

Anweisungen - Teile

Luftunterstützte Spritzpistolen

PerformAA™ Auto



3A8650C

DE

Luftunterstützte Spritzpistolen für die Fine Finish-Applikation verschiedener Farben und Beschichtungen auf Lösungsmittel- und Wasserbasis. Anwendung nur durch geschultes Personal.

Zulässiger Betriebsüberdruck des Materials 28 MPa (280 bar, 4000 psi)

Zulässiger Betriebsüberdruck der Luft 0,7 MPa (7 bar, 100 psi)

Informationen zu den einzelnen Modellen finden Sie auf Seite 3.



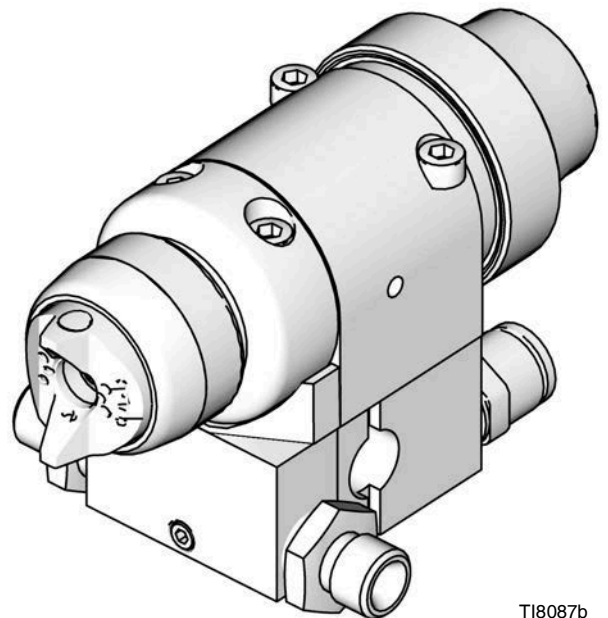
Wichtige Sicherheitshinweise

Lesen Sie vor der Benutzung des Geräts alle Warnungen und Anweisungen in diesem Handbuch. Bewahren Sie diese Anweisungen sorgfältig auf.



Wichtige medizinische Information

Lesen Sie die mit der Pistole mitgelieferte Notfallkarte. Sie enthält Informationen zur Behandlung von Injektionsverletzungen für einen Arzt. Führen Sie diese bei der Bedienung des Gerätes mit sich.



T18087b

Die abgebildete Spritzpistole
Modell 26B570 ist am Verteiler
Modell 288217 montiert



II 2 G Ex h IIB T6 Gb

Inhaltsverzeichnis

Modelle	3
Warnhinweise	4
Installation	6
Belüften der Spritzkabine	6
Zusammenstellung von Pistole und Verteiler	6
Installation der Luftfittinge	7
Erdung	7
Montage der Pistole	8
Anschließen der Luftleitungen	9
Anschließen des Materialschlauchs	10
Einrichtung des Geräts	11
Vor der Verwendung spülen	11
Auswahl von Spritzdüse und Luftkappe	11
Anbringen von Spritzdüse und Luftkappe	11
Ausrichtwerkzeugverfahren für Luftkappen	12
Luftkappen-Passstift	12
Einrichtung der Reverse-A-Clean® (RAC) Spritzdüse	13
Betrieb	14
Druckentlastung	14
Spritzbild einstellen	14
Finishing-Auftrag	15
Wartung	16
Tägliche Pistolenpflege	16
Allgemeine Wartungsarbeiten	16
Spülen und Reinigen	16
Fehlerbehebung	19
Allgemeine Fehlerbehebung	19
Fehlerbehebung Spritzbild	21
Wartung	22
Demontage	22
Austausch des Diffusorsitzes	24
Wiedereinbau	24
Austausch der Spritzdüsendichtung	25
Teile	26
Kompatible luftunterstützte Verteiler	28
Spritzdüsen-Auswahltabellen	32
AXP-Spritzdüsen	32
AXF-Spritzdüsen	33
AXP- und AXF-Spritzdüsen-Dichtungsbaugruppe und -Sätze	33
LTX- und FFLP-RAC-Spritzdüsen	34
Breite (WR) RAC-Spritzdüsen	35
RAC-Spritzdüsenbaugruppe und -Sätze	35
Auswahltabelle der Luftkappen	36
Sätze und Zubehörteile	37
Abmessungen	39
Montagebohrungsanordnung	40
Verteiler	41
Technische Daten	46
California Proposition 65	46
Luftdurchfluss	47
Graco-Standardgarantie	48

Modelle

Luftunterstützte Modelle PerformAA Auto



Die Pistole enthält einen Hartmetallsitz und eine Kugel, eine Luftkappe mit Arretiersystem und eine AXP-Spritzdüse nach Wahl (sofern nicht anders angegeben).

Für die Installation und den Betrieb der Spritzpistole wird ein Verteiler benötigt. Verteiler sind separat erhältlich. Siehe **Pistolenverteiler**, Seite 37.

