

Pro XpTM Auto Havalı Püskürtme Tabancası

3A3030J

TR

Grup D sprey malzemeleri kullanılarak Sınıf I, Böl. I Tehlikeli Konumlarda kullanım için Otomatik Elektrostatik Tabanca.

I/A Grubu püskürtme malzemeleri kullanan Grup II, Bölge 1 Patlayıcı Ortam Konumlarında kullanım için Otomatik Elektrostatik Tabanca.

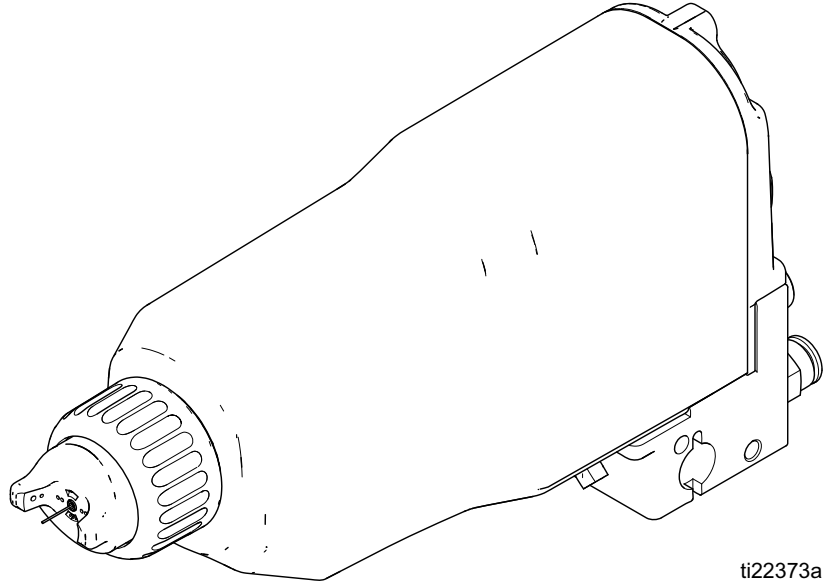
Yalnızca ticari kullanım içindir.

100 psi (0,7 MPa, 7 bar) Maksimum Hava Giriş Basıncı
100 psi (0,7 MPa, 7 bar) Maksimum Çalışma Akışkan Basıncı



Önemli Güvenlik Talimatları

Ekipmanı kullanmadan önce bu kılavuzdaki tüm uyarıları ve talimatları okuyun. Bu talimatları saklayın.



ti22373a

İçindekiler

Modeller	3	Elektrik Testleri	24
Uyarılar	4	Tabanca Direncinin Test Edilmesi	24
Giriş	6	Güç Kaynağı Direncinin Test Edilmesi	25
Elektrostatik Havalı Püskürtme		Elektrot Direncinin Test Edilmesi	25
Tabancası Nasıl Çalışır	6	Sorun Giderme	26
Püskürtme Fonksiyonunun Çalıştırılması	6	Püskürtme Kalıbı Sorun Giderme	26
Elektrostatiklerin Çalıştırılması	6	Tabanca İşletim Sorun Giderme	27
Tabanca Özellikleri ve Seçenekleri	6	Elektrikle İlgili Sorun Giderme	28
Akıllı Tabanca Özellikleri	6	Onarım	29
Sisteme Genel Bakış	7	Tabancanın Bakım için Hazırlanması	29
Tabanca Hakkında Genel Bilgi	8	Tabancayı Manifolddan Çıkartma	29
Kurulum	9	Tabancayı Manifolda Takma	30
Sistemin Kurulması	9	Hava Başlığı ve Nozulunun Değiştirilmesi	30
Uyarı İşaretleri	9	Elektrodu Değiştirme	31
Püskürtme Kabinini Havalandırma	9	Akışkan Salmastra Milinin Çıkarılması	32
Hava Hattı Aksesuarlarının Monte		Salmastra Milinin Onarılması	33
Edilmesi	9	Piston Onarımı	34
Akışkan Hattı Aksesuarlarının Monte		Aktüatör Kolumun Ayarlanması	35
Edilmesi	9	Kovanın Çıkartılması	35
Tabancayı Takın	11	Kovanın Monte Edilmesi	36
Pro Xp Auto Kontrol Modülünün Monte		Güç Kaynağının Çıkartılması	
Edilmesi	11	ve Değiştirilmesi	37
Hava ve Akışkan Hatlarının Bağlanması	11	Türbini Çıkarma ve Değiştirme	38
Manifold Bağlantıları	12	Parçalar	40
Topraklama	14	Standart Pro Xp Auto Havalı Püskürtme	
Tabancanın Elektrik Topraklaması		Tabancası Modelleri	40
Kontrolü	14	Akıllı Pro Xp Auto Havalı Püskürtme	
Akışkan Direncinin Kontrol Edilmesi	15	Tabancası Modelleri	42
Akışkan Viskozitesinin Kontrol Edilmesi	16	Salmastra Mili Tertibatı	44
Kumaş Kapağın Takılması	16	Türbin Grubu	45
Ekipmanı Kullanmadan Önce Yıkama	16	Yüksek İletkenlik Akışkan Borusu Tertibatı	46
Aşındırıcı Malzemeler için Yönergeler	16	Aksesuarlar	49
Yüksek İletkenlik (HC) Dönüştürme Kiti	17	Hava Başlıkları ve Akışkan Nozulları	52
Çalıştırma	18	Akışkan Nozulu Seçim Tablosu	52
Basınç Tahliye Prosedürü	18	Akışkan Nozulu Performans Çizelgeleri	53
Çalıştırma	18	Hava Başlığı Seçim Tablosu	55
Püskürtme Kalıbının Ayarlanması	19	Elektrot Seçim Tablosu	60
Elektrostatiklerin Ayarlanması	19	Boyutlar	61
Püskürtme	20	Hava Akışı	66
Yalnızca Akışkanın Tetiklenmesi	20	Teknik Özellikler	67
Kapatma	20	California Proposition 65	67
Bakım	21	Graco Pro Xp Garantisi	68
Günlük Bakım ve Temizlik Kontrol Listesi	21		
Yıkama	21		
Tabancanın Dışını Temizleme	22		
Hava Başlığını ve Akışkan Nozulunu			
Temizleme	22		
Akışkan Sızıntısını Kontrol Etme	23		

Modeller

Tüm modellerde 1,5 mm nozul bulunur.

Parça No.	kV	Ekran	Kaplamalar	Manifold Montajı
LA1M10	85	Akıllı	Standart	Arka
LA1M16	85	Akıllı	Yüksek İletkenlik/Yüksek Aşınma	Arka
LA1T10	85	Standart	Standart	Arka
LA1T16	85	Standart	Yüksek İletkenlik/Yüksek Aşınma	Arka
LA2M10	85	Akıllı	Standart	Alt
LA2M16	85	Akıllı	Yüksek İletkenlik/Yüksek Aşınma	Alt
LA2T10	85	Standart	Standart	Alt
LA2T16	85	Standart	Yüksek İletkenlik/Yüksek Aşınma	Alt

Onaylar



0,24 mJ
FM14ATEX0081
EN 50050-1
Ta 0°C-50°C



İlgili Kılavuzlar

Kılavuz No.	Açıklama
332989	Talimatlar - Pro Xp Auto Kontrol Modülü

Uyarılar

Aşağıdaki uyarılar bu ekipmanın kurulumu, kullanımı, topraklanması, bakımı ve onarımı içindir. Ünlem işareti sembolü genel bir uyarı anlamına gelirken, tehlike sembolleri prosedüre özel riskleri belirtir. Bu semboller kılavuzun metin bölümlerinde veya uyarı etiketlerinde görüldüğünde, buradaki uyarılara başvurun. Bu bölümde ele alınmamış olan ürüne özgü tehlike sembolleri ve uyarılar, kılavuzun tüm bölümlerinde geçerli olan yerlerde görülebilir.

! UYARI



YANGIN, PATLAMA VE ELEKTRİK ÇARPMASI TEHLİKESİ

Çalışma alanındaki solvent ve boya buharı gibi yanıcı buharlar alev alabilir veya patlayabilir. Ekipmanın içinden akan boya veya solvent, statik elektrik kıvılcımı oluşmasına yol açabilir. Yangın, patlama ve elektrik çarpmasını önlemeye yardımcı olmak için:



- Elektrostatik ekipman, sadece bu kılavuzdaki gereklilikleri anlayan eğitimli ve kalifiye personel tarafından kullanılmalıdır.
- Tüm ekipmanı, personeli, püskürtme yapılacak nesneyi ve püskürtme alanındaki veya bu alana yakın iletken nesnelere topraklayın. Direnç 1 megaohm'u aşmamalıdır. **Topraklama** talimatlarına bakın.
- Yalnızca topraklanmış Graco iletkeni hava kaynağı hortumlarını kullanın.
- İletken ve topraklanmış olmadıkları sürece kova kaplamaları kullanmayın.
- Statik kıvılcımlanma oluşursa ya da bir şok hissederseniz **kullanımı derhal durdurun**. Sorunu tanımlayana ve giderene kadar ekipmanı kullanmayın.
- Tabanca direnci, hortum direnci ve elektrik topraklamasını günlük olarak kontrol edin.
- Ekipmanı sadece iyi havalandırılmış alanlarda kullanın ve temizleyin.
- Havalandırma hava akışı minimum gerekli değerin üstünde çıkana kadar, çalışmayı önlemek için tabanca hava ve akışkan beslemesini kilitleyin.
- Ekipmanı yıkarken veya temizlerken en yüksek olası parlama noktasına sahip temizleme solventlerini kullanın.
- Solventi hiçbir zaman yüksek basınçta püskürtmeyin veya dökmeyin.
- Ekipmanın dışını temizlemek için temizleme solventleri ortam sıcaklığının en az 5°C (9°F) üstünde parlama noktasına sahip olmalıdır. Tutuşmaz akışkanlar tercih edilir.
- Ekipmanı yıkarken, temizlerken veya bakım yaparken daima elektrostatikleri kapatın.
- Pilot alevleri, sigara, taşınabilir elektrikli lambalar, yere serilen naylon türü örtüler (potansiyel statik kıvılcım) gibi ateşleme kaynaklarını ortadan kaldırın.
- Ortamda yanıcı buharlar varsa prize fiş takmayın/prizden fiş çıkarmayın ve ışıkları açmayın/kapatmayın.
- Solvent, bez parçası ve benzin dahil her tür artık maddeyi çalışma alanından uzak tutun.
- Püskürtme alanının her zaman temiz kalmasını sağlayın. Kabin ve askılardaki artıkları temizlemek için kıvılcıma neden olmayan aletler kullanın.
- Çalışma alanında çalışan bir yangın söndürücü bulundurun.



BASINÇLI EKİPMAN TEHLİKESİ

Ekipmandan çıkan sıvılar, sızıntılar veya delinen bileşenler göze veya cilde sıçrayarak ciddi yaralanmalara neden olabilir.



- Püskürtme/uygulama işlemini bitirdiğinizde ve ekipmanınızda temizlik, kontrol veya bakım yapmadan önce **Basınç Tahliye Prosedürü**'nü uygulayın.
- Ekipmanı çalıştırmadan önce tüm sıvı bağlantılarını sıkın.
- Hortumları, boruları ve kaplinleri her gün kontrol edin. Aşınmış ya da hasarlı parçaları derhal değiştirin.

UYARI



EKİPMANIN YANLIŞ KULLANIM TEHLİKESİ

Yanlış kullanım ölüme ya da ciddi yaralanmalara yol açabilir.

- Yorgun olduğunuzda veya ilaç veya alkolün etkisi altındayken üniteyi kullanmayın.
- En düşük derecelendirmeli sistem komponentini maksimum çalışma basıncını veya sıcaklık derecesini aşmayın. Tüm ekipman kılavuzlarında bkz. **Teknik Özellikler**.
- Ekipmanın ıslak parçalarıyla uyumlu akışkanlar ve solventler kullanın. Tüm ekipman kılavuzlarında bkz. **Teknik Özellikler**. Sıvı ve solvent üreticilerinin uyarılarını okuyun. Malzeme hakkında daha fazla bilgi edinmek için, distribütörden veya bayiden Güvenlik Bilgi Formu'nu (SDS) isteyin.
- Ekipman enerji taşıyorken veya basınç altındayken çalışma alanını terk etmeyin.
- Ekipman kullanımda değilken tüm sistemi kapatın ve **Basınç Tahliyesi Prosedürünü** uygulayın.
- Ekipmanı her gün kontrol edin. Aşınmış veya hasarlı parçaları sadece orijinal üreticinin yedek parçalarını kullanarak derhal onarın veya değiştirin.
- Ekipman üzerinde herhangi bir değişiklik veya modifikasyon yapmayın. Değişiklikler veya modifikasyonlar kurum onaylarını geçersiz kılabilir ve güvenlikle ilgili tehlikelere neden olabilir.
- Tüm ekipmanların, kullanıldıkları ortam için sınıflandırıldığından 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.
- Yürürlükteki tüm güvenlik düzenlemelerine uyun.



PLASTİK PARÇALAR TEMİZLİK ÇÖZÜCÜSÜ TEHLİKESİ

Birçok kimyasal çözücü (solvent) plastik parçalara zarar verebilir ve bozulmalarına yol açabilir, bu da ciddi yaralanmalara veya tesisin hasar görmesine neden olabilir.

- Plastik malzemeli yapısal veya basınç altında çalışan parçaları temizlemek için sadece uyumlu çözücüler kullanın.
- Yapı malzemeleri için tüm ekipman kılavuzlarının **Teknik Özellikler** bölümüne bakın. Uyumluluk ile ilgili bilgi ve öneriler için solvent üreticisine danışın.



ZEHİRLİ SIVI YA DA DUMAN TEHLİKESİ

Zehirli sıvılar ya da dumanlar göze ya da cilde sıçraması, bunların yutulması ya da solunması durumunda ciddi yaralanmalara ve hatta ölüme yol açabilir.

- Kullandığınız akışkanın kendine özgü tehlikelerini öğrenmek için Güvenlik Bilgi Formunu (MSDS) okuyun.
- Tehlikeli akışkanları onaylı kaplarda saklayın ve ilgili yönergelere göre bertaraf edin.



KİŞİSEL KORUYUCU EKİPMAN

Çalışma alanındayken gözlerin hasar görmesi, işitme kaybı, zehirli dumanların solunması ve yanıklar dahil olmak üzere ciddi yaralanmaların önlenmesine yardımcı olması için uygun koruyucu ekipman takın. Bu koruyucu ekipman, bunlarla sınırlı olmamak kaydıyla şunları içerir:

- Koruyucu gözlük ve işitme koruması.
- Sıvı ve solvent üreticileri tarafından tavsiye edilen maskeler, koruyucu kıyafetler ve eldivenler.

Giriş

Elektrostatik Havalı Püskürtme Tabancası Nasıl Çalışır

Otomatik elektrostatik havalı boya tabancası geleneksel havalı boya tabancasına benzer şekilde çalışır. Atomizasyon ve fan havası hava başlığından atılır. Atomizasyon havası akışkan akışını keser ve damla boyutunu kontrol eder. Fan havası püskürtme kalıbının şeklini ve genişliğini kontrol eder. Fan ve atomizasyon havası bağımsız olarak ayarlanabilir.

Püskürtme Fonksiyonunun Çalıştırılması

Minimum 60 psi (0,42 MPa, 4,2 bar) hava basıncının tabanca manifoldunun silindir hava bağlantı elemanına (CYL) uygulanması tabanca pistonunu geri çeker, bu ise piston hava valflerini ve kısa bir süre sonra akışkan iğnesini açar. Tabanca tetiklenirken bu özellik uygun havayı öne ve geriye almayı sağlar. Silindir havası kapatıldığında yay piston konuma geri döner.

Elektrostatiklerin Çalıştırılması

Elektrostatiklerin çalıştırılması için hava basıncını Graco Topraklanmış Türbin Hava Hortumu üzerinden tabanca manifoldu türbin hava bağlantı elemanına (TA) uygulayın. Hava manifolda girer ve güç kaynağı türbininin girişine yönlendirilir. Hava türbini döndürür, bu ise dahili yüksek gerilim güç kaynağına elektrik gücünü sağlar. Akışkan püskürtme tabancası elektroduyla elektrik yüklenir. Yüklenen akışkan en yakın topraklanmış nesneye doğru çekilir ve tüm yüzeyleri sararak eşit olarak kaplar.

Tabanca Özellikleri ve Seçenekleri

- Tabancanın tam gerilim ayarı 85 kV'tur.
- Tabanca resiprokator ile kullanım için tasarlanmıştır ve doğrudan 1/2 inç (13 mm) mile monte edilebilir. Ek braketlerle, tabanca robotik uygulamalara monte edilebilir.
- Tabancanın hızlı ayırmalı tasarımı tabancaya giden akışkan ve hava hatlarının sökülmesine gerek kalmadan çıkartılmasını sağlar.

Akıllı Tabanca Özellikleri

Pro Xp Auto Kontrol Modüllü akıllı tabanca modelleri şunları yapabilir:

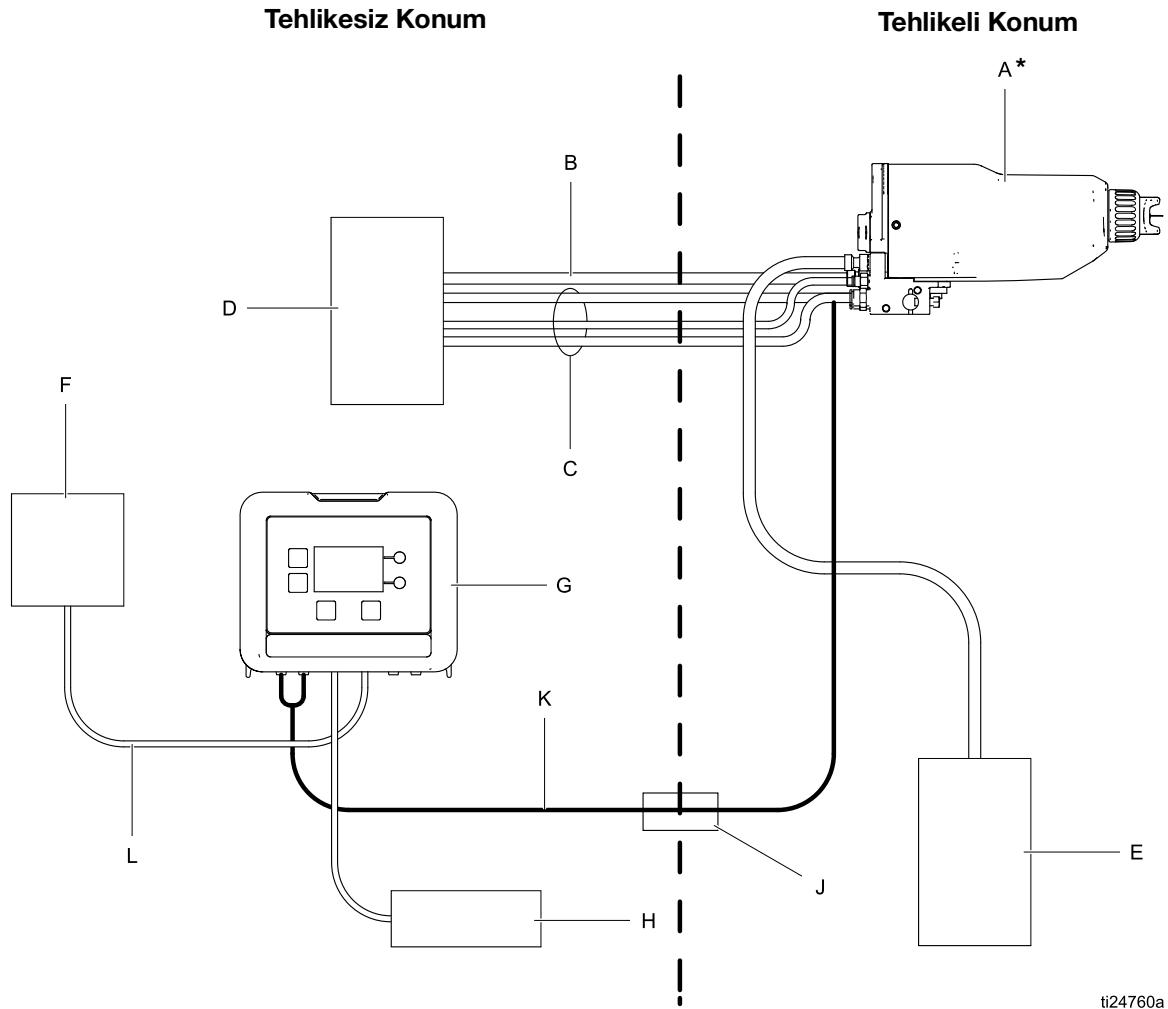
- Püskürtme gerilim ve akımını gösterir
- Tabanca gerilimi ayarını değiştirir
- Tabanca türbin hızını gösterir
- Püskürtme profillerini saklar
- Ekipman arızalarını PLC'ye iletir
- Bakım toplayıcılarını gösterir ve ayarlar
- Püskürtücü profilini seçmek için PLC'yi kullanır

Daha fazla bilgi için bkz. ProXp Otomatik Kontrol Modülü Kılavuzu 332989.

Sisteme Genel Bakış

Tipik Sistem Kurulumu

ŞEKİL 1 tipik elektrostatik havalı püskürtme sistemini gösterir. Bu gerçek bir sistem tasarımı değildir. Özel gereksinimlerinize uyacak bir sistemin tasarlanmasına yardımcı olması için Graco distribütörünüz ile irtibata geçin.



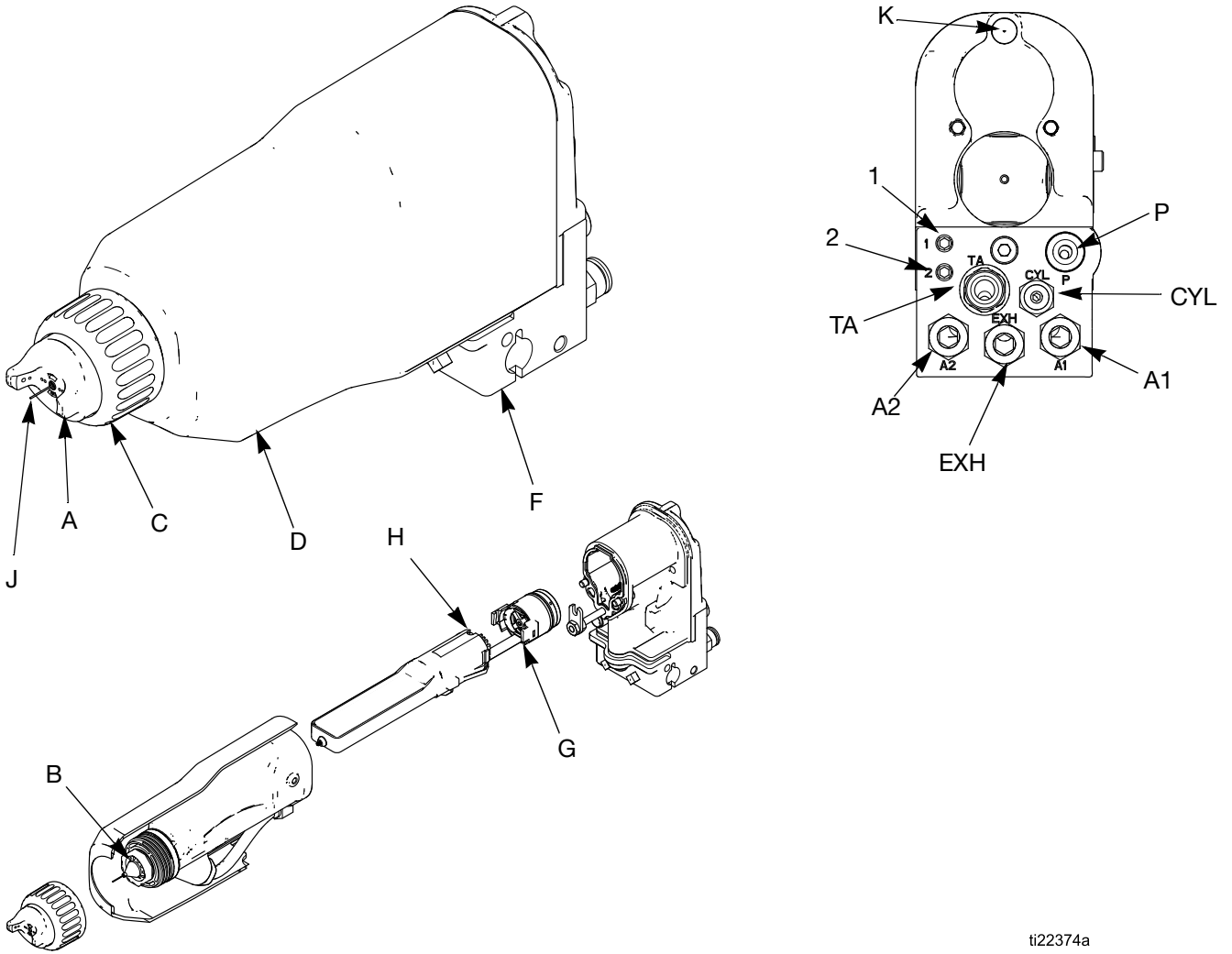
ti24760a

ŞEKİL 1. Tipik Sistem Kurulumu

A	Tabanca
B	Graco Topraklanmış Türbin Hava Hortumu
C	Atomizer, Fan ve Silindir Havası
D	Hava Kaynağı ve kontrolleri
E	Akışkan Beslemesi ve kontrolleri
* Tehlikeli yerler için onaylı	

Akıllı Sistem Bileşenleri	
F	Programlanabilir Mantık Kontrolörü (PLC)
G	Pro Xp Auto Kontrol Modülü
H	Güç Kaynağı (24 Volt)
J	Bölme (opsiyonel)
K	Fiber Optik F/O Kablosu
L	G/Ç kablosu

Tabanca Hakkında Genel Bilgi



ti22374a

ŞEKİL 2. Tabanca Hakkında Genel Bilgi

Tuş

A	Hava Başlığı
B	Akışkan Nozulu
C	Tutma Halkası
D	Alüminyum mikser koruyucusu
F	Manifold/Montaj Braketi
G	Türbin
H	Güç Kaynağı
J	Elektrot

Manifold Bağlantı Elemanları ve Göstergeler

A1	Atomizasyon Hava Giriş Bağlantısı
A2	Fan Hava Giriş Bağlantısı
CYL	Silindir Hava Giriş Bağlantısı
1	Fiber Optik Bağlantı İletimi (Yalnızca Akıllı modellerde çalışır)
2	Fiber Optik Bağlantı Alımı (Yalnızca Akıllı modellerde çalışır)
K	ES Gösterge Işığı (Yalnızca standart modellerde)
P	Akışkan Beslemesi Giriş Bağlantısı
TA	Türbin Hava Girişi Bağlantısı (tahrik türbinine)
EXH	Egzoz Çıkış Rakoru

Kurulum

Sistemin Kurulması

<p>Bu ekipmanın monte edilmesi ve bakımının yapılması, işin düzgün yapılmaması durumunda elektrik çarpmalarına ya da diğer ciddi yaralanmalara neden olabilecek parçalara erişilmesini gerektirir.</p> <ul style="list-style-type: none"> Eğitimli ve kalifiye olmamanız durumunda bu ekipmanı monte etmeyin ya da bakımını yapmayın. Yaptığınız montajın Sınıf I, Bölüm I tehlikeli konumdaki ya da Grup II, Bölge I patlayıcı atmosfer konumundaki bir elektrikli cihazın montajına ilişkin yerel, eyalet ve ulusal yasalara uygun olduğundan emin olun. Yerel kanun ve düzenlemelere uyun. 				

Uyarı İşaretleri

Püskürtme alanında tüm operatörler tarafından kolayca görülebilecek ve okunabilecek yerlere uyarı işaretleri asın. Tabanca ile birlikte bir İngilizce Uyarı İşareti verilmektedir.

