

# Probler® P2

## Dağıtım Tabancası

3B0125ZAE

TR

**Yanıcı olmayan köpük ve poliürea dağıtmak için. Sadece profesyonel kullanım içindir.**

**Patlayıcı ortamlarda veya tehlikeli konumlarda kullanılmak üzere onaylanmamıştır.**

90–110 psi (0,62–0,76 MPa; 6,2–7,6 bar) Hava Giriş  
Basıncı Aralığı

3500 psi (24,1 MPa, 241 bar) Maksimum Statik Akışkan  
Basıncı.

**Modeller** bilgileri için bkz. sayfa 3.



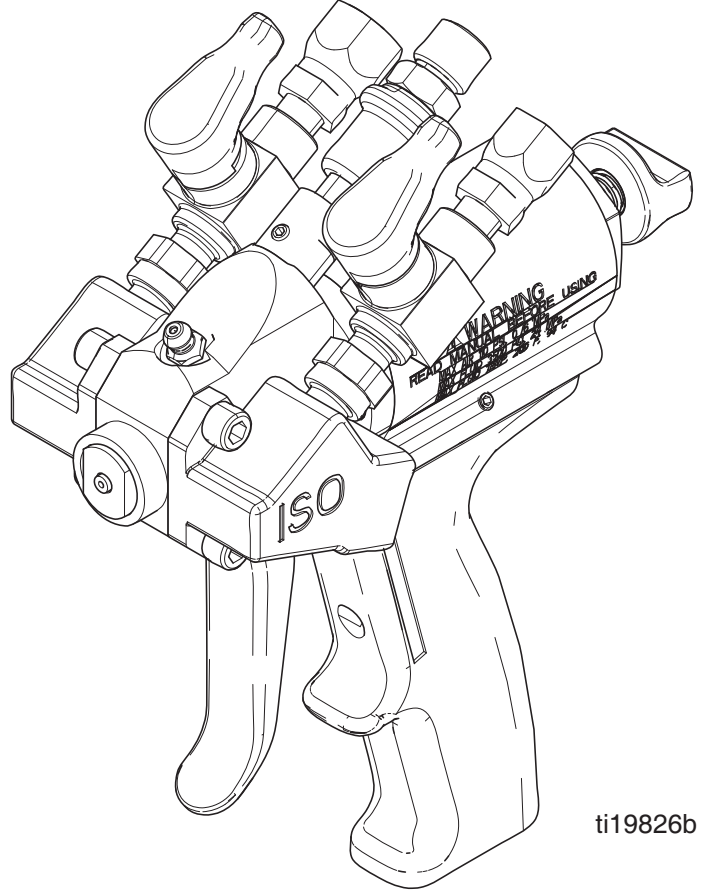
### Önemli Güvenlik Talimatları

Ekipmanı kullanmadan önce bu kılavuzdaki ve tüm ilgili kılavuzlardaki tüm uyarıları ve talimatları okuyun. Tüm talimatları saklayın.



### Önemli Tıbbi Bilgiler

Tabancayla birlikte verilen tıbbi uyarı kartını okuyun. Doktorlara yönelik enjeksiyon yaralanmaları tedavi bilgileri içermektedir. Cihazı çalıştırırken yanınızda bulundurun.




ti19826b

# İçindekiler

<b>Modeller</b> .....	<b>3</b>
<b>Uyarılar</b> .....	<b>4</b>
<b>Önemli İzosiyanat (ISO) Bilgileri</b> .....	<b>6</b>
İzosiyanat Koşulları .....	6
Malzemenin Kendiliğinden Tutuşması .....	7
A ve B komponentlerini ayrı tutun .....	7
İzosiyanatların Neme Duyarlılığı .....	7
245 fa Üfleme Maddeleri İçeren Köpük Reçineleri .....	7
Malzemeleri Değiştirme .....	7
<b>Komponent Tanımlaması</b> .....	<b>8</b>
<b>Genel Bakış</b> .....	<b>9</b>
<b>Kurulum</b> .....	<b>10</b>
Topraklama .....	10
Graco Ekipmanına Bağlanma .....	10
Diğer Ekipmanlara Bağlanma .....	11
<b>Çalıştırma</b> .....	<b>11</b>
Çalıştırma Gereksinimleri .....	11
Hava Basıncı Kaybı .....	12
Valf Kontrolü .....	12
Piston Emniyet Kilidi .....	12
Basınç Tahliyesi Prosedürü .....	13
Günlük Çalıştırma .....	14
Günlük Kapatma .....	15








<b>Bakım</b> .....	<b>16</b>
Günlük Bakım .....	16
Rutin Bakım .....	16
Sızdıran Contaları Kontrol Etme .....	17
Sızıntı Yapan Malzeme Valflerini Kontrol Etme .....	17
Yan Blokların Bakımı .....	18
Piston Emniyet Kilidi Ayarı .....	19
Matkap Uçları .....	20
<b>Sorun Giderme</b> .....	<b>22</b>
<b>Parçalar</b> .....	<b>24</b>
<b>Opsiyonel Konfigürasyonlar</b> .....	<b>28</b>
Düz Memeler .....	28
Dönüştürme Kitleri .....	30
<b>Kitler</b> .....	<b>31</b>
O-ring Kitleri .....	32
Piston Emniyet Kilidi Kitleri .....	33
<b>Teknik Özellikler</b> .....	<b>35</b>
<b>California Proposition 65</b> .....	<b>35</b>
<b>Standart Graco Garantisi</b> .....	<b>36</b>

# Modeller

Model	Açıklama	Maksimum Statik Akışkan Basıncı psi (MPa, bar)	Hava Girişi Basınç Aralığı psi (MPa, bar)	Onaylar
GCP2RA	TABANCA, P2, 0,036 inç, #00	3500 psi (24,1 MPa, 241 bar)	90–110 psi (0,62–0,76 MPa, 6,2–7,6 bar)	
GCP2R0	TABANCA, P2, 0,051 inç, #00			
GCP2R1	TABANCA, P2, 0,059 inç, #01			
GCP2R2	TABANCA, P2, 0,073 inç, #02			
GCP2R3	TABANCA, P2, 0,088 inç, #03			
GCP2R4	TABANCA, P2, 0,100 inç, #04			
GCP2R5	TABANCA, P2, 0,125 inç, #05			

# Uyarılar

Aşağıdaki uyarılar bu ekipmanın montajı, kullanımı, topraklanması, bakımı ve onarımı içindir. Ünlem işareti sembolü genel bir uyarı anlamına gelirken, tehlike işareti prosedüre özgü riskleri belirtir. Bu semboller bu kılavuzun metin bölümlerinde veya uyarı etiketlerinde görüldüğünde, bu Uyarılara başvurun. Bu bölümde ele alınmayan, ürüne özgü tehlike sembolleri ve uyarılar, bu kılavuzun diğer bölümlerinde yer alabilir.

 <h2 style="margin: 0;">UYARI</h2>	
 	<p><b>TOKSİK SIVI VEYA DUMAN TEHLİKESİ</b></p> <p>Toksik akışkan veya duman eğer gözlerle temas eder, solunumla alınır veya yutulursa ciddi yaralanmalara ve hatta ölüme yol açabilir.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Kullanım talimatları ve uzun süre maruz kalma etkileri de dahil olmak üzere kullandığınız sıvılara özel tehlikeleri öğrenmek için Güvenlik Bilgi Formlarını (SDS'ler) okuyun.</li> <li>Püskürtme sırasında, ekipmanın bakımını yaparken veya çalışma alanında iş yaparken her zaman çalışma alanının iyi havalandırılmasını sağlayın ve uygun kişisel koruyucu ekipmanlar giyin. Bu kullanım kılavuzundaki <b>Kişisel Koruyucu Donanım</b> uyarılarına bakın.</li> <li>Tehlikeli sıvıları onaylı kaplarda saklayın ve ilgili yönergelere göre atın.</li> </ul>
	<p><b>KİŞİSEL KORUYUCU EKİPMANLAR</b></p> <p>Püskürtme yaparken, ekipmana bakım yaparken veya çalışma alanındayken her zaman uygun kişisel koruyucu ekipmanlar giyin ve cildinizin tamamını kapatın. Koruyucu ekipman uzun süre maruz kalma da dahil olmak üzere zehirli duman, gaz veya buhar solunması; alerjik reaksiyon; yanıklar; göz yaralanması ve işitme kaybı gibi ciddi yaralanmaları önlemeye yardımcı olur. Bu koruyucu ekipman aşağıdakileri kapsar (fakat bunlarla sınırlı değildir):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Akışkan üreticisi ve yerel merciler tarafından tavsiye edilen hava besleme tüpü olan uygun bir gaz maskesi, kimyasal geçirmez eldiven, koruyucu giysi ve ayak kaplamaları.</li> <li>Koruyucu gözlük ve işitme koruması.</li> </ul>
    	<p><b>CİLDE PÜSKÜRME TEHLİKESİ</b></p> <p>Tabancadan, hortumdaki deliklerden veya delinmiş komponentlerden fıskıran yüksek basınçlı sıvı, cildin içine işleyebilir. Bunlar sadece bir kesik olarak görünebilir, ancak uzuvların kesilmesine yol açabilecek ciddi yaralanmalardır. <b>Derhal cerrahi tedavi görün.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Tabancayı herhangi bir kişiye veya vücut uzvuna doğrultmayın.</li> <li>Elinizi püskürtme memesinin üzerine koymayın.</li> <li>Sızıntıları elinizle, vücudunuzla, eldivenle ya da bez parçalarıyla durdurmaya ya da yönünü değiştirmeye çalışmayın.</li> <li>Püskürtme yapmadığınız zamanlarda malzeme kapatma valflerini kapatın ve hava beslemesini kapatın veya bağlantısını kesin.</li> <li>Püskürtme işlemini bitirdiğinizde ve cihazınızda temizlik, kontrol veya bakım yapmadan önce bu kılavuzda yer alan <b>Basınç Tahliyesi Prosedürü</b> uygulayın.</li> <li>Püskürtme yapmadığınız zamanlarda piston emniyet kilidini kapatın.</li> <li>Hortumları ve kaplinleri her gün kontrol edin. Aşınmış ya da hasarlı parçaları derhal değiştirin.</li> </ul>
	<p><b>YANIK TEHLİKESİ</b></p> <p>Ekipman yüzeyleri ve ısıtılan sıvılar çalışma sırasında çok sıcak hale gelebilir. Ciddi yanıkları önlemek için:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Sıcak sıvıya ya da ekipmana dokunmayın.</li> </ul>



# UYARI



## YANGIN VE PATLAMA TEHLİKESİ

**Çalışma alanındaki** solvent ve boya dumanları gibi yanıcı dumanlar alev alabilir veya patlayabilir. Ekipmanın içinden akan boya veya solvent, statik elektrik kıvılcımı oluşmasına sebep olabilir. Yangın ve patlamaların önüne geçmek için:



- Ekipmanı sadece iyi havalandırılmış alanlarda kullanın.
- Pilot alevleri, sigara, taşınabilir elektrikli lambalar, yere serilen naylon türü örtüler (potansiyel statik kıvılcım) gibi ateşleme kaynaklarını ortadan kaldırın.
- Çalışma alanındaki tüm ekipmanların topraklamasını yapın. **Topraklama** talimatlarına bakın.
- Solventi hiçbir zaman yüksek basınçta püskürtmeyin veya dökmeyin.
- Solvent, bez parçası ve benzin dahil her tür artık maddeyi çalışma alanından uzak tutun.
- Ortamda yanıcı dumanlar varsa güç kablolarını prize takmayın/prizden çıkarmayın veya gücü ya da ışık düğmelerini açmayın/kapatmayın.
- Sadece topraklanmış hortumlar kullanın.
- Kovanın içine tetikleme yaparken tabancayı topraklanmış metal kovanın kenarında sıkıca tutun. Antistatik ya da iletken olmadıkları sürece kova kaplamaları kullanmayın.
- Statik kıvılcımlanma olursa ya da bir şok hissederseniz **kullanımı derhal durdurun**. Sorunu tanımlayana ve giderene kadar ekipmanı kullanmayın.
- Çalışma alanında çalışan bir yangın söndürücü bulundurun.



## EKİPMANIN YANLIŞ KULLANIM TEHLİKESİ

Yanlış kullanım ölüme ya da ciddi yaralanmalara yol açabilir.



- Yorgun olduğunuzda veya ilaç ya da alkol etkisi altındayken üniteyi kullanmayın.
- En düşük dereceli sistem bileşeninin maksimum çalışma basıncını veya sıcaklık derecesini aşmayın. Tüm ekipman kılavuzlarında bulunan **Teknik Özellikler**'e başvurun.
- Ekipmanın ıslanan parçalarıyla uyumlu sıvılar ve solventler kullanın. Tüm ekipman kılavuzlarında bulunan **Teknik Özellikler**'e başvurun. Sıvı ve solvent üreticilerinin uyarılarını okuyun. Malzemeniz hakkında daha fazla bilgi edinmek için distribütörden veya bayiden Güvenlik Bilgi Formlarını (SDS'ler) isteyin.
- Makine enerji taşıyorken veya basınç altındayken çalışma alanını terk etmeyin.
- Ekipman kullanımında değilken tüm ekipmanları kapatın ve **Basınç Tahliyesi Prosedürü** uygulayın.
- Makineyi her gün kontrol edin. Aşınmış veya hasarlı parçaları sadece orijinal üreticinin yedek parçalarını kullanarak derhal onarın veya değiştirin.
- Ekipman üzerinde değişiklik ya da modifikasyon yapmayın. Değişiklikler veya modifikasyonlar, kurum onaylarını geçersiz kılabilir ve güvenlikle ilgili tehlikelere neden olabilir.
- Tüm makinenin, makineyi kullandığınız ortam için derecelendirildiğinden ve onaylandığından emin olun.
- Makineyi sadece kullanım amacı doğrultusunda kullanın. Bilgi için distribütörünüzü arayın.
- Hortumları ve kabloları kalabalık yerlerin, keskin kenarların, hareketli parçaların ve sıcak yüzeylerin uzağından geçirin.
- Hortumları bükmeyin veya aşırı kıvrımayın ya da ekipmanı çekmek için hortumları kullanmayın.
- Çocukları ve hayvanları çalışma alanından uzak tutun.
- Geçerli tüm güvenlik düzenlemelerine uyun.



