)	0.011
GC2642	713		0.013
GC2643	715		0.015
GC2644	717		0.017
GC2645	719		0.019
GC2646	721		0.021
GC2585	723		0.023
GC2647	725		0.025
GC2648	727		0.027

Wersja z kołkiem		
Dysza natryskowa	Szerokość strugi rozpylonej cieczy cale (mm)	Średnica kryzy cale (mm)
GC1957†	14 (355,6)	0,125 (3,175)
GC1958†	22 (559)	0,188 (4,7752)
19B864	14 (355,6)	0.055 (1.397)
19B865	16 (406,4)	0,061 (1,549)
19B866	18 (457,2)	0,067 (1,702)
19B867	20 (508,0)	0,071 (1,803)

† Konieczne jest użycie uszczelki kołka (GC0279).

Zestawy do modyfikacji

Zestaw mieszacza statycznego (GC1956)			
Poz.	Części	Opis	Ilość
119	GC2335	Uszczelka dyszy cieczy, wersja krótka	1
	16V976	Uszczelka dyszy cieczy, wersja długa	1
120	GC0257	Nakrętka dyszy	1
121	GC0331	Łącznik korka	1
122	GC0480	Spiralny element mieszający	1
123	117517	Uszczelka okrągła	1
124	GC1955	Adapter mieszacza statycznego	1

Dysze hydrodynamiczne (brak w zestawie) i34183a

Zestaw konwersyjny P2 Elite (GC1892)		
Część	Opis	Ilość
GC0024	Korek do rur	3
GC0275	Złączka do węża	1
GC0490	Łącznik kolankowy	1
GC0502	Łącznik	1
GC0712	Łącznik kolankowy	2
GC1842	Zawór kulowy	1
GC1880	Głowica P2-Elite	1
GC1881	Blok boczny, żywicy	1
GC1882	Blok boczny izocyjanianu	1
GC1883	Podkładka dystansowa tłoka	1
16U880	Płyta montażowa	1
GC1885	Adapter obrotowy	1
GC1886	Wąż z końcówką biczową	1
GC1887	Wąż z końcówką biczową	1
GC2212	Łącznik	3
GC2244	Śruba ustalająca	1
256459	Zawór kulowy, izocyjanianów	1
256460	Zawór kulowy, żywicy	2
GC0543	Wąż, 3 stopy	1
117634	Złącze obrotowe	1
117635	Łącznik obrotowy	1
GC2394	Łącznik obrotowy, 1/4 cala npt	1
125572	Łącznik, złączka wkrętna	1
261720	Izolator, 3 stopy (1 m)	1
113467	Śruba z łbem gniazdowym	1
111040	Nakrętka blokująca	1
100846	Łącznik smarowania	1
16U878	Łącznik, adapter	1
16U879	Łącznik, adapter	1

Zestawy

Zestawy zbiorcze			
Poz.	Zestaw	Opis	Ilość
29	24R894	FILTR, sito, numer 40	10
29	24R895	FILTR, sito, numer 100	10
27	24R896	ZESTAW, sprężyny	12
---	244914	OSŁONY, pistolet	10
71	248279	SMAR, 4 uncje, litowy (do odbudowy)	10
70	248280	NABÓJ, ze smarem, 3 uncje (do wyłączenia)	10

--- Niedostępne w sprzedaży indywidualnej.

Akcesoria		
Zestaw	Opis	Ilość
17G542	ZESTAW, uchwytu pistoletu	10
17G543		50
17G544		100
17G545	ZESTAW, uchwytu na dłoń	10
17G546		50
17G547		100

Zestaw bloku bocznego P2 (24P619)			
Poz.	Części	Opis	Ilość
13	16N599	BLOK, boczny, ISO, P2	1
14	16N600	BLOK, boczny, RES, P2	1
15	16P010	FILTR, zaworu, zwrotnego	2
---	117724	USZCZELKA OKRĄGŁA	2

--- Niedostępne w sprzedaży indywidualnej.