Püskürtme Kabinini Havalandırma

<p>Havalandırma hava akışı minimum gerekli değer üstünde çıkana kadar tabancayı çalıştırmayın. Tabancayla püskürtme yaparken, tabancayı devir daim ederken veya temizlerken, yanıcı ve toksik buharların birikmesini önlemek için temiz hava sirkülasyonunu sağlayın. Havalandırma hava akışı minimum gerekli değer üstünde çıkana kadar çalışmayı önlemek için tabanca hava ve akışkan kaynağını kilitleyin.</p>				

Püskürtme kabininde havalandırma sistemi olmalıdır.

Havalandırma hava akışı minimum değerlerin altına düştüğünde tabancanın çalışmasını engellemek için tabanca havasını ve akışkan beslemesini havalandırmayla birlikte elektriksel olarak kilitleyin. Hava egzoz hız gerekliliklerine ilişkin tüm yerel kanun ve mevzuatı kontrol edin ve izleyin. Yılda en az bir kez kilitlemenin çalışıp çalışmadığını kontrol edin.

NOT: Minimum izin verilen hava çıkış şiddeti 60 feet/dk (19 lineer metre/dakika) seviyesindedir. Yüksek hızlı hava egzozu, elektrostatik sistemin çalışma verimini azaltacaktır.

Hava Hattı Aksesuarlarının Monte Edilmesi

Bkz. ŞEKİL 3.

- Tabancaya giden tüm havayı kapatmak için ana hava hattına (W) sızdırma tipi ana hava valfi (L) monte edin.
- Tabancaya temiz ve kuru hava verilmesini sağlamak için tabanca hava hattına bir hava hattı filtresi/su ayırıcısı monte edin. Kir ve nem bitmiş iş parçasının görünümünü bozabilir ve tabancanın arıza yapmasına yol açabilir.
- Tabancaya giden hava basıncını kontrol etmek için hava besleme hatlarının (B, C, D, E) her birine sızdırma-tipi hava basıncı regülatörü (M) monte edin.

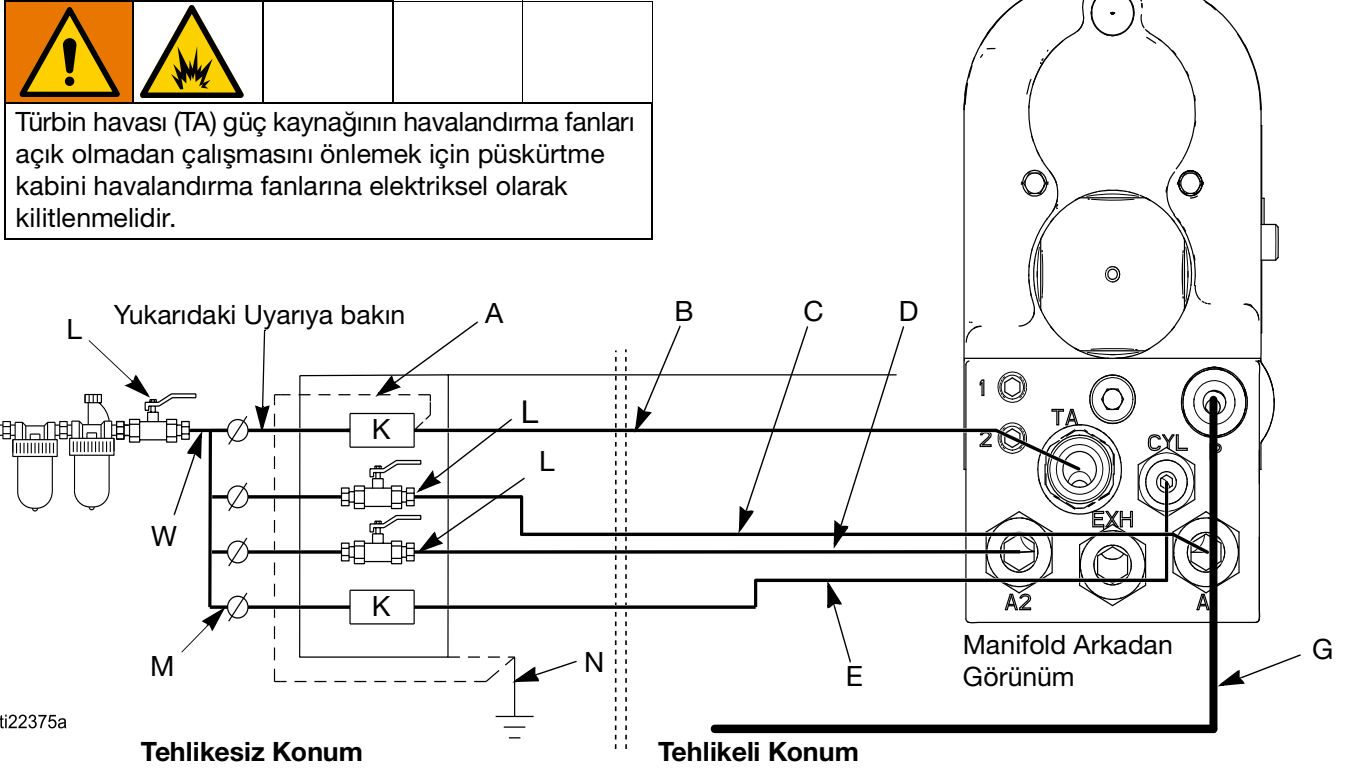
<p>Sıkışmış hava tabancanın beklenmedik şekilde püskürtme yapmasına neden olabilir, bu da akışkanın gözlere ya da cilde sıçraması da dahil olmak üzere ciddi yaralanmalara yol açabilir. Solenoid valfler (K) hızlı egzoz portuna sahip olmalıdır böylece solenoidler kapatıldığında sıkışmış hava valf ve tabanca arasında paylaşılır.</p>				

- Tabancayı hareket ettirmek için silindir hava hattına (E) solenoid valfi (K) takın. Solenoid valf hızlı egzoz portuna sahip olmalıdır.
- Türbini harekete geçirmek için solenoid valfi (K) monte edin.

Akışkan Hattı Aksesuarlarının Monte Edilmesi

- Pompa çıkışına bir akışkan filtresi ve tahliye valfi monte edin.
- Tabancaya giden akışkanın basıncını kontrol etmek için akışkan hattına bir akışkan regülatörü monte edin.

ŞEKİL 3 tipik elektrostatik havalı püskürtme sistemini gösterir. Bu gerçek bir sistem tasarımı değildir. Özel gereksinimlerinize uyacak bir sistemin tasarlanmasına yardımcı olması için Graco distribütörünüz ile irtibata geçin.



ŞEKİL 3. Tipik Montaj

ŞEKİL 3

A	Hava Hortumu Topraklama Kablosu
B	Graco Topraklanmış Türbin Hava Hortumu (TA)
C	Hava Atomizasyon Hortumu, 5/16 inç (8 mm) Dış Çap (A1)
D	Fan Hava Hortumu, 5/16 inç (8 mm) Dış Çap (A2)
E	Silindir Hava Hortumu, 5/32 inç (4 mm) Dış Çap (CYL)
G	1/4-18 npsm tabanca akışkan girişine (P) ulaşan Akışkan Beslemesi Hortumu

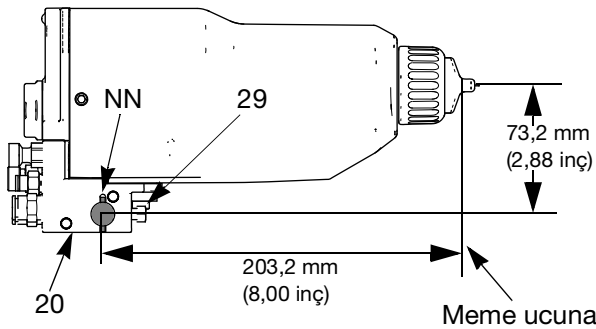
K	Solenoid Valf, hızlı egzoz portuna gereksinim duyar
L	Sızdırma Tipi Ana Hava Valfi
M	Hava Basıncı Regülatörü
N	Gerçek Topraklama
W	Ana Hava Hattı

Tabancayı Takın

Bkz. ŞEKİL 4.

1. Manifoldun iki set vidasını (29) gevşetin ve manifoldu (20) 1/2 inç (13 mm) montaj miline doğru kaydırın.
2. Tabancayı konumlandırın ve iki set vidayı sıkılaştırın.

Daha yüksek konumlandırma güvenilirliği için 1/8 inç (3 mm) konumlandırma pimi braketteki yuvaya (NN) ve mildeki deliğe geçirin.



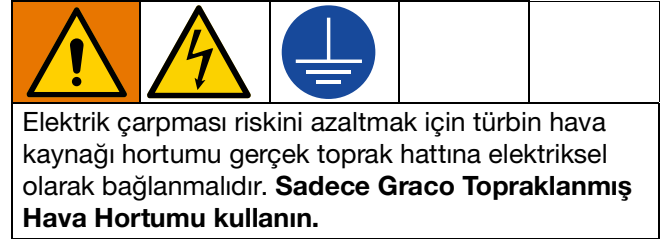
ŞEKİL 4. Montaj

Pro Xp Auto Kontrol Modülünün Monte Edilmesi

Pro Xp Auto Kontrol Modülü akıllı modellerle birlikte kullanım için gereklidir. Pro Xp Auto Kontrol Modülünü monte etmek için, bkz. modül talimat kılavuzu 332989.

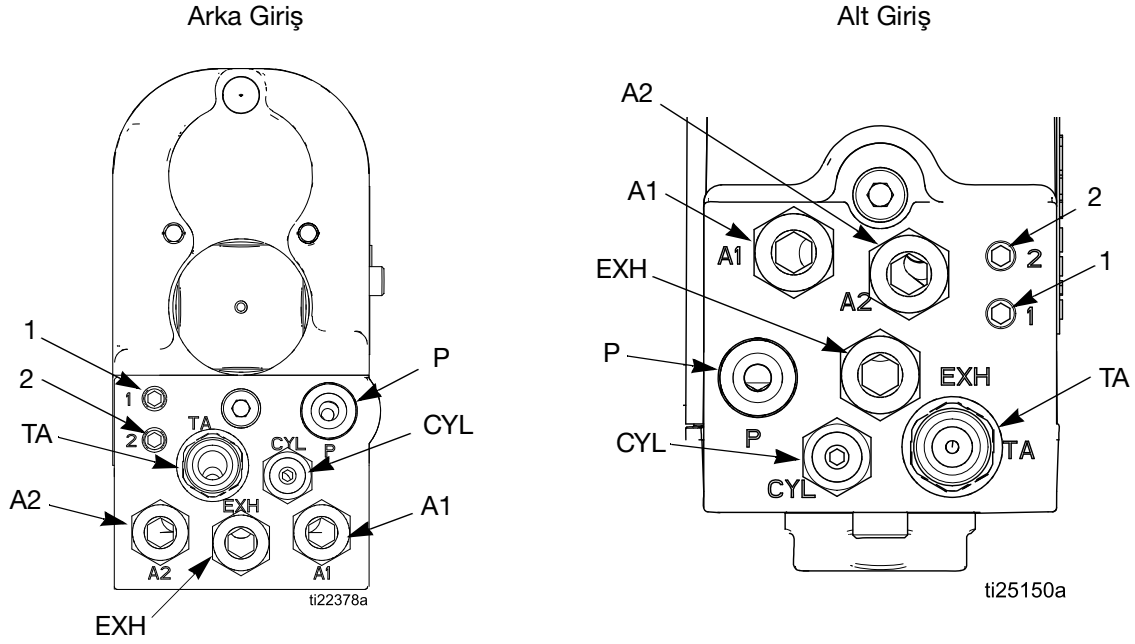
Hava ve Akışkan Hatlarının Bağlanması

ŞEKİL 3 hava ve akışkan hattı bağlantılarının şematiğini ve ŞEKİL 5 manifold bağlantılarını gösterir. Hava ve akışkan hatlarını aşağıda gösterildiği gibi bağlayın.



1. Graco Topraklanmış Türbin Hava Hortumunu (B) tabancanın türbin hava girişine (TA) bağlayın ve hava hortumu topraklama kablosunu gerçek topraklama hattına (N) bağlayın. Türbin hava girişine farklı türde hava hortumunun bağlanmasını önlemek için tabanca türbin hava giriş bağlantısının solda dişleri olması gerekir.
2. Sayfa 14'te gösterildiği gibi tabancanın elektrik topraklamasını kontrol edin.
3. Akışkan hattını (P) bağlamadan önce içini havayla temizleyin ve solvent ile yıkayın. Püskürtülecek akışkanla uyumlu solvent kullanın.

Manifold Bağlantıları



ŞEKİL 5. Manifold Bağlantıları

A1	Atomizasyon Hava Giriş Bağlantısı. Bu bağlantı elemanı ve hava kaynağı arasına 5/16 inç (8 mm) Dış Çap boru bağlayın.
A2	Fan Hava Giriş Bağlantısı. Bu bağlantı elemanı ve hava kaynağı arasına 5/16 inç (8 mm) Dış Çap boru bağlayın.
CYL	Silindir Hava Giriş Bağlantısı. Bu bağlantı elemanı ve solenoid arasına 5/32 inç (4 mm) Dış Çap boru bağlayın. Daha kısa süreli tepki için olası en kısa hortum uzunluğunu kullanın.
1	Fiber Optik Bağlantı İletimi (Yalnızca Akıllı modellerde çalışır). Graco Fiber Optik kablosunu bağlayın (bkz. sayfa 13).
2	Fiber Optik Bağlantı Alımı (Yalnızca Akıllı modellerde çalışır). Graco Fiber Optik kablosunu bağlayın (bkz. sayfa 13).
P	Akışkan Beslemesi Giriş Bağlantısı. Bu bağlantı elemanı ve akışkan beslemesi arasına 1/4 npsm firdöndü bağlantısını bağlayın.
TA	Türbin Hava Giriş Bağlantısı. Bu bağlantı elemanı (sola dişli) ve solenoid arasına Graco Elektriksel İletken Hava Hortumunu bağlayın. Hava hortumu topraklama kablosunu gerçek toprağa bağlayın.
EXH	Egzoz. Türbin egzoz havasını yönlendirmek için egzoz borusunu bağlayın. 3 ft. maksimum uzunluk. 5/16 inç Dış Çap boru için bağlantı elemanı.

Fiber Optik Kablo Bağlantısı

(Yalnızca Akıllı modellerde çalışır)

NOT: Yalnızca verilen fiber optik kabloyu kullanın.

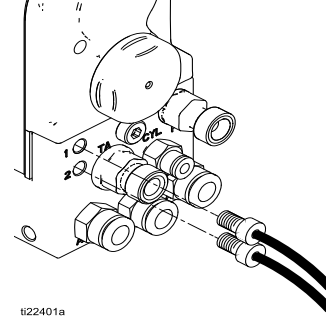
Fiber optik kablo tabancanın Pro Xp Auto kontrol modülüyle iletişim kurmasına izin verir.

1 Tabanca Sistemi için

1. tabanca manifoldunun 1. Portunu Kontrol Modülünün 1. Portuna bağlayın.
2. tabanca manifoldunun 1. Portunu Kontrol Modülünün 2. Portuna bağlayın.

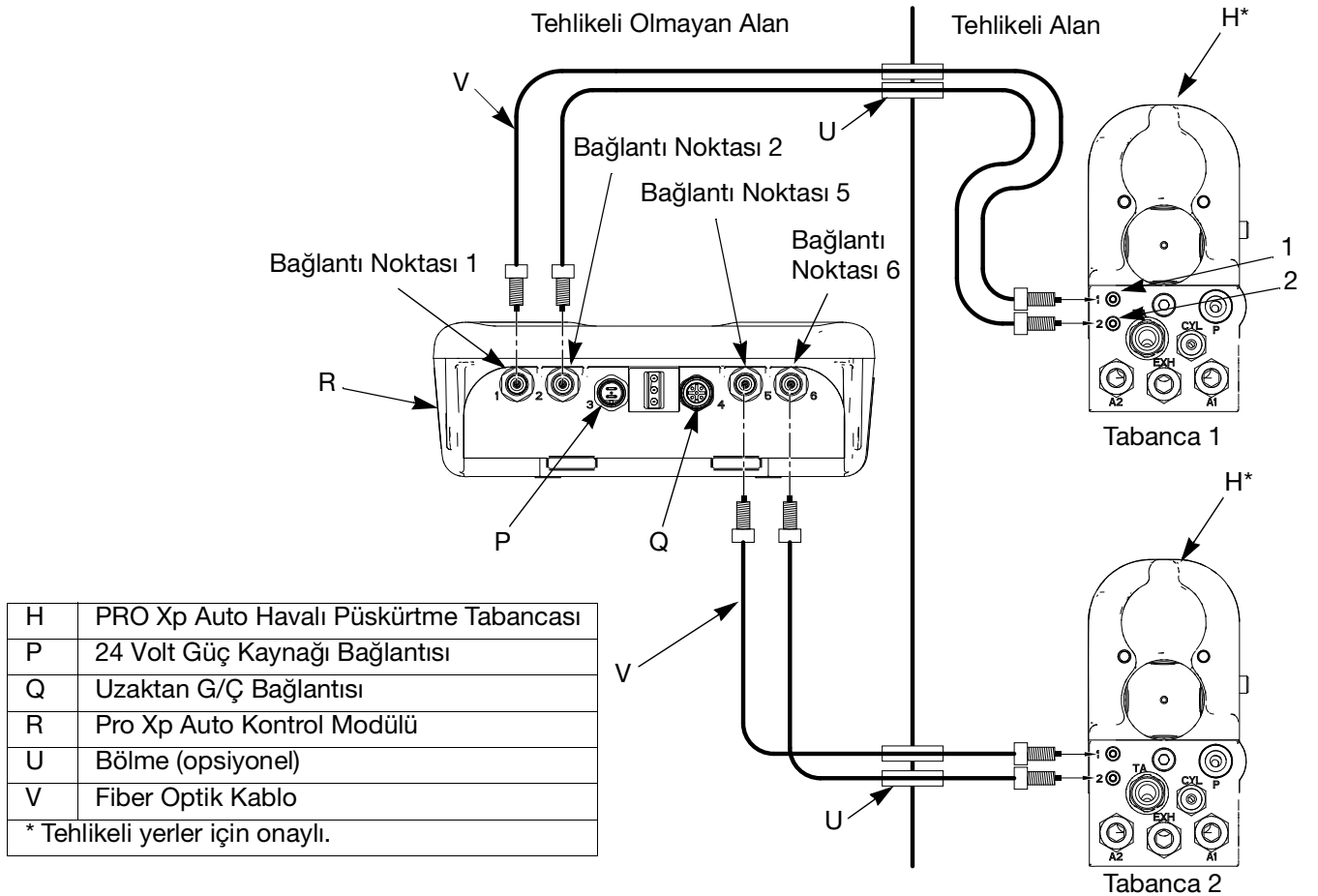
2 Tabanca Sistemi için

1. tabanca manifoldunun 2. Portunu Kontrol Modülünün 5. Portuna bağlayın.
2. tabanca manifoldunun 2. Portunu Kontrol Modülünün 6. Portuna bağlayın.



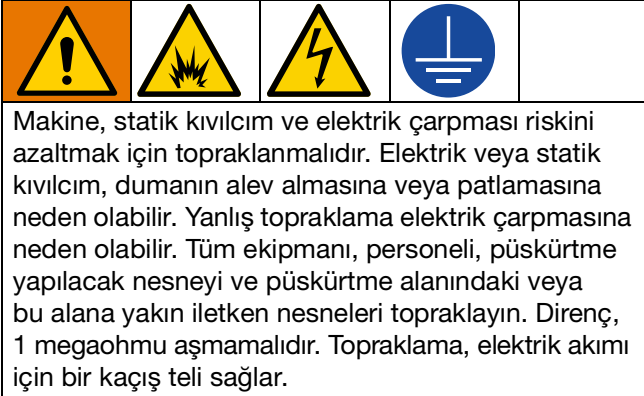
t22401a

ŞEKİL 6. Fiber Optik Bağlantılarının Yapılması



ŞEKİL 7. Fiber Optik Şematığı

Topraklama



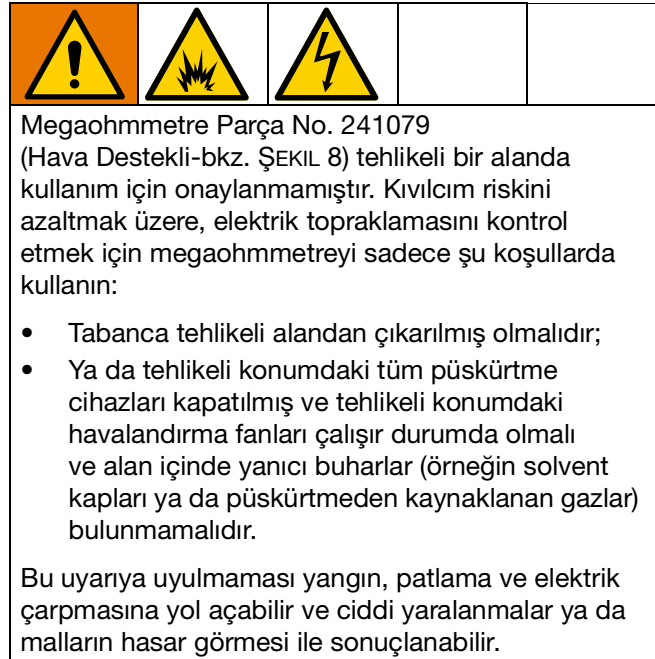
Elektrostatik tabancayı kullanırken, püskürtme alanındaki topraklanmamış herhangi bir nesne (insanlar, kaplar, aletler vb.) elektriksel olarak yüklü hale gelebilir.

Aşağıda, temel bir elektrostatik sistem için minimum topraklama gereklilikleri verilmiştir. Sisteminiz, topraklanması gereken başka ekipman ya da nesnelere içerebilir. Sisteminizin topraklayıcıya bağlanmış olması gereklidir. Topraklama bağlantılarını her gün kontrol edin. Ayrıntılı topraklama talimatları için yerel elektrik yasalarınızı ve mevzuatınızı kontrol edin.

- **Püskürtme alanına giren tüm personel için:** Ayakkabı tabanları deri gibi iletken malzemelerden olmalı ya da kişisel topraklama şeritleri takılmalıdır. Tabanı kauçuk ya da plastik gibi iletken olmayan maddelerden yapılmış ayakkabılar giymeyin.
- **Püskürtme yapılan nesnelere:** İş parçası askılarını temiz ve daima topraklanmış şekilde tutmalıdır. Direnç 1 megaohm'u aşmamalıdır.
- **Elektrostatik Havalı Püskürtme Tabancası:** Graco Topraklanmış Türbin Hava Hortumunu türbin hava girişine bağlayarak ve hava hortumu toprak kablosunu gerçek topraklama hattına bağlayarak tabancayı topraklayın. Bkz. **Tabancanın Elektrik Topraklaması Kontrolü**, sayfa 14.
- **Pompa:** Pompayı, ayrı pompa talimat kılavuzunda açıklandığı şekilde bir topraklama kablosu ve kelepçe bağlayarak topraklayın.
- Akışkan kapları ve yıkama tasları dahil **püskürtme alanındaki tüm elektriksel olarak iletken nesnelere veya cihazlar** doğru şekilde topraklanmalıdır.
- **Akışkan ve atık konteynerleri:** Püskürtme alanındaki tüm akışkan ve atık konteynerlerini topraklayın. İletken ve topraklanmış olmadıkları sürece kova kaplamaları kullanmayın. Püskürtme tabancası yıkılırken, fazla akışkanı toplamak için kullanılan hazne elektriksel olarak iletken ve topraklanmış olmalıdır.

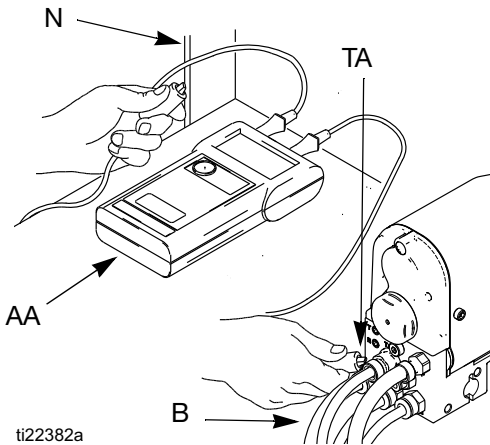
- **Hava kompresörleri ve hidrolik güç kaynakları:** Ekipmanı üretici talimatlarına göre topraklayın.
- **Tüm hava ve akışkan hatları** doğru şekilde topraklanmalıdır.
- **Tüm elektrik kabloları** doğru şekilde topraklanmalıdır.
- **Püskürtme alanının zemini:** Elektriksel olarak iletken ve topraklanmış olmalıdır. Zemini, topraklama sürekliliğini bozacak karton ya da başka bir iletken malzeme ile örtmeyin.
- **Püskürtme alanındaki yanıcı sıvılar:** Onaylı ve topraklanmış kaplarda tutulmalıdır. Plastik kap kullanmayın. Bir vardiya için gereken miktardan fazlasını depolamayın.
- **Tüm solvent kovaları:** Yalnızca iletken özelliğe sahip, onaylı, topraklanmış metal kapları kullanın. Plastik kaplar kullanmayın. Yalnızca yanıcı olmayan solventleri kullanın. Bir vardiya için gereken miktardan fazlasını depolamayın.

Tabancanın Elektrik Topraklaması Kontrolü



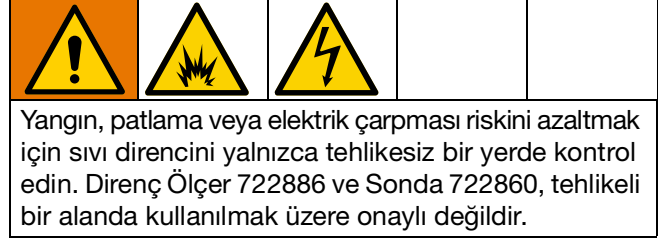
Graco Parça No. 241079 Megaohmmetre, tabancanın doğru şekilde topraklandığını kontrol etmek için bir aksesuar olarak görev yapar.

1. Püskürtme tabancası ve türbin hava hortumunun elektrik topraklama sürekliliğinin kalifiye bir elektrikçi tarafından kontrol edilmesini sağlayın.
2. Türbin hava hortumunun (B) bağlandığından ve hortum topraklama kablosunun gerçek toprağa bağlı olduğundan emin olun.
3. Tabancaya gelen hava ve akışkan beslemesini kapatın. Akışkan hortumunun içinde hiç akışkan olmamalıdır.
4. Türbin hava girişi bağlantısı (TA) ve gerçek topraklama hattı (N) arasındaki direnci ölçün.
 - a. *Siyah veya gri türbin hava hortumu kullanıyorsanız* direnci ölçmek için megohmmetre kullanın. Minimum 500 ila maksimum 1000 volt tatbiki gerilim kullanın. Direnç, 1 megaohmu aşmamalıdır.
 - b. *Kırmızı türbin hava hortumu kullanıyorsanız* direnci ölçmek için ohmmetre kullanın. Direnç 100 ohm'u aşmamalıdır.
5. Eğer direnç hortumunuzun üzerinde belirtilen maksimum okuma değerinden yüksekse topraklama bağlantılarının sıklığını kontrol edin ve türbin hava hortumu topraklama kablosunun gerçek toprağa bağlı olduğundan emin olun. Eğer direnç hala çok yüksekse türbin hava hortumunu değiştirin.



ŞEKİL 8. Tabanca Topraklamasının Kontrol Edilmesi

Akışkan Direncinin Kontrol Edilmesi



Püskürtülmekte olan sıvının direncinin bir elektrostatik havalı püskürtme sistemi gereksinimlerini karşılayıp karşılamadığını kontrol edin. Graco Parça No. 722886 Direnç Ölçer ve 722860 Sonda aksesuar olarak mevcuttur. Ölçüm cihazı ve sondayla birlikte verilen talimatlara uyun.

En az 25 megohms-cm'lik sıvı direnci okumaları genellikle en iyi elektrostatik sonuçları sağlar ve tavsiye edilir.

Yüksek iletkenlik kiti veya yüksek iletkenlik hortumu 25 megaohm-cm'den daha az okuma değerine ihtiyaç duyar.