Modell	Luftkappe	Artikel-Nr. Luftkappe
26B570	Allgemeine Oberflächenbehandlung (GF)	2GF042
26B571	Lack (WL)	2WL042
26B572*	Allgemeine Oberflächenbehandlung (GF)	2GF042
26B573‡	Reverse-a-Clean® (RAC)	249478
26B574	Niedrige Viskosität (LV)	2LV042
26B575	Auf Wasserbasis (WB)	2WB042
26B576	Schnelltrocknung (QD)	2QD042
26B577	Hohe Viskosität (HV)	2HV042
*Pistole mit Kunststoff Sitz, SST-Kugel; für niedrigviskose, nicht scheuernde oder säurekatalysierte Materialien. ‡ Enthält wahlweise eine LTX oder FFLP Reverse-a-Clean (RAC) Spritzdüse.		

Warnhinweise

Die folgenden allgemeinen Warnhinweise betreffen die Einrichtung, Verwendung, Erdung, Wartung und Reparatur dieses Geräts. Weitere, detailliertere Warnhinweise befinden sich an den entsprechenden Stellen überall in diesem Handbuch. Die in diesem Handbuch verwendeten Symbole beziehen sich auf diese allgemeinen Warnhinweise. Wenn Sie im Handbuch auf diese Symbole stoßen, können Sie auf diesen Seiten eine Beschreibung des jeweiligen Risikos finden.

 <h2 style="margin: 0;">WARNUNG</h2>	
   	<p>BRAND- UND EXPLOSIONSGEFAHR</p> <p>Entzündliche Dämpfe wie Lösungsmittel- und Lackdämpfe im Arbeitsbereich können explodieren oder sich entzünden. Durch das Gerät fließende Lacke oder Lösungsmittel können statische Funkenbildung verursachen. Zur Vermeidung von Feuer- und Explosionsgefahr:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Das Gerät nur in gut belüfteten Bereichen verwenden. • Mögliche Zündquellen wie z. B. Kontrollleuchten, Zigaretten, Taschenlampen und Kunststoff-Abdeckfolien (Gefahr statischer Funkenbildung) beseitigen. • Alle Geräte im Arbeitsbereich erden. Siehe Erdung. • Niemals Lösungsmittel mit Hochdruck spritzen oder spülen. • Den Arbeitsbereich frei von Schmutz, einschließlich Lösungsmitteln, Lappen und Benzin, halten. • Kein Netzkabel ein- oder ausstecken und keinen Licht- oder Stromschalter betätigen, wenn entzündliche Dämpfe vorhanden sind. • Nur geerdete Schläuche verwenden. • Beim Spritzen in einen Eimer die Pistole fest an den geerdeten Eimer drücken. Nur antistatische oder leitfähige Eimereinsätze verwenden. • Betrieb sofort einstellen bei statischer Funkenbildung oder Stromschlag. Das Gerät erst wieder verwenden, nachdem das Problem ermittelt und behoben wurde. • Im Arbeitsbereich muss immer ein funktionstüchtiger Feuerlöscher griffbereit sein.
  	<p>GEFAHR DURCH EINDRINGEN DES MATERIALS IN DIE HAUT</p> <p>Material, das unter hohem Druck aus dem Dosiergerät, aus undichten Schläuchen oder Bauteilen austritt, kann die Haut durchdringen. Diese Art von Verletzung sieht unter Umständen lediglich wie ein einfacher Schnitt aus. Es handelt sich aber tatsächlich um schwere Verletzungen, die eine Amputation zur Folge haben können. Suchen Sie sofort einen Arzt auf.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Das Dosiergerät niemals gegen Personen oder Körperteile richten. • Nicht die Hand über den Materialauslass legen. • Undichte Stellen nicht mit Händen, dem Körper, Handschuhen oder Lappen zuhalten oder ablenken. • Das Verfahren für die Druckentlastung befolgen, wenn das Dispensieren von Material beendet wird und bevor Geräte gereinigt, überprüft oder gewartet werden. • Vor der Inbetriebnahme des Geräts alle Materialanschlüsse festziehen. • Schläuche und Kupplungen täglich überprüfen. Verschlossene oder schadhafte Teile unverzüglich austauschen
	<p>GEFAHREN DURCH TOXISCHE MATERIALIEN ODER DÄMPFE</p> <p>Giftige Materialien oder Dämpfe können schwere oder tödliche Verletzungen verursachen, wenn sie in die Augen oder auf die Haut gelangen oder geschluckt oder eingeatmet werden.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Die Sicherheitsdatenblätter (SDB) lesen, um sich über die jeweiligen Gefahren des verwendeten Materials zu informieren. • Gefährliche Materialien nur in dafür zugelassenen Behältern lagern und die Materialien gemäß den zutreffenden Vorschriften entsorgen.

WARNUNG



GEFAHR DURCH MISSBRÄUCLICHE GERÄTEVERWENDUNG

Missbräuchliche Verwendung des Geräts kann zu schweren oder sogar tödlichen Verletzungen führen.