## BASINÇLI ALÜMİNYUM PARÇA TEHLİKESİ

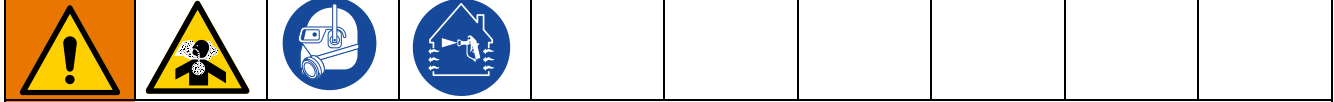
Basınçlı makinede alüminyum ile uyumsuz sıvıların kullanımı, ciddi kimyasal reaksiyonlara ve makinenin delinmesine neden olabilir. Bu uyarının göz ardı edilmesi ölümlü, ciddi yaralanmalarla ya da maddi hasarlarla sonuçlanabilir.

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

# Önemli İzosiyanat (ISO) Bilgileri



İzosiyanatlar (ISO), iki komponentli malzemelerde kullanılan katalizörlerdir.

## İzosiyanat Koşulları





İzosiyanat ihtiva eden akışkanları püskürtmek veya dökmek potansiyel olarak tehlikeli zerrecikler, buharlar ve atomize partiküllerin oluşmasına neden olur.

- Özel tehlikeleri ve izosiyanatlarla ilgili tedbirleri öğrenmek için akışkan üreticisinin uyarılarını ve Güvenlik Bilgi Formlarını (SDS) okuyun ve anlayın.
- İzosiyanatların kullanımı potansiyel olarak tehlikeli prosedürleri gerektirmektedir. Bu konuda eğitilmiş, kalifiye olmadan ve bu kılavuzdaki bilgiler ile sıvı üreticisinin uygulama talimatlarını ve Güvenlik Bilgi Formlarını okuyup anlamadan bu ekipmanla püskürtme yapmayın.
- Bakımı iyi yapılmayan veya hatalı ayarlanmış olan ekipmanın kullanımı kürlenmiş malzemeye ve gaz oluşumuna ve keskin kokulara sebep olabilir. Ekipmanın bakımı ve ayarlamaları kılavuzda verilen talimatlara göre yapılmalıdır.
- İzosiyanat zerreciklerinin, buharının ve atomize partiküllerinin yutulmasını önlemek açısından, çalışma alanı içinde herkes uygun solunum ekipmanını giymelidir. Hava besleme tüpü de olabilen düzgün giyilmiş bir solunum cihazını her zaman taşıyın. Çalışma alanını akışkan üreticisinin Güvenlik Bilgi Formundaki talimatlarına göre havalandırın.
- Cildin izosiyanatlarla temasını önleyin. Çalışma alanındaki herkes akışkan üreticisi ve yerel merciler tarafından tavsiye edilen kimyasal geçirmez eldivenler, koruyucu giysiler ve ayak koruyucuları kullanmalıdır. Kirlenmiş giysiler hakkında olanlar da dahil, akışkan üreticisinin tüm tavsiyelerine uyun. Püskürtme işlemi sonrasında herhangi bir şey yemeden veya içmeden önce ellerinizi ve yüzünüzü yıkayın.
- İzosiyanatlara maruz kalmanın tehlikeleri püskürtme işlemi sonrasında da sürer. Uygun kişisel koruyucu ekipmanı olmayan herkes uygulama esnasında ve akışkan üreticisinin belirtmiş olduğu süre için sonrasında da çalışma alanının dışında kalmalıdır. Genelde bu süre en az 24 saattir.
- İzosiyanatlara maruz kalma tehlikesinin olduğu çalışma alanlarına girebilecek herkesi uyarın. Akışkan üreticisinin ve yerel mercilerin talimatlarını takip edin. Çalışma alanının dışına aşağıdaki gibi bir uyarı panosu konulması önerilir:




 <b>WARNING</b>	
	<b>TOXIC FUMES HAZARD</b>
DO NOT ENTER DURING SPRAY FOAM APPLICATION OR FOR ___ HOURS AFTER APPLICATION IS COMPLETE	
<b>DO NOT ENTER UNTIL:</b>	
DATE: _____	
TIME: _____	

## Malzemenin Kendiliğinden Tutuşması

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

Bazı malzemeler çok kalın uygulandığı takdirde kendinden tutuşabilir hale gelebilir. Malzeme üreticisinin uyarılarını ve Güvenlik Bilgi Formlarını (SDS'ler) okuyun.

## A ve B komponentlerini ayrı tutun

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

Çapraz kontaminasyon, sıvı hatlarında malzeme sertleşmesine yol açabilir; bu da, ciddi yaralanmaya veya ekipman hasarına yol açabilir. Ekipmanın ıslanan parçalarının çapraz kirlenmesini önlemek için:

- **Kesinlikle** izosiyanat tarafı (E) ve reçine tarafı (F) parçalarını birbiri yerine kullanmayın.
- Bir taraftan kirlenme olmuşsa diğer tarafta hiçbir zaman solvent kullanmayın.

## İzosiyanatların Neme Duyarlılığı

Neme maruz kalma izosiyanatın kısmen kürlenmesine, akışkan içinde asılı kalabilecek küçük, sert, aşındırıcı kristallerin oluşmasına yol açar. Sonuç olarak yüzeyde ince bir tabaka oluşur, ISO jelleşmeye başlar ve vizkozitesi artar.

<b>UYARI</b>
--------------

Kısmen kürlenmiş izosiyanat (ISO), tüm ıslak parçaların performansını düşürecek ve ömrünü kısaltacaktır.

- Daima hava deliğinde kurutucu ya da bir nitrojen ortam bulunan contalı bir kap kullanın. İzosiyanatı **hiçbir zaman** açık bir kapta muhafaza etmeyin.
- ISO pompası ıslak kabını veya haznesini (takılıysa) uygun yağlayıcı ile dolu halde tutun. Bu yağlayıcı, ISO ile atmosfer arasında bir engel oluşturur.
- Sadece izosiyanata uygun nem korumalı hortumlar kullanın.
- Nem içerebilen geri kazanılmış solventleri asla kullanmayın. Kullanıldığı zamanlar dışında solvent kaplarını her zaman kapalı tutun.
- Tekrar takarken, yağlanmış dişli kısımları her zaman uygun yağlayıcıyla yağlayın.

**NOT:** Oluşan film miktarı ve kristalleşme oranı ISO karışımı, nem ve sıcaklığa bağlı olarak değişiklik gösterir.

## 245 fa Üfleme Maddeleri İçeren Köpük Reçineleri

Bazı üfleme maddeleri basınç altında değilken, özellikle çalkalandığı zamanlarda 33°C (90°F) üzeri sıcaklıklarda köpürür. Köpürmeyi azaltmak için, bir sirkülasyon sistemiyle ön ısınmayı azaltın.

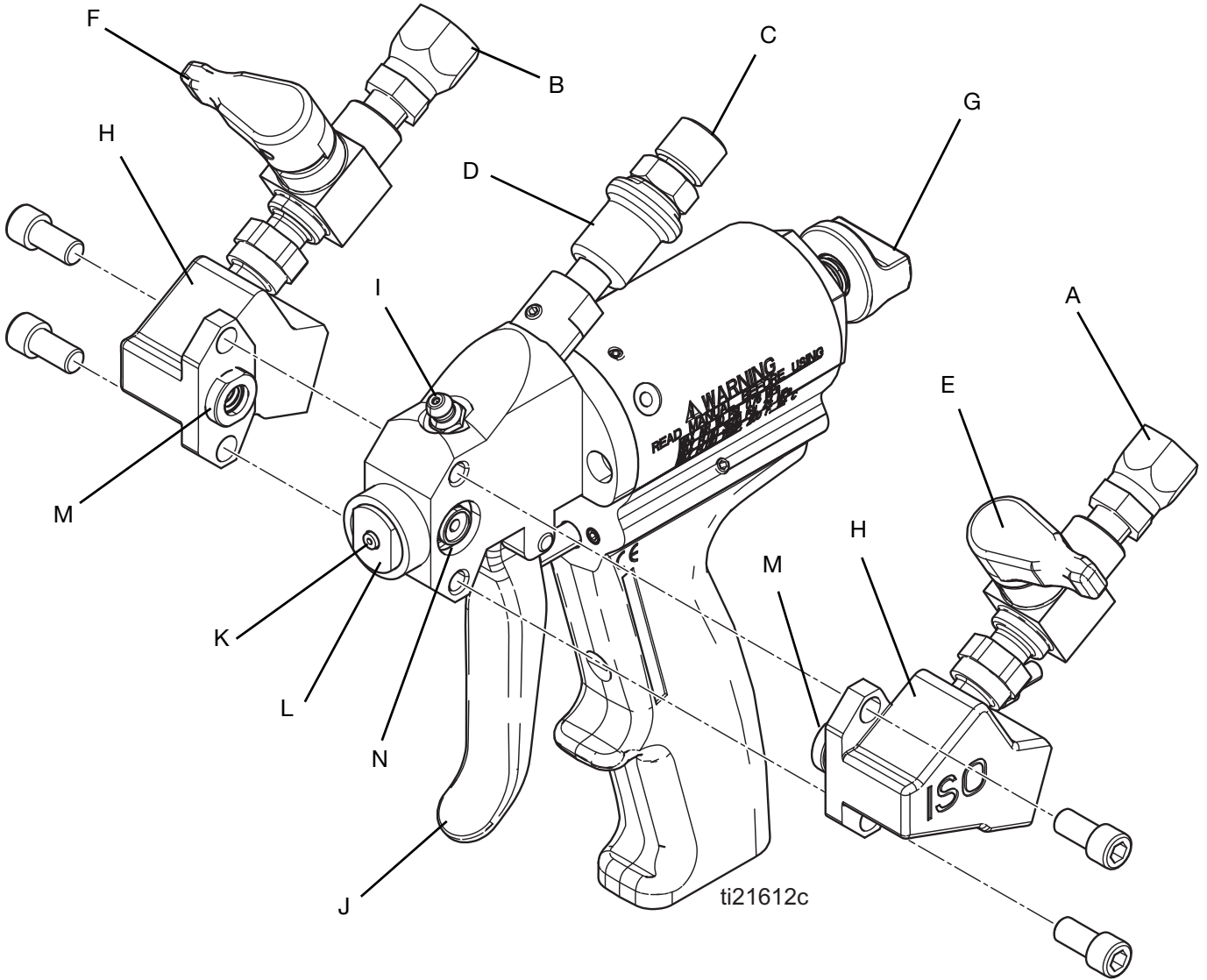
## Malzemeleri Değiştirme

<b>UYARI</b>
--------------

Ekipmanınız içinde kullanılan materyali değiştirme ekipmanın hasar görüp kullanım dışı kalmaması açısından özel bir dikkat gerektirir.

- Malzeme değişimi sırasında tamamen temizlenmesi için ekipmanı birkaç defa yıkayın.
- Yıkama sonrasında akışkan giriş süzgeçlerini her zaman temizleyin.
- Kimyasal uyumluluk konusunu malzeme üreticisiyle doğrulayın.
- Epoksiler ile üretanlar veya poliürealar arasında değişim yapılırken tüm akışkan bileşenlerini söküp temizleyip ve hortumları değiştirin. Genellikle epoksilerde amine, B (sertleştirici) tarafında olur. Poliürelerde genelde B (reçine) tarafında aminler bulunur.

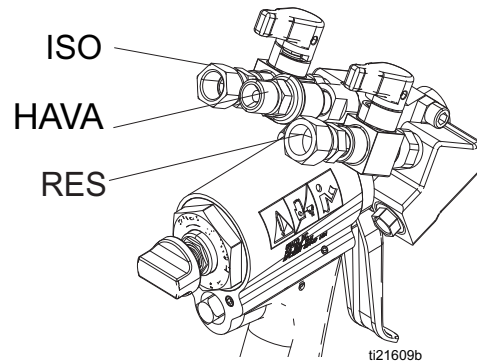
# Komponent Tanımlaması



ŞEKİL 1 Probler P2 Komponentleri

## Anahtar:

- A İzosiyanat (ISO) A Tarafı Hortum Bağlantısı
- B Reçine (RES) B Tarafı Hortum Bağlantısı
- C Besleme Havaası Hortumu Bağlantısı
- D Temizlenmiş Hava Anahtarı
- E İzosiyanat Kapatma Valfi
- F Reçine Kapatma Valfi
- G Piston Emniyet Kilidi
- H Yan Blok
- I Zerk Rakoru
- J Tetik
- K Karıştırma Bölmesi Eki
- L Hava Başlığı veya Püskürtme Memesi
- M Yan Sızdırmazlık Muhafazası
- N Karıştırma Bölmesi Girişi



ŞEKİL 2 Bağlantı Noktası Tanımlama



# Genel Bakış

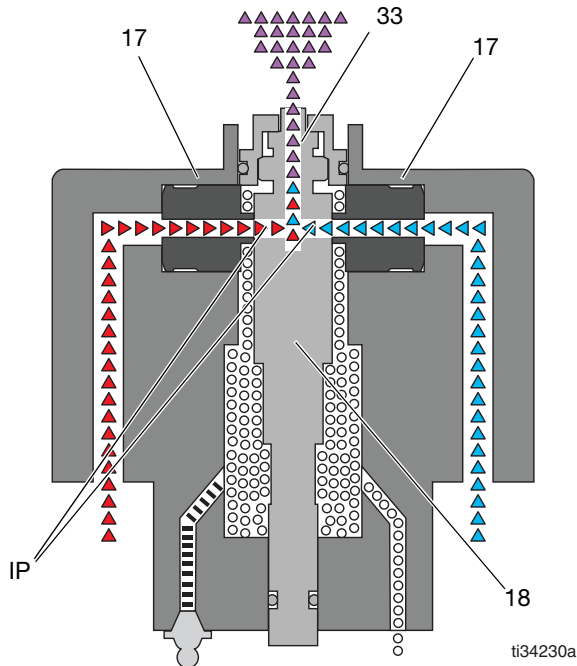
## Tabancanın Tetiği Basılı (Akışkan Püskürtülüyor)

Tetiklendiğinde karıştırma bölgesi (18) geriye hareket ederek temizlenmiş hava akışını kapatır. Çarpışma portları (IP), yan contaların (17) malzeme portları ile hizalanarak, iki malzemenin (izosiyanat ve reçine) karışmasına ve karıştırma bölgesi eki (33) boyunca akmasına olanak tanır.