ZESTAW OPRZYRZĄDOWANIA DO #AA (GC1948)		
Część	Opis	Ilość
248891	NARZĘDZIE, wiertło, 0,033 cala	1
276984	NARZĘDZIE, wiertło, 0,022 cala	1
GC0086	WKREŃTAK, z kulką, 3/16 cala	1
GC0087	WKREŃTAK, z kulką, 5/32 cala	1
117661	IMADŁO, do kołków	1
GC2496	FILTR, sito, numer 40	2
111450	Uszczelka okrągła	2
117517	Uszczelka okrągła	1
GC2394	ŁĄCZNIK, złączki	1
GC2334	ZŁĄCZE, łącznika	1
GC2212	ZŁĄCZE, łącznika	1
125572	ŁĄCZNIK, złączka wkrętna, 1/8 npt x JIC nr 5	1

Zestaw oprzyrządowania do #00-03 (GC1947)		
Część	Opis	Ilość
249112	NARZĘDZIE, wiertło, 0,057 cala	1
GC0069	NARZĘDZIE, wiertło, 0,071 cala	1
246629	NARZĘDZIE, wiertło, nr 58	1
248891	NARZĘDZIE, wiertło, nr 66	1
GC0083	NARZĘDZIE, wiertło, 0,049 cala	1
GC2394	ZŁĄCZE, obrotowe, 1/4 cala npt	1
GC2212	ZŁĄCZE, łącznika	1
GC2334	ZŁĄCZE, łącznika	1
GC0086	WKREŃTAK, z kulką, 3/16 cala	1
GC0087	WKREŃTAK, z kulką, 5/32 cala	1
117661	IMADŁO, do kołków	1
GC2496	FILTR, sito, numer 40	2
246628	NARZĘDZIE, wiertło, nr 55	1
246627	NARZĘDZIE, wiertło, nr 53	1
246625	NARZĘDZIE, wiertło, nr 44	1
117517	USZCZELKA OKRĄGŁA	1
248128	USZCZELKA OKRĄGŁA, uszczelka boczna (opakowanie 6 szt.)	1
125572	ŁĄCZNIK, złączka wkrętna, 1/8 npt x JIC nr 5	1

Zestaw oprzyrządowania do #04-05 (GC1949)		
Część	Opis	Ilość
GC0086	WKREŃTAK, z kulką, 3/16 cala	1
GC0087	WKREŃTAK, z kulką, 5/32 cala	1
117661	IMADŁO, do kołków	1
GC2496	FILTR, sito, numer 40	2
111450	USZCZELKA OKRĄGŁA	2
117517	USZCZELKA OKRĄGŁA	1
246624	NARZĘDZIE, wiertło, 3/32	1
246623	NARZĘDZIE, wiertło, nr 32	1
GC2394	ŁĄCZNIK, złączki	1
GC2334	ZŁĄCZE, łącznika	1
GC2212	ZŁĄCZE, łącznika	1
125572	ŁĄCZNIK, złączka wkrętna, 1/8 npt x JIC nr 5	1

Zestaw uszczelnienia bocznego (GC1946)		
Część	Opis	Ilość
GC2498	USZCZELKA, boczna, sst	2
111450	USZCZELKA OKRĄGŁA	2