- Bedienen Sie das Gerät nicht, wenn müde oder unter Einfluss von Drogen oder Alkohol stehen.
- Niemals den zulässigen Betriebsdruck oder die zulässige Temperatur der Systemkomponente mit dem niedrigsten Nennwert überschreiten. Siehe **Technische Daten** in den Betriebsanleitungen der einzelnen Geräte.
- Nur Materialien oder Lösungsmittel verwenden, die mit den materialberührten Teilen des Gerätes verträglich sind. Siehe **Technische Daten** in den Betriebsanleitungen der einzelnen Geräte. Die Sicherheitshinweise der Material- und Lösungsmittelhersteller beachten. Für vollständige Informationen zum Material den Händler nach den entsprechenden Sicherheitsdatenblättern (SDB) fragen.
- Schalten Sie das Gerät komplett aus und befolgen Sie die Anweisungen zur **Druckentlastung**, wenn das Gerät nicht verwendet wird.
- Gerät täglich prüfen. Reparieren Sie oder ersetzen Sie verschlissene oder beschädigte Teile umgehend nur mit Original-Ersatzteilen des Herstellers.
- Gerät nicht verändern oder modifizieren. Durch Veränderungen oder Modifikationen können die Zulassungen erlöschen und Gefahrenquellen entstehen.
- Vergewissern Sie sich, dass alle Geräte für die Umgebung zugelassen sind, in der Sie sie verwenden.
- Gerät nur für den vorgegebenen Zweck verwenden. Bei Fragen den Vertriebspartner kontaktieren.
- Die Schläuche und Kabel nicht in der Nähe von belebten Bereichen, scharfen Kanten, beweglichen Teilen oder heißen Flächen verlegen.
- Die Schläuche nicht knicken, zu stark biegen oder zum Ziehen der Geräte verwenden.
- Kinder und Tiere vom Arbeitsbereich fernhalten.
- Alle geltenden Sicherheitsvorschriften einhalten.



PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG

Zur Vermeidung von schweren Verletzungen wie zum Beispiel Augenverletzungen, Hörverlust, Einatmen giftiger Dämpfe und Verbrennungen muss im Arbeitsbereich angemessene Schutzkleidung getragen werden. Für den Umgang mit diesem Gerät ist unter anderem die folgende Schutzausrüstung notwendig:

- Schutzbrille und Gehörschutz.
- Atemgeräte, Schutzkleidung und Handschuhe gemäß den Empfehlungen des Applikationsmaterial- und Lösungsmittelherstellers.

Installation

Belüften der Spritzkabine



Die Pistole nur betreiben, wenn der Belüftungsluftstrom über dem erforderlichen Mindestwert liegt. Es muss für die Zufuhr von frischer Luft gesorgt werden, um die Bildung entflammbarer oder giftiger Dämpfe beim Spritzen, Spülen oder Reinigen der Pistole zu vermeiden.
Die Materialzufuhr der Pistole so verblocken, dass der Betrieb verhindert wird, wenn der Belüftungsstrom nicht über dem erforderlichen Mindestwert liegt.

Die Spritzkabine muss über ein Belüftungssystem verfügen.

Die Materialzufuhr der Pistole mit der Belüftung elektrisch verriegeln, um den Betrieb der Pistole zu unterbinden, sobald der Belüftungsluftstrom den Mindestwert unterschreitet. Alle örtlichen Vorschriften und Bestimmungen bezüglich der erforderlichen Abluftgeschwindigkeit prüfen und beachten. Die Funktion der Verriegelung mindestens einmal jährlich überprüfen.

Zusammenstellung von Pistole und Verteiler

Die Pistole wird mit einem internen Flüssigkeitsstopfen und Dichtungen (5, 6, 7) geliefert. Um die Pistole in einem Zirkulationssystem zu verwenden, entfernen Sie den internen Stopfen. In einem Nicht-Zirkulationssystem den Stopfen stecken lassen, um die Spülzeit zu minimieren.

Zirkulationssystem

1. Das Gleitmittel 222955 auf die Gewinde und Kontaktflächen des Verteilers (101) und der Winkelstücke (107) auftragen, die unmontiert geliefert werden.
2. Montieren Sie die Winkelstücke (107) in beiden Materialanschlüssen des Verteilers (101).
3. Schließen Sie den Materialzufuhrschlauch an ein Winkelstück und den Materialrücklaufschlauch an das andere an. Die Materialanschlüsse des Verteilers sind umkehrbar.
4. Die Pistole mit den vier Schrauben (17) am Verteiler befestigen. Alle vier Schrauben ein Stück hineindrehen und zuerst die vorderen zwei Schrauben und dann die hinteren zwei Schrauben mit 7,3 N•m (65 in-lb) festziehen.