**NOT:** Portların doğru hizalanması, piston emniyet kilidi tertibatı üzerinde bulunan ayarlama somununun ayarlanmasıyla belirlenir. Bu ayarlama somunu, hava pistonunun hareket uzunluğunu belirler ve fabrikada önceden ayarlanmıştır ve ayar gerektirmemelidir. Bkz. **Piston Emniyet Kilidi Ayarı**, sayfa 19.

### Anahtar

Boşaltma Havası	○ ○ ○ ○ ○
Akışkan	▶ ▶ ▶ ▶ ▶
Gres	■ ■ ■ ■ ■



**NOT:** Akış yolları ölçüğe uygun gösterilmemiştir.

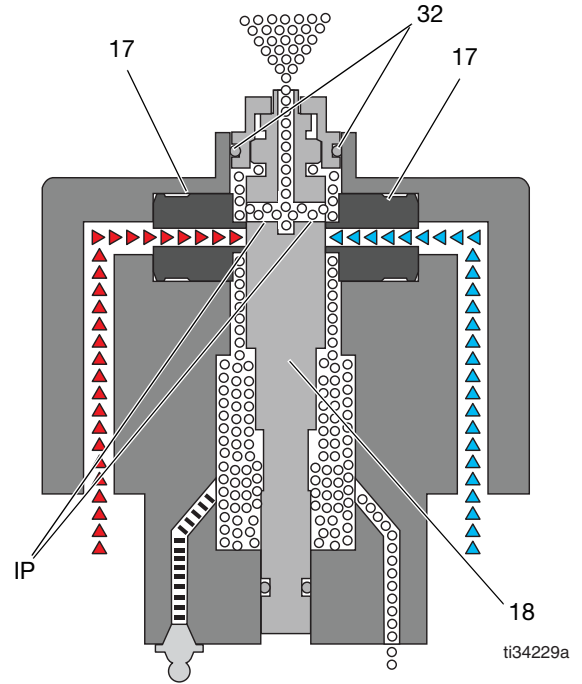
## Tabancanın Tetiği Basılı Değil (Hava Boşalıyor)

Karıştırma bölgesi (18) orijinal konumuna dönerek malzeme akışını keser. Çarpışma portları (IP) daha sonra havanın karıştırma bölgesi muhafazasına girmesine izin verir. Ön meme o-ring'i (32), havayı tabanca başının içinde tutar, bu da havayı karıştırma bölgesinden geçmeye zorlayarak malzeme tahliyesi sağlar.

Tabancaya giden tüm havayı kapatmak için hava anahtarı yukarı çekilinceye kadar tahliye havası karıştırma bölgesinden akmaya devam eder.

### Anahtar

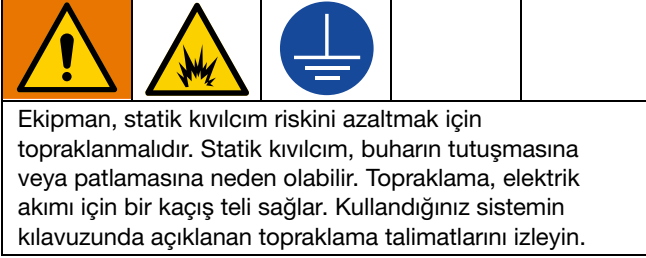
Boşaltma Havası	○ ○ ○ ○ ○
Akışkan	▶ ▶ ▶ ▶ ▶
Gres	■ ■ ■ ■ ■



**NOT:** Akış yolları ölçüğe uygun gösterilmemiştir.

# Kurulum

## Topraklama



**Probler P2 püskürtme tabancasını topraklayın:** Uygun şekilde topraklanmış bir akışkan hortumuna bağlantı yoluyla.

**Püskürtme yapılan cisim:** Yerel yasalara uyun.

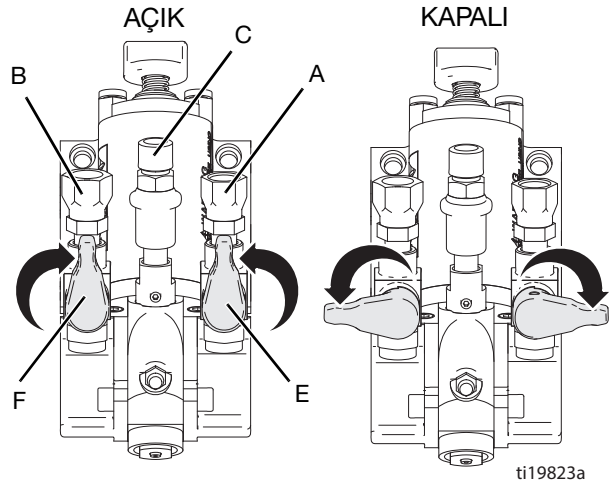
**Yıkama sırasında kullanılan solvent kovaları:** Yerel yasalara uyun. Yalnızca topraklanmış zemine yerleştirilmiş, iletken metal kovalar kullanın. Kovayı, kağıt veya karton gibi iletken olmayan, topraklamada sürekliliği bozan bir yüzey üzerine koymayın.

**İletkenlikte sürekliliği korumak için yıkama veya basınç tahliyesi sırasında:** Topraklanmış metal kovanın kenarına püskürtme tabancasının/dolum valfinin metal bölümünü sıkıca tutun, ardından tabancayı/valfi tetikleyin.

## Graco Ekipmanına Bağlanma



1. **Basınç Tahliyesi Prosedürü**, sayfa 13'de yer alan adımları takip edin.
2. Her iki malzeme valfini (E, F) kapalı konuma getirerek kapatın. Bkz. ŞEKİL 3.



**ŞEKİL 3 Malzeme Valfleri**

3. Piston emniyet kilidini (G) kapatın. Bkz. **Piston Emniyet Kilidi**, sayfa 12.
4. İzosiyanat A tarafı hortumunu JIC ISO hortum bağlantısına (A) bağlayın ve reçine B tarafı hortumunu P2 üzerindeki JIC RES hortum bağlantısına (B) bağlayın. Bkz. ŞEKİL 1, sayfa 8.

**NOT:** Tabancadaki JIC firdöndü bağlantı elemanları, PTFE bant kullanımını gerektirmez.

5. P2 ile birlikte verilen 1/4 inç NPS hava beslemesi hortumunu besleme havası hortumu bağlantısına (C) bağlayın. Bkz. ŞEKİL 1, sayfa 8.
6. Bağlantı elemanları takıldıktan ve sıkılaştırıldıktan sonra bağlatma talimatları için sistem kılavuzlarına bakın.

## Diğer Ekipmanlara Bağlanma

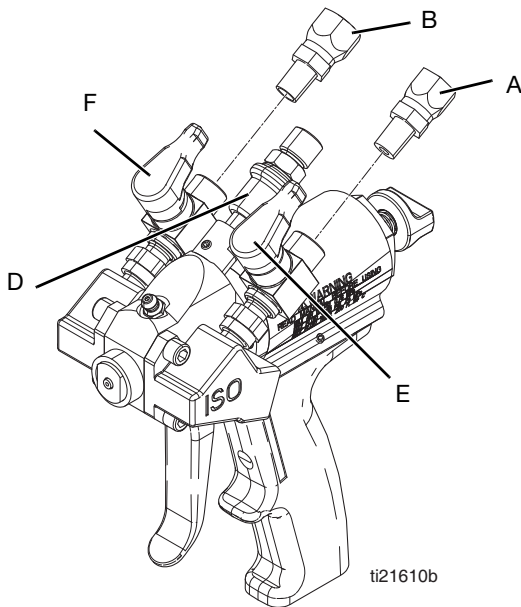
**NOT:** Sistem ısıtmasız bir kamçı hortum veya izolasyon hortumunun kullanılmasını gerektirmiyorsa P2 doğrudan malzeme hortumuna monte edilebilir.

1. Probler P2 mevcut bir tabancayı değiştirirken orijinal tabancadaki tüm hortumları ve bağlantı elemanlarını çıkarın.
2. Fırdöndü bağlantı elemanı bağlantılarını (A, B) P2 üzerindeki malzeme kapatma valflerinden (E, F) çıkarın. Bkz. ŞEKİL 4. Valf bağlantıları 1/8 inç NPT dışıdır.
3. Hava hortumunu besleme havası anahtarından (D) çıkarın. Besleme havası anahtarı bağlantısı 1/4 inç NPSM'dir.
4. Orijinal tabancanın bağlantı elemanlarını P2 üzerindeki malzeme kapatma valflerine (E, F) takın.

**NOT:** Sızdırmazlık malzemesi olarak yardımcı olması ve bağlantı elemanlarının tabanca hareketi ile bükülmesini önlemek için 1/8 inç npt dişlerde kalıcı olmayan bir diş kilidi kullanabilirsiniz.

5. Tabancayı orijinal hortumlara takın.

**NOT:** Gerekirse, diğer ekipmanlardan gelen besleme havası hortumunu bağlamak için bir fırdöndü bağlantı elemanı mevcuttur. Bu parça ayrı olarak veya Donanım Kiti 04-05'in parçası olarak satın alınabilir. Bkz. **Kitler** sayfa 31.



ŞEKİL 4 Fırdöndü Bağlantı Elemanını Çıkarma

## Çalıştırma

### Çalıştırma Gereksinimleri

Başlamadan önce tüm bağlantıların sıkı olduğundan ve hava regülatörlerinin sıfır (0) basınca çevrildiğinden emin olun.

<p>Probler P2, 3500 psi'yi (24,1 MPa, 241 bar) aşmayacak bir maksimum statik akışkan basıncında çalışacak şekilde tasarlanmış ve üretilmiştir. P2 tabancasının başka bir üreticinin ekipmanına takılması durumunda basınçlı akışkandan kaynaklanan ciddi yaralanmaları önlemek için maksimum statik akışkan basıncının aşılmadığından emin olun.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Maksimum Hava Giriş Basıncı Aralığı: 90–110 psi'da 8–10 scfm (0,62–0,76 MPa, 6,2–7,6 bar)</li> <li>• Maksimum Statik Akışkan Basıncı: 3500 psi (24,1 MPa, 241 bar)</li> </ul>				

Tabanca kısa süreli püskürtme için kullanılıyorsa, temizlenmiş havayı açık bırakın.

Hava tetiğinin çalışmasını sağlamak ve tetik bırakıldığında havayı temizlemek için sistemdeki tabanca hava anahtarı püskürtme öncesinde açılmalıdır. Ayrıntılar için oranlayıcı sisteminizin kılavuzuna bakın.

#### UYARI

Temizlenmiş havayı kapatmadan önce piston emniyet kilidini devreye alın ve malzeme valflerini kapalı konuma getirin. Bu prosedüre uyulmaması, tabanca başının karışık ürünle kaplanmasına neden olabilir.

## Hava Basıncı Kaybı

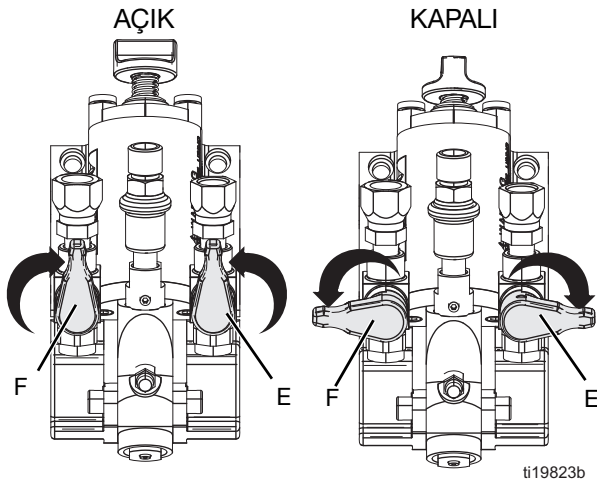
Hava basıncının kaybedilmesi durumunda, tabanca püskürtme yapmaya devam edecektir. Tabancayı kapatmak için, aşağıdakilerden birini yapın:

- Piston emniyet kilidini kapatın. Bkz. ŞEKİL 6.
- Malzeme kapatma valfini (H) kapatın. Bkz. ŞEKİL 5.

## Valf Kontrolü

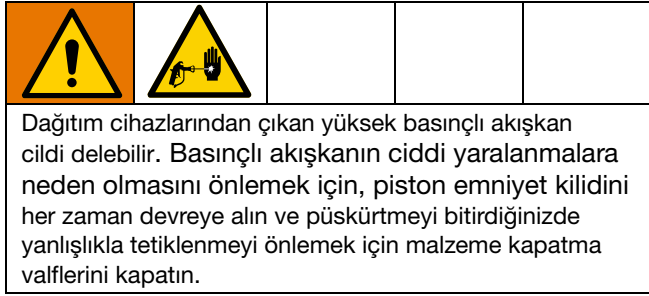
Malzemenin karıştırma bölmesine akışı, iki malzeme kapatma valfinin (E, F) açık veya kapalı konumuyla kontrol edilir.

**NOT:** Dağıtım sırasında her iki malzeme kapatma valfi de tamamen açık olmalı ve piston emniyet kilidi (G) devre dışı bırakılmalıdır. Servis veya uzun süreli kapatma süreleri sırasında kapatma valfleri tamamen kapalı olmalı ve piston emniyet kilidi devrede olmalıdır.



ŞEKİL 5 Kapatma Valfleri

## Piston Emniyet Kilidi



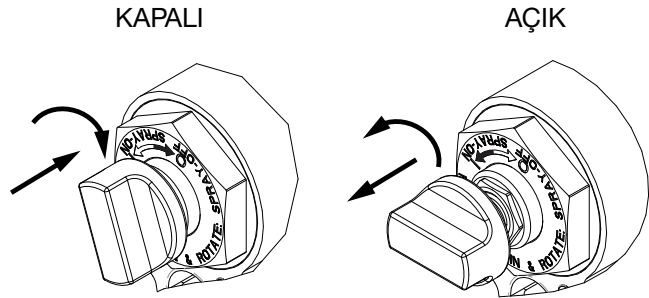
Yanlışlıkla tetiklenmeyi önlemek için püskürtmeyi durdurduğunuzda malzeme valfleri (E, F) ile birlikte piston emniyet kilidini (G) devreye alın.

### Piston Emniyet Kilidini devreye alma

Düğmeyi içeri doğru itin ve saat yönünde çevirin. Devreye alınmışsa, tabanca çalışmayacaktır. Bkz. ŞEKİL 6.