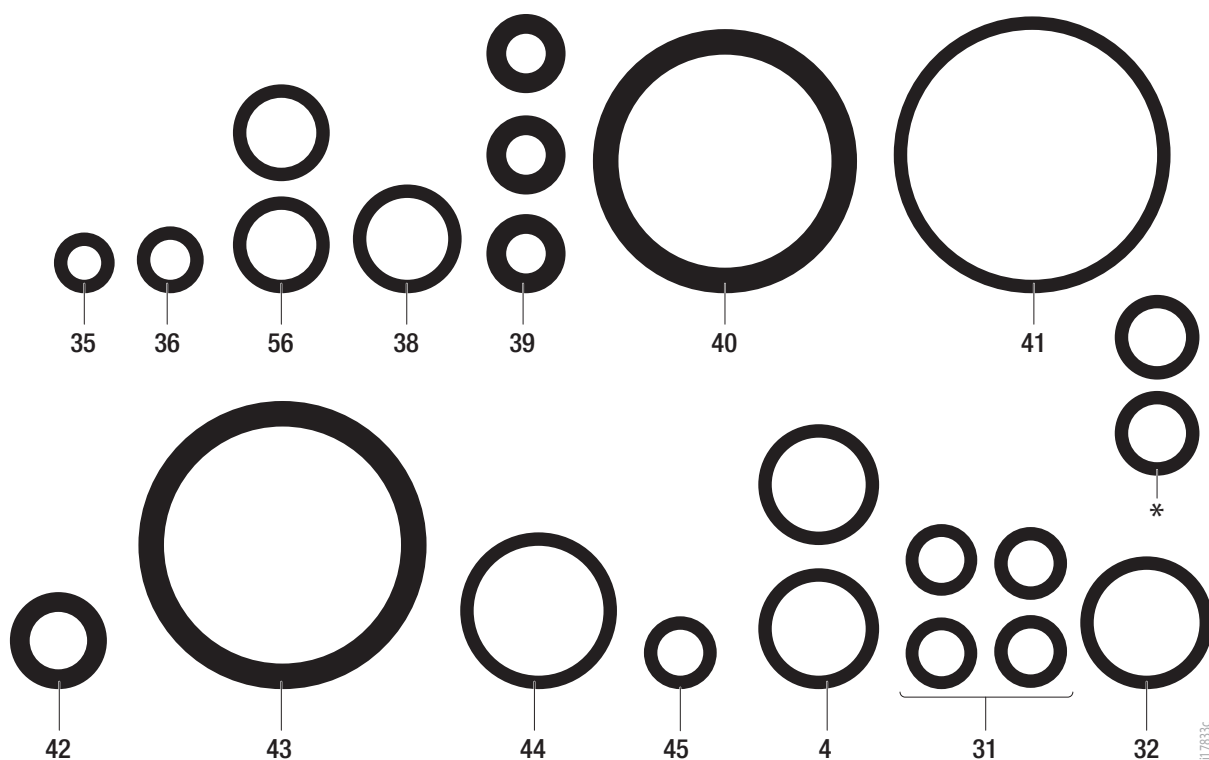
Zestawy uszczeltek okrągłych

Standardowy zestaw uszczeltek okrągłych (GC1937)			
Poz.	Części	Opis	Ilość
*	113137	Uszczelka okrągła	2
4❖	117724	Uszczelka okrągła	2
5b	106555	Uszczelka okrągła	2
31†	111450	Uszczelka okrągła	4
32★	117517	Uszczelka okrągła	1
35	C20988	Uszczelka okrągła	1
36	GC2056	Uszczelka okrągła	1
38	GC2057	Uszczelka okrągła	1
39	GC2058	Uszczelka okrągła	3
40	108833	Uszczelka okrągła	1
41	107563	Uszczelka okrągła	1
42	GC2059	Uszczelka okrągła	1
43	C20207	Uszczelka okrągła	1
44	GC2060	Uszczelka okrągła	1
45	110242	O-ring	2

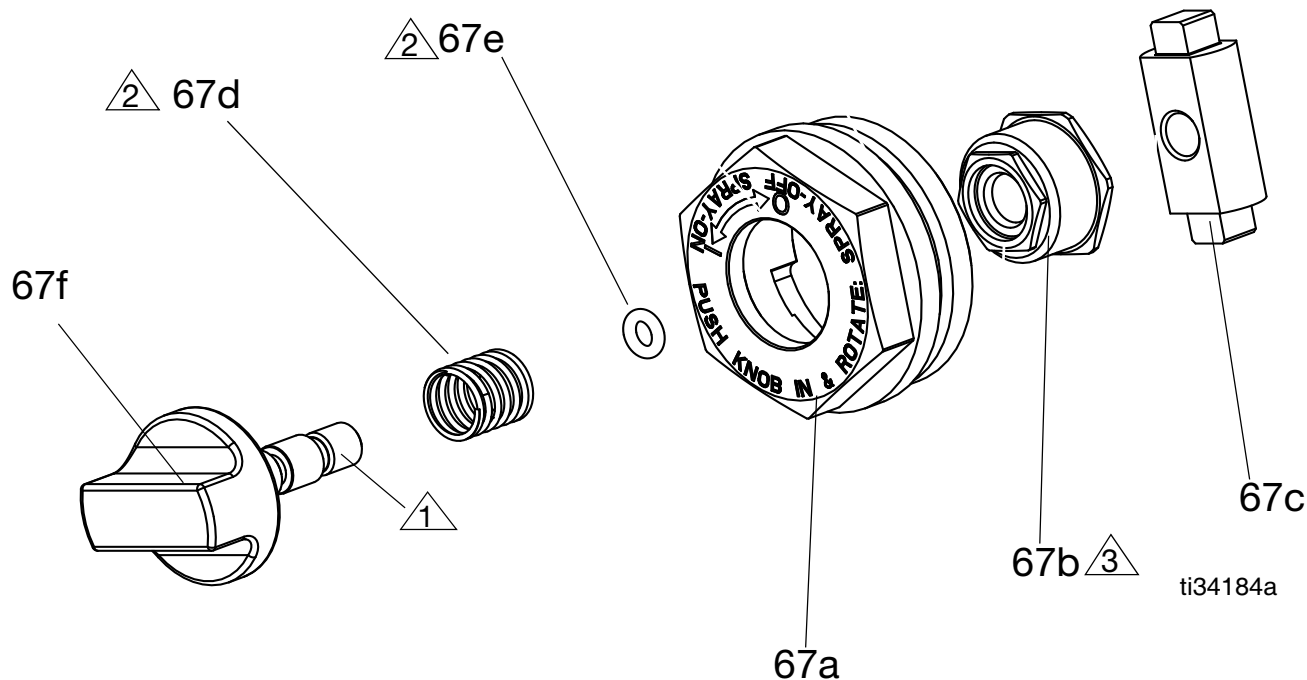
- * Nieużywane.
- ❖ Dostępne w pakietach po 6 sztuk (248130).
- † Dostępne w pakietach po 6 sztuk (248128).
- ★ Dostępne w pakietach po 6 sztuk (248131).