Megaohm-cm			
1-7	7-25	25-200	200-2000
Yüksek İletkenlik Kiti önerilir	Yüksek İletkenlik Kiti gerekebilir	En iyi elektrostatik sonuçlar	İyi elektrostatik sonuçlar

Akışkan Viskozitesinin Kontrol Edilmesi

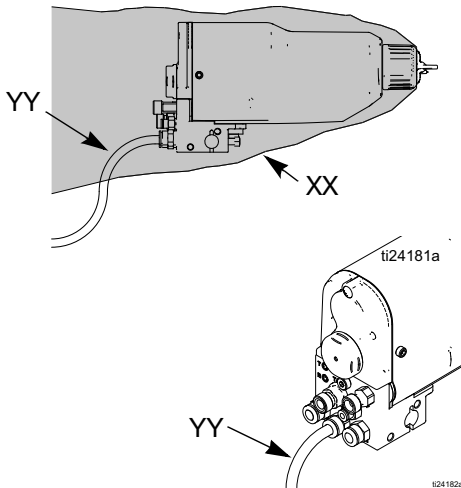
Akışkan viskozitesini kontrol etmek için aşağıdakilere ihtiyacınız olacaktır:

- bir viskozite kabı
 - bir kronometre
1. Viskozite kabını akışkanın içine tamamen daldırın. Kabı hızla kaldırın, kap tamamen çıkar çıkmaz kronometreyi başlatın.
 2. Kabın altından gelen akışkan akışını izleyin. Akışta bir kesinti olur olmaz kronometreyi durdurun.
 3. Akışkan tipini, geçen süreyi ve viskozite kabının büyüklüğünü kaydedin.
 4. Akışkan viskozitenizi belirlemek için viskozite kabı üreticisi tarafından verilen tablo ile karşılaştırma yapın.
 5. Eğer viskozite çok yüksek ya da çok alçaksa, malzeme tedarikçisi ile irtibata geçin. Gereken şekilde ayarlayın.

Kumaş Kapağın Takılması

Bkz. ŞEKİL 9.

1. Kumaş kapağını (XX) tabancanın ön tarafına takın ve manifoldun arkasında açığa çıkan boru tesisatı ve hortumları kaplaması için kumaşı geriye doğru kaydırın.
2. Egzoz borusunu (YY) kapağın dışına doğru yönlendirin. Böylece herhangi bir boya ve solvent varlığında egzoz borusunu izlemeniz sağlanır. Bkz. **Akışkan Sızıntısını Kontrol Etme** sayfa 23. Egzoz borusunun sağa sola oynamasını önlemek için sarın.



ŞEKİL 9. Kumaş Kapak

Ekipmanı Kullanmadan Önce Yıkama

Ekipman, içinde akışkan varken test edilmiştir. Akışkanın kirlenmesini önlemek için ekipmanı kullanmadan önce uygun bir solventle yıkayın. Bkz. **Yıkama**, sayfa 21.

Aşındırıcı Malzemeler için Yönergeler

Aşındırıcı malzemeler püskürtülürken aşağıdaki yönergeleri takip edin:

- Aşındırıcı malzemeler için Parça No. 24N704 Elektrodunu (mavi) sipariş edin.
- 8–12 inç (200–300 mm) akışkan akışı üreterek akışkan basıncını 30 psi (0,21 MPa, 2,1 bar) altına düşürmek için, nozulu düzgün şekilde boyutlandırın.
- İyi bir kalıp elde etmek için minimum atomizasyon ve fan hava basıncı kullanın.
- **Günlük Bakım ve Temizlik Kontrol Listesi**, sayfa 21'deki tüm prosedürleri inceleyin.
- Elektrodu günlük kontrol edin ve hasarlı ise değiştirin. Bkz. **Elektrodu Değiştirme**, sayfa 31.

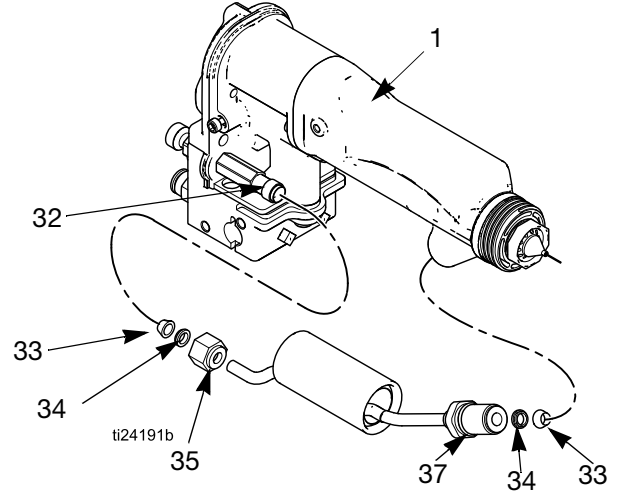
Yüksek İletkenlik (HC) Dönüştürme Kiti

Parça No. 25N922 Dönüştürme Kiti tüm Pro Xp Auto standart kaplama tabancalarını (Parça No. LAXx10) yüksek iletkenlikli tabancasına (LAXx16) dönüştürmek için kullanılabilir. Örneğin, LA1T10 standardı LA1T16 Yüksek İletkenlik özelliğine dönüştürülebilir. Bkz. **Modeller**, sayfa 3.

Kit, düşük öz direnç değerlerine sahip sıvılarla kullanım içindir.

1. Türbin havasını (TA) kapatın.
2. Tabancayı temizleyin. Bkz. **Yıkama**, sayfa 21.
3. Basıncı tahliye edin. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 18'de yer alan adımları takip edin.
4. **LA1T10, Standart Kaplamalar, Arka Manifold, B Serisi** sayfa 40'taki parça çizimine bakın.
5. Tutma halkası (24) ve hava başlığı (25) ve tabakayı (26) çıkartın.
6. Somunu (35) gevşetin ve akışkan borusunu (39) ve halkalarını (33, 34) akışkan rakorundan çıkartın. Tabanca kovana girişindeki diğer parçaları (33, 34, 36, 37, 39) çıkartın ve atın.
7. Namlu dişlerinin temiz ve kuru olduğundan emin olun. Akışkan rakoru dişlerine (37), iç çapa ve o-ringlere Graco Parça No. 116553 dielektrik gresi uygulayın. Bağlantı elemanını namlu girişine geçirin.
8. Yüksükleri (33, 34) borunun ucuna kaydırın. Akışkan borusunu kovana itin ve bağlantı elemanını kovana geçirirken yerinde tutun. 25-35 inç-lbs (3-4 N•m) torkla sıkın.





9. Somunu (35) ve yüksüğü (33, 34) borunun üzerine kaydırın. Tüpün ucunu bağlantı elemanına (32) takın. Yüksük yatağının bağlantı elemanına uyduğundan emin olun. Salmastra somununu (35) sıkın.



ŞEKİL 10. HC Dönüştürme Kiti

Çalıştırma

Basınç Tahliye Prosedürü

				
<p>Basınç manuel olarak tahliye edilmediği sürece bu makine basınç altındadır. Sıçrama gibi basınçlı sıvıdan kaynaklanan yaralanmaları önlemek için boya püskürtmesini durdurduğunuzda ve ekipmanı temizlemeden, kontrol etmeden veya onarmadan önce Basınç Tahliye Prosedürü'nü uygulayın.</p>				

1. Tabancayı tetikleyen silindir havası hariç püskürtme tabancasına giden tüm hava bağlantılarını kapatın. Sistemde hava pilot akışkan regülatörü kullanıldıysa, regülatör hava girişinde hava basıncının olması gerekir.
2. Tabancaya gelen akışkan beslemesini kapatın.
3. Akışkan basıncını serbest bırakmak için tabancayı topraklanmış metal atık konteynerine doğru tetikleyin.
4. Hava pilot akışkan regülatörü kullanıldıysa regülatör hava girişindeki hava basıncını kapatın.
5. Talimat kılavuzunda belirtildiği gibi akışkan beslemesi ekipmanındaki akışkan basıncını serbest bırakın.
6. Ana hava kaynağı hattındaki sızdırma tipi ana hava valfini kapatarak ana hava kaynağını kapatın. Tekrar püskürtme yapmaya hazır olana kadar valfi kapalı bırakın.

Çalıştırma

Güvenli ve verimli çalışmanızı sağlamak için sistemi çalıştırmaya başlamadan önce, aşağıdaki listeyi günlük olarak kontrol edin.

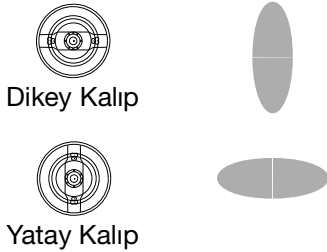
- Tüm operatörler, bu kılavuzda belirtildiği gibi otomatik elektrostatik havalı püskürtme sisteminin güvenli şekilde çalıştırması konusunda doğru şekilde eğitilir.
- Tüm operatörler sayfa 18'deki **Basınç Tahliye Prosedürü** hakkında 18.
- Tabanca ile verilen uyan işareti tüm operatörler tarafından kolaylıkla görülebileceği ve okunabileceği püskürtme alanına takılmalıdır.
- Sistem tamamen topraklanmalıdır ve operatör ve püskürtme alanına giren tüm personel doğru şekilde topraklanmalıdır. Bkz. **Topraklama**, sayfa 14.
- Tabancanın elektrikli bileşenlerinin durumu **Elektrik Testleri** sayfa24 bölümünde belirtildiği şekilde kontrol edilir.
- Havalandırma fanları doğru şekilde çalışmalıdır.
- İş parçası askıları temiz ve topraklanmış olmalıdır.
- Yanıcı akışkan ve paçavra dahil, tüm kalıntılar püskürtme alanından uzaklaştırılmıştır.
- Püskürtme kabinindeki tüm yanıcı akışkanlar onaylı, topraklanmış konteynerlerde olmalıdır.
- Püskürtme alanındaki tüm iletken nesnelere elektriksel olarak topraklanmıştır ve püskürtme alanının zemini elektriksel olarak iletken ve topraklanmıştır.
- Manifold egzoz boruları, **Akışkan Sızıntısını Kontrol Etme** sayfa 23'te belirtildiği gibi herhangi bir akışkan olup olmadığı açısından kontrol edilir.

Püskürtme Kalıbının Ayarlanması

Düzgün akışkan ve hava akışını sağlamak için aşağıdaki adımları takip edin. Türbin havasını (TA) henüz açmayın.



1. Basıncı tahliye edin. **Basıncı Tahliye Prosedürü**, sayfa 18'de yer alan adımları takip edin.
2. Uygulamanız için uygun hava başlığı ve nozulunu seçin ve takın. Bkz. **Akışkan Nozulu Seçim Tablosu**, sayfa 52 ve **Hava Başlığı Seçim Tablosu**, sayfa 55.
3. Hava başlığı tutma halkasını gevşetin ve dikey veya yatay püskürtme kalıbı için hava başlığını döndürün. Bkz. ŞEKİL 11. Hava başlığı sıkıca yerine oturana kadar tutma halkasını sıkılaştırın; hava başlığı boynuzu elle dönmeyecek şekilde olmalıdır.



ŞEKİL 11. Hava Başlığı Pozisyonları

4. Akışkan debisini akışkan basınç regülatörüyle ayarlayın. Kullanılan akışkan nozulunun boyutuna göre, çeşitli akışkan debilerine ait akışkan basıncını ayarlamak için, 53'teki Performans Çizelgelerine bakın.
5. Atomizasyon derecesini ayarlamak için atomizasyon hava kaynağı hattındaki (A1) hava basıncı regülatörünü kullanın. Örneğin, her dakika için (dakikada 0,3 litre) 10 ons'luk akışkan akış debisi için tipik atomizasyon basıncı tabanca manifoldunda 20-30 psi (1,4-2,1 bar, 0,14-0,21 MPa) olmalıdır.

En iyi verim için, daima olası en düşük hava basıncını kullanın.

6. Kalıp boyutunu ayarlamak için atomizasyon hava kaynağı hattındaki (A2) hava basıncı regülatörünü kullanın.

- Geniş ve düz paterne geçerken, büyük alanlarda aynı miktarda kaplama yüzeyini elde etmek için tabancaya giden akışkan kaynağını artırmak gerekebilir.
- Püskürtme kalıbı sorunlarını düzeltmek için bkz. **Püskürtme Kalıbı Sorun Giderme** sayfa 26.

Elektrostatiklerin Ayarlanması

1. Türbin havasını (TA) açın ve Tablo 1 'deki ayarlara göre hava basıncını ayarlayın. Hava akıyorken

Tablo 1. Yaklaşık Dinamik Türbin Hava Basıncıları

Türbin Hava Hortumu Uzunluğu ft (m)	Tam gerilim için türbin hava hortumu girişinde hava basıncı psi (bar, Mpa)
15 (4,6)	54 (3,8, 0,38)
25 (7,6)	55 (3,85, 0,38)
36 (11)	56 (3,9, 0,39)
50 (15,3)	57 (4,0, 0,40)
75 (22,9)	59 (4,1, 0,41)
100 (30,5)	61 (4,3, 0,43)

2. Standart tabanca gövdesindeki gösterge ışığını kontrol ederek tabancanın türbin hızını kontrol edin veya akıllı tabanca için Pro Xp Auto Kontrol Modülündeki gerçek türbin hızını kontrol edin. Bkz. aşağıdaki tablo. Gösterge ışığını yeşilde ve değerleri 400-750 Hz aralığında tutmak için gerekli hava basıncını ayarlayın.

Akıllı model ekranı değerleri, standart model ekranı renkli gösterge ışıklarını gösterir.

Tablo 2. Gösterge Renkleri


Gösterge Rengi	Açıklama
Yeşil 400-750 Hz	Püskürtme sırasında, türbine yeterli hava basıncının gittiğini gösterecek şekilde, gösterge yeşil renkte kalmalıdır.
Sarı <400	Gösterge 1 saniyeden sonra sarı renge dönerse hava basıncı çok düşüktür. Gösterge yeşil olana kadar hava basıncını artırın.
Kırmızı >750	Gösterge 1 saniyeden sonra kırmızı renge dönerse hava basıncı çok yüksektir. Gösterge yeşil olana kadar hava basıncını düşürün. Aşırı türbin hızı rulman ömrünü kısaltabilir ve gerilim çıkışı artırır.

Tabancanın gerilim çıkışı yüksek gerilim probu veya sayaç kullanarak ya da Pro Xp Auto Kontrol Modülü değerini okuyarak kontrol edin.

Tabancanın normal yüksek voltaj okuması 60-70 kV'dir. Bilye uçlu yüksek voltaj ölçüm probu kullanılırsa tabanca voltajı yaklaşık 85 kV'a yükselir. Bu durum, tüm rezistör elektrostatik tabancalarda olur.

Gerilim sorunlarını düzeltmek için bkz. **Elektrikle İlgili Sorun Giderme** sayfa 28.

Püskürtme

				
Elektrik çarpması riskini azaltmak için tabanca çalışması sırasında tabanca elektroduna dokunmayın veya nozulun 4 inç (10 cm) yakınında bulunmayın.				

1. Atomizasyon havası (A1), fan havası (A2) ve akışkan (P) açma kapatma sırasını aktive etmek için minimum 60 psi (4,2 bar, 0,42 MPa) hava basıncını silindir hava bağlantı elemanına (CYL) uygulayın.
2. Silindir (CYL) ve türbin (TA) hava kaynağı hatlarındaki hava solenoid valflerini kullanarak tabanca fonksiyonlarını açıp kapatın.

3. Akıllı modeli en düşük gerilim ayarına getirmek için bkz. Pro Xp Auto Kontrol Modülü 332989.

				
Tabancadan akışkanın sızdığı tespit edilirse püskürtmeyi hemen durdurun. Tabanca tabakasına akışkanın sızması yangın veya patlamaya neden olabilir ve ciddi yaralanma ve mal hasarına yol açabilir. Bkz. Akışkan Sızıntısını Kontrol Etme sayfa 23.				

Yalnızca Akışkanın Tetiklenmesi

1. Sızdırma-tipi hava kapatma valflerini kullanarak, atomizasyon (A1) ve fan (A2) hava hatlarına giden hava basıncını kapatın ve havayı serbest bırakın.
2. Akışkanı tetiklemek için silindir hava bağlantı elemanına (CYL) 60 psi (4,2 bar, 0,42 MPa) hava basıncı uygulayın.

Kapatma

				
Yaralanma riskini azaltmak için basıncı tahliye etmeniz istendiğinde Basıncı Tahliye Prosedürü 'nü uygulayın.				

1. Tabancayı yıkayın, bkz. **Yıkama**, sayfa 21.
2. **Basıncı Tahliye Prosedürü**, sayfa 18'de yer alan adımları takip edin.
3. Ekipmanı temizleyin. Bkz. **Bakım**, sayfa 21.

Bakım



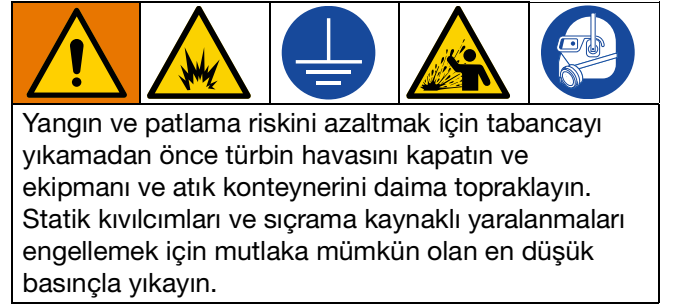
Günlük Bakım ve Temizlik Kontrol Listesi

Ekipmanın kullanımdan sonra aşağıdaki listeyi günlük olarak kontrol edin.

- Tabancayı temizleyin. Bkz. **Yıkama**, sayfa 21.
- Akışkan ve hava hattı filtrelerini temizleyin.
- Tabancanın dışını temizleyin. Bkz. **Tabancanın Dışını Temizleme**, sayfa 22.
- Hava başlığını ve akışkan nozulunu en azından günlük olarak temizleyin. Bazı uygulamalar daha sık temizlik gerektirir. Hasarlı iseler akışkan nozulu ve hava başlığını değiştirin. Bkz. **Hava Başlığını ve Akışkan Nozulunu Temizleme**, sayfa 22.
- Elektrodu kontrol edin ve arızalı ya da hasarlı ise elektrodu değiştirin. Bkz. **Elektrodu Değiştirme** sayfa 31.
- Tabanca ve akışkan hortumlarında akışkan sızıntısı olup olmadığını kontrol edin. Bkz. **Akışkan Sızıntısını Kontrol Etme** sayfa 23. Bağlantıları sıkın veya gerekirse ekipmanı değiştirin.
- Tabancanın Elektrik Topraklaması Kontrolü**, sayfa 14.

Yıkama

- Akışkanları değiştirmeden önce, akışkan ekipmanın içinde kurumadan önce, günün sonunda, depolamadan önce ve ekipmanı onarmadan önce yıkayın.
- Mümkün olan en düşük basınçta yıkayın. Konektörlerde sızıntı olup olmadığını kontrol edin ve gerekiyorsa sıkın.
- Dağıtılan akışkan ve ekipmandaki ıslak parçalar ile uyumlu bir akışkanla yıkayın.



UYARI

Naylon bileşenlere zarar vereceğinden, bu tabanca ile yıkama veya temizleme solventi olarak metilen klorür kullanmayın.

1. Türbin havasını kapatın.
2. Akışkan beslemesini uygun bir solventle değiştirin.
3. Akışkan kanallarını temizlemek için tabancayı tetikleyin.

Tabancanın Dışını Temizleme

UYARI

- Tüm parçaları iletken olmayan, uygun bir solvent ile yıkayın. İletken solventler tabancanın arızalanmasına yol açabilir.
- Hava geçiş yollarındaki akışkan tabancanın bozulmasına ve akım çekilmesine ve elektrostatik etkinin azalmasına neden olabilir. Güç kaynağı bölmesindeki akışkan türbin ömrünü azaltabilir. Mümkün olduğunda, tabancayı temizlerken tabancayı aşağıya doğrultun. Tabanca hava geçitlerine akışkan girmesine neden olabilecek temizleme yöntemleri kullanmayın.

1. Türbin havasını (TA) kapatın.
2. Tabancayı temizleyin. Bkz. sayfa 21'deki **Yıkama**.
3. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 18'de yer alan adımları takip edin.
4. Tabancanın dışını uygun bir solventle temizleyin. Yumuşak bir bez kullanın. Fazla akışkanı bezden uzaklaştırın. Solventin tabanca geçiş yollarına girmesini önlemek için tabancayı aşağıya doğrultun. Tabancayı solvente daldırmayın.



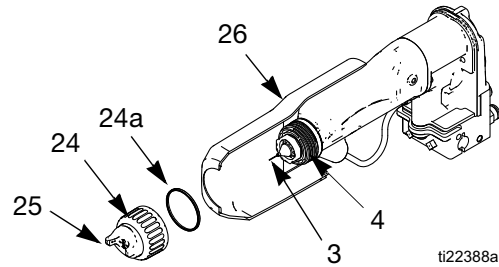
Hava Başlığı ve Akışkan Nozulunu Temizleme

UYARI

- Tüm parçaları iletken olmayan, uygun bir solvent ile yıkayın. İletken solventler tabancanın arızalanmasına yol açabilir.
- Hava geçiş yollarındaki akışkan tabancanın bozulmasına ve akım çekilmesine ve elektrostatik etkinin azalmasına neden olabilir. Güç kaynağı bölmesindeki akışkan türbin ömrünü azaltabilir. Mümkün olduğunda, tabancayı temizlerken tabancayı aşağıya doğrultun. Tabanca hava geçitlerine akışkan girmesine neden olabilecek temizleme yöntemleri kullanmayın.

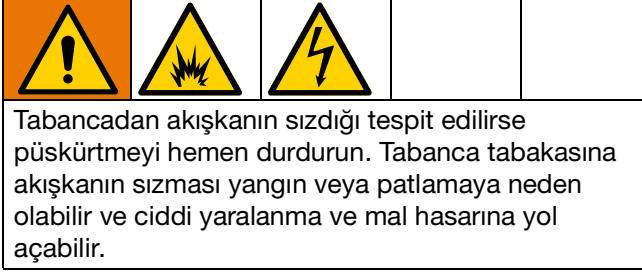
Gereken Ekipman

- yumuşak kıl fırçası
 - uygun solvent
1. Basıncı tahliye edin. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 18'de yer alan adımları takip edin.
 2. Hava başlığı tertibatını (24, 25) ve tabakayı (26) çıkartın. Bkz. ŞEKİL 12.
 3. Tabancanın akışkan nozulunu (4) solvente batırılmış bir bezle iyice silin. Solventin hava geçiş yollarına bulaşmasını önleyin. Mümkün olduğunda, tabancayı temizlerken tabancayı aşağıya doğrultun.
 4. Akışkan nozulu (4), hava geçiş yollarında boya kalmış gibi görünüyorsa, bakım işlemi için tabancayı hattan ayırın. Temizleme ve değiştirme amacıyla bkz. **Hava Başlığı ve Nozulunun Değiştirilmesi**, sayfa 30.
 5. Hava başlığını (25) yumuşak kıl fırçası ve solventle temizleyin veya hava başlığını uygun solvente daldırın ve başlığı temizleyin. Metal aletler kullanmayın.
 6. Tabakayı (26) tabanca üzerinde kaydırın.
 7. Hava başlığını (25) dikkatlice takın. Elektrodu (3) hava başlığının merkezi deliğine yerleştirdiğinizden emin olun. Hava başlığını istenilen pozisyona döndürün.
 8. U-kabının (24a) tutma halkası (24) üzerinde yerinde durduğundan emin olun. Dudaklar ileriye bakmalıdır. Hava başlığı sıkıca yerine oturana kadar tutma halkasını sıkılaştırın; hava başlığı boynuzu elle dönmeyecek şekilde olmalıdır.
 9. Tabanca direncini test edin, sayfa 24.



ŞEKİL 12. Hava Başlığını ve Akışkan Nozulunu Temizleme

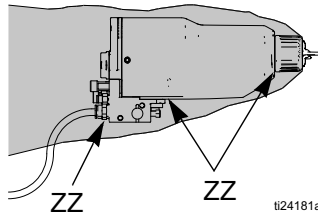
Akışkan Sızıntısını Kontrol Etme



Çalışma sırasında, tabanca tabakasının (ZZ) tüm açıklıklarını akışkan varlığı yönünden kontrol edin. Bkz. ŞEKİL 13. Bu alanlardaki akışkan tabaka sızıntısını gösterir, bu ise akışkan boru bağlantılarındaki sızıntılardan veya akışkan salmastra sızıntısından kaynaklanabilir.

Bu alanlarda akışkan görülürse:

1. Derhal püskürtmeyi durdurun.
2. Basıncı tahliye edin. **Basıncı Tahliye Prosedürü**, sayfa 18'de yer alan adımları takip edin.
3. Tabancayı onarım için sökün.






ŞEKİL 13. Akışkan Sızıntısını Kontrol Etme

Elektrik Testleri

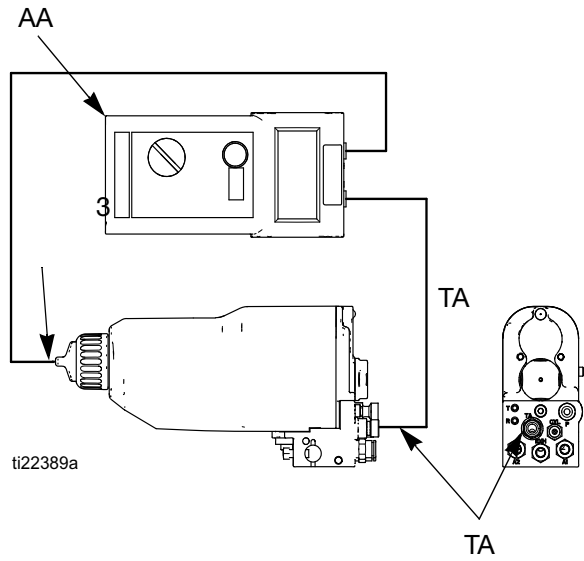
Tabancanın içindeki elektrikli bileşenler performansı ve güvenliği etkiler. Aşağıdaki prosedürler güç kaynağı (7) ile elektrodun (3) durumunu ve bileşenler arasındaki elektriksel sürekliliği test eder.

Megaohmmetre Parça No. 241079 (AA) ve 500 V tatbiki gerilim kullanın. Kabloları gösterilen şekilde bağlayın.

				
<p>Megaohmmetre Parça No. 241079 (Hava Destekli-bkz. ŞEKİL 14) tehlikeli bir alanda kullanım için onaylanmamıştır. Kıvılcım riskini azaltmak üzere, elektrik topraklamasını kontrol etmek için megaohmmetreyi sadece şu koşullarda kullanın:</p> <ul style="list-style-type: none">• Tabanca tehlikeli alandan çıkarılmış olmalıdır;• Ya da tehlikeli konumdaki tüm püskürtme cihazları kapatılmış ve tehlikeli konumdaki havalandırma fanları çalışır durumda olmalı ve alan içinde yanıcı buharlar (örneğin solvent kapları ya da püskürtmeden kaynaklanan gazlar) bulunmamalıdır. <p>Bu uyarıya uyulmaması yangın, patlama ve elektrik çarpmasına yol açabilir ve ciddi yaralanmalar ya da malların hasar görmesi ile sonuçlanabilir.</p>				

Tabanca Direncinin Test Edilmesi

1. Akışkan kanalını yıkayın ve kurulaştırın.
2. Elektrot iğne ucu (3) ile türbin hava girişi bağlantısı (TA) arasındaki direnci ölçün; bu direnç 148-193 megaohm arasında olmalıdır.
3. Bu aralığın dışındaysa **Güç Kaynağı Direncinin Test Edilmesi**, sayfa 25. Direnç aralığının içinde ise ve performansla ilgili sorunlar varsa **Elektrikle İlgili Sorun Giderme**, sayfa 28.