### Piston Emniyet Kilidini devreden çıkarma

Düğmeyi içeri doğru itin ve dışarı çıkana kadar saat yönünün tersine çevirin. Düğme ile tabanca gövdesi arasında bir açıklık olacaktır. Bkz. ŞEKİL 6.



ŞEKİL 6 Piston Emniyet Kilidi

### Piston Emniyet Kilidini test etme

Her kullanımdan önce piston emniyet kilidi tertibatının takılı olduğunu ve düzgün bir şekilde çalıştığını doğrulayın:

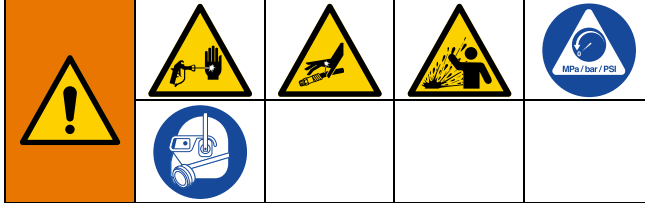
1. Piston emniyet kilidini kapatın. Bkz. ŞEKİL 6.
2. Sistemi çalışma basıncına kadar basınçlandırın.
3. Malzeme valflerini (E, F) açın.
4. Tabancayı güvenli bir yöne doğrultun ve tetiğe basın. Tabancanın ucundan hiçbir malzeme akmamalıdır.

**NOT:** Piston Emniyet Kilidi Onarım Kiti için bkz. **Parçalar**, sayfa 24.

## Basınç Tahliyesi Prosedürü



Bu sembolü her gördüğünüzde Basınç Tahliyesi Prosedürünü uygulayın.



Tabanca, hortumlar ve oranlayıcıdaki malzeme, oranlayıcı sistemi ve transfer pompalarından gelen basınç tahliye edilene kadar basınçlı kalır. Basınçlı akışkandan ve akışkan sıçramasından kaynaklanan, cilde nüfuz etme gibi yaralanmaları önlemek için boya püskürtmeyi durdurduğunuzda ve cihazı temizlemeden, kontrol etmeden veya onarmadan önce **Basınç Tahliyesi Prosedürü**'nü uygulayın.

### Oranlayıcıda kapatma valfleri bulunan sistemler için

1. Piston emniyet kilidini (G) kapatın. Bkz. ŞEKİL 6.
2. Oranlayıcı sistemindeki kesme valflerini kapatın.
3. Piston emniyet kilidini (L) devre dışı bırakın.
4. Temizlenmiş hava anahtarının (D) açık olduğunu doğrulayın. Bkz. ŞEKİL 1. Hortumlar ve tabancadaki basıncı tahliye etmek için tabancayı bir kartonun üzerine ya da bir atık kabına tutarak tetiğine basın.
5. Malzeme kapatma valflerini (E, F) kapatın. Bkz. ŞEKİL 5.
6. Akışkan kafasındaki kalan basıncı tahliye etmek için tabancayı bir kartonun üzerine ya da bir atık kabına tutarak tetiğine basın.
7. Piston emniyet kilidini kapatın.
8. Temizlenmiş hava anahtarını kapatın.
9. Püskürtme memesi veya hortumun tıkanığında şüpheleniyorsanız veya basınç tam tahliye edilmediyse:
  - a. Basıncı kademeli olarak azaltmak için her hortum bağlantısını (A, B) çok yavaş bir şekilde gevşetin.
  - b. Basınç tahliye edildiğinde hortum bağlantılarını tamamen gevşetin.
  - c. Engeli giderin.

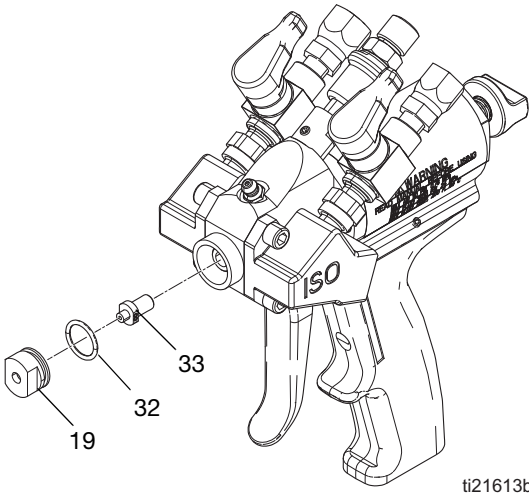
### Sadece transfer pompalarında kapatma valfleri bulunan sistemler için

1. Piston emniyet kilidini (G) kapatın. Bkz. ŞEKİL 6.
2. Transfer pompalarındaki sıvı besleme kapatma valflerini kapatın.
3. Piston emniyet kilidini (L) devre dışı bırakın.
4. Temizlenmiş hava anahtarının (D) açık olduğunu doğrulayın. Bkz. ŞEKİL 1. Oranlayıcı sistem, akışkan hortumları ve tabancadaki basıncı tahliye etmek için tabancayı bir kartonun üzerine ya da bir atık kabına tutarak tetiğine basın.
5. Malzeme kapatma valflerini (E, F) kapatın. Bkz. ŞEKİL 5.
6. Akışkan kafasındaki kalan basıncı tahliye etmek için tabancayı bir kartonun üzerine ya da bir atık kabına tutarak tetiğine basın.
7. Piston emniyet kilidini kapatın.
8. Temizlenmiş hava anahtarını kapatın.
9. Püskürtme memesi veya hortumun tıkanığında şüpheleniyorsanız veya basınç tam tahliye edilmediyse:
  - a. Basıncı kademeli olarak azaltmak için her hortum bağlantısını (A, B) çok yavaş bir şekilde gevşetin.
  - b. Basınç tahliye edildiğinde hortum bağlantılarını tamamen gevşetin.
  - c. Engeli giderin.

## Günlük Çalıştırma



1. Üreticinin talimatlarına göre tüm sistem sıvısını ve hava basıncını tahliye edin. Bkz. **Basınç Tahliyesi Prosedürü**, sayfa 13.
2. **Piston Emniyet Kilidi**'ni devreye alın, sayfa 12.
3. Karıştırma bölmesi ekini (33) temizleyin. Yüzün ve alt düzlüğün temiz olduğundan emin olun. Deliği kesici uç için doğru boyuttaki matkap ucuyla delin. Bkz. **Matkap Uçları**, sayfa 20.
4. Karıştırma bölmesi çıkış kanalını temizleyin. Bölme giriş deliğini gerektiği gibi delin.
5. Karıştırma bölmesi ekini takın.



**ŞEKİL 7 Püskürtme Memesinin Takılması**

6. Hava başlığını (19) tabancaya takın. Kapak dibe çökene kadar elle sıkın. Tam sıkmak için 1/2 inç'lik anahtar kullanın.

### UYARI

Hava başlığının sıkılması yüksek tork gerektirmez. Aşırı sıkma, karıştırma bölmesinin hasar görmesine neden olabilir.

7. Malzeme valflerinin (E, F) kapalı konumda olduğunu doğrulayın.
8. Malzeme hortumlarını (E, F) malzeme bağlantı elemanlarına bağlayın.
9. Piston emniyet kilidini (L) devre dışı bırakın. Bkz. **Piston Emniyet Kilidi**, sayfa 12.
10. Sisteminizdeki temizlenmiş hava anahtarını açın ve temizlenmiş havanın akıp akmadığını kontrol etmek için tabancayı tetikleyin. İstenilen şekilde ayarlayın.
11. **Piston Emniyet Kilidi**'ni devreye alın, sayfa 12.
12. Bağlantı elemanları takıldıktan ve sıkılaştırıldıktan sonra sistem başlatma talimatları için oranlayıcı sistem kılavuzunuza bakın.
13. Tozuma oluşmasını önlemek ve sökme kolaylığı için, tabancanın ön kısmı ve tespit halkası üzerine yağlama maddesi sürün ya da tabanca örtüsü kullanın. Bkz. **Kitler** sayfa 31.
14. Reçine B tarafı (F) malzeme valfini açın. Daha sonra izosiyanat A tarafı (E) malzeme valfini açın.
15. **Piston Emniyet Kilidi**'ni devreye alın, sayfa 12.
16. Karton üzerine püskürterek test edin. İstenen sonuçları elde etmek için basıncı ve sıcaklığı ayarlayın.

**NOT:** Malzemenin dağılmasını arttırmak, karıştırmayı iyileştirmek ve yükselme sürelerini hızlandırmak için daha yüksek basınç ve sıcaklıklar kullanılabilir. Hortum uzunlukları 50 ft'in üzerinde olduğunda veya malzeme viskoziteleri yüksek olduğunda, daha yüksek malzeme pompası basınçları gerekli olabilir.

**NOT:** Köpüğün kabarma ve kürlenme süreleri farklılık gösterecektir. Daha yüksek malzeme veya yüzey sıcaklığı, kabarma ve kürlenme sürelerini arttıracaktır; daha düşük malzeme veya yüzey sıcaklıkları kabarma ve kürlenme sürelerini azaltacaktır. Önerilen püskürtme sıcaklıkları için sıvı üreticinizin veri özellikleri sayfasına bakın.

## Günlük Kapatma



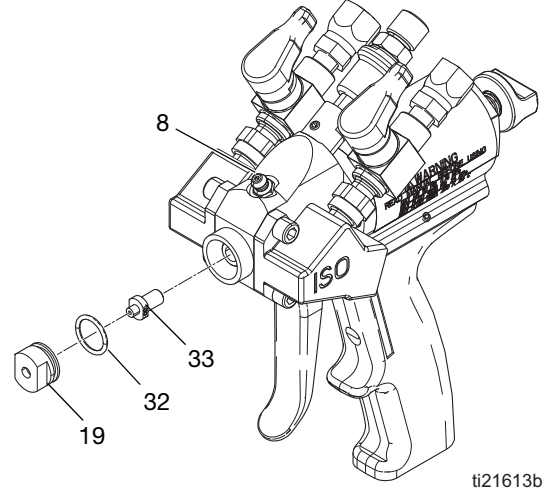
Malzemenin kürlenmesini önlemek ve sıvı geçişlerini temiz tutmak için tabancayı her gece gresleyin. Temizlenmiş hava, yağ pasosunu hava bölmesi ve çarpışma portlarından ve karıştırma bölmesi nozülünden dışarı taşıyarak tüm iç yüzeylerin kaplanmasını sağlar.

1. Basıncı tahliye edin. **Basınç Tahliyesi Prosedürü**, sayfa 13'de yer alan adımları takip edin.
2. Piston emniyet kilidini kapatın. Bkz. **Piston Emniyet Kilidi**, sayfa 12.
3. Sisteminizin havasını en düşük hava basıncı ayarında açık bırakın ve tabancayı tetiklemeden tutun.
4. Zerk rakoru kapağını (8) çıkarın. Bkz. ŞEKİL 8.
5. Bir gres tabancası kullanarak zerk rakoruna bir pompa dolusu beyaz lityum gres enjekte edin. Karıştırma bölmesi ek parçasının ucunda gres görünmelidir.

**NOT:** Aşırı greslemeyin;, en fazla iki basım gres sıkın. Yağ pasosunu, püskürtme yapılan malzemenin üzerine püskürtmeyin.

6. Zerk rakoru kapağını geri takın.
7. Pompaya giden hava tahliyesini kapatın.
8. Püskürtme memesini (19) çıkarın ve bir sonraki kullanıma kadar solvente batırın.

**NOT:** Solventle temizlik gerekiyorsa, suya batırmadan önce o-ring'i (32) çıkarın.

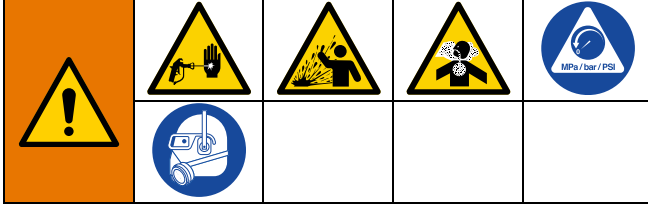


ti21613b

**ŞEKİL 8 Püskürtme Memesi Tertibatı**



# Bakım



## UYARI

Yan blokları çıkarmadan önce her iki malzeme valfinin de kapalı konumda olduğundan emin olun. Malzeme valflerinin kapatılmaması tabancanın üretanla kaplanmasına neden olacaktır.

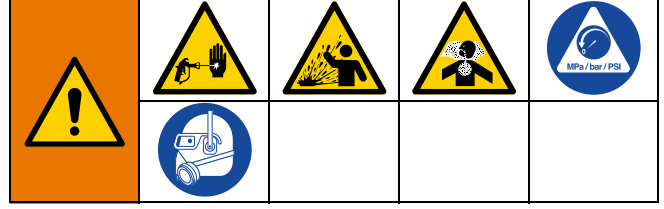
## UYARI

Bazı solventler halka contaların şişmesine veya bozulmasına neden olabilir. Kimyasal uyumluluk için sıvı üreticinize danışın.

## Günlük Bakım

- Tabancayı bir fırça ve uygun bir temizleme solventi kullanarak temizleyin.
- Yan blok contalarını çizik, malzeme birikmesi veya yabancı madde açısından inceleyin. Temizleyin ve gerekiyorsa değiştirin. Bkz. **Yan Blokların Bakımı**, sayfa 18.
- Filtre bölmesini çıkarın. Bölmeyi temizleyin ya da değiştirin.
- Conta, halka conta ve gres stok seviyenizi koruyun. Bkz. **Kitler** sayfa 31.
- Malzemenin kürlenmesini önlemek ve sıvı geçişlerini temiz tutmak için tabancayı her gece gresleyin. Temizlenmiş hava, yağ pasosunu hava bölmesi ve çarpışma portlarından ve karıştırma bölmesi nozülünden dışarı taşıyarak tüm iç yüzeylerin kaplanmasını sağlar. Beyaz lityum gres kullanın. Bkz. **Günlük Kapatma**, sayfa 15.