Zestaw uszczeltek okrągłych premium (GC1950)			
Poz.	Części	Opis	Ilość
*	113137	Uszczelka okrągła	2
4❖	117724	Uszczelka okrągła	2
5b	111316	Uszczelka okrągła	2
31†	111450	Uszczelka okrągła	4
32★	117517	Uszczelka okrągła	1
35	GC1931	Uszczelka okrągła	1
36	111516	Uszczelka okrągła	1
38	118594	Uszczelka okrągła	1
39	GC1932	Uszczelka okrągła	3
40	GC1933	Uszczelka okrągła	1
41	GC1934	Uszczelka okrągła	1
42	GC1935	Uszczelka okrągła	1
43	GC1936	Uszczelka okrągła	1
44	117610	Uszczelka okrągła	1
45	110242	O-ring	2

- * Nieużywane.
- ❖ Dostępne w pakietach po 6 sztuk (248130).
- † Dostępne w pakietach po 6 sztuk (248128).
- ★ Dostępne w pakietach po 6 sztuk (248131).



Zestawy blokady bezpieczeństwa tłoka



1 Nałożyć smar do gwintów i dokręcić śruby momentem 35-40 in-lb (4-4,5 N•m).

2 Nałożyć solidną warstwę smaru litowego na uszczelki i określone powierzchnie.

3 Na gwinty nałożyć niebieski uszczelniacz. Regulować nakrętkę, obracając w lewo aż do dociśnięcia.

Zestaw do wymiany blokady bezpieczeństwa tłoka (258761)		
Poz.	Opis	Ilość
67a	ZASLEPKA, cylindra, P2	1
67b	NAKRĘTKA, regulacyjna, blokada bezpieczeństwa, P2	1
67c	BLOKADA, tłoka, P2	1
67d	SPRĘŻYNA, naciskowa	1
67e	USZCZELKA OKRĄGŁA	1
67f	WAŁ, blokady bezpieczeństwa, P2	1

Zestaw naprawczy blokady bezpieczeństwa tłoka (258762)		
Poz.	Opis	Ilość
60b	NAKRĘTKA, regulacyjna, blokada bezpieczeństwa, P2	1
60c	BLOKADA, tłoka, P2	1
60d	SPRĘŻYNA, naciskowa	1
60f	WAŁ, blokady bezpieczeństwa, P2	1

Dane techniczne

Pistolet dozujący Probler P2		
	USA	Jedn. metryczne
Maksymalne ciśnienie statyczne cieczy	3500 psi	24,1 MPa, 241 barów
Zakres ciśnienia powietrza wlotowego	90-110 psi	0,62-0,76 MPa, 6,2-7,6 bara
Wielkość wlotu powietrza	1/4-18 NPSM	
Rozmiar wlotu A	5 JIC, 1/2-20 UNF	
Rozmiar wlotu B	6 JIC, 7/16-18 UNF	
Długość	3,125 cala	7,9 cm
Wysokość	4,75 cala	12,1 cm
Szerokość	6,875 cala	17,4 cm
Ciężar	3,9 lb	1,77 kg
Części mokre	Stal nierdzewna, stal węglowa, odporne chemicznie uszczelki okrągłe, PTFE	

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.

Ani gwarancja ani odpowiedzialność 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 przy pracy, niedozwolonych manipulacji lub wymiany części na inne, nieoryginalne. 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 do autoryzowanego dystrybutora firmy 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 utracone przypadkowo lub wynikowo zyski, zarobki, obrażenia u osób lub uszkodzenia mienia, lub inne zawinione lub niezawinione straty). 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 313213

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 ZAE, Grudzień 2023