Nicht-Zirkulationssystem

1. Siehe ABB. 1. Das Gleitmittel 222955 auf die Gewinde und Kontaktflächen des Verteilers (101), des Stopfens (109) und des Winkelstücks (107) auftragen, die unmontiert geliefert werden.
2. Ein Winkelstück (107) in einem Materialanschluss des Verteilers (101) und einen Stopfen (109) im anderen Anschluss einbauen.
3. Den internen Stopfen (5) auf derselben Seite wie den Verteilerstopfen in die Pistolenmaterialöffnung stecken.
4. Den Materialzufuhrschlauch an das Verteilerwinkelstück (107) anschließen.
5. Die Pistole mit den vier Schrauben (17) am Verteiler befestigen. Alle vier Schrauben ein Stück hineindrehen und zuerst die vorderen zwei Schrauben und dann die hinteren zwei Schrauben mit 7,3 N•m (65 in-lb) festziehen.

- ⚠¹ Bei Verwendung in Zirkulationssystemen entfernen.
- ⚠² Bei Verwendung in Zirkulationssystemen durch einen Reduziernippel (107) ersetzen.
- ⚠³ Installieren Sie den optionalen Filter in der Materialeinlassöffnung. Siehe **Sätze und Zubehörteile**, Seite 37.

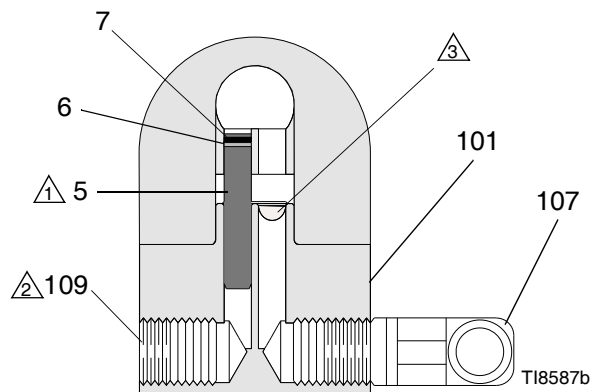


ABB. 1: Nicht zirkulierender Aufbau dargestellt (Schnittansicht)

Installation der Luftfittinge

1. Das mitgelieferte 1/4-Zoll-Rohrfitting (6 mm) in der Luftanschlussöffnung des Zylinders (CYL) anbringen.
2. Die 3/8-Zoll-Rohrfittinge (8 mm) in der Zerstäuberluftanschlussöffnung (ATOM) und der Gebläseluftanschlussöffnung (FAN) anbringen.

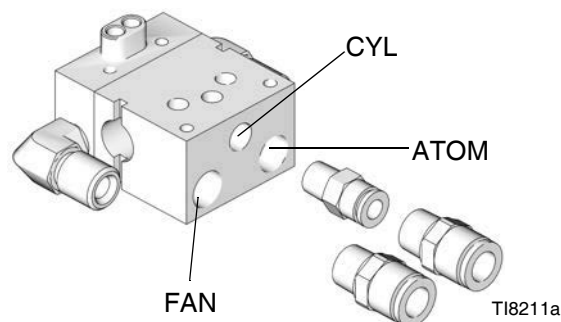


ABB. 2: Installation der Luftfittinge

Erdung



Das Gerät muss geerdet werden, um die Gefahr statischer Funkenbildung zu verringern. Statische Funkenbildung kann dazu führen, dass Dämpfe sich entzünden oder explodieren. Die Erdung bietet eine Ableitung für den elektrischen Strom.

Die folgenden Erdungsanweisungen beschreiben die Mindestanforderungen für ein System. Ihr System kann noch andere Geräte oder Gegenstände umfassen, die geerdet werden müssen. Bei der Erdung alle entsprechenden örtlichen Vorschriften und die Vorschriften für das Gerät beachten. Das System muss mit einem Erdungsanschluss verbunden sein.

Spritzpistole: Erden Sie die Spritzpistole, indem Sie sie an einer geerdeten Halterung, wie z. B. einem Hubgerüst, einem Roboter oder einer stationären Stütze, montieren und an einen ordnungsgemäß geerdeten Materialschlauch und eine Pumpe anschließen.

Pumpe: Erden Sie die Pumpe, indem Sie ein Erdungskabel und eine Klemme zwischen der Pumpe und einer echten Erdung anschließen, wie in Ihrer separaten Pumpenbetriebsanleitung beschrieben.

Luftkompressoren und Hydraulikenergiezufuhr: Luftkompressoren und Hydraulikenergiezufuhr nach den Herstellerempfehlungen erden.

Luft-, Material- und Hydraulikschläuche, die an die Pumpe angeschlossen sind: Nur elektrisch leitende Schläuche mit einer Schlauchgesamtlänge von maximal 30,5 m (100 ft), um eine Erdungskontinuität zu gewährleisten. Elektrischen Widerstand aller Luft- und Materialschläuche mindestens einmal wöchentlich prüfen. Wenn der Gesamtwiderstand gegen Erde über 25 Megaohm liegt, den Schlauch unverzüglich ersetzen. Ein Messgerät verwenden, das Widerstand in dieser Höhe messen kann.

Materialzufuhrbehälter: Materialzufuhrbehälter gemäß den örtlichen Vorschriften erden.