## Rutin Bakım



1. Basıncı tahliye edin. **Basınç Tahliyesi Prosedürü**, sayfa 13'de yer alan adımları takip edin.
  - Erişilebilir hale geldikçe tüm bölmeleri ve kanalları yıkayın ve temizleyin.
  - Montajdan önce tüm parçaları temizleyin.
  - Malzeme birikmesi durumunda parçayı çıkarın ve uyumlu solventle durulayın.
  - Tüm o-ring'leri ve contaları uygun kitteki yeni parçalarla değiştirin.
  - Tüm parçaları aşınma veya hasar açısından inceleyin ve gerekiyorsa yeni Graco parçalarıyla değiştirin.
  - Tüm dişleri aşınmaya ve hasara karşı kontrol edin ve gerekiyorsa değiştirin.
  - Montaj sonrasında tüm dişli parçaları iyice sıkın, ancak aşırı sıkmayın. Uygun tork spesifikasyonlarına uyun. Bkz. **Parçalar**, sayfa 24.
  - Tüm o-ring'leri, contaları ve dişleri bolca yağlayın. Kilit halkasının (26) dişlerini ve dışını yağlayın. Yağlayıcıyı sipariş etmek için bkz. **Kitler**, sayfa 31.
  - Tüm yayların esnekliğini kontrol edin. Aşınmış veya hasar görmüş yaylar değiştirilmelidir.



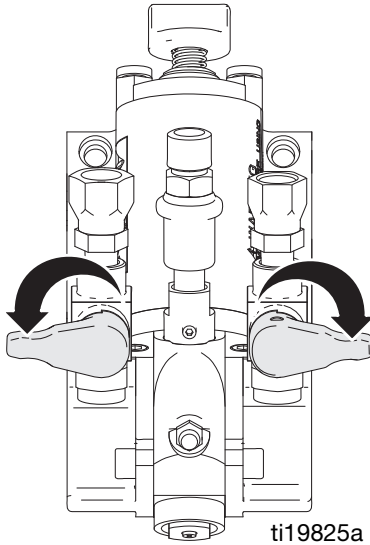
## Sızdıran Contaları Kontrol Etme

1. **Piston Emniyet Kilidi**'ni devreye alın, sayfa 12.
2. Temizlenmiş hava anahtarını kapatarak gelen havayı kapatın.
3. 10–20 saniye bekleyin ve ardından temizlenmiş hava anahtarını açarak gelen havayı açın.
4. 2. ve 3. adımları iki veya üç kez tekrarlayın.
5. Tabancadan herhangi bir malzeme tahliye olursa yan contalarda (30) veya o-ring'de (31) sızıntı var demektir.
6. Contaları veya o-ring'leri değiştirin ve yeniden kontrol edin.

**NOT:** Yedek yan conta ve o-ring kitleri için bkz. **Parçalar**, sayfa 24.

## Sızıntı Yapan Malzeme Valflerini Kontrol Etme

1. Her iki malzeme valfini (73, 74) kapatın.
2. Piston emniyet kilidini devre dışı bırakın.



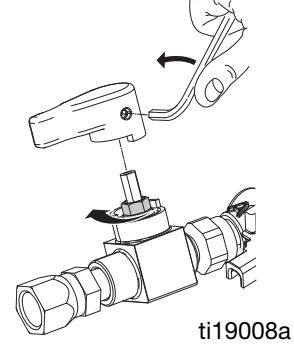
**ŞEKİL 9 Malzeme Valfi Konumu**

3. 10–20 saniye bekleyin ve ardından tabancayı birkaç kez tetikleyin.

**NOT:** Tabancadan herhangi bir malzeme tahliye olursa malzeme bilyalı valflerinde sızıntı var demektir.

## Malzeme Valfi Sızıntılarını Düzeltme

1. Basıncı tahliye edin. **Basınç Tahliyesi Prosedürü**, sayfa 13'teki talimatları uygulayın ve malzeme valflerinin (73, 74) kapalı konumda olduğunu doğrulayın.
2. Piston emniyet kilidini kapatın.
3. Ayar vidasını gevşetin ve kabzayı çıkarın. Bkz. **ŞEKİL 10**.



**ŞEKİL 10 Malzeme Valfi Salmastra Somununu Gevşetme**

4. Sızıntı giderilene kadar valf salmastra somununu 1/8 turluk artışlarla saat yönünde çevirin.
5. **Sızıntı Yapan Malzeme Valflerini Kontrol Etme** adımlarını tekrarlayın.

**NOT:** Yedek malzeme valf kiti için bkz. **Parçalar**, sayfa 24.

## Yan Blokların Bakımı

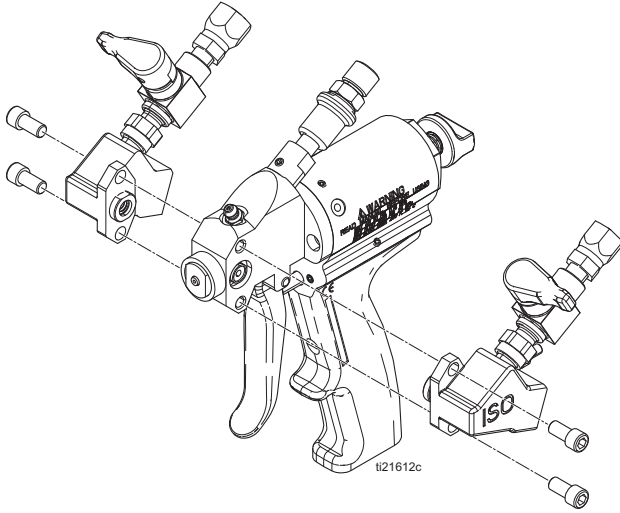


Ciddi yaralanmaları önlemeye yardımcı olmak için herhangi bir bakım yapmadan veya yan blokları çıkarmadan önce **Basınç Tahliyesi Prosedürü**, sayfa 13'te yer alan talimatları uygulayın. Her iki malzeme valfinin de kapalı konumda olduğundan emin olun. Mevcut akışkan basıncı, malzemenin yan bloklardan önemli bir kuvvetle çıkmasına neden olabilir. Tabanca yan bloklarını aşağıya ve tüm personelden uzağa doğrultun.

### UYARI

Yan blokları çıkarmadan önce her iki malzeme valfinin de kapalı olduğundan emin olun. Malzeme valflerinin kapatılmaması tabancanın üretilenle kaplanmasına neden olacaktır.

1. Basıncı tahliye edin. **Basınç Tahliyesi Prosedürü**, sayfa 13'de yer alan adımları takip edin.
2. Vidaları sökerek yan blokları çıkarın.



ŞEKİL 11 Yan Blok Montajı

3. Karıştırma bölmesinin kenarlarını çizik ve malzeme birikmesi açısından inceleyin. Çizilmişse değiştirin.
4. Conta yüzeylerini (yanlarını) çizmeden, biriken malzemeleri dikkatlice çıkarın.

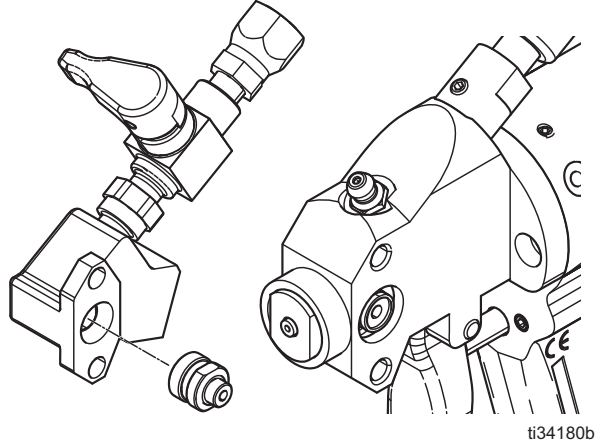
### UYARI

Solvent, bölmede, yan bloklarda ve diğer parçalarda biriken malzemenin yıkanması için kullanılabilir. Solventin tabancaya geri akması için tabanca bölmesini yere doğru eğimli tutun. Bazı solventler bölme milindeki o-ring'lerin şişmesine ve bozulmasına neden olur. Kimyasal uyumluluk için sıvı üreticinize danışın.

5. Tabanca ön muhafazasının (21) her iki tarafına ve yan blok contalarına (17) bol miktarda beyaz lityum gres sürün. Bkz. ŞEKİL 12.
6. Karıştırma bölmesi çıkış kanalını temizlemek için doğru boyutta bir matkap ucu kullanın. Bkz. **Matkap Uçları**, sayfa 20.
7. Karıştırma bölmesinin cilalı yüzeylerini çizmemeye dikkat ederek karıştırma bölmesinin çarpışma portlarını temizlemek için doğru boyutta bir matkap ucu kullanın. Bkz. **Matkap Uçları**, sayfa 20.
8. Yan blokları yeniden monte edin ve vidaları sıkın.

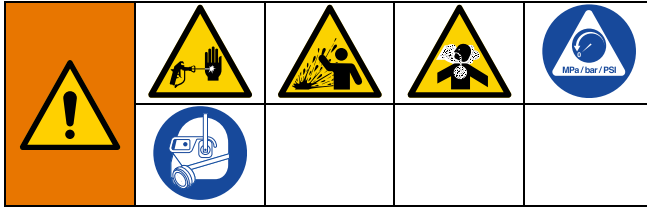
**NOT:** Karıştırma bölmesinin ucunda gres görünmelidir.

**NOT:** Tabancadaki hava besleme anahtarını açmayın; bu, tabancadaki gresi boşaltacaktır. Gresin gece boyunca tabancada kalmasına izin verin.



ŞEKİL 12 Tabanca Muhafazası ve Karışım Bölmesinin Temizlenmesi

## Piston Emniyet Kilidi Ayarı

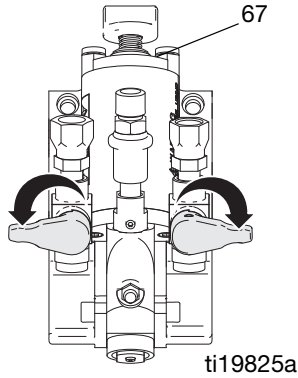


P2 tabanca piston mesafesi fabrikada ayarlanmıştır ve ayar gerektirmemelidir. Piston mesafesi,, tabanca tetiklendiğinde hava pistonunun ne kadar geriye gideceğini ifade eder. Doğru mesafe ayarı, karıştırma bölmesi çarpışma portlarını yan blok conta portuyla hizalar.

### UYARI

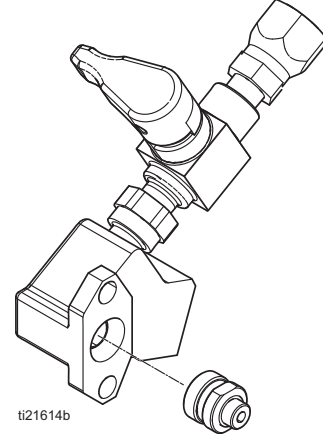
Yan blokları çıkarmadan önce her iki malzeme valfini de kapalı konuma çevirin. Yan bloklar çıkarılmadan önce malzeme valflerinin kapatılmaması, tabancanın üretilen kaplanmasına neden olacaktır.

1. Basıncı tahliye edin. **Basıncı Tahliyesi Prosedürü**, sayfa 13'teki talimatları uygulayın ve malzeme hortumlarını tabancadan ayırın.
2. Malzeme valflerini kapalı konuma getirin.



ŞEKİL 13 Malzeme Valfi Kapalı Konumu

3. Piston emniyet kilidinin (67) sıkıldığını ve tabancaya tamamen vidalandığını doğrulayın.
4. Vidaları sökerek yan blokları çıkarın. Bkz. ŞEKİL 11, sayfa 18.
5. Yan blok conta yuvalarından (17) birini yan bloktan çıkarın. Contayı (30) yuvasında bırakın ve uygun solventle durulayın.



ŞEKİL 14 Yan Blok Contası

6. Conta muhafazasını tabanca kafasına, contanın yüzü karıştırma bölmesine dayanacak şekilde yerleştirin.
  7. Sistem havasını açın ve tabancayı etkinleştirin.
- NOT:** Yan blok çıkarıldığında temizlenmiş hava kapatılmayacaktır.
8. Çarpışma portu yan conta muhafazasından tam olarak görünmüyorsa sistem havasını kapatın ve basıncı tahliye etmek için tabancayı etkinleştirin. Ayarlama somununu (67b) uygun yönde ayarlamak için 9/16 inçlik açık uçlu bir anahtar kullanın.
  9. Çarpışma portu yan conta muhafazasından tamamen görünene kadar (merkezde veya hafifçe öne doğru) 7. ve 8. adımları tekrarlayın.
- NOT:** Gerekliğinde ayarlama somununa kalıcı olmayan dış tutucu uygulanabilir.
10. Tabancayı geri monte edin.

## Matkap Uçları

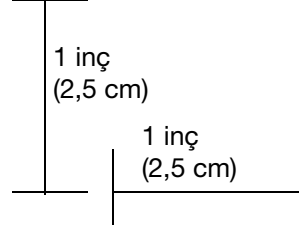
Yuvarlak Karıştırma Bölmesi	Karıştırma Bölmesi Ek Matkap Uçları*		Çarpışma Portu Matkap Uçları*	
	Model	Parça	inç	Parça
GC250A	248891	0.033	276984	0.022
GC2500	GC0083	0.049	GC0080	0.035
GC2501	249112	0.057	246629	0.042
GC2502	GC0069	0.071	246628	0.052
GC2503	246625	0.086	246627	0.059
GC2504	246624	0.094	296297	0.067
GC2505	246623	0.116	246625	0.086

\* Matkap Pimi Mengenesi (117661) ile kullanılan matkap uçları.

### Matkap Ucu Setleri

Tabancadaki deliklerin ve orifislerin temizlenmesi için.

Çizimler çap karşılaştırması içindir. Gerçek uzunluk değişiklik gösterebilir.