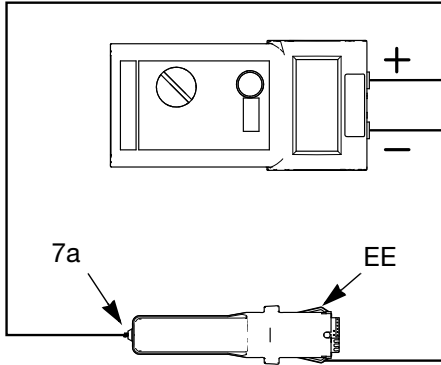
ŞEKİL 14. Tabanca Direncinin Test Edilmesi

Güç Kaynağı Direncinin Test Edilmesi

1. Güç kaynağını (7) çıkartın. Bkz. **Güç Kaynağının Çıkarılması ve Değiştirilmesi**, sayfa 37.
2. Türbini (8) güç kaynağından ayırın. Bkz. **Türbini Çıkarma ve Değiştirme**, sayfa 38.
3. Güç kaynağının topraklama şeritleri (EE) ile yay (7a) arasındaki direnci ölçün. Direnç, 85kV tabanlar için 130-160 megaohm olmalıdır. Bkz. ŞEKİL 15.

Eğer bu aralığın dışındaysa, güç kaynağını değiştirin. Direnç aralığın içinde ise ve performansla ilgili sorunlar varsa **Elektrot Direncinin Test Edilmesi**, sayfa 25 bölümüne gidin.

4. Olası diğer kötü performans nedenleri için bkz. **Elektrikle İlgili Sorun Giderme**, sayfa 28.
5. Güç kaynağını yeniden takmadan önce yayın (7a) yerinde olduğundan emin olun.



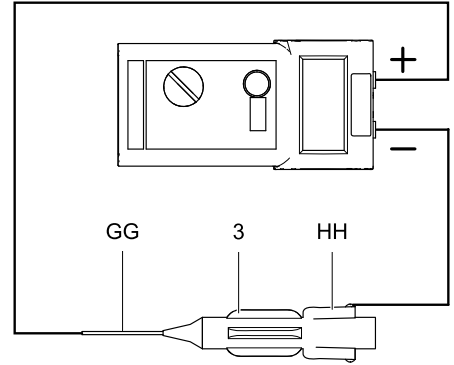
ŞEKİL 15. Güç Kaynağı Direncinin Test Edilmesi

Elektrot Direncinin Test Edilmesi

Elektrodu (3) sökün. Bkz. **Elektrodu Değiştirme**, sayfa 31. Kontak (HH) ile elektrot kablosu (CG) arasındaki direnci ölçün. Direnç, 8-30 megaohm olmalıdır. Aralığın dışındaysa elektrodu değiştirin.



Güç kaynağı ve elektrodu test ettikten sonra tabanca direnci halen aralığın dışında ise:

- İletken o-ringinin (4a) namlu pimi ile temas edip etmediğini kontrol edin.
- Güç kaynağı yayının (7a) kovan pimi ile temas edip etmediğini kontrol edin.



ŞEKİL 16. Elektrot Direncinin Test Edilmesi

Sorun Giderme

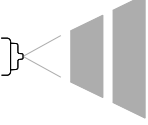



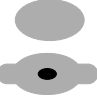
				
<p>Bu ekipmanın monte edilmesi ve bakımının yapılması, işin düzgün yapılmaması durumunda elektrik çarpmasına ya da diğer ciddi yaralanmalara neden olabilecek parçalara erişilmesini gerektirir. Eğitimli ve kalifiye olmamanız durumunda bu ekipmanı monte etmeyin ya da onarmayın.</p>				

				
<p>Yaralanma riskini azaltmak için basıncı tahliye etmeniz istendiğinde Basıncı Tahliye Prosedürü'nü uygulayın.</p>				

Tabancayı demonte etmeden önce Sorun Giderme Çizelgesindeki olası tüm çözümleri kontrol edin.

Püskürtme Kalıbı Sorun Giderme

Bazı püskürtme kalıbı sorunlarına, hava ile akışkan arasındaki bozuk denge sebep olur.

Sorun	Neden	Çözüm
Dalgalandan ya da saçılan püskürtme. 	Sıvı yok.	Tekrar doldurun.
	Gevşek, kirli, hasarlı nozül/yatak.	Nozulu temizleyin veya değiştirin, sayfa 30.
	Akışkan beslemesinde hava var.	Akışkan tedarikini kontrol edin. Tekrar doldurun.
Yanlış püskürtme kalıbı. 	Nozul ya da hava başlığı hasarlı.	Değiştirin, bkz. sayfa 30.
	Hava başlığı ya da nozülde akışkan birikmesi.	Temizleyin. Bkz. sayfa 22.
	Fan hava basıncı çok yüksek.	Azaltın.
	Sıvı çok ince.	Viskoziteyi artırın.
	Akışkan basıncı çok düşük.	Arttırın.
	Fan hava basıncı çok düşük.	Arttırın.
	Akışkan çok kıvamlı.	Viskoziteyi azaltın.
	Çok fazla sıvı.	Akışı azaltın.
Çizgiler.	%50 örtüşme uygulanmadı.	Darbeleri %50 örtüştürün.
	Kirli veya hasarlı hava başlığı.	Temizleyin, sayfa 22 veya değiştirin, sayfa 30.

Tabanca İşletim Sorun Giderme

Sorun	Neden	Çözüm
Aşırı püskürtme sisi.	Hava atomizasyon basıncı çok yüksek.	Hava basıncını olabildiğince düşürün.
	Sıvı çok ince.	Viskoziteyi artırın.
«Portakal Kabuğu» son katı.	Hava atomizasyon basıncı çok düşük.	Hava basıncını artırın; gereken en düşük hava basıncı kullanın.
	Kötü karıştırılmış veya filtrelenmiş sıvı.	Akışkanı tekrar karıştırın ya da yeniden filtre edin.
	Akışkan çok kıvamlı.	Viskoziteyi azaltın.
Akışkan salmastrası alanından akışkan sızıntısı var	Salmastralar veya mil aşınmış.	Değiştirin; bkz. sayfa 32
Hava başlığından hava sızıntısı	Piston gövdesi o-ringleri aşınmış.	Değiştirin; bkz. sayfa 34.
Tabancanın ön kısmında akışkan sızıntısı var	Aşınmış akışkan contası.	Akışkan nozulu (4) ve/veya elektrot iğnesini (7) değiştirin; bkz. sayfa 30.
	Akışkan nozulunu gevşetin.	Sıkılaştırın; bkz sayfa 30.
	Nozul o-ringi hasarlı.	Değiştirin; bkz. sayfa 30.
Tabanca püskürtme yapmıyor	Düşük akışkan beslemesi.	Gerekirse akışkan ekleyin.
	Hava başlığı hasarlı.	Değiştirin; bkz. sayfa 30.
	Kirli ya da tıkalı akışkan nozulu.	Temizleyin; bkz. sayfa 30.
	Akışkan nozulu hasarlı.	Değiştirin; bkz. sayfa 30.
	Piston çalışmıyor.	Silindir havasını kontrol edin. Piston u-kabını (34d) kontrol edin; bkz. sayfa 34.
	Aktüatör kolu pozisyon dışında.	Aktüatör kolu ve somunları kontrol edin. Bkz. sayfa 35.
Hava başlığı kirli	Hava başlığı ve akışkan nozulu yanlış hizalanmış.	Akışkan biriktirmeli hava başlığını ve akışkan nozulu yatağını temizleyin; bkz. sayfa 22.
	Nozul deliği hasarlı.	Nozulu (4) değiştirin; bkz. sayfa 30.
	Havadan önce akışkan geliyor.	Aktüatör kolu ve somunları kontrol edin. Bkz. sayfa 35.
Püskürtme tabancası için aşırı boya sargısı	Kötü Topraklama	Bkz. Topraklama, sayfa 14
	Tabanca ile parça arasındaki mesafe yanlış	8-12 inç (200-300 mm) olmalıdır
Manifolddan hava sızıntısı	Tabanca manifolda güvenli şekilde bağlanmamış	Manifold vidalarını sıkın
	O-ringler aşınmış ya da kayıp	O-ringleri değiştirin. Bkz. sayfa 35
Hızlı ayırmada akışkan sızıntıları.	Tabanca manifolda güvenli şekilde bağlanmamış	Manifold vidalarını sıkın.
	Akışkan contası o-ringler aşınmış ya da eksik.	O-ringleri inceleyin veya değiştirin.

Elektrikle İlgili Sorun Giderme

Sorun	Neden	Çözüm
İyi sarmıyor.	Türbin havası açılmıyor.	Havayı açın.
	Kabin egzoz hızı çok yüksek.	Yasal limitlere göre hızı düşürün.
	Hava atomizasyon basıncı çok yüksek.	Azaltın.
	Akışkan basıncı çok yüksek.	Azaltın.
	Tabanca ile parça arasındaki mesafe yanlış.	8-12 inç (200-300 mm) olmalıdır.
	Kötü topraklanmış parçalar.	Direnç 1 megohm veya daha az olmalıdır. İş parçası askılarını temizleyin.
	Hatalı tabanca direnci.	Bkz. Tabanca Direncinin Test Edilmesi sayfa 24.
	Düşük akışkan direnci.	Akışkan direncini kontrol edin, sayfa 15.
	Salmastradan (8d) akışkan sızıyor ve bir kısa devreye neden oluyor.	Salmastra çubuğu bölmesini temizleyin. Salmastra milini değiştirin. Bkz. sayfa 33.
	Arızalı türbin.	Başlığın türbin muhafazasının arkasında yerinde olduğundan emin olun. Türbini çıkartın ve test edin. Bkz. sayfa 38.
Güç yok.	Güç kaynağını değiştirin. Bkz. sayfa 37.	
ES ve Hz göstergesi yanmıyor (yalnızca standart modellerde)	Güç yok	Güç kaynağı, türbin ve türbin şerit kablosunu kontrol edin. Bkz. Güç Kaynağının Çıkartılması ve Değiştirilmesi , sayfa 37 ve Türbini Çıkarma ve Değiştirme , sayfa 38.
ES gösterge ışığı sarı renkte (yalnızca standart modellerde)	Türbin hızı çok düşük	Gösterge yeşil olana kadar hava basıncını artırın.
ES gösterge ışığı kırmızı renkte (yalnızca standart modellerde)	Türbin hızı çok yüksek	Gösterge yeşil olana kadar hava basıncını azaltın
Pro Xp Auto Kontrol modülünde gerilim yok ya da düşük gerilim okuması	Fiber optik kablo veya bağlantı hasarlı.	Kontrol edin; hasarlı parçaları değiştirin. Bkz. Pro Xp Auto Kontrol Modülü kılavuzu 332989.
	Türbin havası açılmıyor.	Havayı açın.
Pro Xp Auto Kontrol Modülü olay kodunu gösterir (yalnızca akıllı modellerde)		Olay Kodu Sorun Gidermesi için 332989 kılavuzuna bakın.

Onarım

Tabancanın Bakım için Hazırlanması

<p>Bu ekipmanın monte edilmesi ve bakımının yapılması, işin düzgün yapılmaması durumunda elektrik çarpmasına ya da diğer ciddi yaralanmalara neden olabilecek parçalara erişilmesini gerektirir. Eğitimli ve kalifiye olmamanız durumunda bu ekipmanı monte etmeyin ya da onarmayın.</p>				

<p>Yaralanma riskini azaltmak için Basınç Tahliye Prosedürü Basınç Tahliye Prosedürünü uygulayın.</p>				

- Tabancayı sökmeden önce **Sorun Giderme** bölümündeki olası tüm çözümleri kontrol edin.
 - Plastik parçalara zarar vermemek için dolgulu çeneli bir mengene kullanın.
 - O-ringleri ve contaları, silikon içermeyen gres ile hafifçe yağlayın. Parça No. 111265 Yağlama Maddesini sipariş edin. Aşırı yağlamayın.
 - Sadece orijinal Graco parçaları kullanın. Diğer PRO Gun modellerinin parçalarını karıştırmayın veya kullanmayın.
1. Tabancayı yıkayın ve temizleyin, sayfa 21.
 2. Basıncı tahliye edin. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 18'de yer alan adımları takip edin.
 3. Tabancayı manifolddan çıkartın, sayfa 29.
 4. Tabancayı çalışma alanından çıkarın. Onarım alanı temiz olmalıdır.

Tabancayı Manifolddan Çıkartma

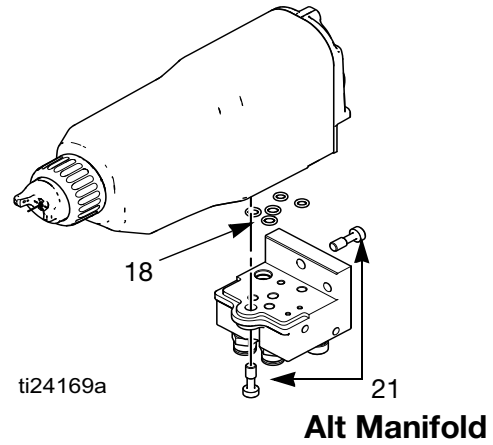
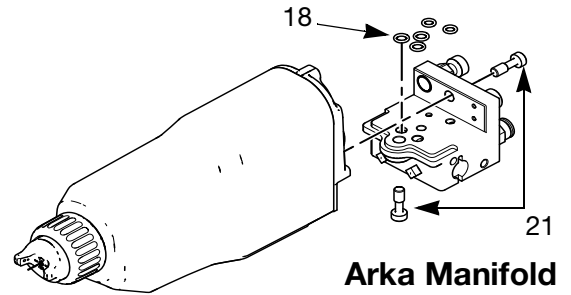
Bkz. ŞEKİL 17.

1. Tabancayı sıkıca elinizle tutun, manifoldun arkası ve altından iki vidayı (21) sökün.

Vidalar (21) manifold üzerinde durmalıdır.

2. Tabancayı manifolddan çıkartın ve bakım alanına götürün.

5 o-ring (18) manifold üzerinde durmalıdır.



ŞEKİL 17. Tabancayı Manifolddan Çıkartma

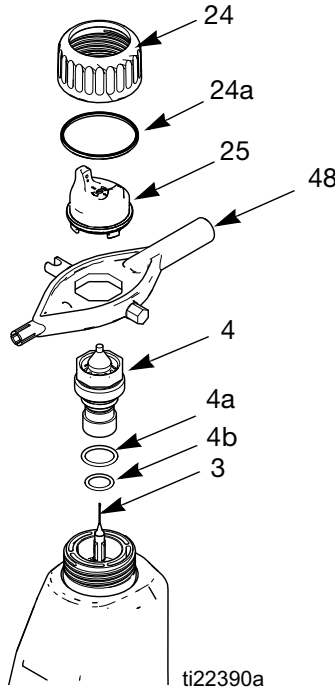
Tabancayı Manifolda Takma

Bkz. ŞEKİL 17.

1. Beş adet o-ringin (17) tabanca üzerinde yerinde olduğundan emin olun. Parçaları hasar yönünden inceleyin ve gerektiğinde değiştirin.
2. İki vidayı (19) sıkılaştırarak tabancayı manifolda sabitleyin.

Hava Başlığı ve Nozulunun Değiştirilmesi

1. Tabancanın Bakım için Hazırlanması, sayfa 29.
2. Tutma halkasını (24) ve hava başlığını (25) sökün. Bkz. ŞEKİL 18.
3. Çok işlevli alet (48) ile akışkan nozulu (4) tertibatını sökerken tabancayı yukarıya yönlendirin.



ŞEKİL 18. Hava Başlığı ve Nozulunun Değiştirilmesi

<p>Nozul kontak halka (4a) iletken bir kontak halkasıdır, conta o ringi değildir. Yangın ve patlama veya elektrik çarpması riskini azaltmak için:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Değiştirme dışında, iletken temas halkasını (4a) çıkartmayın. • Temas halkası yerinde olmadan tabancayı asla çalıştırmayın. • Temas halkasını değiştirirken mutlaka orijinal bir Graco parçası kullanın. 				

UYARI

Küçük o ringte (4b), Parça No. 111265 silikon içermeyen gres kullanın. Aşırı yağlamayın. İletken temas halkasını (4a) yağlamayın. Gres fazlası boya ile karışabilir ve iş parçasının son katını bozabilir.

4. Elektrot iğnesinin (3) elle sıkıldığından emin olun.
 5. İletken kontak halkası (4a) ve küçük o ringin (4b) nozul (4) üzerine yerleştirildiğinden emin olun. Küçük o ringi (4b) hafifçe yağlayın.
- NOT:** İletken kontak halkası (4a) namlu pimiiyle temas ettiği noktada biraz aşınabilir. Bu normaldir ve değiştirmeyi gerektirmez.
6. Çok işlevli alet (48) ile akışkan nozulunu (4) takın. Akışkan nozulunu, tabanca kovanına oturana dek sıkın (elle sıkılabilecek kadar 1/8 ila 1/4 dönüş). Tabancayı tabanca üzerinde kaydırın. Vida ile sabitleyin (isteğe bağlı).
 7. Hava başlığını (25) dikkatlice takın. Elektrodu (3) hava başlığının merkezi deliğine yerleştirdiğinizden emin olun. Hava başlığını istenilen pozisyona döndürün.
 8. U-kabının (24a) tutma halkası (24) üzerinde yerinde durduğundan emin olun. Dudaklar ileriye bakmalıdır. Hava başlığı sıkıca yerine oturana kadar tutma halkasını sıkılaştırın; hava başlığı boynuzu elle dönmeyecek şekilde olmalıdır.
 9. Tabanca direncini test edin, sayfa 24.
 10. Tabancayı manifolda takın, bkz. **Tabancayı Manifolda Takma**.

Elektrodu Değiştirme



Bu ekipmanın monte edilmesi ve bakımının yapılması için işin düzgün yapılmaması durumunda elektrik çarpmasına ya da diğer ciddi yaralanmalara neden olabilecek parçalara erişilmesini gerekir. Eğitilmiş ve kalifiye olmamanız durumunda bu ekipmanı monte etmeyin ya da onarmayın.

1. Tabancayı bakım için hazırlayın, sayfa 29.
2. Hava başlığı ve nozulu sökün, sayfa 30.
3. Çok işlevli alet (48) ile elektrotu (3) sökün. ŞEKİL 19.

UYARI

Plastik dişlere zarar vermemek için elektrotu takarken çok dikkatli olun.

4. Değiştirilen elektrot ve salmastra çubuğu dişlerine düşük dayanımlı (mor) diş sızdırmazlık malzemesi veya benzerini uygulayın. Elektrodu elinizle takın. Aşırı sıkmayın.

5. Akışkan nozulunu takın, sayfa 30.
6. Tabanca direncini test edin, sayfa 24.
7. Hava başlığını takın, sayfa 30.
8. Tabancayı manifolda takın. Bkz. **Tabancayı Manifolda Takma**, sayfa 30.



ŞEKİL 19. Elektrodu Değiştirme

Akışkan Salmastra Milinin Çıkarılması

Salmastra milini aşağıda açıklandığı gibi bir tertibat ya da bağımsız bir parça olarak değiştirebilirsiniz (bkz. sayfa 33). Montaj fabrikada önceden ayarlanmıştır.

1. **Tabancanın Bakım için Hazırlanması**, sayfa 29.
2. Hava başlığını sökün, sayfa 30. Tabanca tabakasını (26) sökün.
3. Sıkıştırma somunu (16), aktüatör kolu (15) ve ayarlama somununu (16) sökün. Bkz. ŞEKİL 23.

Sıkıştırma somunu ve aktüatör kolu sökülürken veya takılırken akışkan nozulu (4) yerinde olmalıdır.

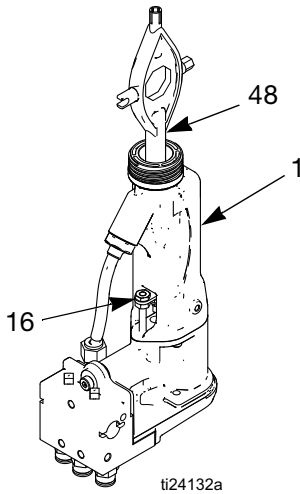
4. Akışkan nozulu (4) ve elektrodu (3) çıkartın. Bkz. sayfa 31.
5. Çok işlevli aleti (48) kullanarak salmastra milini (2) sökün.

UYARI

Tüm parçaları, iletken olmayan ve kullanılan akışkan ile uyumlu olan bir solventin içinde temizleyin. İletken solventler tabancanın arıza yapmasına yol açabilir.

6. Tüm parçaları aşınmaya ve hasara karşı kontrol edin ve gerekiyorsa değiştirin.

Salmastra çubuğunu takmadan önce namlunun iç yüzeyini (1) yumuşak bez veya fırçayla temizleyin. Yüksek gerilim arkı işaretlerini kontrol edin. İzler varsa kovani değiştirin.



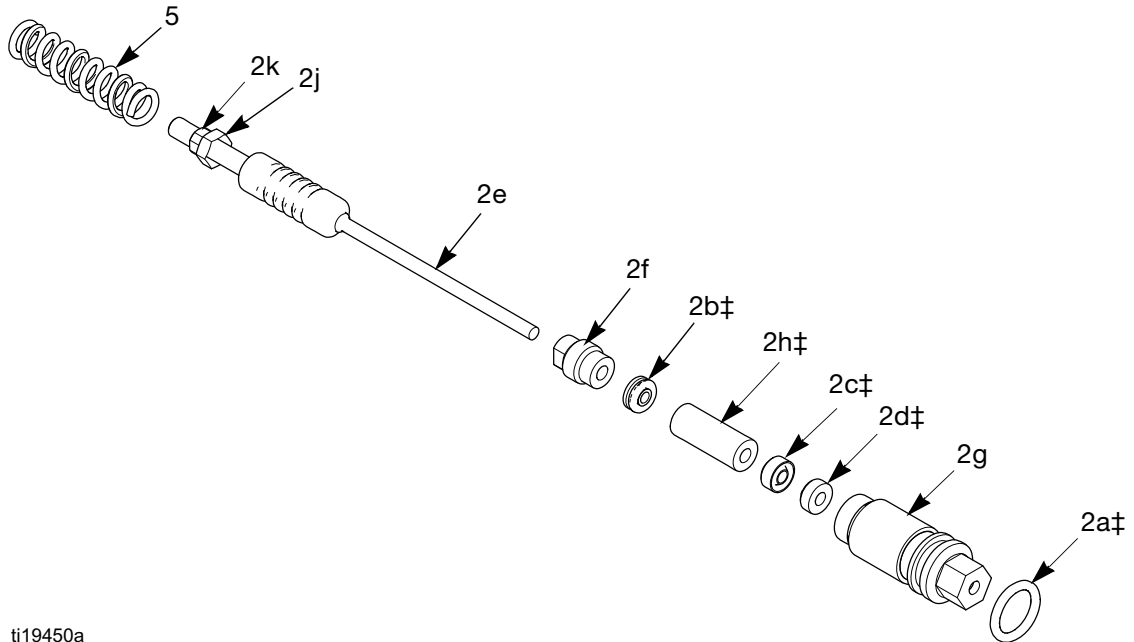
ŞEKİL 20. Akışkan Salmastrasının Sökülmesi

Salmastra Milinin Onarılması

Salmastra milini aşağıda açıklandığı gibi bir parça ya da tertibat olarak değiştirebilirsiniz (bkz. sayfa 32). Montaj fabrikada önceden ayarlanmıştır.

Akışkan salmastra çubuğunu tabanca kovanına takmadan önce kovanın iç yüzeylerinin temiz olduğundan emin olun. Kalıntıları yumuşak bir fırça veya bezle temizleyin. Kovanın içini, yüksek gerilim arkından kaynaklanan izler için kontrol edin. İzler varsa, kovayı değiştirin.

1. Salmastra somununu (2f) ve contasını (2b†) akışkan milinin (2e) üzerine geçirin. Salmastra somunundaki düzlükler, akışkan milinin arkasına bakmalıdır. Conta o ringi salmastra somununa dönük olmamalıdır.
2. Ara parçasının (2h†) iç oyuğunu dielektrik gresle (43) doldurun. Ara parçasını, şekilde gösterilen yönde akışkan miline (2e) geçirin. Ara parçanın dışına bol miktarda dielektrik gres uygulayın.
3. Akışkan salmastrasını (2c†) dudakları milin önüne bakacak şekilde salmastra çubuğuna (2e) yerleştirin. İğne salmastrasını (2d†) erkek ucu akışkan salmastrasına bakacak şekilde takın, ardından muhafazayı (2g) takın.
4. Salmastra somununu (2f) hafifçe sıkın. Keçe muhafazası (2g) donanımı mil üzerinde kaydırılırken 3 libre (13,3N) çekme kuvveti olduğunda, salmastra somunu düzgün olarak sıkılmış demektir. Salmastra somununu gereken şekilde sıkın ya da gevşetin.
5. O ringi (2a†) muhafazanın (2g) dışına takın. O ringi, Parça No. 111265 silikon olmayan gres ile yağlayın. Aşırı yağlamayın.
6. Yayı (5), gösterilen biçimde somunun (2j) karşısına gelecek şekilde takın.
7. Salmastra çubuğu donanımını (2) tabanca kovanına monte edin. Çok işlevli aleti (48) kullanarak donanımı tam oturana dek sıkın.
8. Elektrodu takın. Bkz. **Elektrodu Değiştirme**, sayfa 31.
9. Nozulu ve hava başlığını takın. Bkz. **Hava Başlığı ve Nozulunun Değiştirilmesi**, sayfa 30.
10. Bkz. **Tabanca Direncinin Test Edilmesi**, sayfa 24.

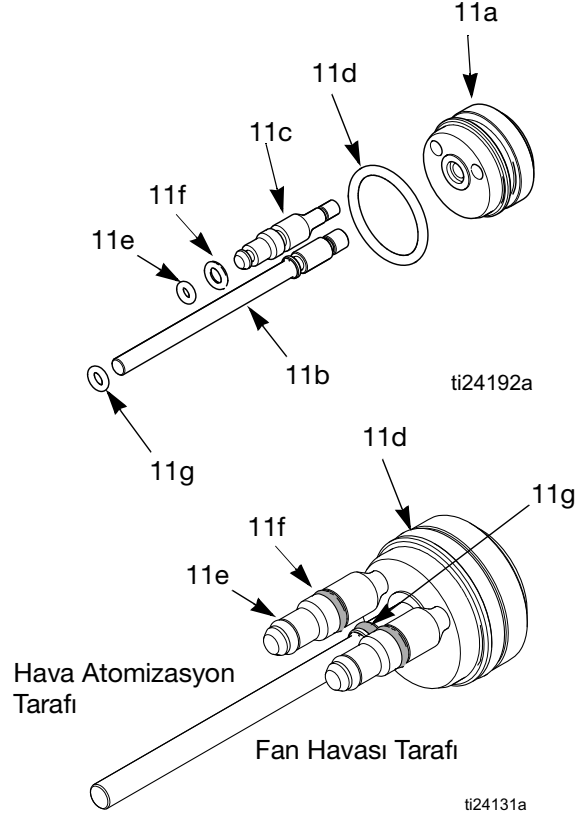


ti19450a

ŞEKİL 21. Salmastra Mili

Piston Onarımı

1. Tabancanın Bakım için Hazırlanması, sayfa 29.
 2. Hava başlığını sökün, sayfa 30. Tabanca tabakasını (26) sökün.
 3. Sıkıştırma somunu (16), aktüatör kolu (15) ve ayarlama somununu (16) sökün. Bkz. ŞEKİL 23.
- Sıkıştırma somunu ve aktüatör kolu sökülürken veya takılırken akışkan nozulu (4) yerinde olmalıdır.
4. Piston başlığı (13) tabancanın arkasından sökün.
 5. Pistonu tabancanın arkasından dışarı itirmek için piston milini (11) ittirin.
 6. O-ringleri (11d, 11e, 11f, 11g) hasar yönünden inceleyin. Bkz. Tablo 3 ve ŞEKİL 22.
 7. O-ringleri (11d, 11e, 11f, 11g) silikonsuz gres, Parça No. 111265 ile yağlayın. Aşırı yağlamayın.
 8. İki sapı (11c) tabanca gövdesindeki delikler ile hizalayın ve piston tertibatını dibe temas edene kadar tabancanın arkasına doğru bastırın.
 9. Yayı (12) ve piston başlığını (13) takın.
 10. Aktüatör kolunu takın ve ayarlayın, sayfa 35.