Zu spritzender Gegenstand: Den zu spritzenden Gegenstand gemäß den örtlichen Vorschriften erden.

Lösungsmittelbehälter: Alle zum Spülen verwendeten Lösungsmittelbehälter gemäß den örtlichen Vorschriften erden. Nur elektrisch leitfähige Metalleimer verwenden. Den Behälter niemals auf eine nicht leitende Oberfläche wie Papier oder Pappe stellen, da der Erdschluss dadurch unterbrochen wird.

Montage der Pistole

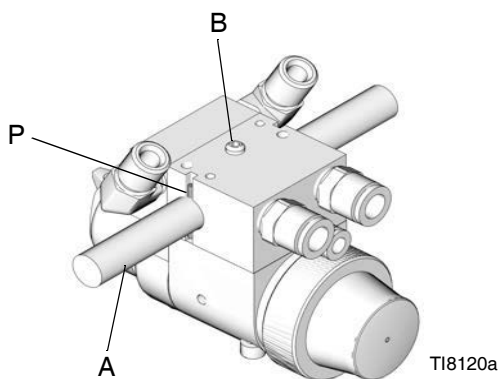
Hubarm-Stangenhalterung

Zur Montage der Pistole an einem Hubgerüst [maximal 13 mm (0,5 Zoll) Durchmesser]:

1. Die Montageschiene (A) durch das Loch im Verteiler führen, wie gezeigt in ABB. 3.

HINWEIS: Die Pistole mit Hilfe des 1/8-Zoll-Passstifts (P) ausrichten.

2. Die Pistole durch Festziehen der Befestigungsschraube (B) sichern.



TI8120a

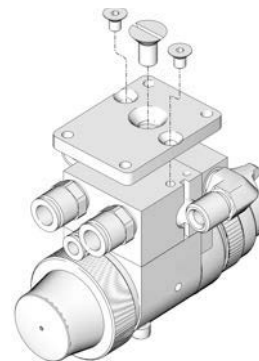
ABB. 3: Hubarmhalterung

Nachrüstbare Adapterplatte

Die nachrüstbare Adapterplatte ermöglicht die Befestigung des Verteilers an einer Vielzahl von Lochbildern.

Montage der Pistole unter Verwendung der nachrüstbaren Adapterplatte (Bausatz 288197):

1. Die Adapterplatte mit den drei dem Satz beiliegenden Schrauben am Verteiler anbringen (ABB. 5).
2. Die Platte mit vier Hutschrauben M5 x 0,8 an der Montagefläche verschrauben. Siehe **Montagebohrungsanordnung**, Seite 40.



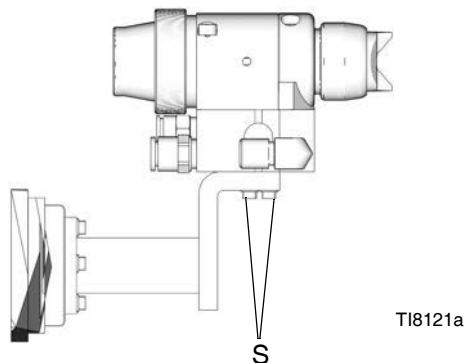
TI8180a

ABB. 5: Nachrüstbare Adapterplatte

Stationäre Stütze

Montieren der Pistole auf einer stationären Stütze (siehe ABB. 4. und **Montagebohrungsanordnung**, Seite 40):

1. Den Verteiler mit den Ausrichtungsstiften ausrichten. Die Ausrichtungsstifte und -bohrungen gemäß der Abbildung **Montagebohrungsanordnung**, Seite 40, anordnen.
2. Pistole mit zwei M5 x 0,8 Hutschrauben (S) befestigen. Die Schrauben müssen lang genug sein, um bis zu einer Tiefe von 6 mm (1/4 Zoll) in die Gewindelöcher im Pistolenverteiler einzugreifen.



TI8121a




ABB. 4: Stationäre Halterung

Anschließen der Luftleitungen

1. Einen Wasserabscheider und einen Luftfilter installieren, damit nur saubere, trockene Luft der Pistole zugeführt wird. Schmutz und Feuchtigkeit in der Leitung können die Spritzqualität stark beeinträchtigen.
2. Installieren Sie einen Luftdruckregler an jeder Luftversorgungsleitung der Pistole.
3. Bei Verteilern mit separaten Gebläse- und Zerstäubungsanschlüssen müssen der Pistolenzylinder, das Gebläse und die Zerstäubungsluft separat zugeführt und geregelt werden. Bei einstellbaren Verteilern mit manuellem Ventil wird nur eine Zuleitung sowohl für die Zerstäubung als auch für die Zerstäuberluft benötigt.

HINWEIS: Für einen korrekten Betrieb des Zylinders muss ein Luftdruck von mindestens 0,34 MPa (3,4 bar, 50 psi) zugeführt werden. Zerstäuberluft so einstellen, dass das Spritzbild über die gesamte Breite zerstäubt wird. Die Düsengröße ist der primäre Regler der Spritzbildgröße. Verwenden Sie die Zerstäuberluft nur bei Bedarf, um die Spritzbildgröße leicht anzupassen.