Parça	Mkt.	Matkap Ucu Boyutu			Matkap Ucu
		nominal	inç	mm	
246623	3	#32	0.116	2,90	
246624	3	3/32	0.094	2,39	
246625	3	#44	0.086	2,18	
GC0069	6	1,8 mm	0.071	1,8	
296297	6	#51	0.067	1,7	
246627	6	#53	0.060	1,52	
249112	6	1,45 mm	0.057	1,45	
246628	6	#55	0.052	1,32	
GC0083	6	1,25 mm	0.049	1,25	
246629	6	#58	0.042	1,07	
248891	6	#66	0.033	0,84	
246630	6	#69	0.029	0,74	
276984	6	#74	0.022	0,56	



# Sorun Giderme

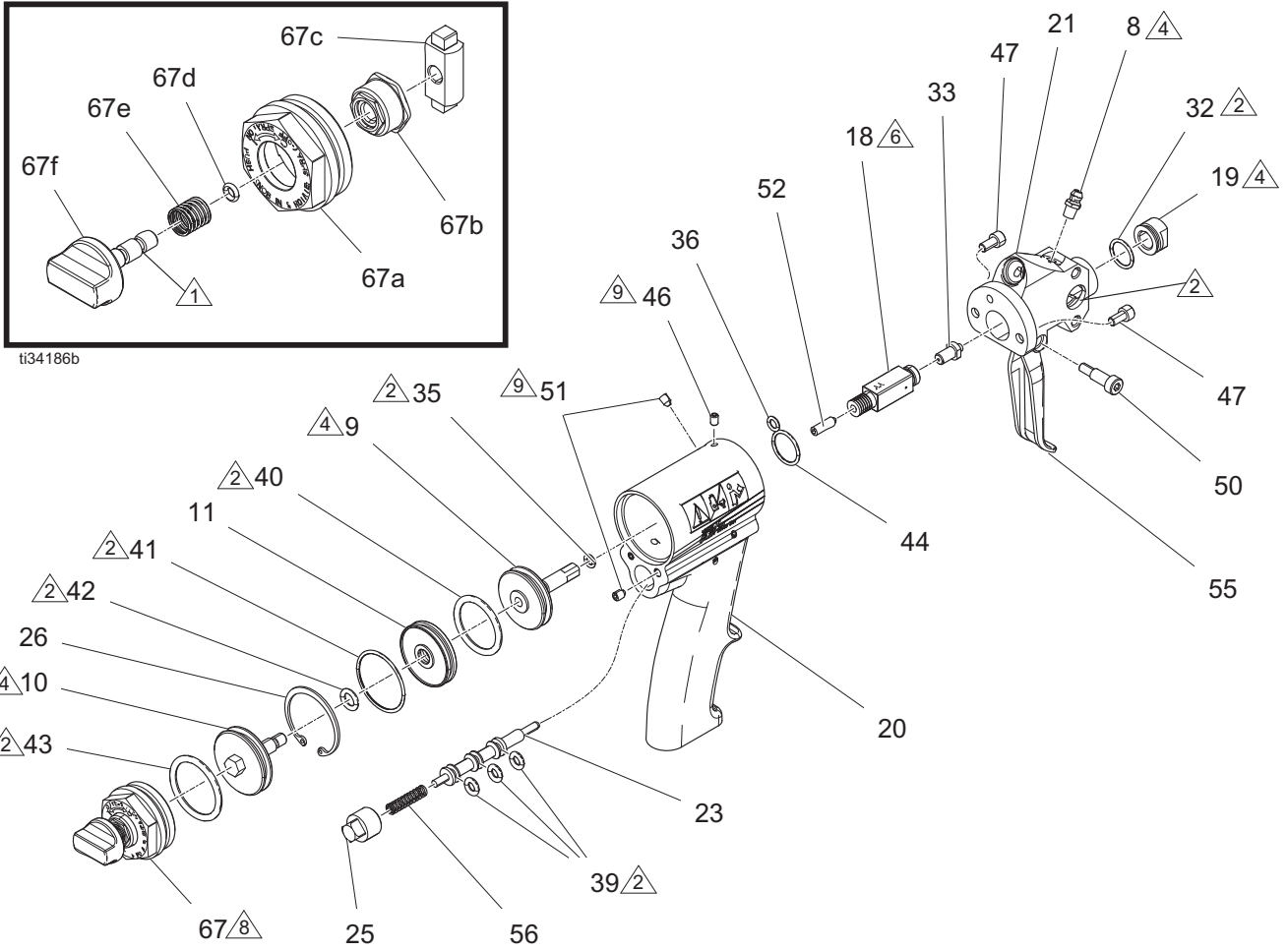


1. Basıncı tahliye edin. Tabancanın kontrol ve onarımını yapmadan önce **Basıncı Tahliyesi Prosedürü**, sayfa 13'teki talimatları uygulayın.
2. Tabancayı sökmeden önce olası tüm sorunları ve nedenlerini kontrol edin.

Sorun	Neden	Çözüm
Tabanca, tetiğe basıldığında tam olarak devreye girmiyor.	Piston emniyet kilidi devreye alındı (67).	Emniyet kilidini devre dışı bırakın, <b>Piston Emniyet Kilidi</b> , sayfa 12.
	Hasarlı hava anahtarı o-ringleri (37, 38).	O-ringleri (37, 38) değiştirin, <b>Rutin Bakım</b> , sayfa 16.
Tabanca tamamen devreye girdiğinde akışkan püskürmüyor.	Kapalı malzeme valfleri (73, 74).	Valfleri açın, ŞEKİL 3, sayfa 10.
	Çarpışma delikleri tıkalı.	Çarpma portlarını temizleyin, <b>Yan Blokların Bakımı</b> , sayfa 18.
Tabanca yavaş devreye giriyor.	Hasarlı piston o-ringleri (35, 40, 41, 42, 43).	Piston o-ringlerini (35, 40, 41, 42, 43) değiştirin. <b>Sızdıran Contaları Kontrol Etme</b> , sayfa 17.
	Kirli hava anahtarı (5) ya da hasarlı o-ringler (37, 38).	Hava anahtarını (5) temizleyin ya da hasarlı o-ringleri (37, 38) değiştirin.
Tabanca gecikme yapıyor, sonra aniden devreye giriyor.	Yan sızdırmazlık kartuşlarının (18) etrafında sertleşmiş malzeme.	Yan contalarda (30) ve karıştırma bölmesinde (18) çizik olup olmadığını kontrol edin, <b>Yan Blokların Bakımı</b> , sayfa 18. Yan contaları veya karıştırma bölmesini değiştirin, <b>Rutin Bakım</b> , sayfa 16.
	Tutma halkası (26) yerine oturmamış.	Tutma halkasını (26) koltuğa kilitlenene kadar konumlandırın.
Yuvarlak kalıp oluşmuyor.	Kirli karıştırma bölmesi eki.	Karıştırma bölmesi ekini temizleyin. Bkz. <b>Matkap Uçları</b> , sayfa 20.
Düz patern oluşmuyor.	Püskürtme ucu tıkalı.	Memeyi uyumlu solventte temizleyin, <b>Günlük Bakım</b> , sayfa 16.
	Aşınmış meme ucu.	Püskürtme memesini değiştirin, <b>Rutin Bakım</b> , sayfa 16.
	Kirli karıştırma bölmesi eki.	Karıştırma bölmesi ekini temizleyin. Bkz. <b>Matkap Uçları</b> , sayfa 20.
Düz meme ucu ve karışım bölmesi arasında sızıntı.	Meme ucu düzgün oturmamış.	Püskürtme meme ekini, o-ringi ve hava başlığını yeniden monte edin, <b>Günlük Çalıştırma</b> , sayfa 14.
	Hasarlı veya kayıp o-ring (32).	O-ringi (32) değiştirin, <b>Rutin Bakım</b> , sayfa 16.
Basıncı dengesizliği.	Çarpışma delikleri tıkalı.	Çarpma portlarını temizleyin, <b>Yan Blokların Bakımı</b> , sayfa 18.
	Viskoziteler eşit değil.	Dengelemek için sıcaklığı ayarlayın.
	Malzeme valfi tam olarak açık değil.	Malzeme valflerinin (73, 74) açık olduğundan emin olun.

Sorun	Neden	Çözüm
Tabanca hava kısmında A ve/veya B akışkanı.	Hasarlı yan contalar (30).	Yan contaları (30) değiştirin, <b>Rutin Bakım</b> , sayfa 16.
	Hasarlı karışım bölmesi (18).	Karıştırma bölmesini (18) değiştirin, <b>Rutin Bakım</b> , sayfa 16.
	Hasarlı yan sızdırmazlık o-ringleri (31).	Yan conta o-ringlerini (31) değiştirin, <b>Rutin Bakım</b> , sayfa 16.
	Malzeme valfleri (73, 74) açık halde sıkılmış hava başlığı.	Önce valfleri kapatın <b>Valf Kontrolü</b> , sayfa 12.
Hava başlığındaki karıştırma bölmesinden akışkan buharı.	Hasarlı yan contalar (30).	Yan contaları (30) değiştirin, <b>Rutin Bakım</b> , sayfa 16.
	Hasarlı yan sızdırmazlık o-ringleri (31).	Yan conta o-ringlerini (31) değiştirin, <b>Rutin Bakım</b> , sayfa 16.
	Hasarlı karışım bölmesi (18).	Karıştırma bölmesini (18) değiştirin, <b>Rutin Bakım</b> , sayfa 16.
Hava başlığında hızlı malzeme birikimi.	Tıkalı hava başlığı deliği.	Hava başlığını temizleyin.
	Temizlenmiş hava çok az.	Hava anahtarını aşağı doğru bastırarak temizlenmiş havayı artırın.
	Hasarlı/kayıp akışkan kovani halka-contası (31).	Yan conta o-ringini (31) değiştirin, <b>Rutin Bakım</b> , sayfa 16.
	Hasarlı ön halka-conta (32).	Ön o-ringi (32) değiştirin, <b>Rutin Bakım</b> , sayfa 16.
Temizlenmiş hava azalmış.	Hasarlı ön halka-conta (32).	Ön o-ringi (32) değiştirin, <b>Rutin Bakım</b> , sayfa 16.
Malzeme valfleri (73, 74) kapalıyken ve tabancanın tetiğine basıldığında aşırı temizlenmiş hava geliyor.	Hasarlı veya kayıp akışkan muhafazası o-halkası (32).	Ön o-ringi (32) değiştirin, <b>Rutin Bakım</b> , sayfa 16.
Malzeme valfleri (73, 74) kapatıldığında sıvı kesilmiyor.	Hasarlı malzeme valfleri (73, 74).	Malzeme valflerini (73, 74) değiştirin. Bkz. <b>Parçalar</b> , sayfa 24 (Kit 24W375).
Ön hava valfinden hava sızıntısı.	Hasarlı hava valfi o-ringleri (37, 38).	Hava valfi o-ringlerini (37, 38) değiştirin, <b>Rutin Bakım</b> , sayfa 16.

# Parçalar



- 1 Diş sızdırmazlık malzemesi (Parça 070678) uygulayın ve 35–40 inç-lb (4–4,5 N•m) torkla sıkın.
- 2 Lityum gresi (Parça 121944) uygulayın.
- 4 50 +/-10 inç-lb tork değerine kadar sıkın.
- 6 25 +/-5 inç-lb tork değerine kadar sıkın.
- 8 Piston emniyet kilidinin (67) dişlerine mavi sızdırmazlık maddesi (Parça 070678) uygulayın. Somunu dibe yaslanıncaya kadar saat yönünün tersine ayarlayın.
- 9 46 ve 51'e LocQuic® T astarı uygulayın, ardından Loctite® 222 sızdırmazlık maddesi uygulayın.



Ref.	Parça	Açıklama	Mkt.	Ref.	Parça	Açıklama	Mkt.
8	100846	RAKOR, zerk, st	1	41	107563	SALMASTRA, o-ring	1
9	GC1898	PISTON, hava,1-3/8	1	42	GC2059	O-RING	1
10	GC1899	PISTON,hava,1-1/2	1	43	C20207	SALMASTRA, o-ring	1
11	GC1900	ARA PARÇA, silindir	1	44	GC2060	O-RING	1
	GC250A	MODÜL, karıştırma bölgesi, model GCP2RA	1	46❖‡	GC2081	VİDA, ayar	11
	GC2500	MODÜL, karıştırma bölgesi, model GCP2R0	1	47	GC2187	VİDA, shdc,	2
	GC2501	MODÜL, karıştırma bölgesi, model GCP2R1	1	50	GC2237	VİDA, sırtlı	1
18	GC2502	MODÜL, karıştırma bölgesi, model GCP2R2	1	51‡	GC2241	VİDA, ayar	2
	GC2503	MODÜL, karıştırma bölgesi, model GCP2R3	1	52	GC2243	VİDA, ayar	1
	GC2504	MODÜL, karıştırma bölgesi, model GCP2R4	1	54❖	15B772	HORTUM, hava, 18 in.	1
	GC2505	MODÜL, karıştırma bölgesi, model GCP2R5	1	55	GC2340	TETİK, Probler 2	1
19	GC1914	MEME, ön	1	56	GC2341	YAY, baskı	1
20	16A037	KABZA, işlenmiş, P2 tabanca	1	67*	258761	PISTON EMNİYET KİLİDİ, tertibat, P2	1
21	GC1916	BAŞ, Probler 2	1	67b†	---	SOMUN, ayarlama, emniyet durdurması, P2	1
23	GC1918	PISTON, tetik	1	67c†	---	DURDURUCU, piston, P2	1
25	GC1920	TAPA, tapa, tetik	1	67d†	---	YAY, baskı	1
26	GC1921	HALKA, tespit, iç	1	67e†	---	O-RING	1
32	117517	O-RING	1	67f	---	MİL, emniyet durdurması, P2	1
	GC251A	EK, karıştırma bölgesi, 0,036, model GCP2RA	1	69❖	117792	TABANCA, gres, 3 oz	1
	GC2510	EK, karıştırma bölgesi, 0,051, model GCP2R0	1	70❖	117773	YAĞLAYICI, gres, gıda sınıfı	1
	GC2511	EK, karıştırma bölgesi, 0,059, model GCP2R1	1	71❖	118665	BORU, gres, Fusion tabanca, 4 oz	1
33	GC2512	EK, karıştırma bölgesi, 0,073, model GCP2R2	1				
	GC2513	EK, karıştırma bölgesi, 0,088, model GCP2R3	1				
	GC2514	EK, karıştırma bölgesi, 0,100, model GCP2R4	1				
	GC2515	EK, karıştırma bölgesi, 0,125, model GCP2R5	1				
35	C20988	SALMASTRA, o-ring	1				
36	GC2056	O-RING	1				
39	GC2058	O-RING	3				
40	108833	SALMASTRA, o-ring	1				

❖ Gösterilmemiştir.