ŞEKİL 22. Piston O-Ringleri

Tablo 3. Piston O-Ringleri

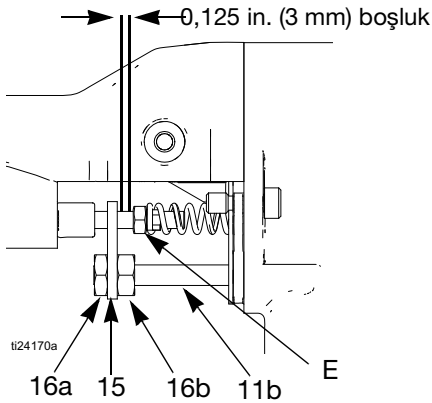
Açıklama	Fonksiyon
Mil O-Ringleri (11g)	Silindiri piston mili boyunca (34b) sızdırmaz hale getirir. Mil boyunca hava sızıntısı varsa değiştirin.
Ön O-Ring (11e)	Hava kapatma contası. Tabanca tetiklemesi geri alındığında hava başlığında hava sızıntısı varsa değiştirin.
Arka O-Ring (11f)	Silindir havasını fan ve hava atomizasyondan ayırır.
Piston O-Ring (11d)	Tabanca tetiklendiğinde manifoldun arkasındaki küçük hava deliğinde hava sızıntısı varsa değiştirin.
O ringleri hava contası onarım kitine 24W390 dahildir	

Aktüatör Kolumun Ayarlanması

Sıkıştırma somunu ve aktüatör kolu sökülürken veya takılırken akışkan nozulu (4) yerinde olmalıdır.

Bkz. ŞEKİL 23.

1. Ayarlama somunu (16b), aktüatör kolu (15) ve sıkıştırma somununu (16a) piston milini (11b) takın.
2. Parçaları, aktüatör kolu (15) ve akışkan salmastra çubuğu somunu (E) arasında 0,125 inç (3 mm) boşluk kalacak şekilde konumlandırın. Bu işlem atomize havanın akışkandan önce tepki vermesine imkan sağlar.
3. Ayarlama somununu (16b) aktüatör koluna (15) doğru sıkın. 0,125 inç (3 mm) boşluğun sağlandığından emin olun. Ek olarak, tabanca tetiklendiğinde 3 mm'lik elektrot iğnesi hareketi olmalıdır. Bu boyutları sağlamak için sıkıştırma somunu pozisyonunu ayarlayın. Sıkıştırma somununu (16a) sıkın.
4. Tabanca direncini test edin, sayfa 24.
5. Tabanca tabakası (26) ve hava başlığını (25) takın, sayfa 30.
6. Tabancayı manifolda takın. Bkz. sayfa 29.



ŞEKİL 23. Aktüatör Kolu Ayarı

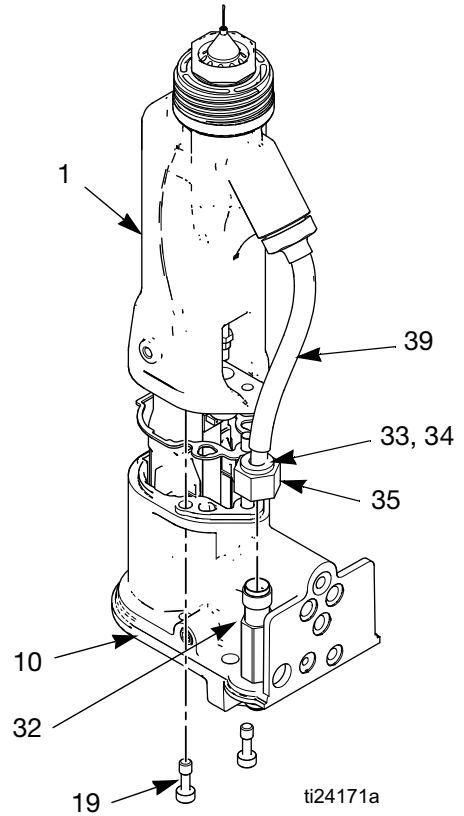
Kovanın Çıkartılması

1. **Tabancanın Bakım için Hazırlanması**, sayfa 29.
2. Hava başlığını sökün, sayfa 30. Tabanca tabakasını (26) sökün.
3. Akışkan rakoru somununu (35) dikkatlice gevşetin. Tüpü (39) bağlantı elemanının (32) dışına doğru çekin. Her iki yüksük (33, 34) ile somunun borunun üzerinde kaldığından emin olun. Bkz. ŞEKİL 24.
4. Ayarlama somunları (16a) ve aktüatör kolunu (15) sökün. Bkz. ŞEKİL 23.
5. İki vidayı (19) gevşetin. Bkz. ŞEKİL 24.

UYARI

Güç kaynağının hasar görmesini önlemek için, tabanca kovanını (1) tabanca gövdesinden (10) düz olarak çıkarın. Gerekirse, tabancanın gövdesinden kurtarmak için, tabanca kovanını yanlara doğru hafifçe hareket ettirin.

6. Tabanca gövdesini (10) bir elinizle tutun ve namluyu (1) çabucak gövdeden çekin. Bkz. ŞEKİL 24.



ŞEKİL 24. Kovanın Çıkartılması

Kovanın Monte Edilmesi

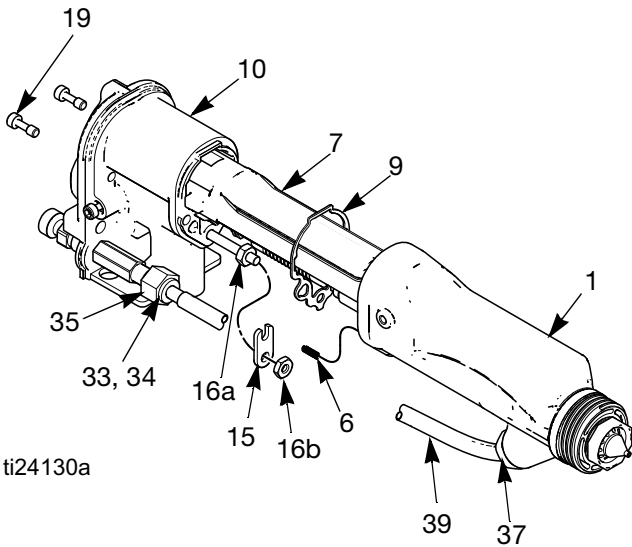
Bkz. ŞEKİL 25

1. Conta (9) ve topraklama yayının (6) yerinde olduğunu ve conta hava deliklerinin düzgün şekilde hizalandığını doğrulayın. Hasarlı ise contayı değiştirin.
2. Yayın güç kaynağı (7) ucundaki yerinde olduğundan emin olun. Güç kaynağının ucuna bol miktarda dielektrik gres sürün. Namluyu (1) güç kaynağının üzerinden tabanca gövdesine (10) takın.
3. İki namlu vidasını (19) karşılıklı ve eşit olarak (tam oturduktan sonra 1/4 dönüş veya 20 ± 5 inç libre kadar) sıkın. Aşırı sıkmayın.

UYARI

Tabanca kovanına hasar gelmesini önlemek için vidaları (19) aşırı sıkmayın.

4. Akışkan borusunu (39) akışkan rakoruna (32) takın. Yüksüklerin (33, 34) yerinde olduğundan ve somununun (35) sıkıldığından emin olun.
5. Aktüatör kolu (15), sıkıştırma somunu (16a) ve ayarlama somununu (16b) takın ve ayarlayın. Bkz. sayfa 35.
6. Tabanca direncini test edin, sayfa 24.
7. Tabanca tabakası (26) ve hava başlığını takın, sayfa 30.
8. Tabancayı manifolda takın. Bkz. sayfa 11.



ŞEKİL 25. Kovanın Monte Edilmesi

Güç Kaynağının Çıkartılması ve Değiştirilmesi

- Tabanca gövdesindeki güç kaynağı oyuğunda kir ya da nem olup olmadığını kontrol edin. Temiz, kuru bir bezle temizleyin.
 - Contayı (9) solventlere maruz bırakmayın. Hasarlı ise contayı değiştirin.
1. **Tabancanın Bakım için Hazırlanması**, sayfa 29.
 2. Bkz. **Kovanın Çıkartılması**, sayfa 35.

UYARI

Hasar görmesini önlemek için güç kaynağı (7) ile çalışırken dikkatli olun.

3. Güç kaynağını (7) elinizle kavrayın. Yanlara doğru hafifçe hareket ettirerek güç kaynağı/türbin donanımını tabanca gövdesinden (10) kurtarın ve sonra dikkatle dışarı doğru düz olarak çekin.

Yalnızca akıllı modellerde, esnek devreyi (30) kabzanın üstündeki soketten ayırın.

4. Güç kaynağı ve türbinde hasar olup olmadığını kontrol edin.
5. Güç kaynağını (7) türbinden (8) ayırmak için, 3 telli şerit konektörünü (PC) güç kaynağından ayırın.

Yalnızca akıllı modellerde, 6 pimli esnek devreyi (30) güç kaynağından ayırın.

Türbini yukarı doğru kaydırarak güç kaynağından ayırın.

6. Bkz. **Güç Kaynağı Direncinin Test Edilmesi**, sayfa 25. Gerekirse güç kaynağını değiştirin. Türbini onarmak için, bkz. **Türbini Çıkarma ve Değiştirme**, sayfa 38.

UYARI

Kablonun hasar görmesini ve olası topraklama sürekliliğinin kesintiye uğramasını önlemek için, türbin 3 telli şerit kablosunu (PC) ileri geri eğin, böylece eğilmiş bölüm güç kaynağına bakar ve bu durumda konektör en üsttedir.

7. 3 telli şerit konektörünü (PC) güç kaynağına bağlayın.

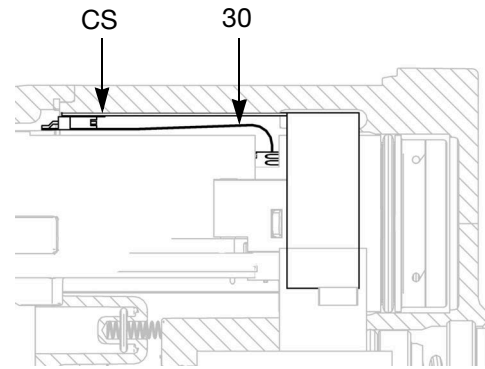
Sadece Akıllı Modellerde, 6 pimli esnek devreyi (30) güç kaynağına bağlayın.

Şeridi güç kaynağının altından ileri doğru sokun. Türbini (8) aşağı doğru kaydırarak güç kaynağına (7) takın.

8. Güç kaynağı/türbin donanımını tabancanın gövdesine (10) takın. Topraklama şeritlerinin (EE) tabanca gövdesine temas ettiğinden emin olun.

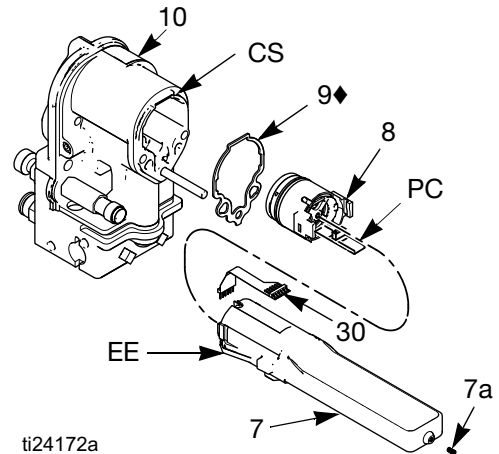
Yalnızca akıllı modeller: 6 pimli esnek devrenin (30) konektörünü tabanca gövdesi üstündeki soket (CS) ile hizalayın. Bkz. ŞEKİL 26.

Güç kaynağını/türbin tertibatını tabanca gövdesine kaydırırken konektörü sokete güvenli şekilde ittin.



ŞEKİL 26. Esnek Devrenin Bağlanması

9. Conta (8), toprak yayı (6) ve güç kaynağı yayının (7a) yerinde olduğundan emin olun. Namluyu (1) gövdeye (10) takın. Bkz. **Kovanın Monte Edilmesi**, sayfa 36.
10. Bkz. **Tabanca Direncinin Test Edilmesi**, sayfa 24.

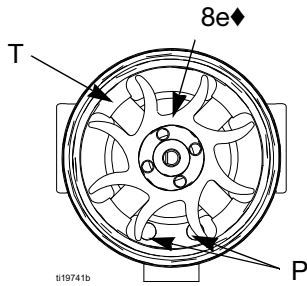


ŞEKİL 27. Güç Kaynağı

Türbini Çıkarma ve Değişirme

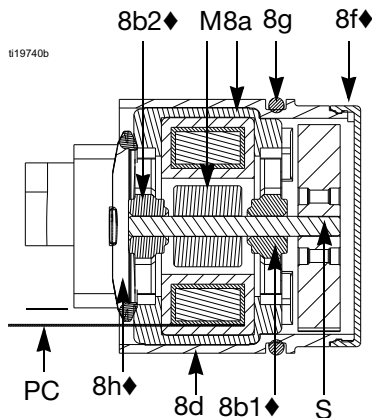
2000 saatlik çalışmadan sonra türbin yataklarını değiştirin. Parça No. 24N706 Rulman Kitini sipariş edin. Kitte bulunan parçalar (◆) sembolüyle işaretlenmiştir. Bkz. ŞEKİL 27 ile ŞEKİL 29.

1. Bkz. **Tabancanın Bakım için Hazırlanması**, sayfa 29.
2. Güç kaynağını/türbin tertibatını sökün ve türbini devreden ayırın. Bkz. **Güç Kaynağının Çıkartılması ve Değiştirilmesi**, sayfa 37.
3. 3 kablolu konektörün (PC) iki dış terminali arasındaki direnci ölçün; bu değer 2,0-6,0 ohm olmalıdır. Direnç bu aralığın dışındaysa, türbin bobinini (8a) değiştirin.
4. Düz ağızlı tornavida kullanarak, kelepçeyi (8h) muhafazadan (8d) çıkartın. İnce bıçak veya tornavida kullanarak başlığı (8f) çıkartın.
5. Gerekirse fanı (8e) döndürün böylece fan kanatları muhafazanın (8d) dört rulman tırnağını (T) temizler.



ŞEKİL 28. Fan Yönelimi

6. Fan ve bobin tertibatını (8a) muhafaza (8d) önünden dışarıya ittin.



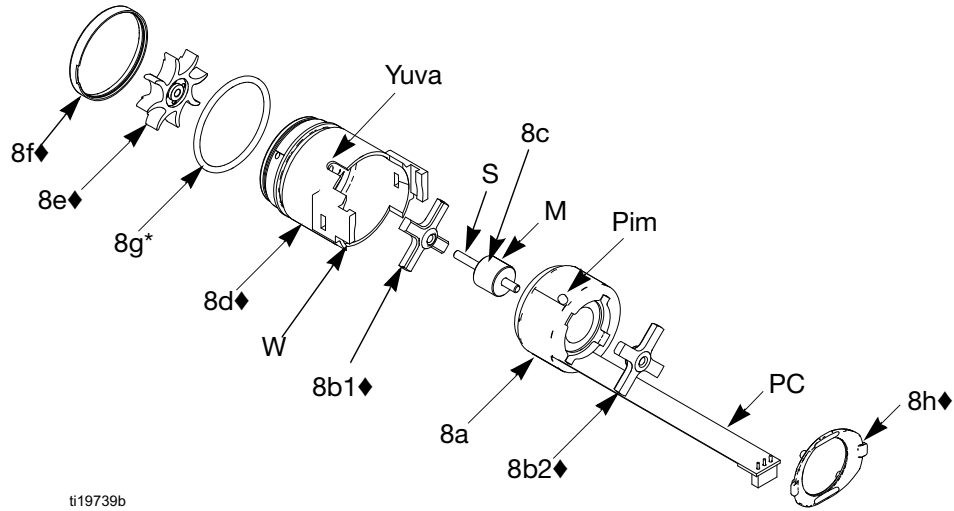
ŞEKİL 29. Türbin Enine Kesidi.

UYARI

Türbinin hasar görmesini önlemek için mıknatısı (M) veya mili (S) çizmeyin veya bunlara hasar vermeyin. Rulmanları sökerken ve yeniden takarken 3 telli konektörü (PC) sıkıştırmayın ya da bu parçaya hasar vermeyin.

7. İş tezgahındaki bobin tertibatını (8a) fan ucu yukarı bakacak şekilde sabit tutun. Geniş ağızlı tornavida kullanarak, fanı (8e) milden (S) çıkartın.
8. Üst rulmanı (8b2) sökün.
9. Alt rulmanı (8b1) sökün.
10. Yeni alt rulmanı (8b1) milin (S) uzun ucuna takın. Rulmanın düz tarafı mıknatıstan (M) uzağa doğru bakmalıdır. Bobini (8a) takın böylece rulman kanatları bobinin yüzeyiyle temas edebilir.
11. Yeni üst rulmanı (8b2) milin kısa ucuna bastırın böylelikle rulman kanatları bobinin yüzeyiyle (8a) temas edebilir. Rulmanın düz tarafı bobinden uzağa doğru bakmalıdır.
12. İş tezgahındaki bobin tertibatını (8a) fan ucu yukarı bakacak şekilde sabit tutun. Fanı (8e) milin (S) uzun ucuna doğru bastırın. Fan kanatları ŞEKİL 28. ile gösterildiği gibi yönlendirilmelidir.
13. Bobin üzerindeki pimi muhafazadaki oluk ile birlikte hizalarken bobin tertibatını (8a) muhafazanın (8d) ön tarafına doğru dikkatli bir şekilde bastırın. 3 telli konektör (PC) mahfaza tırnaklarının geniş dişlerinin (W) altına konumlandırılmalıdır.

14. Fanı (8e) döndürün böylece fan kanatları muhafazanın arkasındaki dört rulman tırnağını (T) temizler. Alt rulmanın kanatlarının (8b1) tırnaklar ile hizalandığından emin olun.
15. Bobini muhafazaya (8d.) tam olarak oturtun. Kelepçeyi (8h.) sabitleyin, bu işlem tırnakların muhafazadaki oluklara geçmesini sağlar.
16. O-ringin (8g) yerinde olduğundan emin olun. Başlığı (8f) monte edin.
17. Türbini güç kaynağına takın ve her iki parçayı tabanca gövdesine takın. Bkz. **Güç Kaynağının Çıkarılması ve Değiştirilmesi**, sayfa 37.



ti19739b

ŞEKİL 30. Türbin

Parçalar

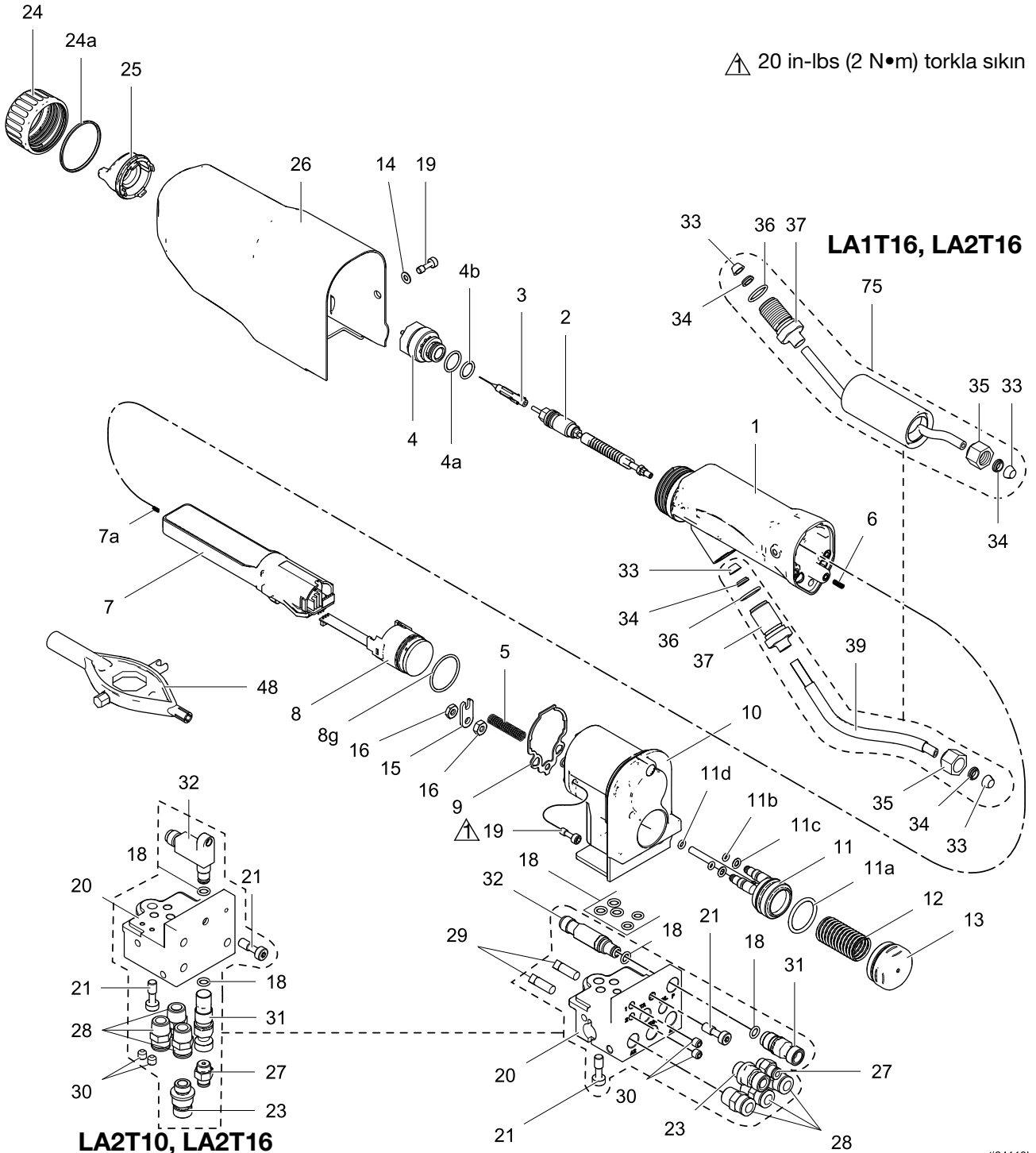
Standart Pro Xp Auto Havalı Püskürtme Tabancası Modelleri

LA1T10, Standart Kaplamalar, Arka Manifold, B Serisi

LA2T10, Standart Kaplamalar, Alt Manifold, B Serisi

LA1T16, Yüksek İletkenlik Kaplamaları, Arka Manifold, B Serisi

LA2T16, Yüksek İletkenlik Kaplamaları, Alt Manifold, B Serisi



ti24113b

LA1T10, Standart Kaplamalar, Arka Manifold, B Serisi
LA2T10, Standart Kaplamalar, Alt Manifold, B Serisi
LA1T16, Yüksek İletkenlik Kaplamaları, Arka Manifold, B Serisi
LA2T16, Yüksek İletkenlik Kaplamaları, Alt Manifold, B Serisi

Ref. No.	Parça No.	Açıklama	Mkt	Ref. No.	Parça No.	Açıklama	Mkt
1	24W873	GÖVDE, tabanca tertibatı (9 dahil)	1	26	24W388	KAPAK, tabaka, Otomatik XP	1
2	Bkz. Salmastra Mili Tertibatı , sayfa 44		1	27	114263	BAĞLANTI ELEMANI, konektör, erkek	1
3	24N651	İĞNE, elektrot (LA1T10, LA2T10)	1	28	115950	BAĞLANTI ELEMANI, konektör, 1/4npt (M), 5/16T	3
	24N704	İĞNE, elektrot, yüksek aşınma (LA1T16, LA2T16)	1	29	110465	VİDA, ayar (yalnızca LA1T10, LA1T16)	2
4	24N616	NOZUL, akışkan; 4a ve 4b dahil (LA1T10, LA2T10)	1	30	102207	VİDA, set, SCH	2
	25N833	NOZUL, akışkan, yüksek aşınma; 4a ve 4b dahil (LA1T16, LA2T16)	1	31	24X299	BAĞLANTI ELEMANI, manifold, arka (LA1T10, LA1T16) 18 dahil miktar 1	1
4a	24N645	O RİNG, iletken	1	24X300	BAĞLANTI ELEMANI, manifold, alt (LA2T10, LA2T16) 18 dahil miktar 1	1	
4b	111507	O RİNG; fluoroelastomer	1	32	24X297	BAĞLANTI ELEMANI, akışkan, A/S, arka, (LA1T10, LA1T16) 18 dahil miktar 1	1
5	185111	YAY, baskı	1	24X298	BAĞLANTI ELEMANI, akışkan, alt (LA2T10, LA2T16) 18 dahil miktar 1, 19 dahil miktar 1	1	
6	197624	YAY, baskı	1	33*‡	111286	YÜKSÜK, ön	2
7	24N661	GÜÇ KAYNAĞI, 85 kV	1	34*‡	111285	YÜKSÜK, arka	2
7a	24N979	YAY	1	35‡	112644	SOMUN, baskı kilidi	1
8	24N664	Bkz. Türbin Grubu , sayfa 45	1	36‡	102982	KEÇE, halka conta	1
8g■	110073	O RİNG	1	37‡	24N658	BAĞLANTI ELEMANI, sıvı kovanı (LA1T10, LA2T10)	1
9◆	25N921	CONTA, kovan	1	25N851	BAĞLANTI ELEMANI, sıvı kovanı (LA1T16, LA2T16)	1	
10	24W379	GÖVDE, kasa, Otomatik XP Standart (18, 19 dahil)	1	39	24W385	AKIŞKAN BORUSU	1
11	24W396	PİSTON, gövde, çalıştırma, otomatik	1	43	116553	GRES, dielektrik; 1 oz (30 ml) boru (gösterilmiyor)	1
11a	17B704	O-RİNG	1	44▲	16P802	TABELA, uyarı	1
11b	111504	O-RİNG	2	46▲	179791	ETİKET, uyarı	1
11c	112319	O-RİNG	2	48	276741	ÇOK İŞLEVLİ ALET (demonte sevki edilir)	1
11d	111508	O-RİNG	1	75‡	25N922	Bkz. Yüksek İletkenlik Akışkan Borusu Tertibatı , sayfa 46.	1
12	112640	YAY, baskı	1				
13	24W397	BAŞLIK, piston, çalıştırma	1				
14	513505	RONDELA, düz No.10 SST	1				
15	24W398	KOL, akışkan aktüatörü, XP (16 dahil, miktar 2)	1				
16	100166	SOMUN, tam altıgen	2				
18■	111450	SALMASTRA, O-RİNG	7				
19	24N740	VİDA, ES tabancası (2 paket)	4				
20	24W392	MANİFOLD, arka giriş, LA1T10, LA1T16 (18, 21, 23, 27, 28, 29, 30, 31 dahil)	1				
	24W393	MANİFOLD, alt giriş, LA2T10, LA2T16 (18, 21, 23, 27, 28, 30, 31 dahil)	1				
21	24W399	VİDA, değiştirilmiş, 1/4-20, XP Otomatik (2'li paket)	1				
23	24W411	BAĞLANTI ELEMANI, Adaptör, M12 TO 1/4, LH, XP	1				
24	24N644	HALKA, kilit mandalı, gövde; 24a dahil	1				
24a■	198307	SALMASTRA, u-cup; UHMWPE	1				
25	24N477	HAVA BAŞLIĞI, makinede işleme, siyah	1				

▲ Değişirme Uyarısı etiketleri, işaretleri, levhaları ve kartları ücretsiz olarak mevcuttur.

■ Hava Contası Onarım Kitine 24W390 (ayrı olarak satılır) dahildir

* Akışkan Contası Onarım Kitine 24W391 (ayrı olarak satılır) dahildir

◆ Türbin Tertibatına 24N664 (ayrı olarak satılır) dahildir. Bkz. **Türbin Grubu**, sayfa 45.

‡ Yüksek İletkenlikli Akışkan Borusu Tertibatı 25N922'ye dahildir (ayrıca satın alınır). Bkz. **Yüksek İletkenlik Akışkan Borusu Tertibatı**, sayfa 46.