4. Installieren Sie ein Hauptluftabsperrenteil mit Entlastungsbohrung an der Hauptluftleitung. Installieren Sie ein zusätzliches Entlüftungsventil an jeder Luftversorgungsleitung der Pumpe, stromabwärts des Pumpenluftreglers, um die zwischen diesem Ventil und der Pumpe eingeschlossene Luft abzulassen, nachdem der Luftregler abgeschaltet wurde.

				
<p>Aufgestaute Luft kann dazu führen, dass die Pistole plötzlich zu spritzen beginnt, was zu schweren Verletzungen einschließlich Materialspritzern in die Augen oder auf die Haut führen könnte. Bauen Sie Luftabsperrenteile mit Entlastungsbohrung ein.</p>				

5. Ein Luftabsperrenteil mit Entlastungsbohrung an jeder Pistolenluftversorgungsleitung stromabwärts des Pistolenluftreglers einbauen, um die Luftversorgung zur Pistole abzusperren.
6. Bei Verteilern mit separaten Gebläse- und Zerstäubungsanschlüssen schließen Sie eine separate Luftversorgungsleitung an den Pistolen-Zerstäuberlufteinlass (D) und den Zylinderlufteinlass (C) an. Schließen Sie, falls gewünscht, eine Luftversorgungsleitung an den Lufteinlass des Gebläses (E) an. Siehe ABB. 6. Bei Verteilern mit manuellem Zerstäuberluftventil wird nur eine Zuleitung sowohl für die Zerstäubung als auch für die Zerstäuberluft benötigt.

HINWEIS: Die Zerstäuberlufteinlässe der Pistole sind für Rohre mit einem Außendurchmesser von 9,5 mm (3/8 Zoll) geeignet. Am Zylinderlufteinlass können Rohre mit einem Außendurchmesser von 6,3 mm (1/4 Zoll) angebracht werden.

Anschließen des Materialschlauchs

HINWEIS: In Ihrem System ist (sind) ein (mehrere) Materialablassventil(e) erforderlich, um den Materialdruck in der Unterpumpe, dem Schlauch und der Pistole zu entlasten.; Das Abziehen der Pistole zur Druckentlastung ist möglicherweise nicht ausreichend.

HINWEIS: Ein Materialdruckregler muss im System installiert werden, wenn der zulässige Betriebsüberdruck der Pumpe den zulässigen Betriebsüberdruck der Pistole (siehe Vorderseite) überschreitet.

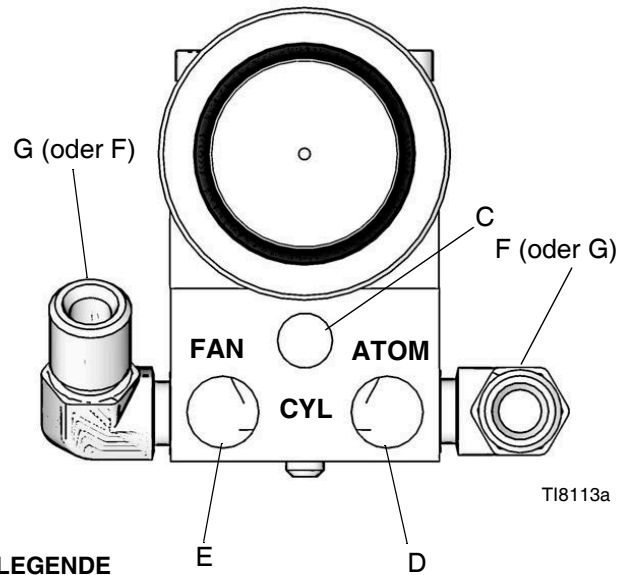
Bevor der Materialschlauch angebracht wird, diesen mit Luft ausblasen und mit Lösungsmittel durchspülen. Verwendetes Lösungsmittel muss für zu spritzendes Material geeignet sein.

1. Einen Materialfilter und einen oder mehrere Druckentlastungshähne in der Nähe des Pumpenmaterialauslasses installieren.
2. Einen Materialdruckregler einbauen, um den Materialdruck zur Pistole regeln zu können.

HINWEIS: Einige Anwendungen erfordern eine fein abgestimmte Regelung des Materialdrucks. Sie können den Materialdruck mit einem Materialdruckregler genauer steuern als mit der Regelung des Luftdrucks zur Pumpe.

3. Bauen Sie ein Materialabsperrventil ein, um die Materialzufuhr zur Pistole abzusperren.
4. Bauen Sie einen Inline-Materialfilter am Materialeinlass (F) der Pistole ein, um ein Verstopfen der Spritzdüse durch Partikel aus dem Material zu vermeiden. Siehe ABB. 6.
5. **In einem Zirkulationssystem** schließen Sie einen geerdeten Materialzufuhrschlauch an das Materialfitting der Pistole an. Schließen Sie einen geerdeten Rücklaufschlauch an den anderen Anschluss an.