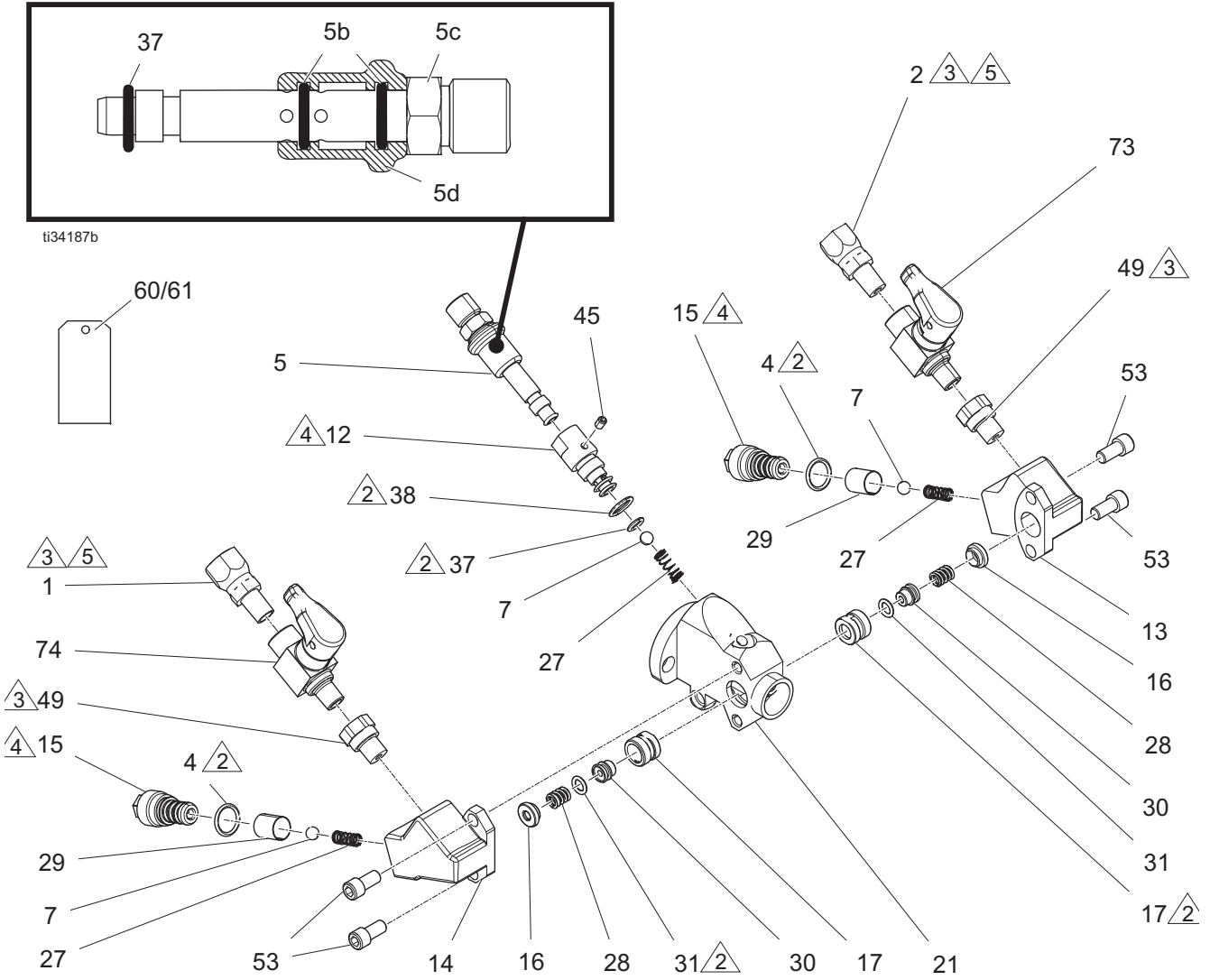
\* Piston Emniyet Kilidi Değişirme Kiti (258761) mevcuttur.






† Piston Emniyet Kilidi, Onarım Kitine (258762) dahildir.

‡ Herhangi bir nedenle ayar vidaları çıkarılırsa LocQuic® T Astar ve Loctite® 222 sızdırmazlık malzemesi uygulayın.

--- Aynı olarak satılmaz.

## Parçalar



-  Lityum gresi (Parça 121944) uygulayın.
-  Anaerobik sızdırmazlık malzemesi (Parça 070678) uygulayın.
-  50 +/-10 inç-lb tork değerine kadar sıkın.
-  Minimum 150 inç-lb tork değerine kadar sıkın.
-  25 +/-5 inç-lb tork değerine kadar sıkın.

Ref.	Parça	Açıklama	Mkt.
1	117634	FIRDÖNDÜ, rakor, #6 JIC	1
2	117635	FIRDÖNDÜ, rakor, #5 JIC	1
4	248130	O-RING	2
5	GC0128	ANAHTAR, tertibat, hava	1
5b	106555	O-RING	2
5c	GC0126	BORU, anahtar, hava	1
5d	GC0127	MAKARA, anahtar, hava	1
7	GC0259	BİLYA, 1/4 çap	3
12	GC1901	EK, valf, hava	1
13†	16N599	BLOK, yan, ISO, P2	1
14†	16N600	BLOK, yan, RES, P2	1
15†	16P010	FİLTRE, valf, çek	2
16	GC2494	SEAL	2
17	GC2495	MUHAFAZA, conta	2
21	GC1916	BAŞ, Probler 2	1
27+	GC1922	SPRING	3
28	GC1923	SPRING	2
29✦+	GC2496	EKRAN, filtre, 40 mesh	2
30	GC2498	CONTA, yan, Probler 2	2
31	111450	SALMASTRA, o-ring	2
37	110242	SALMASTRA, o-ring	2
38	GC2057	O-RING	1
45	GC2079	VİDA, ayar	1
49	15U395	ADAPTÖR, erkek x dişi, 1/8 NPT	2
53	GC2248	VİDA, shdc	4
60▲	172479	ETİKET, uyarı	1
61▲	222385	ETİKET, güvenlik, uyarı, med. uyarı	1
73◆	256459	VALF, bilya, tertibat, ISO	1
74◆	256460	VALF, bilya, tertibat, RES	1

+ Toplu kitler halinde mevcuttur. Bkz. **Kitler** sayfa 31.

✦ 100'lük mesh filtre toplu kiti (GC2497) de mevcuttur.

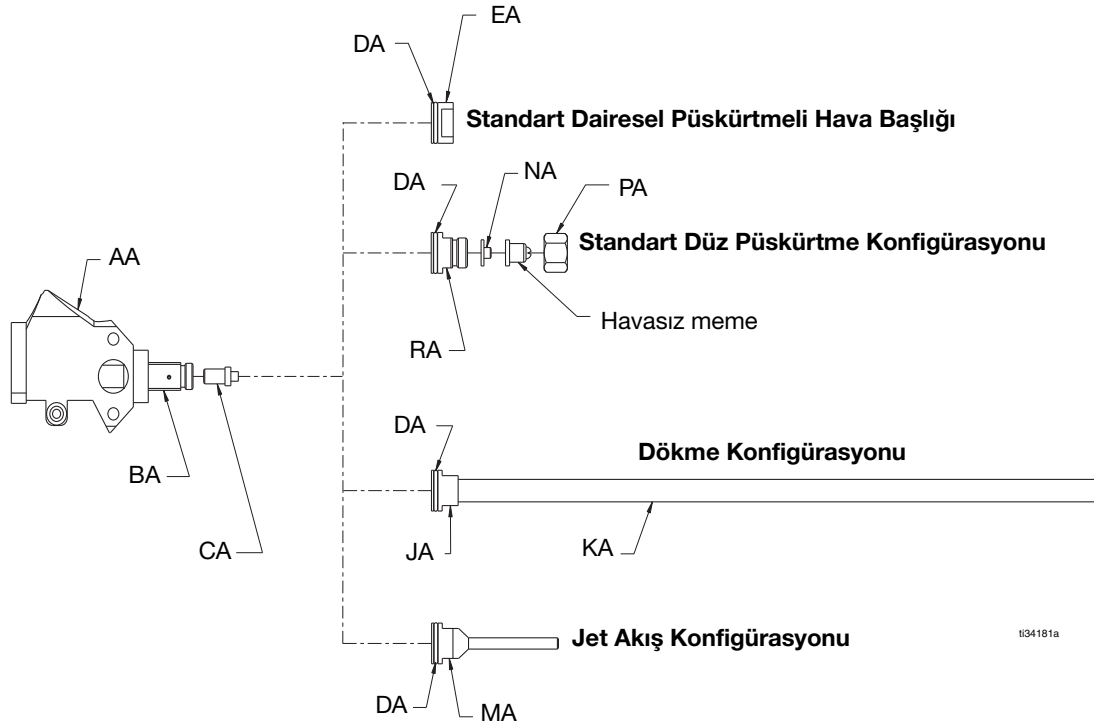
◆ Yedek kabza kiti (24W375) mevcuttur.

† Yedek yan blok kiti (24P619) mevcuttur.

▲ Yedek uyarı etiketleri, işaretleri ve kartları ücretsiz olarak temin edilebilir.

--- Aynı olarak satılmaz.

# Opsiyonel Konfigürasyonlar



P2 Püskürtme Seçenekleri		
Ref.	Parça	Açıklama
AA	GC1916	Tabanca başı
BA	GC250X	Karıştırma bölmesi gövdesi
CA	GC251X	Karıştırma bölmesi eki
DA*	117517	O-ring
EA	GC1914	Hava başlığı
JA	GC1954	Dökme kapağı
KA	15M338	Boru sistemi, 1/4 inç ID x 4 ft
MA	GC1952	Jet nozülü, 0,059 inç.
	GC1953	Jet nozülü, 0,070 inç.
NA	GC2335*	Kısa versiyon düz meme contası
	16V976*	Uzun versiyon düz meme contası
	GC0279	Sağlama meme contası
PA*	GC0257	Tespit somunu
RA*	GC1926	Alan püskürtme adaptörü

\* Düz Uçlu Püskürtme Kitine (GC1938) dahildir.

## Düz Memeler

Düz memelerin kısa, uzun ve saplama versiyonları mevcuttur. Memeleri P2'ye bağlamak için Düz Püskürtme Kiti mevcuttur. Memeyi uygun contayla takın.

Uzun Versiyon			
Püskürtme Memesi	Fan Kodu	Püskürtme Genişliği inç (mm)	Orifis Çapı (inç)
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

Kısa Versiyon				
Püskürtme Memesi	Fan Kodu	Püskürtme Genişliği inç (mm)	Orifis Çapı (inç)	
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		

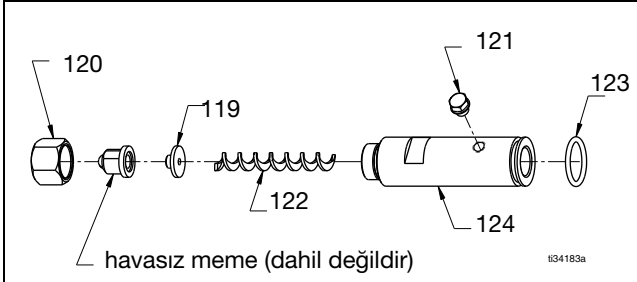
Kısa Versiyon			
Püskürtme Memesi	Fan Kodu	Püskürtme Genişliği inç (mm)	Orifis Çapı (inç)
GC2641	711	14-16 (355,6-406,4)	0.011
GC2642	713		0.013
GC2643	715		0.015
GC2644	717		0.017
GC2645	719		0.019
GC2646	721		0.021
GC2585	723		0.023
GC2647	725		0.025
GC2648	727		0.027

Saplama Versiyonu		
Püskürtme Memesi	Püskürtme Genişliği inç (mm)	Orifis Çapı inç (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)

† Saplama Contası (GC0279) gereklidir.

## Dönüştürme Kitleri

Statik Karıştırıcı Kiti (GC1956)			
Ref.	Parça	Açıklama	Mkt.
119	GC2335	Akışkan nozülü contası, kısa versiyon	1
	16V976	Akışkan nozülü contası, uzun versiyon	1
120	GC0257	Nozül somunu	1
121	GC0331	Tapa bağlantı elemanı	1
122	GC0480	Spiral karıştırma elemanı	1
123	117517	O-ring	1
124	GC1955	Statik karıştırıcı adaptörü	1



P2 Elite Dönüştürme Kiti (GC1892)		
Parça	Açıklama	Mkt.
GC0024	Boru tapası	3
GC0275	Hortum bağlantı elemanı	1
GC0490	Dirsek bağlantı elemanı	1
GC0502	Bağlantı elemanı	1
GC0712	Dirsek bağlantı elemanı	2
GC1842	Bilyalı valf	1
GC1880	P2-Elite kafa	1
GC1881	Reçine yan bloğu	1
GC1882	ISO yan bloğu	1
GC1883	Piston ara parçası	1
16U880	Montaj plakası	1
GC1885	Firdöndü adaptörü	1
GC1886	Kamçı hortumu	1
GC1887	Kamçı hortumu	1
GC2212	Bağlantı elemanı	3
GC2244	Ayar vidası	1
256459	Bilyalı valf, ISO	1
256460	Bilyalı valf, RES	2
GC0543	Hortum, 3 ft	1
117634	Firdöndü rakoru	1
117635	Firdöndü bağlantı elemanı	1
GC2394	Firdöndü bağlantı elemanı, 1/4 inç, npt	1
125572	Bağlantı elemanı, nipel	1
261720	İzolatör, 3 ft.	1
113467	Soket vidalı kapak	1
111040	Kilit somunu	1
100846	Yağlayıcı bağlantı elemanı	1
16U878	Bağlantı elemanı, adaptör	1
16U879	Bağlantı elemanı, adaptör	1

# Kitler

Hacimli Tedarik Kitleri			
Ref.	Kit	Açıklama	Mkt.
29	24R894	FİLTRE, bölme, 40 mesh	10
29	24R895	FİLTRE, bölme, 100 mesh	10
27	24R896	KİT, yay	12
---	244914	KAPAKLAR, tabanca	10
71	248279	YAĞLAYICI, 4 oz, lityum (yeniden oluşturulmuş)	10
70	248280	KARTUŞ, gres, 3 oz (kapatma)	10

--- Aynı olarak satılmaz.

Aksesuarlar		
Kit	Açıklama	Mkt.
17G542	KİT, tabanca kavraması	10
17G543		50
17G544		100
17G545	KİT, avuç kavraması	10
17G546		50
17G547		100

P2 Yan Blok Kiti (24P619)			
Ref.	Parça	Açıklama	Mkt.
13	16N599	BLOK, yan, ISO, P2	1
14	16N600	BLOK, yan, RES, P2	1
15	16P010	FİLTRE, valf, çek	2
---	117724	O-RING	2

--- Aynı olarak satılmaz.