Akıllı Pro Xp Auto Havalı Püskürtme Tabancası Modelleri

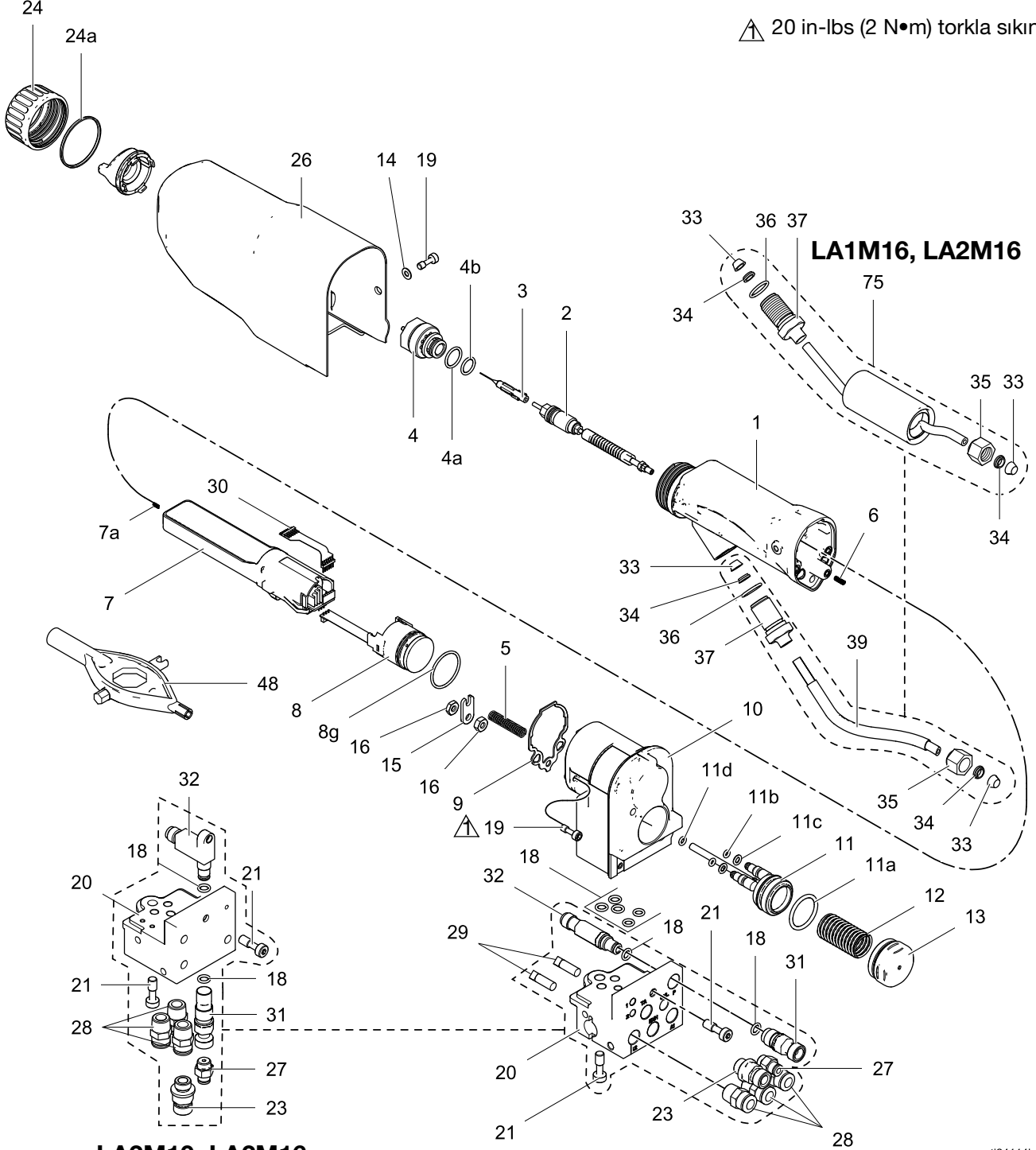
LA1M10, Standart Kaplamalar, Arka Manifold, B Serisi

LA2M10, Standart Kaplamalar, Alt Manifold, B Serisi

LA1M16, Yüksek İletkenlik Kaplamaları, Arka Manifold, B Serisi

LA2M16, Yüksek İletkenlik Kaplamaları, Alt Manifold, B Serisi

 20 in-lbs (2 N•m) torkla sıkın



ti24114b

LA1M10, Standart Kaplamalar, Arka Manifold, B Serisi
LA2M10, Standart Kaplamalar, Alt Manifold, B Serisi
LA1M16, Yüksek İletkenlik Kaplamaları, Arka Manifold, B Serisi
LA2M16, Yüksek İletkenlik Kaplamaları, Alt Manifold, B Serisi

Ref. No.	Parça No.	Açıklama	Mkt	Ref. No.	Parça No.	Açıklama	Mkt
1	24W873	GÖVDE, tabanca gövdesi (9 dahil)	1	26	24W388	KAPAK, tabaka, Otomatik XP	1
2	Bkz. Salmastra Mili Tertibatı , sayfa 44		1	27	114263	BAĞLANTI ELEMANI, konektör, erkek	1
3	24N651	İĞNE, elektrot (LA1M10, LA2M10)	1	28	115950	BAĞLANTI ELEMANI, konektör, 1/4npt (M), 5/16T	3
	24N704	İĞNE, elektrot, yüksek aşınma (LA1M16, LA2M16)	1	29	110465	VİDA, ayar (yalnızca LA1M10, LA1M16)	2
4	24N616	NOZUL, akışkan; 4a ve 4b dahil (LA1M10, LA2M10)	1	30	245265	DEVRE, esnek, kasa	1
	25N833	NOZUL, akışkan, yüksek aşınma; 4a ve 4b dahil (LA1M16, LA2M16)	1	31	24X299	BAĞLANTI ELEMANI, manifold, arka (LA1M10, LA1M16) 18 dahil miktar 1	1
4a	24N645	O RİNG, iletken	1		24X300	BAĞLANTI ELEMANI, manifold, alt (LA2M10, LA2M16) 18 dahil miktar 1	1
4b	111507	O RİNG; fluoroelastomer	1				
5	185111	YAY, baskı	1	32	24X297	BAĞLANTI ELEMANI, akışkan, A/S, arka (LA1M10, LA1M16) 18 dahil miktar 1	1
6	197624	YAY, baskı	1				
7	24N661	GÜÇ KAYNAĞI, 85 kV	1				
7a	24N979	YAY	1		24X298	BAĞLANTI ELEMANI, akışkan, alt (LA2M10, LA2M16) 18 dahil miktar 1, 19 dahil miktar 1	1
8	24N664	Bkz. Türbin Grubu , sayfa 45	1				
8g■	110073	O RİNG	1	33*‡	111286	YÜKSÜK, ön	2
9■◆	25N921	CONTA, kovan	1	34*‡	111285	YÜKSÜK, arka	2
10	24W383	GÖVDE, kasa, Otomatik XP Akıllı, arka (18, 19 dahil)	1	35‡	112644	SOMUN, baskı kilidi	1
	24W868	GÖVDE, kasa, Otomatik XP, Akıllı, alt (18, 19 dahil)	1	36‡	102982	KEÇE, halka conta	1
				37‡	24N658	BAĞLANTI ELEMANI, sıvı kovani (LA1M10, LA2M10)	1
11	24W396	PİSTON, gövde, çalıştırma, otomatik	1		25N851	BAĞLANTI ELEMANI, sıvı kovani (LA1M16, LA2M16)	1
11a	17B704	O-RİNG	1				
11b	111504	O-RİNG	2	39	24W385	AKIŞKAN BORUSU	1
11c	112319	O-RİNG	2	43	116553	GRES, dielektrik; 1 oz (30 ml) boru (gösterilmiyor)	1
11d	111508	O-RİNG	1				
12	112640	YAY, baskı	1	44▲	16P802	TABELA, uyarı (gösterilmiyor)	1
13	24W397	BAŞLIK, piston, çalıştırma	1	46▲	179791	ETİKET, uyarı (gösterilmiyor)	1
14	513505	RONDELA, düz No.10 SST	1	48	276741	ÇOK İŞLEVLİ ALET (demonte sevk edilir)	1
15	24W398	KOL, akışkan aktüatörü, XP (16 dahil, miktar 2)	1	75‡	25N922	Bkz. Yüksek İletkenlik Akışkan Borusu Tertibatı , sayfa 46.	1
16	100166	SOMUN, tam altıgen	2				
18■*	111450	SALMASTRA, O ring	7	80	24W035	KONTROL MODÜLÜ, Pro Xp Auto (gösterilmiyor. Bkz. 332989) Ayrıca satın alınmalıdır.	
19	24N740	VİDA, ES tabancası (2 paket)	4				
20	24W392	MANİFOLD, arka giriş, Otomatik XP LA1M10, LA1M16 (18, 21, 23, 27, 28, 29, 31 dahil)	1				
	24W393	MANİFOLD, arka giriş, Otomatik XP LA2M10, LA2M16 (18, 21, 23, 27, 28, 29, 31 dahil)	1				
21	24W399	VİDA, değiştirilmiş, 1/4-20, XP Otomatik (2'li paket)	1				
23	24W411	BAĞLANTI ELEMANI, Adaptör, M12 TO 1/4, LH, XP	1				
24	24N644	HALKA, kilit mandalı, gövde; 24a dahil	1				
24a■	198307	SALMASTRA, u-cup; UHMWPE	1				
25	24N477	HAVA BAŞLIĞI, makinede işleme, siyah	1				

▲ Değişirme Uyarısı etiketleri, işaretleri, levhaları ve kartları ücretsiz olarak mevcuttur.

■ Hava Contası Onarım Kitine 24W390 (ayrı olarak satılır) dahildir

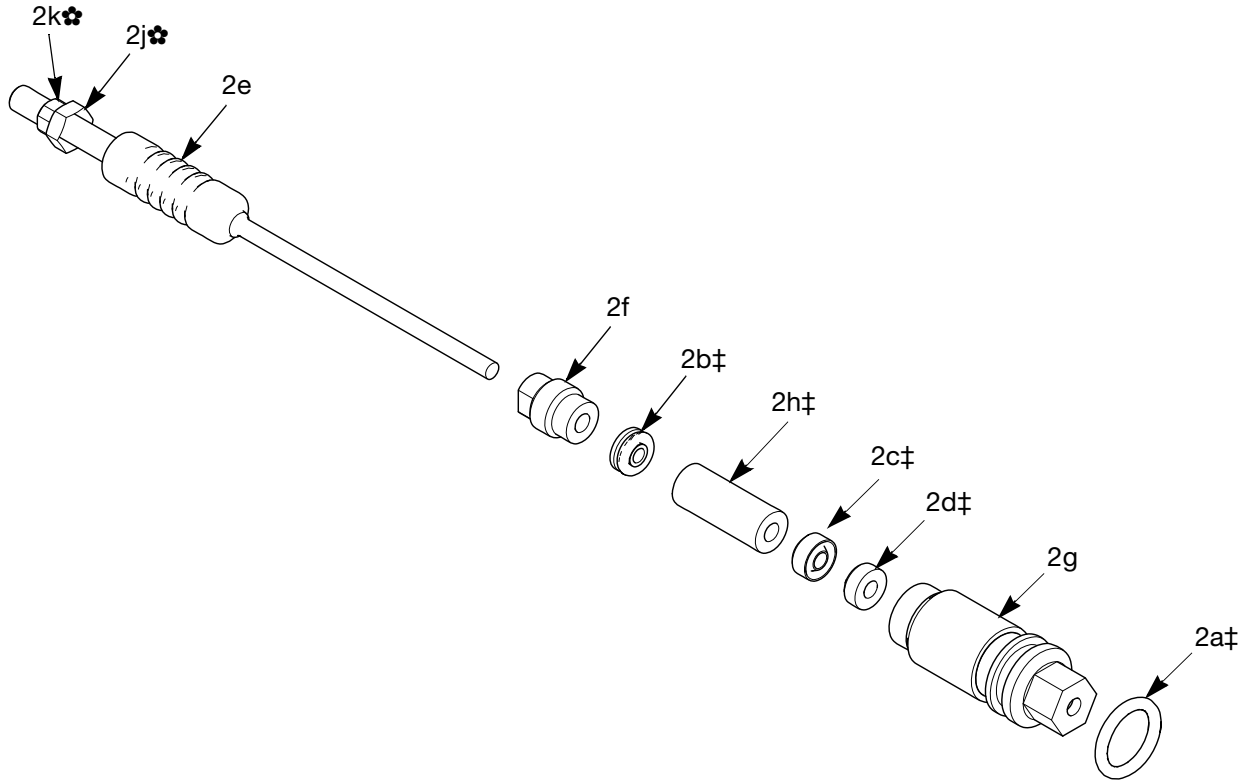
* Akışkan Contası Onarım Kitine 24W391 (ayrı olarak satılır) dahildir

◆ Türbin Tertibatına 24N664 (ayrı olarak satılır) dahildir. Bkz. **Türbin Grubu**, sayfa 45.

‡ Yüksek İletkenlikli Akışkan Borusu Tertibatı 25N922'ye dahildir (ayrıca satın alınır). Bkz. **Yüksek İletkenlik Akışkan Borusu Tertibatı**, sayfa 46.

Salmastra Mili Tertibatı

Parça No. 24N655 85 kV Salmastra Mili Tertibatı
İçerdiği parçalar 2a-2k

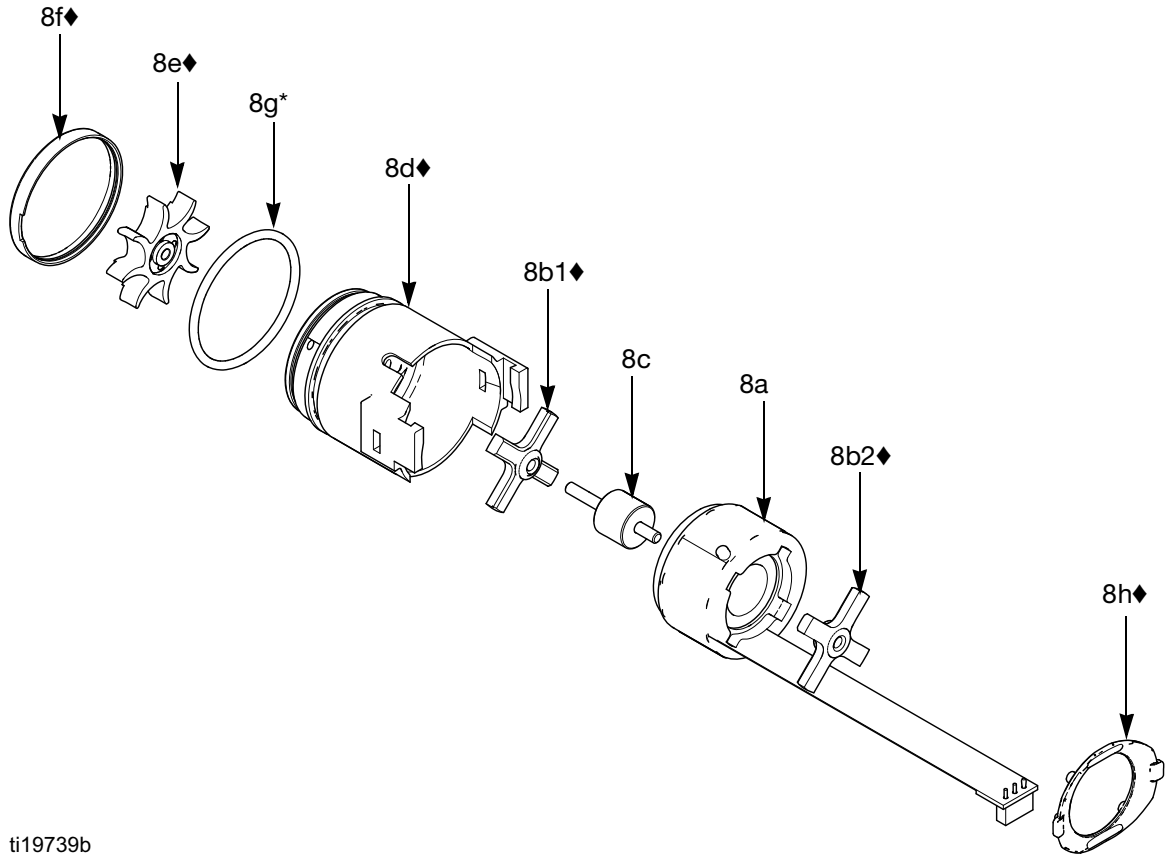


ti18641a

Ref. No.	Parça No.	Açıklama	Mkt	Ref. No.	Parça No.	Açıklama	Mkt
2a	111316	O RİNG	1	2h	186069	ARA PARÇA, salmastra	1
2b	116905	KEÇE	1	2j	-----	SOMUN, tetik ayarı (2e öğesinin parçası)	1
2c	178409	SALMASTRA, akışkan	1	2k	-----	SOMUN, tetik ayarı (2e öğesinin parçası)	1
2d	178763	SALMASTRA, iğne	1	‡		Bu parçalar, Akışkan Contası Onarım Kitine 24W391 (ayrı olarak satılır) dahildir.	
2e	24N703	MİL, salmastra, 85 kV tabancalar (2j ve 2k öğeleri dahil)	1	✿		Bu parçalar, Tetik Ayarlama Somun Kitine 24N700 (ayrı olarak satılır) dahildir.	
2f	197641	SOMUN, salmastra	1				
2g	185495	MUHAFAZA, salmastra	1				

Türbin Grubu

Parça No. 24N664 Türbin Tertibatı

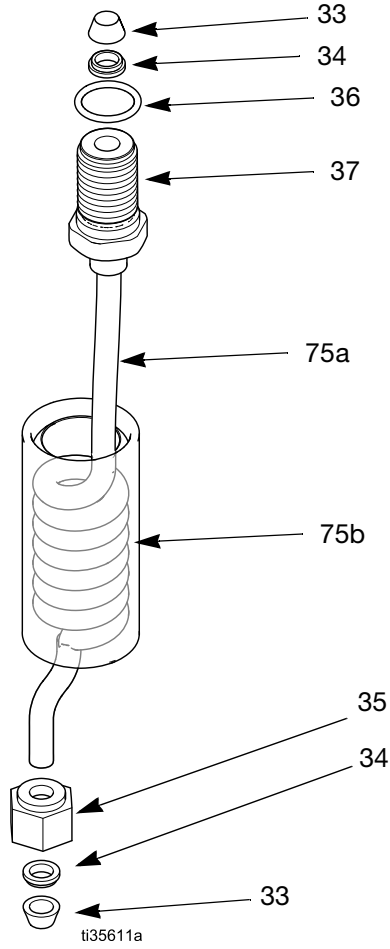


ti19739b

Ref. No.	Parça No.	Açıklama	Mkt	Ref. No.	Parça No.	Açıklama	Mkt
8a	24N705	BOBİN, türbin	1	8h	24N709	KLİPS; 5'li paket (öge 15b'e bir klips dahildir)	1
8b	24N706	RULMAN KİTİ (iki yatak, öge 8e fan ve bir adet öge 8h kelepçesi dahildir)	1	9	25N921	CONTA, kovan (gösterilmiyor) Bkz. sayfa 40.	1
8c	24Y264	MİL KİTİ (mil ve mıknatıs içerir)	1	*		Bu parçalar, ayrı olarak satılan Hava Contası Onarım Kiti 24W390'da bulunur.	
8d	24N707	MUHAFAZA; öge 8f içerir	1	◆		Bu parçalar, ayrı olarak satılan Rulman Onarım Kiti 24N706'da bulunur.	
8e	-----	FAN; öge 8b'nin parçasıdır	1			Etiketli parçalar ----- ayrı ayrı satılmaz	
8f	-----	KAPAK, muhafaza; öge 8d'nin parçasıdır	1				
8g*	110073	O RİNG	1				

Yüksek İletkenlik Akışkan Borusu Tertibatı

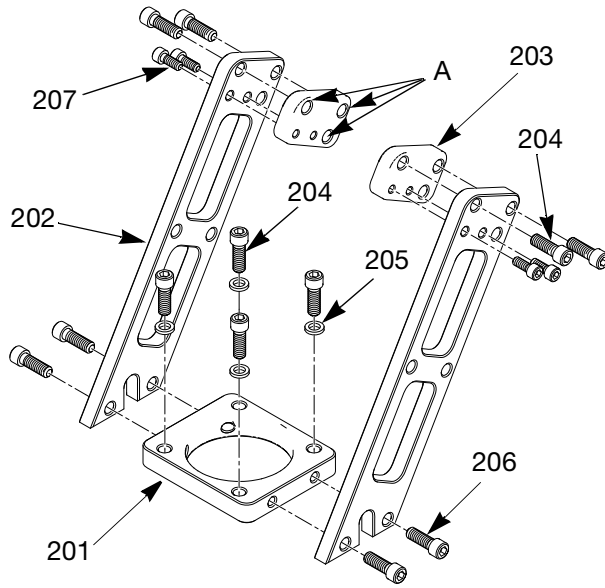
Parça No. 25N922 Yüksek İletkenlik Akışkan Borusu Tertibatı
LA1T16, LA2T16, LA1M16, LA2M16 modelleri için



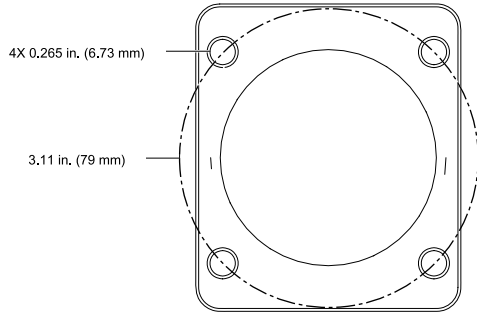
Ref. No.	Parça No.	Açıklama	Mkt	Ref. No.	Parça No.	Açıklama	Mkt
33	111286	YÜKSÜK	2	37	25N851	BAĞLANTI ELEMANI, akışkan namlusu	1
34	111285	YÜKSÜK	2	75a	-----	BORU, sıvı	1
35	112644	SOMUN, braket	1	75b	-----	KAPAK	1
36	102982	KEÇE, halka conta	1				

Robot Montaj Braket Tertibatı

Parça No. 24X820 Montaj Braket Tertibatı
İçerdiği öğeler



Ref. No.	Parça No.	Açıklama	Mkt
201	- - -	PLAKA, montaj	1
202	- - -	AYAK	2
203	- - -	ARA PARÇA	2
204	112222	VİDA, kapak, 1/4-20 x 1,0 inç	8
205	GC2042	RONDELA, çamurluk	2
206	111788	VİDA, kapak, 1/4-20 x 0,75 inç	4
207	17A612	VİDA, kapak, 10-24 x 0,5 inç	4
- - -	- - -	Robot adaptör plakaları (gösterilmemektedir; ayrıca sipariş verin); Bkz. Tablo 4 sayfa 48	



627894a

NOT: Hizalama delikleri (A) herhangi bir tabanca türü için tabancanın 60° veya 90° açıda püskürtülmesini sağlar.

Tablo 4. Robot Adaptör Plakaları

Adaptör Plakası	Robot	Cıvata Çevresi	Montaj Vidaları	Yerleştirme Pimi Çevresi	Yerleştirme Pimleri
24Y128	MOTOMAN EPX1250	27,5 mm (1,083 inç)	4X M5 x 0,8	27,5 mm (1,083 inç)	5 mm
24Y129	MOTOMAN PX1450	32 mm (1,260 inç)	8X M6 x 1,0	---	---
	MOTOMAN EPX2850, Üç rulolu tip				
24Y634	MOTOMAN EPX2050	102 mm (4,02 inç)	6X M6 x 1,0	102 mm (4,02 inç)	2X 4 mm
	ABB IRB 580				
	ABB IRB 5400				
24Y650	MOTOMAN EPX2700	102 mm (4,02 inç)	6X M6 x 1,0	102 mm (4,02 inç)	2X 5 mm
	MOTOMAN EPX2800				
	MOTOMAN EPX2900				
	KAWASAKI KE610L				
	KAWASAKI KJ264				
	KAWASAKI KJ314				
24Y172	ABB IRB 540	36 mm (1,42 inç)	3X M5	---	---
24Y173	ABB IRB 1400	40 mm (1,58 inç)	4X M6	---	---
24Y768	FANUC PAINT MATE 200iA	31,5 mm (1,24 inç)	4X M5	31,5 mm (1,24 inç)	1X 5 mm
	FANUC PAINT MATE 200iA/5L				
24Y769	FANUC P-145	100 mm (3,94 inç)	6X M5	100 mm (3,94 inç)	1X 5 mm

Aksesuarlar

Akıllı Model Aksesuarları ve Fiber Optik Kablolar

Parça No.	Açıklama
24W035	Pro Xp Auto Kontrol Modülü. Detaylar için bkz. 332989.

Tabanca için Fiber Optik Kablolar

Bkz. madde V ŞEKİL 7 sayfa13. Tabanca manifoldunu Pro Xp Auto Kontrol Modülüne bağlayın. Bkz. 332989.

Arka Manifoldlu Modeller (Model numaraları LA1xxx veya HA1xxx)

Parça No.	Açıklama
24X003	Fiber Optik Kablo, 25 ft (7,6 m)
24X004	Fiber Optik Kablo, 50 ft (15 m)
24X005	Fiber Optik Kablo, 100 ft (30,5 m)

Alt Manifoldlu Modeller (Model numaraları LA2xxx veya HA2xxx)

Parça No.	Açıklama
24X006	Fiber Optik Kablo, 25 ft (7,6 m)
24X007	Fiber Optik Kablo, 50 ft (15 m)
24X008	Fiber Optik Kablo, 100 ft (30,5 m)

Fiber Optik Kablo Kiti

24W875	Bir kablo tertibatında hasarlı uçları değiştirilmesi gereken parçalar.
--------	--

Hava Hattı Aksesuarları

AirFlex™ Esnek Topraklanmış Hava Hortumu (Gri)

100 psi (7 bar, 0,7 MPa) Maksimum Çalışma Basıncı
0,315 inç (8 mm) İç Çap; 1/4 npsm(f) x 1/4 npsm(f) sol dişi

Parça No.	Açıklama
244963	6 ft (1,8 m)
244964	15 ft (4,6 m)
244965	25 ft (7,6 m)
244966	36 ft (11 m)
244967	50 ft (15 m)
244968	75 ft (23 m)
244969	100 ft (30,5 m)

Standart Topraklanmış Hava Hortumu (Gri)

100 psi (7 bar, 0,7 MPa) Maksimum Çalışma Basıncı
0,315 inç (8 mm) İç Çap; 1/4 npsm(f) x 1/4 npsm(f) sol dişi

Parça No.	Açıklama
223068	6 ft (1,8 m)
223069	15 ft (4,6 m)
223070	25 ft (7,6 m)
223071	36 ft (11 m)
223072	50 ft (15 m)
223073	75 ft (23 m)
223074	100 ft (30,5 m)

Paslanmaz çelik örgülü toprak hatlı (Kırmızı) Topraklanmış Hava Hortumu

100 psi (7 bar, 0,7 MPa) Maksimum Çalışma Basıncı
0,315 inç (8 mm) İç Çap; 1/4 npsm(f) x 1/4 npsm(f) sol dişi

Parça No.	Açıklama
235068	6 ft (1,8 m)
235069	15 ft (4,6 m)
235070	25 ft (7,6 m)
235071	36 ft (11 m)
235072	50 ft (15 m)
235073	75 ft (23 m)
235074	100 ft (30,5 m)

Sızdırma Tipi Ana Hava Valfi

300 psi (21 bar, 2,1 MPa) Maksimum Çalışma Basıncı
Kapalıyken bu valf ile pompa hava motoru arasındaki hava hattında sıkışan havayı boşaltır.

Parça No.	Açıklama
107141	3/4 npt

Hava hattı kesme valfi

150 psi (10 bar, 1,0 MPa) Maksimum Çalışma Basıncı
Tabancaya giden havayı açmak ya da kapatmak için.

Parça No.	Açıklama
224754	1/4 npsm(m) x 1/4 npsm(f) sol dişi.

Akışkan Hattı Aksesuarları

Akışkan Hortumu

225 psi (14 bar, 1,4 MPa) Maksimum Çalışma Basıncı
1/4 inç (6 mm) İç Çap; 3/8 npsm (f); naylon.