In einem Nicht-Zirkulationssystem das Materialauslassfitting (G) der Pistole abnehmen und den Auslass mit dem im Lieferumfang enthaltenen Rohrstopfen (109) verschließen.



LEGENDE

- C Zylinderlufteinlass: für Rohre mit einem Außendurchmesser von 6,3 mm (1/4 Zoll)
- D Lufteinlass Zerstäubung: 1/4-Zoll - 18,6 NPSM
- E Zerstäuberlufteinlass: 1/4-Zoll - 18,6 NPSM
- F Materialeinlass: 1/4-Zoll - 18 NPTF oder JIC Nr. 5 (1/2-Zoll - 20 UNF)
- G Materialauslass (nur Zirkulationspistole): 1/4-Zoll - 18 NPTF oder JIC Nr. 5 (1/2-Zoll - 20 UNF)

ABB. 6: Seitlich montierte, luftunterstützte Verteileranschlüsse

Einrichtung des Geräts

Vor der Verwendung spülen

Das Gerät wurde im Werk mit Leichtöl getestet, das zum Schutz der Teile in den Materialkanälen belassen wurde. Um eine Verunreinigung des Spritzmaterials mit Öl zu vermeiden, das Gerät vor der Inbetriebnahme mit einem verträglichen Lösungsmittel spülen. Siehe **Spülen und Reinigen**, Seite 16.

Die **Druckentlastung**, Seite 14 durchführen.

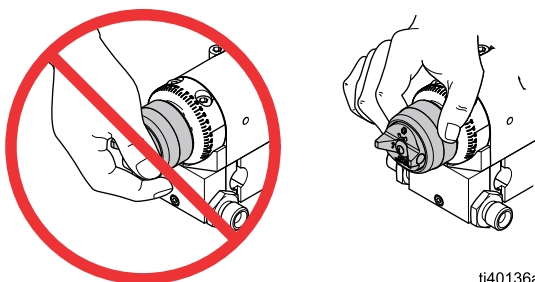
Auswahl von Spritzdüse und Luftkappe

Materialdurchfluss und Spritzbild hängen von der Größe der Spritzdüse, der Materialviskosität und dem Materialdruck ab. Siehe **Spritzdüsen-Auswahltabellen**, Seite 32. Ihr Graco-Händler hilft Ihnen gerne bei der Auswahl einer für Ihre Anwendung geeigneten Spritzdüse.

Anbringen von Spritzdüse und Luftkappe



Beim Anbringen oder Entfernen der Düse niemals die Hand vor die Spritzdüse halten, um schwere Verletzungen durch Materialeinspritzung in die Haut zu vermeiden.



ti40136a

1. **Druckentlastung** durchführen, Seite 14.

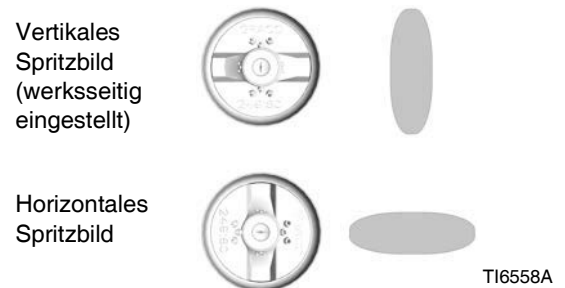
2. Bauen Sie eine Spritzdüse in die Pistole ein. Richten Sie die Fixierungsglasche für die Düse auf den Schlitz an der Luftkappe aus.



ABB. 7: Einrichten von Spritzdüse und Luftkappe

3. Drehen Sie die Luftkappe auf ein horizontales, vertikales oder schräges Spritzbild.

HINWEIS: Stellen Sie schräge Spritzbilder manuell auf die ungefähre Position ein, bevor Sie das optionale Ausrichtwerkzeug für Luftkappen verwenden.



TI6558A

ABB. 8: Spritzbildpositionen

4. Den Luftkappen-Haltering (8) mit der Hand fest andrehen, um eine richtige Dichtung zwischen der Düsendichtung und dem Diffusor (10) zu garantieren.

Optional: Verwenden Sie ein Ausrichtwerkzeug für Luftkappen, um das Spritzbild schnell auf einen exakten Winkel einzustellen. Siehe **Ausrichtwerkzeugverfahren für Luftkappen**, Seite 12.

Ausrichtwerkzeugverfahren für Luftkappen

Verwenden Sie ein Ausrichtwerkzeug (26B736), um schnell exakte Spritzbildwinkel einzustellen.

HINWEIS: Das Ausrichtwerkzeug ist separat erhältlich.