#AA için Donanım Kiti (GC1948)		
Parça	Açıklama	Mkt.
248891	ALET, matkap ucu, 0,033 inç.	1
276984	ALET, matkap ucu, 0,022 inç.	1
GC0086	SÜRÜCÜ, bilya, 3/16 inç	1
GC0087	SÜRÜCÜ, bilya, 5/32 inç	1
117661	MENGENE, pim	1
GC2496	FİLTRE, bölme, 40 mesh	2
111450	O-Halka	2
117517	O-Halka	1
GC2394	BAĞLANTI ELEMANI, adaptör	1
GC2334	FİTTİNG, konektör	1
GC2212	FİTTİNG, konektör	1
125572	BAĞLANTI ELEMANI, nipel, 1/8 npt x #5 JIC	1

#00-03 için Donanım Kiti (GC1947)		
Parça	Açıklama	Mkt.
249112	ALET, matkap ucu, 0,057 inç.	1
GC0069	ALET, matkap ucu, 0,071 inç.	1
246629	ALET, matkap ucu, #58	1
248891	ALET, matkap ucu, #66	1
GC0083	ALET, matkap ucu, 0,049 inç.	1
GC2394	BAĞLANTI ELEMANI, firdöndü, 1/4 inç, npt	1
GC2212	FİTTİNG, konektör	1
GC2334	FİTTİNG, konektör	1
GC0086	SÜRÜCÜ, bilya, 3/16 inç	1
GC0087	SÜRÜCÜ, bilya, 5/32 inç	1
117661	MENGENE, pim	1
GC2496	FİLTRE, bölme, 40 mesh	2
246628	ALET, matkap ucu, #55	1
246627	ALET, matkap ucu, #53	1
246625	ALET, matkap ucu, #44	1
117517	O-RING	1
248128	O-RİNG, yan conta (6'lı paket)	1
125572	BAĞLANTI ELEMANI, nipel, 1/8 npt x #5 JIC	1

#04-05 için Donanım Kiti (GC1949)		
Parça	Açıklama	Mkt.
GC0086	SÜRÜCÜ, bilya, 3/16 inç	1
GC0087	SÜRÜCÜ, bilya, 5/32 inç	1
117661	MENGENE, pim	1
GC2496	FİLTRE, bölme, 40 mesh	2
111450	O-RING	2
117517	O-RING	1
246624	ALET, matkap ucu, 3/32	1
246623	ALET, matkap ucu, #32	1
GC2394	BAĞLANTI ELEMANI, adaptör	1
GC2334	FİTTİNG, konektör	1
GC2212	FİTTİNG, konektör	1
125572	BAĞLANTI ELEMANI, nipel, 1/8 npt x #5 JIC	1

Yan Conta Kiti (GC1946)		
Parça	Açıklama	Mkt.
GC2498	CONTA, yan, sst	2
111450	O-RING	2

## O-ring Kitleri

Standart O-ring Kiti (GC1937)			
Ref.	Parça	Açıklama	Mkt.
*	113137	O-ring	2
4❖	117724	O-ring	2
5b	106555	O-ring	2
31†	111450	O-ring	4
32★	117517	O-ring	1
35	C20988	O-ring	1
36	GC2056	O-ring	1
38	GC2057	O-ring	1
39	GC2058	O-ring	3
40	108833	O-ring	1
41	107563	O-ring	1
42	GC2059	O-ring	1
43	C20207	O-ring	1
44	GC2060	O-ring	1
45	110242	O-ring	2

Premium O-ring Kiti (GC1950)			
Ref.	Parça	Açıklama	Mkt.
*	113137	O-ring	2
4❖	117724	O-ring	2
5b	111316	O-ring	2
31†	111450	O-ring	4
32★	117517	O-ring	1
35	GC1931	O-ring	1
36	111516	O-ring	1
38	118594	O-ring	1
39	GC1932	O-ring	3
40	GC1933	O-ring	1
41	GC1934	O-ring	1
42	GC1935	O-ring	1
43	GC1936	O-ring	1
44	117610	O-ring	1
45	110242	O-ring	2

\* Kullanılmıyor.

❖ 6'lı paketler halinde mevcuttur (248130).

† 6'lı paketler halinde mevcuttur (248128).

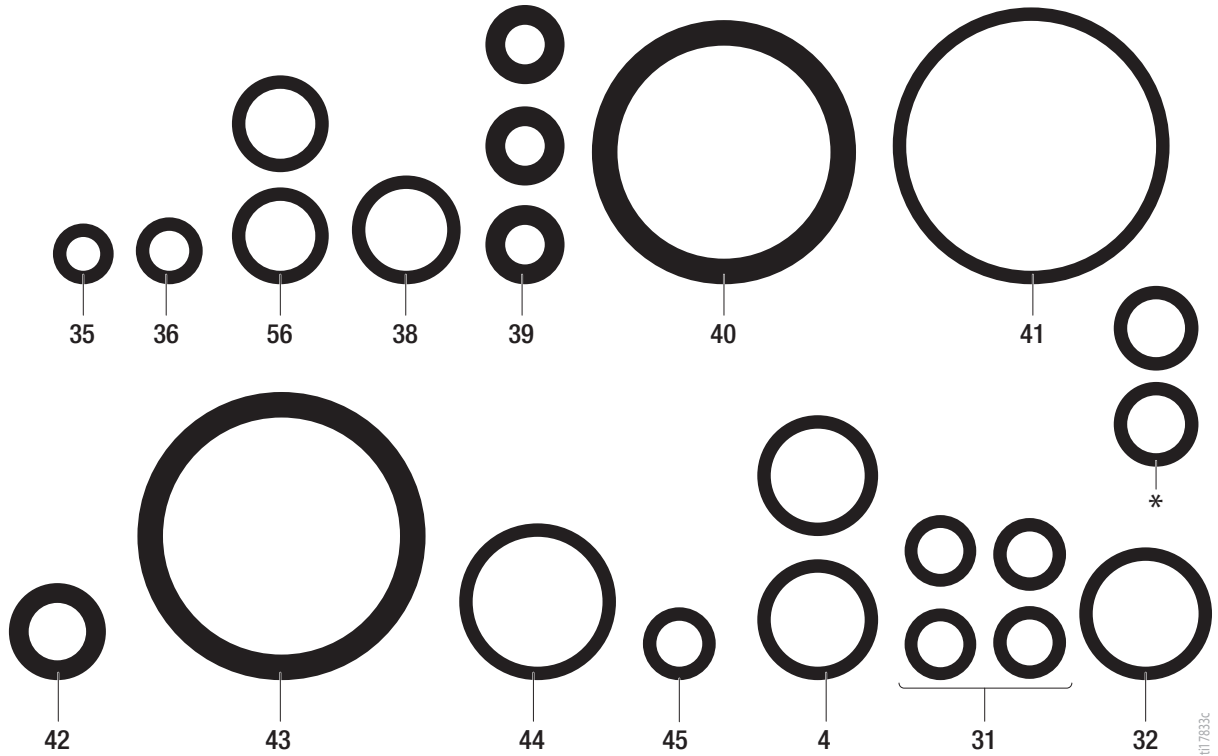
★ 6'lı paketler halinde mevcuttur (248131).

\* Kullanılmıyor.

❖ 6'lı paketler halinde mevcuttur (248130).

† 6'lı paketler halinde mevcuttur (248128).

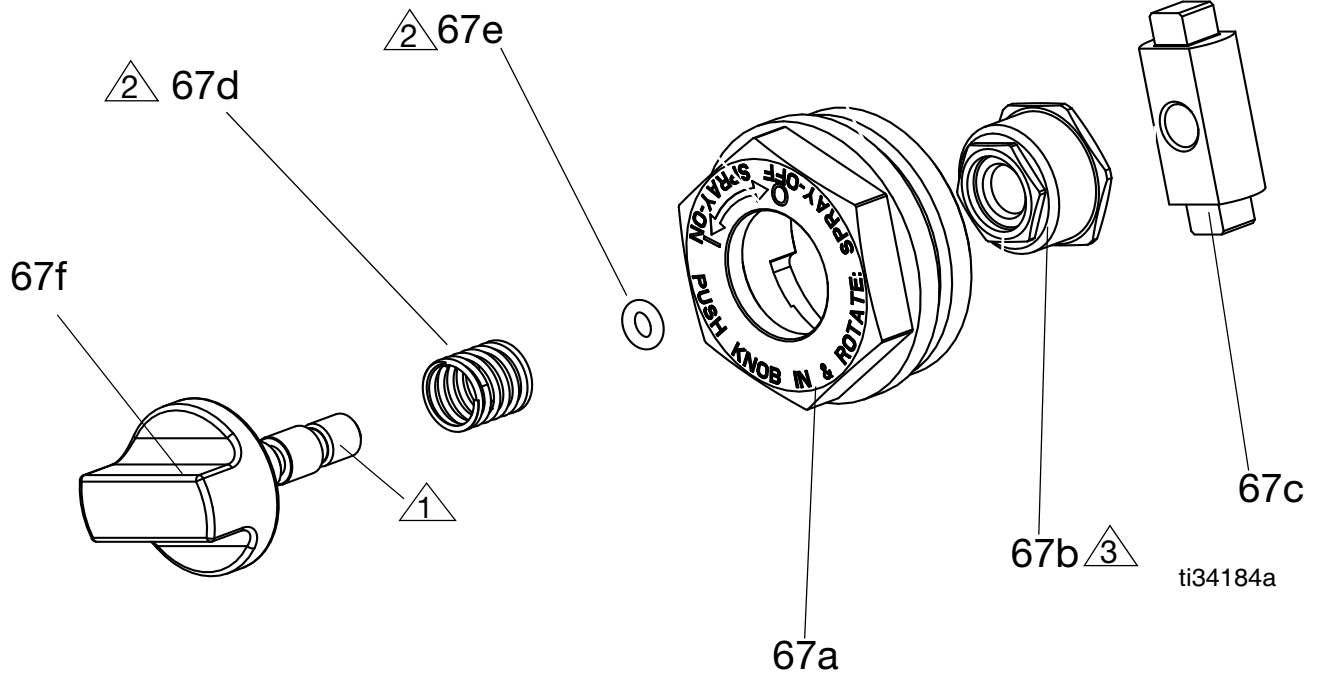
★ 6'lı paketler halinde mevcuttur (248131).



117833C



## Piston Emniyet Kilidi Kitleri



- △1 Diş sızdırmazlık malzemesi uygulayın ve 35-40 inç-lb (4-4,5 N•m) torkla sıkın.
- △2 Belirtilen contalara ve yüzeylere bol miktarda lityum gres kaplama uygulayın.
- △3 Dişlere mavi sızdırmazlık malzemesi uygulayın. Somunu dibe yaslanıncaya kadar saat yönünün tersine ayarlayın.

Piston Emniyet Kilidi Değişirme Kiti (258761)		
Ref.	Açıklama	Mkt.
67a	BAŞLIK, silindir, P2	1
67b	SOMUN, ayarlama, emniyet durdurması, P2	1
67c	DURDURUCU, piston, P2	1
67d	YAY, baskı	1
67e	O-RING	1
67f	MİL, emniyet durdurması, P2	1

Piston Emniyet Kilidi Onarım Kiti (258762)		
Ref.	Açıklama	Mkt.
60b	SOMUN, ayarlama, emniyet durdurması, P2	1
60c	DURDURUCU, piston, P2	1
60d	YAY, baskı	1
60f	MİL, emniyet durdurması, P2	1




# Teknik Özellikler

Probler P2 Dağıtım Tabancası		
	ABD	Metrik
Maksimum Statik Akışkan Basıncı	3500 psi	24,1 MPa, 241 bar
Maksimum Hava Giriş Basıncı Aralığı	90-110 psi	0,62-0,76 MPa, 6,2-7,6 bar
Hava Girişi Boyutu	1/4-18 NPSM	
Giriş Boyutu A	5 JIC; 1/2-20 UNF	
Giriş Boyutu B	6 JIC; 7/16-18 UNF	
Uzunluk	3,125 inç	7,9 cm
Yükseklik	4,75 inç	12,1 cm
Genişlik	6,875 inç	17,4 cm
Ağırlık	3,9 lb	1,77 kg
Islak Parçalar	Paslanmaz çelik, karbon çeliği, kimyasallara dayanıklı o-ringler, PTFE	

## California Proposition 65

### KALİFORNİYA SAKİNLERİ

 **UYARI:** Kanser ve üreme bozukluğu – [www.P65warnings.ca.gov](http://www.P65warnings.ca.gov).

# Standart Graco Garantisi

Graco, bu belgede bahsi geçmekte olup Graco tarafından üretilmiş ve Graco adını taşıyan hiçbir ekipmanda, kullanım için orijinal alıcıya satıldığı tarihte malzeme ve işçilik kusurları bulunmayacağını garanti eder. Graco tarafından yayınlanan her türlü özel, genişletilmiş ya da sınırlı garanti hariç olmak üzere Graco, satış tarihinden itibaren on iki ay süreyle Graco tarafından kusurlu olduğu belirlenen tüm ekipman parçalarını onaracak veya değiştirecektir. Bu garanti yalnızca, ekipmanın Graco'nun yazılı tavsiyelerine göre monte edilmiş, çalıştırılmış ve bakımı yapılmış olması durumunda geçerlidir.

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

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

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

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

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

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

## Graco Bilgileri

Graco ürünlerine ilişkin en son bilgiler için [www.graco.com](http://www.graco.com) adresini ziyaret edin.  
Patent bilgileri için bkz. [www.graco.com/patents](http://www.graco.com/patents).

**SİPARİŞ VERMEK İÇİN, Graco distribütörünüzle temasa geçin ya da en yakın distribütörü bulmak için arayın.**

**Telefon: 612-623-6921 veya Ücretsiz Hat: 1-800-328-0211 Faks: 612-378-3505**

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

Orijinal talimatların çevirisi. This manual contains Turkish. MM 313213

**Graco Genel Merkezi:** Minneapolis

**Uluslararası Ofisler:** Belçika, Çin, Japonya ve Kore

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

**Telif Hakkı 2020, Graco Inc. Tüm Graco üretim yerleri ISO 9001 tescillidir.**

[www.graco.com](http://www.graco.com)

Revizyon ZAE, Aralık 2023