Parça No.	Açıklama
215637	25 ft (7,6 m)
215638	50 ft (15,2 m)

Sıvı Kesme/Tahliye Valfi

500 psi (35 bar, 3,5 MPa) Maksimum Çalışma Basıncı
Tabancaya giden akışkanı açmak ya da kapatmak ve pompadaki akışkan hattı basıncını tahliye etmek için.

Parça No.	Açıklama
208630	1/2 npt(m) x 3/8 npt(f); karbon çeliği ve PTFE; korozif olmayan akışkanlar için

Tabancaya Takılan Akışkan Regülatörü

100 psi (7 bar, 0,7 MPa) Maksimum Çalışma Basıncı

Parça No.	Açıklama
236854	Hava pilotlu akışkan regülatörü tam akışkan kontrolü için tabanca manifolduna doğrudan takılır.

Sistem Aksesuarları

Parça No.	Açıklama
222011	Topraklama kablosu ile diğer bileşenler ve püskürtme alanındaki ekipmanın topraklanması için toprak kablosu. 12 ölçü, 25 ft (7,6 m).

Tabelalar

Parça No.	Açıklama
16P802	İngilizce Uyarı Tabelası. Graco'dan ücretsiz olarak temin edilebilir.

Dairesel Püskürtme Kitleri

Standart havalı püskürtme tabancasını dairesel püskürtme hava başlığına dönüştürmek için.

Parça No.	Açıklama
24X794	Büyük Kalıp Kiti
25N837	Orta Kalıp Kiti
25N836	Küçük Kalıp Kiti

Akışkan Devridaim Bağlantısı

5000 psi (340 bar, 34 MPa) Maksimum Çalışma Basıncı

Parça No.	Açıklama
24X634	Tabanca akışkan girişi bağlantısına doğrudan takılan paslanmaz çelik yeniden devridaim bağlantı elemanı. 1/4-18 npsm giriş ve çıkış.

Test Ekipmanı

Parça No.	Açıklama
241079	Megaohmmetre. 500 V çıkış, 0,01-2000 megaohm. Toprak sürekliliği ve tabanca direnci testleri için kullanılır. Tehlikeli alanlarda kullanılmaz.
722886	Boya Direnç Ölçer. Akışkan direnç testlerinde kullanılır. Bkz. kılavuz 307263. Tehlikeli alanlarda kullanılmaz.
722860	Boya Sondası. Akışkan direnç testlerinde kullanılır. Bkz. kılavuz 307263. Tehlikeli alanlarda kullanılmaz.
245277	Test Parçası, Yüksek Gerilim Probu ve kV Sayacı. Bakıma alındıklarında tabancanın elektrostatik gerilimini ve türbin ve güç kaynağının durumunu test etmek için kullanılır. Bkz. kılavuz 309455. Ayrıca 24R038 Dönüştürme Kiti gerekir.
24R038	Gerilim Test Edici Dönüştürme Kiti. Pro Xp Tabanca türbini ile kullanım için 245277 Test Parçasını dönüştürür. Bkz. kılavuz 406999.

Tabanca Aksesuarları

Parça No.	Açıklama
105749	Temizleme Fırçası
111265	Silikon Olmayan Yağlayıcı, 4 oz (113 g).
116553	Dielektrik Gres 1 oz (30 ml)
24V929	Tabanca Kapakları

Dönüştürme ve Tamir Kitleri

Parça No.	Açıklama
25N922	PRO Auto XP standart kaplama tabancasını (Parça No. LAXT10) yüksek iletkenlikli tabancasına (LAXT16) dönüştürür. Kit, düşük öz direnç değerlerine sahip sıvılarla kullanım içindir. Bkz. sayfa 17.
24W390	Hava Contası Onarım Kiti
24W391	Akışkan Contası Onarım Kiti
24N706	Türbin Rulman Tamir Kiti

Hava Başlıkları ve Akışkan Nozulları

Akışkan Nozulu Seçim Tablosu



Yaralanma riskini azaltmak için akışkan nozulu ve/veya hava başlığını çıkarmadan veya takmadan önce **Basınç Tahliye Prosedürü** uygulayın.

Akışkan Nozulu Parça No.	Orifis Boyutu, mm (inç)	Renk	Açıklama
24N619	0,55 (.022)	Siyah	Standart nozullar (STD) standart kaplamalar için
24N613	0,75 (.029)	Siyah	
26D094	0,9 (.035)	Siyah	
25N895	1,0 (.042)	Yeşil	
25N896	1,2 (.047)	Gri	
24N616	1,5 (.055)	Siyah	
25N897	1,8 (.070)	Kahverengi	
24N618	2,0 (.079)	Siyah	
25N831	1,0 (.042)	Yeşil	Yüksek Aşınmaya Dayanıklı Hassas Nozullar (PHW) sertleştirilmiş SST yatağı ve hasarlara dayanıklı SST ucu; standart kaplamalar, aşındırıcılar ve metalik parçalar için
25N832	1,2 (.047)	Gri	
25N833	1,5 (.055)	Siyah	
25N834	1,8 (.070)	Kahverengi	
24N620	0,75 (.029)	Mavi	Yüksek aşınmaya dayanıklı nozullar (HW) sertleştirilmiş seramik yatak, aşındırıcılar ve metalik parçalar için
24N621	1,0 (.042)		
24N622	1,2 (.047)		
24N623	1,5 (.055)		
24N624	1,8 (.070)		
24N625	2,0 (.079)		
24N729	-----	Siyah	Dairesel püskürtme büyük kalıplı nozul yalnızca büyük kalıplı dairesel püskürtme hava başlığı ile kullanım için
25N835	-----	Siyah	Dairesel püskürtme orta veya küçük kalıplı nozul yalnızca orta veya küçük kalıplı dairesel püskürtme hava başlığı ile kullanım için

Akışkan Nozulu Performans Çizelgeleri

Uygulamanıza uygun akışkan nozülünü seçmek için aşağıdaki prosedürü kullanın.

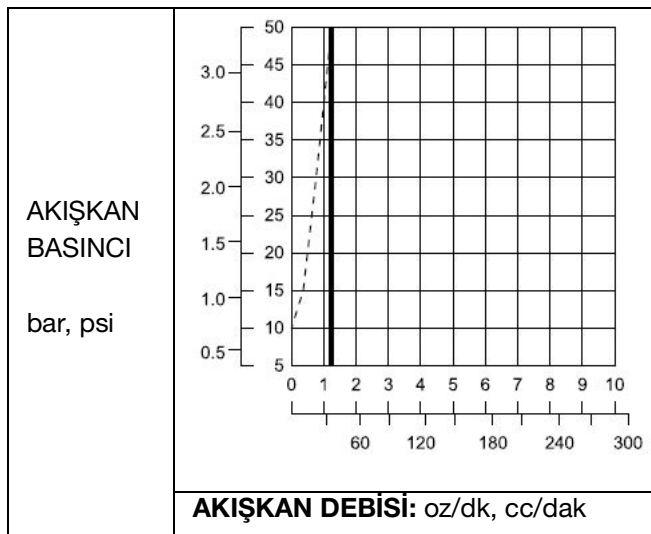
- Her akışkan nozulu performans çizelgesi için istediğiniz debi ve viskozitesine karşılık gelen noktayı grafikte bulun. Her grafik üzerinde noktayı kalem ile işaretleyin.
- Her grafikteki kalın dikey çizgi ilgili nozul boyutu için hedef akış hızını gösterir. Kalın dikey çizgiye en yakın işaretli noktayı içeren grafiği bulun. Bu grafik uygulamanız için tavsiye edilen nozul boyutunu gösterir. Hedef akış hızının aşırı derece geçilmesi aşırı akışkan viskozitesi nedeniyle düşük püskürtme performansı ile sonuçlanabilir.
- İşaretli noktadan başlayarak, gerekli akışkan basıncını bulmak için dikey ölçeği ileriye hareket ettirin. Gereken basınç çok yüksekse, sonraki en geniş nozul boyutunu kullanın. Akışkan basıncı çok düşükse (<0,35 bar, 3,5 kPa, 5 psi), sonraki en küçük nozul boyutunu kullanın.

Akışkan Nozulu Performans Çizelgeleri Tuşu

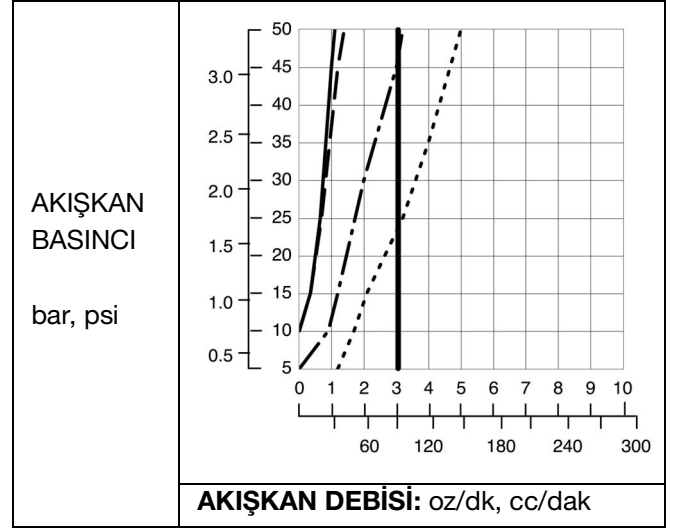
NOT: Akışkan basınçları püskürtme tabancası girişinden ölçülür.

260 Yüzdepoise Akışkan	—————
160 Yüzdepoise Akışkan	-----
70 Yüzdepoise Akışkan	- - - - -
20 Yüzdepoise Akışkan

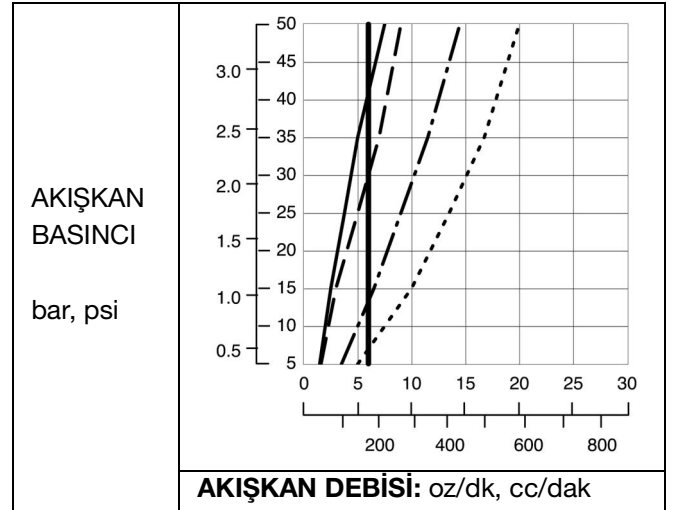
Tablo 5: Orifis Boyutu: 0,55 mm (0,022 inç)



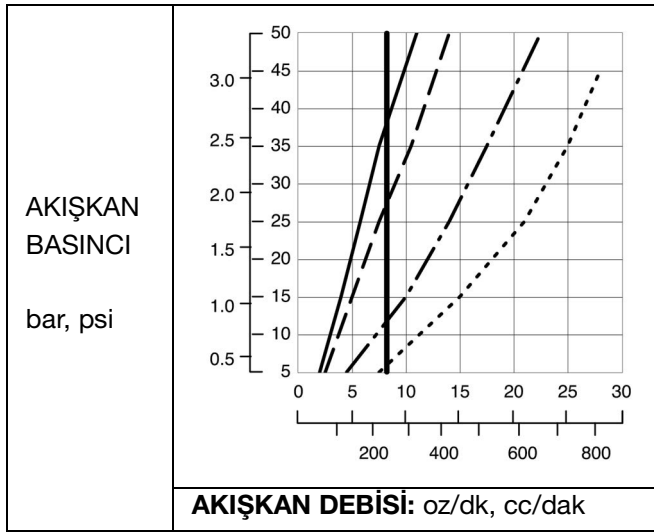
Tablo 6: Orifis Boyutu: 0,75 mm (0,030 inç)



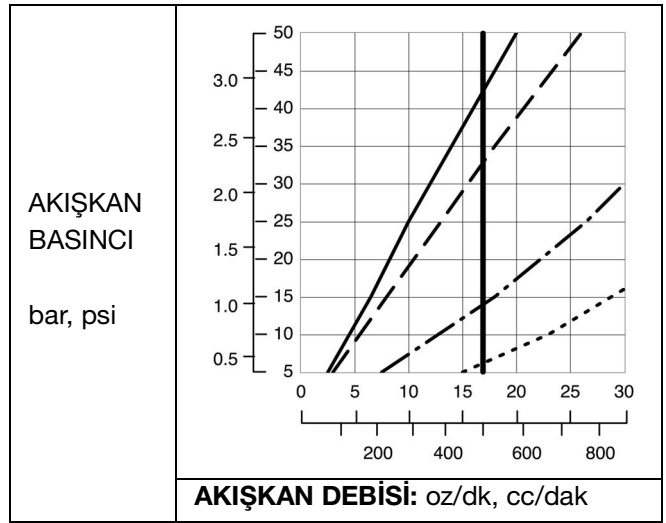
Tablo 7: Orifis Boyutu: 1,0 mm (0,040 inç)



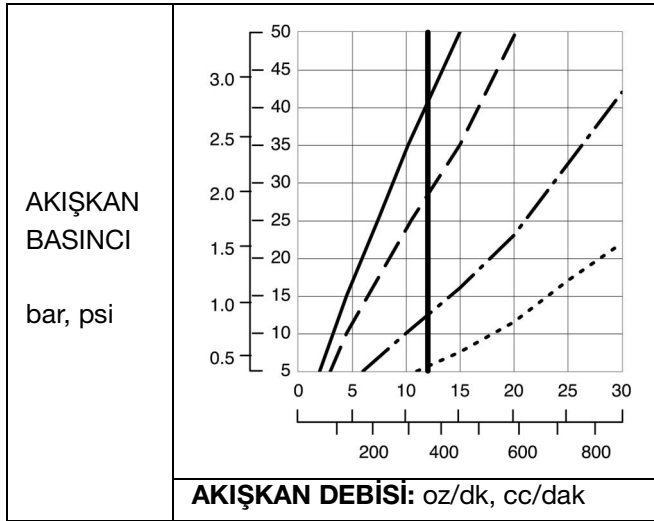
Tablo 8: Orifis Boyutu: 1,2 mm (0,047 inç)



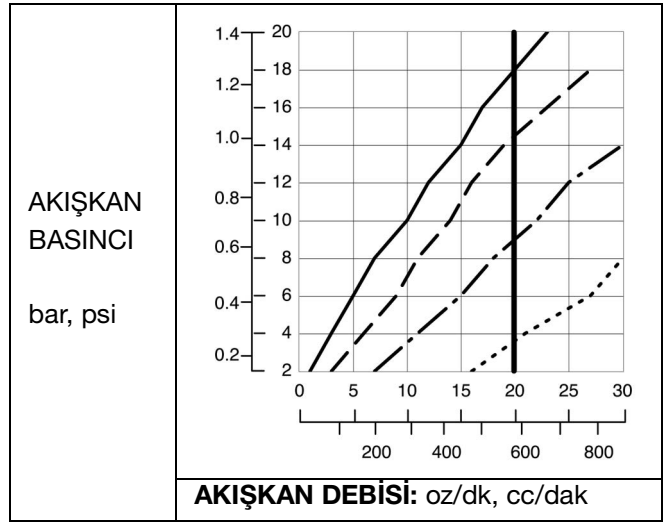
Tablo 10: Orifis Boyutu: 1,8 mm (0,070 inç)







Tablo 9: Orifis Boyutu: 1,5 mm (0,059 inç)



Tablo 11: Orifis Boyutu: 2,0 mm (0,079 inç)



Hava Başlığı Seçim Tablosu

			
<p>Yaralanma riskini azaltmak için akışkan nozulu ve/veya hava başlığını çıkarmadan veya takmadan önce Basınç Tahliye Prosedürü uygulayın.</p>			

Bu bölümdeki çizelgeler, bir hava başlığı seçmenize yardımcı olabilir.

- Birden fazla hava başlığının kaplama gereksinimlerinizi karşılayabileceğini unutmayın.
- Bir hava başlığı seçerken kaplama özelliklerini, parça geometrisini, kalıp şeklini, kalıp boyutunu ve operatör tercihlerini göz önünde bulundurun.

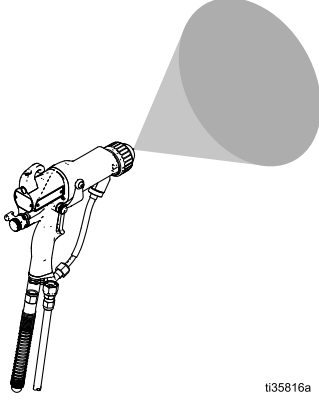
NOT: Aşağıdaki çizelgedeki tüm hava başlığı kalıp şekilleri ve uzunluğu aşağıdaki koşullar altında ölçülür. Model şekli ve uzunluğu malzemeye bağlıdır. Akışkan basınçları püskürtme tabancası girişinden ölçülür.

- *Hedef uzaklık:* 254 mm (10 inç)
- *Hava atomizasyon basıncı:* 20 psi (138 kPa, 1,38 bar)
- *Fan hava basıncı:* 20 psi (138 kPa, 1,38 bar)
- *Akışkan debisi hızı:* 10 oz/dk (300 cc/dak)

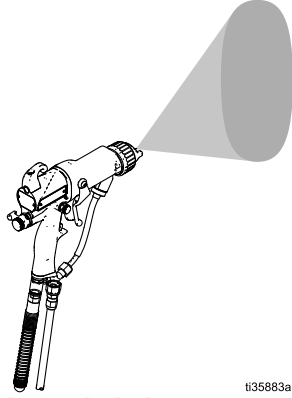
Kalıp Şekli

NOT: Kalıp şekilleri malzeme viskozitesinden, akış hızından ve hava basıncı ayarlarından etkilenir. Tabanca, her koşulda amaçlanan tasarım şeklini korumayabilir.

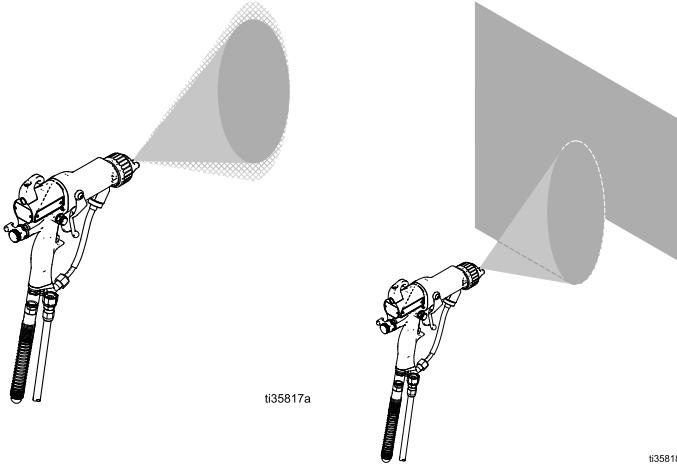
- **Yuvarlak kalıplar** mükemmel son kat ve transfer verimliliği için dönen, yavaş, yuvarlak bir koni kalıba sahiptir.



- **Fan kalıplarının** iki stili vardır: yuvarlak uçlar ve konik uçlar.
- **Yuvarlak uçlu fan kalıpları** çok yönlüdürler. Herhangi bir uygulamada kullanılabilir ve genellikle daha küçük parçalar veya kesme boyama için en iyi seçenektirler.



- **Konik uçlu fan kalıpları** üst üste binen boya geçişleriyle eşit kaplama kalınlığı elde etmek için en iyisidir.



Genel Fan Kalıbı Hava Başlıkları: Açıklamalar

Parça No.	Renk	Açıklama	Kullanım Kılavuzları
24N477	Siyah	Standart	En çok yönlü hava başlığı. Çoğu malzeme ve uygulama için tavsiye edilir. A sınıfı son kat.
24W279	Yeşil		
24N438	Siyah	Alternatif	Alternatif bir hava atomizasyon düzenlemesine sahip standart hava başlığına benzer.
24N376	Siyah	Uzun Kalıp	Üst üste binen boya geçişleriyle büyük parçaların boyanması için optimum hale getirilmiş en uzun püskürtme kalıbıdır.
24N276	Mavi		
24N277	Kırmızı		
24N278	Yeşil		
24N274	Siyah	Kısa Kalıp	Üst üste binen geçişlerle boyama için optimum hale getirilmiş daha kısa kalıptır.

Genel Fan Kalıbı Hava Başlıkları: Teknik Özellikler

Parça No.	Renk	Açıklama	Kalıp Şekli	Nominal Kalıp Uzunluğu inç (mm)	Tavsiye Edilen Akışkan Viskozitesi*	Tavsiye Edilen Üretim Oranları**	Atomizasyon	Temizlik
24N477	Siyah	Standart	Yuvarlak uç	15-17 (381-432)	Düşük - orta boy	Standart	En iyi	İyi
24W279	Yeşil							
24N438	Siyah	Alternatif	Yuvarlak uç	15-17 (381-432)	Düşük - orta boy	Standart	En iyi	İyi
24N376	Siyah	Uzun Kalıp	Konik uç	17-19 (432-483)	Düşük - orta boy	Standart	Daha iyi	Daha iyi
24N276	Mavi							
24N277	Kırmızı							
24N278	Yeşil							
24N274	Siyah	Kısa Kalıp	Konik uç	12-14 (305-356)	Düşük - orta boy	Standart	İyi	En iyi

*Sıvı Viskozitesi, yüzdepoise (cp) cinsinden, 70°F'de (21°C).
Yüzdepoise= yüzdestoklar x akışkan özgül ağırlığı.
Düşük - orta boy 20-70 cp
Orta - ağır 70-360 cp
Yüksek katılar 360+ cp

**Tavsiye Edilen Üretim Oranları
Standart 300 cc/dk - 500 cc/dk (10 oz/dk - 17 oz/dk)
Düşük 100 cc/dk - 300 cc/dk (3 oz/dk - 10 oz/dk)
Yüksek 500 cc/dk - 600 cc/dk (17 oz/dk - 20 oz/dk)
Çok Yüksek 600 cc/dk - 750 cc/dk (20 oz/dk - 25 oz/dk)

Özel Fan Kalıbı Hava Başlıkları: Açıklamalar

Parça No.	Renk	Açıklama	Kullanım Kılavuzları
25E670	Siyah	Yumuşak Püskürtme	Yavaş hareket eden bir püskürtme kalıbı ile küçük, hafif parçaları boyamak için. Düşük üretim oranları için optimum hale getirilmiştir.
24N275	Siyah	Havacılık	Havacılık ve uzay kaplamaları için optimum hale getirilmiştir. <ul style="list-style-type: none"> A sınıfı son kat Hafif, orta ve ağır viskozite ve yüksek katı kaplamalar Çok yüksek üretim oranları
24N279	Siyah	Katılar	Standart üretim oranlarında orta ve ağır viskozite ve yüksek katı kaplamalar için optimum hale getirilmiştir.
24N439	Siyah	Katılar Yüksek Debi	2,0 mm nozüllerle kullanım için gereklidir. Yüksek üretim hızlarında orta ve ağır viskozite ve yüksek katı kaplamalar için optimum hale getirilmiştir.
25E671	Siyah	HVLP	HVLP'nin gerekli olduğu uygulamalar için.

Özel Fan Kalıbı Hava Başlıkları: Teknik Özellikler

Parça No.	Renk	Açıklama	Kalıp Şekli	Nominal Kalıp Uzunluğu inç (mm)	Tavsiye Edilen Akışkan Viskozitesi*	Tavsiye Edilen Üretim Oranları**	Atomizasyon	Temizlik
25E670	Siyah	Yumuşak Püskürtme	Yuvarlak uç	10-12 (254-305)***	Düşük - orta boy	Düşük	Daha iyi	İyi
24N275	Siyah	Havacılık	Konik uç	14-16 (356-406)	Hafif, orta ve ağır viskozite ve yüksek katılar	Çok Yüksek	İyi	En iyi
24N279	Siyah	Katılar	Yuvarlak uç	14-16 (356-406)	Orta - ağır viskozite ve yüksek katılar	Standart	En iyi	İyi
24N439	Siyah	Katılar Yüksek Debi	Konik uç	11-13 (279-330)	Orta - ağır viskozite ve yüksek katılar	Yüksek	En iyi	Daha iyi
25E671	Siyah	HVLP	Yuvarlak uç	14-16 (356-406)	Düşük - orta boy	Standart	İyi	İyi

*Sıvı Viskozitesi, yüzdepoise (cp) cinsinden, 70°F'de (21°C).

Yüzdepoise= yüzdestoklar x akışkan özgül ağırlığı.

Düşük - orta boy 20-70 cp

Orta - ağır 70-360 cp

Yüksek katılar 360+ cp

**Tavsiye Edilen Üretim Oranları

Standart 300 cc/dk - 500 cc/dk (10 oz/dk - 17 oz/dk)

Düşük 100 cc/dk - 300 cc/dk (3 oz/dk - 10 oz/dk)

Yüksek 500 cc/dk - 600 cc/dk (17 oz/dk - 20 oz/dk)

Çok Yüksek 600 cc/dk - 750 cc/dk (20 oz/dk - 25 oz/dk)

***Yumuşak püskürtme hava başlığı, 3,5 oz/dak (100 cc/dk) olarak ayarlanmış akışkan debisi hızı ile ölçülmüştür.

Yuvarlak Kalıp Hava Başlıkları: Açıklamalar

Parça No.	Renk	Açıklama	Kullanım Kılavuzları
24X794	Siyah	Büyük Kalıp	8 ine (20 cm) kadar büyük kalıplar için geleneksel yuvarlak kalıp tasarımı. Sarmal, son kat ve transfer verimliliği için dönen, yavaş, yuvarlak koni kalıbı.
25N837	Siyah	Orta Kalıp	Düşük hava akışlarında gelişmiş atomizasyon için çift iç ve dış hava atomizasyon tasarımı. 6 in'e (15 cm) kadar orta boy desenler için. Sarmal, son kat ve transfer verimliliği için dönen, yavaş, yuvarlak koni kalıbı.
25N836	Siyah	Küçük Kalıp	Düşük hava akışlarında gelişmiş atomizasyon için çift iç ve dış hava atomizasyon tasarımı. 4 in'e (10 cm) kadar küçük desenler için. Sarmal, son kat ve transfer verimliliği için dönen, yavaş, yuvarlak koni kalıbı.

Yuvarlak Kalıp Hava Başlıkları: Teknik Özellikler

Parça No.	Renk	Açıklama	Kalıp Şekli	Nominal Kalıp Çapı inç (mm)	Tavsiye Edilen Akışkan Viskozitesi*	Tavsiye Edilen Üretim Oranları	Atomizasyon	Temizlik
24X794	Siyah	Büyük Kalıp	Yuvarlak uç	8 (203)	Düşük - orta boy	Düşük	İyi	İyi
25N837	Siyah	Orta Kalıp	Yuvarlak uç	6 (152)	Düşük - orta boy	Düşük	Daha iyi	İyi
25N836	Siyah	Küçük Kalıp	Yuvarlak uç	4 (102)	Düşük - orta boy	Düşük	Daha iyi	İyi

*Sıvı Viskozitesi, yüzdepoise (cp) cinsinden, 70°F'de (21°C).
Yüzdepoise= yüzdestoklar x akışkan özgül ağırlığı.
Düşük - orta boy 20-70 cp
Orta - ağır 70-360 cp
Yüksek katılar 360+ cp

**Tavsiye Edilen Üretim Oranları
Standart 300 cc/dk - 500 cc/dk (10 oz/dk - 17 oz/dk)
Düşük 100 cc/dk - 300 cc/dk (3 oz/dk - 10 oz/dk)
Yüksek 500 cc/dk - 600 cc/dk (17 oz/dk - 20 oz/dk)
Çok Yüksek 600 cc/dk - 750 cc/dk (20 oz/dk - 25 oz/dk)

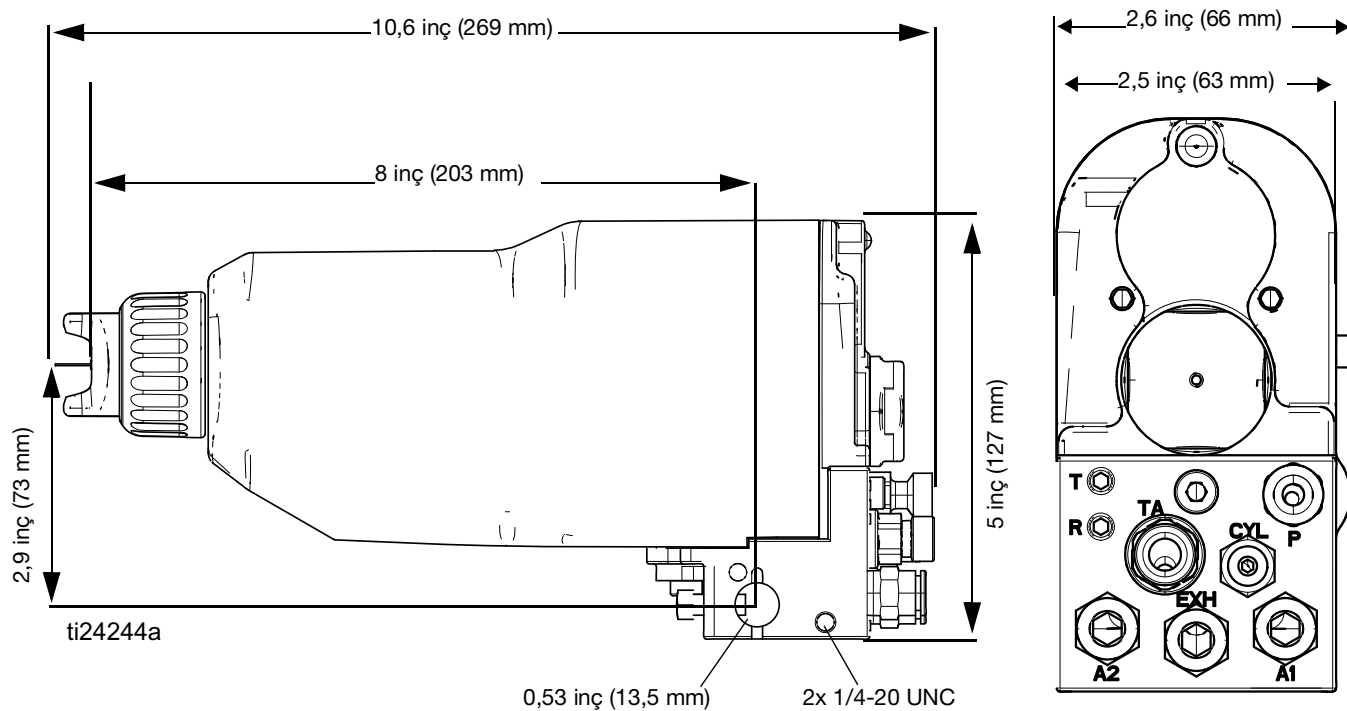
Elektrot Seçim Tablosu

			
<p>Yaralanma riskini azaltmak için bir elektrotu çıkarmadan veya takmadan önce Basınç Tahliye Prosedürü uygulayın.</p>			

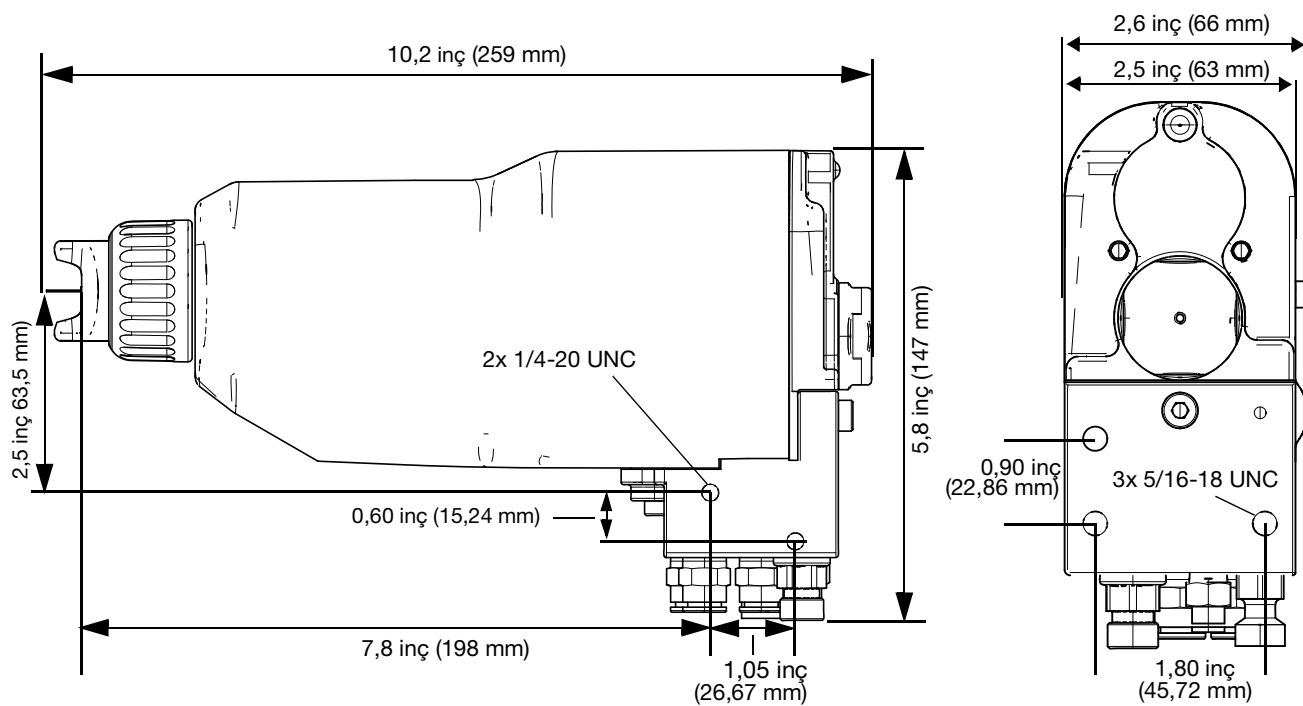
Elektrot Parça No.	Renk	Açıklama	Kullanım Kılavuzları
24N651	Gri	Standart (STD)	<p>Esnek, kopçalı telli elektrot tertibatı.</p> <p>Standart tel, yıpratıcı sıvı aşınmasına ve ayrıca kullanım hasarına karşı dayanıklıdır.</p>
24N856	Gri	Kısa	<p>Kısa, kopçalı telli elektrot tertibatı</p> <p>Kısa tel, kolaylık sağlamak için teli hava başlığına daha yakın konumlandıran düşük profilli bir tasarıma sahiptir.</p> <p>Aşırı aşındırıcı malzemelerde elektrot telinin aşınma ömrünü uzatmak için kısa teli kullanın.</p>
25N704	Mavi	Yüksek aşındırıcı (HW)	<p>Sert telli elektrot tertibatı.</p> <p>Sert tel bükülebilir ve kullanım nedeniyle hasar görürse geri dönüşü yoktur.</p> <p>Aşırı aşındırıcı malzemelerde telin aşınma ömrünü uzatmak için yüksek aşınma elektrotunu kullanın.</p>
25N857	Kahverengi	Sertleştirilmiş	<p>Sertleştirilmiş karbit telli elektrot tertibatı.</p> <p>Sertleştirilmiş telin, standart veya yüksek aşınmalı tellere göre kullanım esnasında kırılması daha kolaydır.</p> <p>Aşırı aşındırıcı malzemelerle telin aşınma ömrünü uzatmak için sertleştirilmiş elektrotu kullanın.</p>

Boyutlar

Arka Giriş Manifoldu

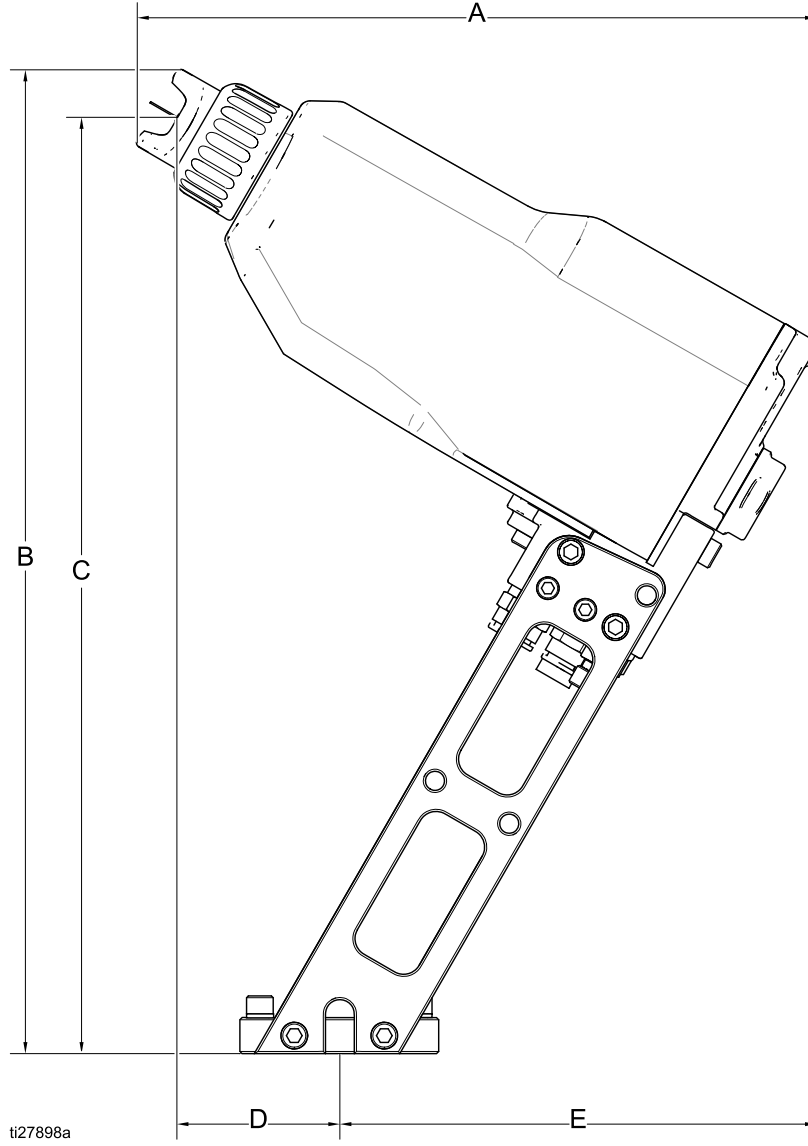


Alt Giriş Manifoldu



Robot Montaj Tabanca Boyutları

Alt manifold tabanlı oyuk bilekli robot için tipik konfigürasyon.

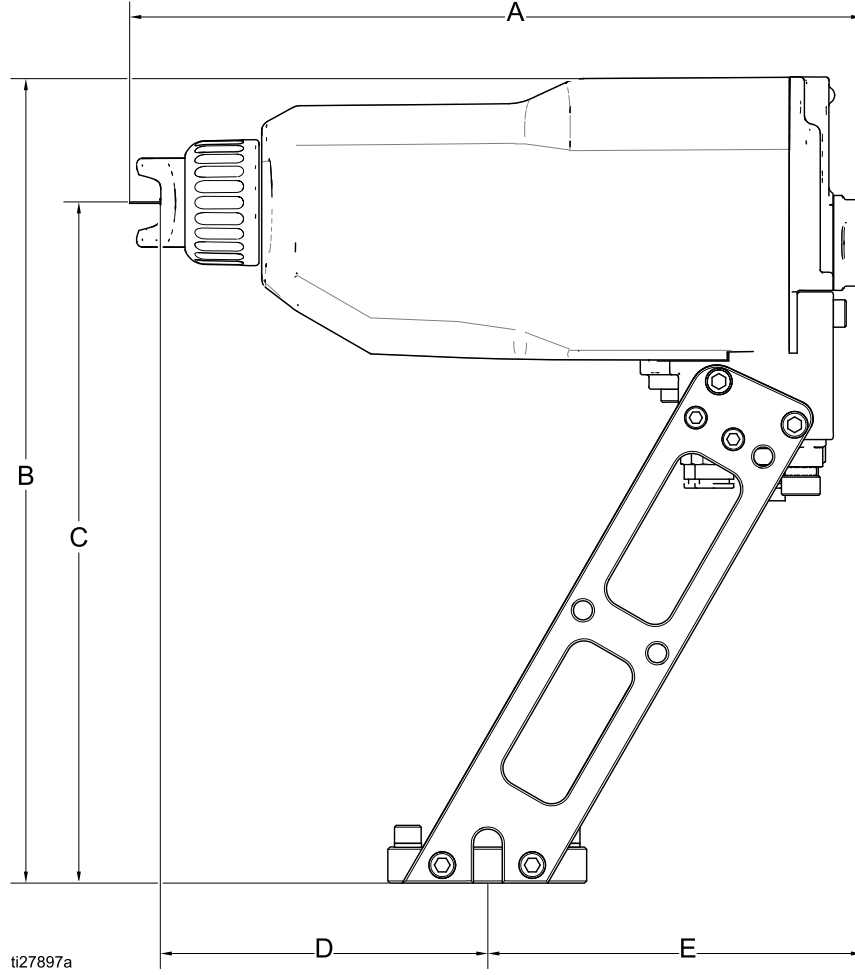


NOT: Robot Montaj Braketi 24X820'de, 60°püskürtme ayarı için konumlandırılmış tabanca gösterilmektedir.

ŞEKİL 31. Boyutlar, Alt Manifoldlu, 60° konuma sahip tabanca

A	B	C	D	E
9,5 inç (24,1 cm)	13,7 inç (34,8 cm)	13,0 inç (33,0 cm)	2,3 inç (5,8 cm)	6,7 inç (17,0 cm)

Alt manifold tabanlı oyuk bilekli robot için tipik konfigürasyon.

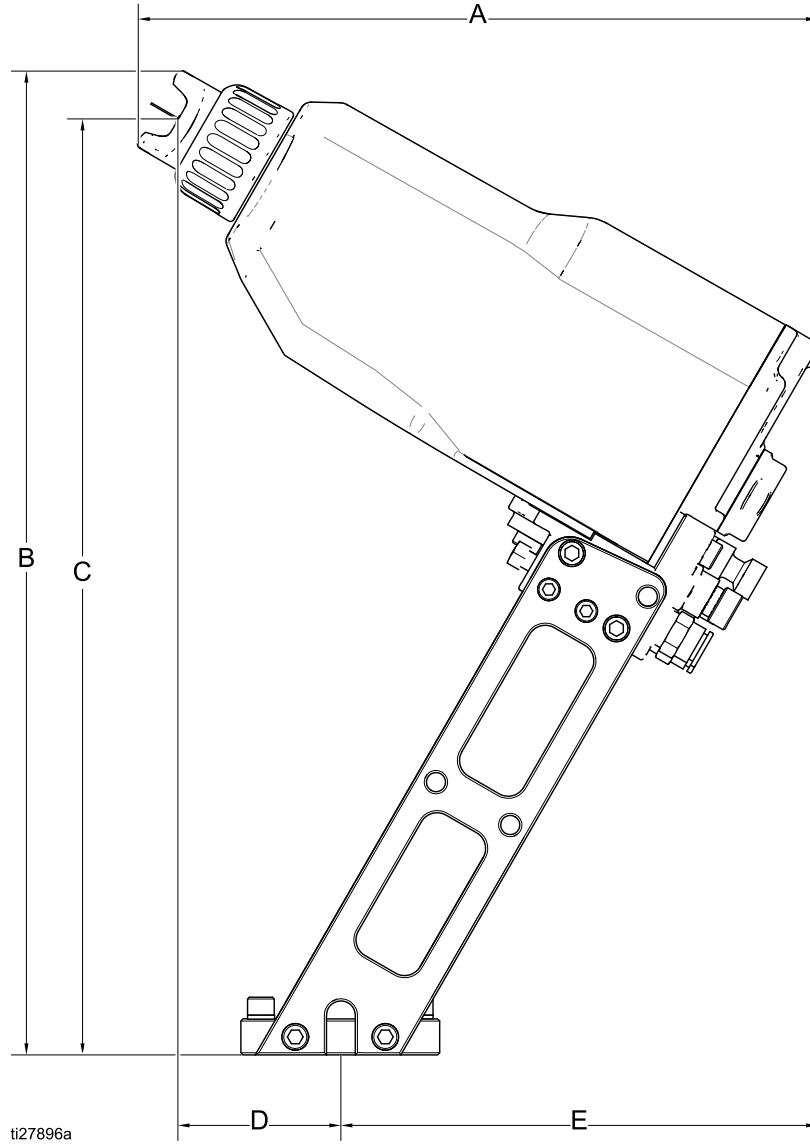


NOT: Robot Montaj Braketi 24X820'de, 90°püskürtme ayarı için konumlandırılmış tabanca gösterilmektedir.

ŞEKİL 32. Boyutlar, Alt Manifoldlu, 90° konuma sahip tabanca

A	B	C	D	E
10,1 inç (25,7 cm)	11,2 inç (28,4 cm)	9,5 inç (24,1 cm)	4,5 inç (11,4 cm)	5,7 inç (13,0 cm)

Arka manifold tabancalı robot için alternatif konfigürasyon.

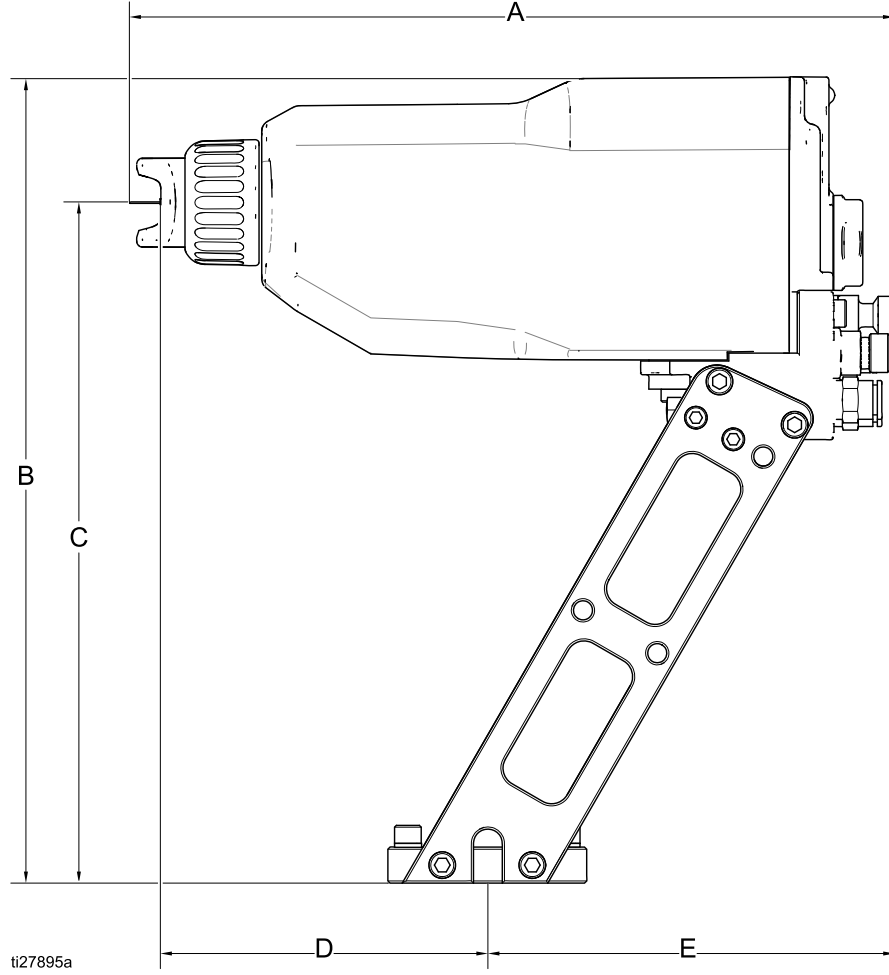


NOT: Robot Montaj Braketi 24X820'de, 60°püskürtme ayarı için konumlandırılmış tabanca gösterilmektedir.

ŞEKİL 33. Boyutlar, Arka Manifoldlu, 60° Konuma Sahip Tabanca

A	B	C	D	E
9,5 inç (24,1 cm)	13,7 inç (34,8 cm)	13,0 inç (33,0 cm)	2,3 inç (5,8 cm)	6,7 inç (17,0 cm)

Arka manifold tabanlı robot için alternatif konfigürasyon.



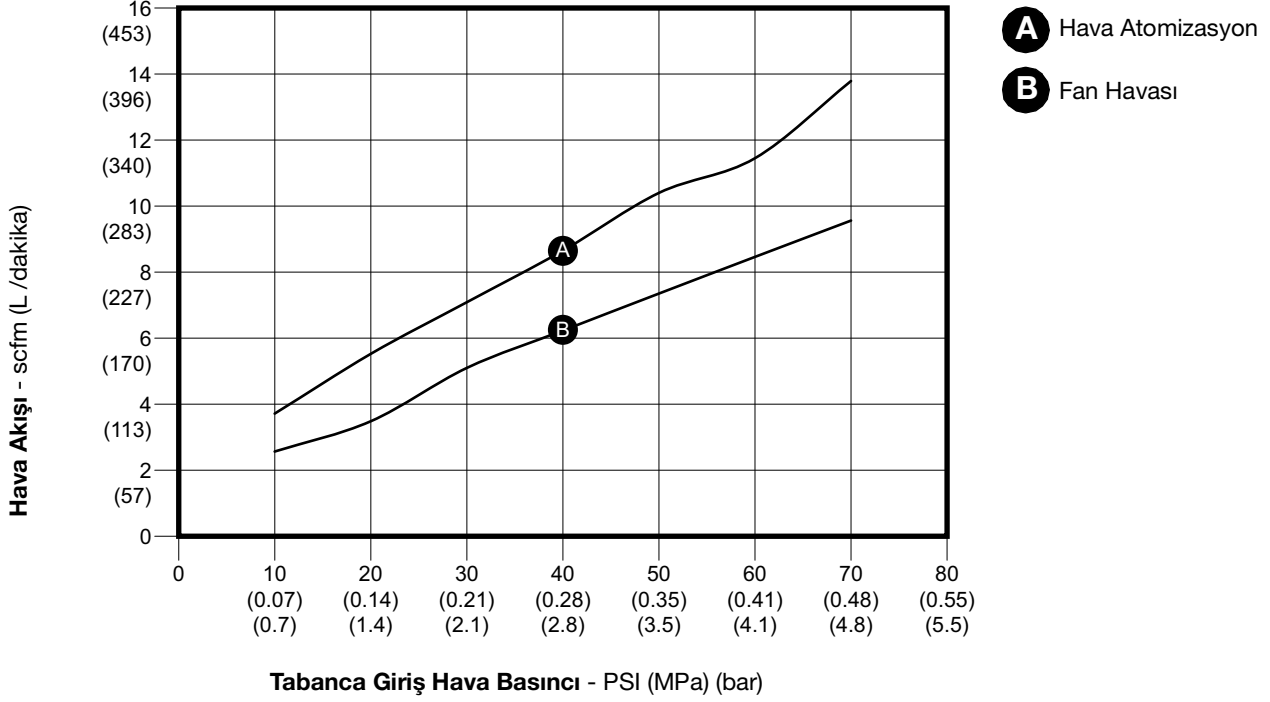
NOT: Robot Montaj Braketi 24X820'de, 90° püskürtme ayarı için konumlandırılmış tabanca gösterilmektedir.

ŞEKİL 34. Boyutlar, Arka Manifoldlu, 90° Konuma Sahip Tabanca

A	B	C	D	E
10,5 inç (26,7cm)	11,2 inç (28,4 cm)	9,5 inç (24,1 cm)	4,5 inç (11,4 cm)	5,7 inç (14,5 cm)

Hava Akışı

Tabanca için, 6 scfm (170 l/dk) türbin hava debisi gerekir (bkz. **Teknik Özellikler**). Aşağıdaki grafikte ek hava tüketimi gösterilmektedir. Örneğin, her iki fan ve hava atomizasyon 30 psi (2,1 bar) giriş basıncında ayarlı ise tabanca yaklaşık 5 scfm (142 l/dk) fan havası ve yaklaşık 7 scfm (198 l/dk) hava atomizasyonu kullanır. Toplam 18 scfm (510 l/dk) hava tüketimi için bu miktarları türbin havasına ekleyin. Hava debisi 24N477 hava kapağı kullanılarak test edilmiştir.




Teknik Özellikler

Pro Xp Auto Havalı Püskürtme Tabancası		
	ABD	Metrik
Maksimum akışkan çalışma basıncı	100 psi	0,7 MPa, 7 bar
Maksimum çalışma hava basıncı	100 psi	0,7 MPa, 7 bar
Maksimum akışkan çalışma sıcaklığı	120°F	48°C
Boya dirençlilik aralığı	3 megaohm/cm'den sonsuza. Farklı direnç seviyelerindeki elektrostatik sonuçlara ait tablo için bkz. Akışkan Direncinin Kontrol Edilmesi, sayfa 15.	
Kısa devre akımı çıkışı	125 mikroamper	
Tabanca Ağırlığı (Yaklaşık)	2,6 lb	1,2 kg
Hava Tüketimi		
Gerekli türbin hava akışı	6 scfm	170 l/dak
30 psi (2 bar) atomize hava ve fan hava giriş basıncında 24N477 hava başlığı ile tipik toplam hava akışı	18 scfm	510 l/dak
Gerilim Çıkışı		
Standart Modeller	85 kV	
Akıllı Modeller	40-85 kV	
Gürültü (dBa)		
Ses Gücü (ISO Standardı 9216'ya göre ölçülmüştür)	40 psi'de: 90,4 dB(A) 100 psi'de: 105,4 dB(A)	0,28 MPa'da, 2,8 bar: 90,4 dB(A) 0,7 MPa'da, 7 bar: 105,4 dB(A)
Ses Basıncı (tabancadan 1 m mesafede ölçüldü)	40 psi'de: 87 dB(A) 100 psi'de: 99 dB(A)	0,28 MPa'da, 2,8 bar: 87 dB(A) 0,7 MPa'da, 7 bar: 99 dB(A)
Giriş/Çıkış Boyutları		
Türbin hava giriş bağlantısı, sol dişli	1/4 npsm(m)	
Atomizasyon hava giriş bağlantısı	5/16 inç Dış Çap naylon boru (8 mm)	
Fan hava giriş bağlantısı	5/16 inç Dış Çap naylon boru (8 mm)	
Silindir hava giriş bağlantısı	5/32 inç Dış Çap naylon boru (4 mm)	
Sıvı giriş bağlantısı	1/4-18 npsm(m)	
Yapı Malzemeleri		
Islak Parçalar	Paslanmaz Çelik, Naylon, Asetal, Ultra-Yüksek Moleküler Ağırlıklı Polietilen, Floroelastomer, PEEK, Tungsten Karbür, Polietilen	

California Proposition 65

KALİFORNİYA SAKINLERİ

 **UYARI:** Kansere ve üreme bozukluğuna -- www.P65warnings.ca.gov.

Graco Pro Xp 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. Ancak, namlu, tabanca gövdesi, tetik, askı, dahili güç kaynağı ve alternatördeki (türbin yatakları hariç) her türlü kusur satış tarihinden itibaren otuz altı ay içinde onarılır ve değiştirilir. Bu garanti yalnızca, ekipmanın Graco'nun yazılı tavsiyelerine göre monte edilmesi, çalıştırılması ve bakımının yapılması 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 anıza, hasar veya yıpranmayı kapsamaz. Graco, gerek Graco makinesinin Graco tarafından sağlanmamış yapılar, aksesuarlar, ekipman veya malzemeler ile uyumsuzluktan 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 ancak Graco tarafından üretilmeyen bu ürünler (elektrik motorları, anahtarlar, hortumlar vb.) var ise kendi üreticilerinin garantisine tabidir. 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 adresini ziyaret edin.

Patent bilgileri için bkz. 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 333010

Graco Genel Merkezi: Minneapolis
Uluslararası Ofisler: Belçika, Çin, Japonya ve Kore

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

Copyright 2014, Graco Inc. Tüm Graco üretim yerleri ISO 9001 tescillidir.

www.graco.com

Revizyon J, Ekim 2021