1. Das Ausrichtwerkzeug auf den festgezogenen Haltering (8) setzen.

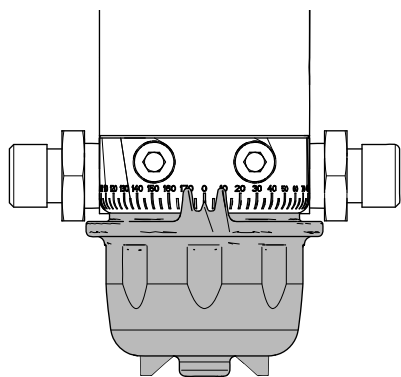


ABB. 9: Ausrichtwerkzeug auf einer Luftkappe in vertikaler Position (0°)

2. Drehen Sie das Ausrichtwerkzeug in die gewünschte Position für ein schräges Spritzbild.

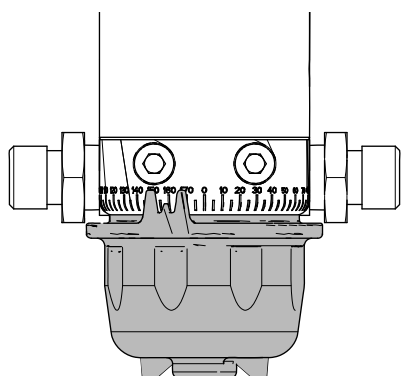


ABB. 10: 160° schräges Spritzbild

3. Das Ausrichtwerkzeug entfernen.

Luftkappen-Passstift

Luftkappen sind werkseitig mit einem Luftkappen-Passstift versehen, um die Luftkappe zu positionieren. Die Standardposition des Luftkappen-Passstifts ist das vertikale Spritzbild.

Um die Richtung des Spritzbildes zu ändern, den Stift mit einer Spitzzange herausdrehen und ihn in die gewünschte Position umsetzen. Siehe ABB. 11. Beim Umsetzen des Stifts Schraubensicherung mit geringer Festigkeit verwenden. Mit einem Drehmoment von 0,2 bis 0,3 N•m (1,5 bis 2,5 in-lb) anziehen. **Nicht zu fest anziehen.**

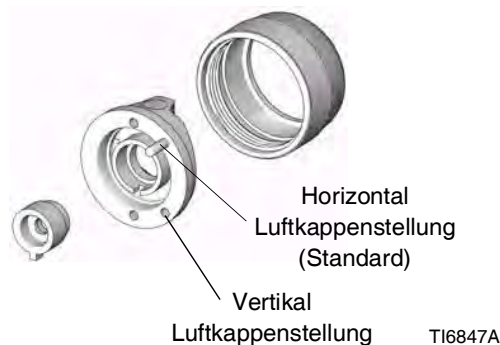


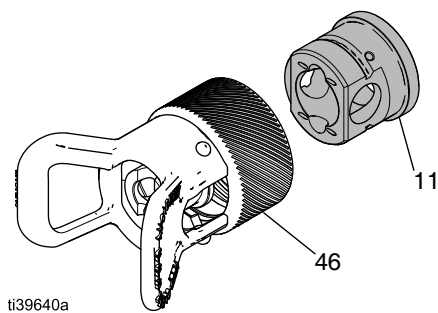
ABB. 11: Positionen des Luftkappen-Passstifts

Einrichtung der Reverse-A-Clean® (RAC) Spritzdüse

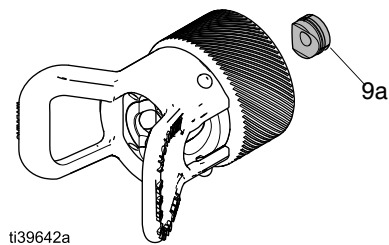
Alle luftunterstützten Pistolenmodelle mit dem RAC-Umrüstsatz 287917 zu einem RAC-Pistolenmodell umrüsten. Siehe **Sätze und Zubehörteile**, Seite 37.

HINWEIS: Das Sitz- und Dichtungsteil bei Bedarf austauschen. Siehe **RAC-Spritzdüsenbaugruppe und -Sätze**, Seite 35.

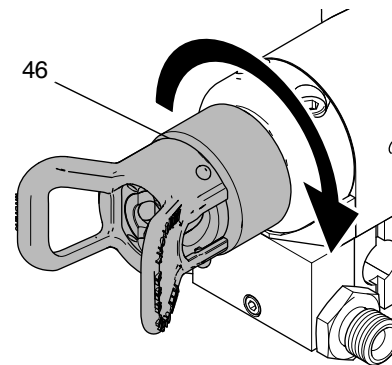
1. Die **Druckentlastung**, Seite 14 durchführen.
2. Das RAC-Gehäuse (11) in den Düsenchutz (46) einsetzen.



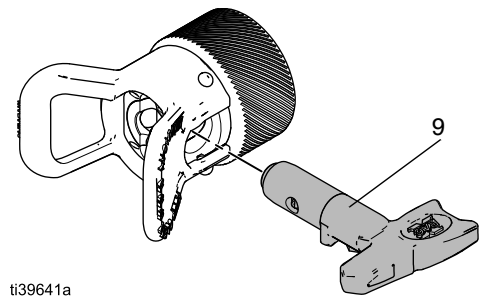
3. Die Sitzbaugruppe der Düsendichtung (9a) einsetzen.



4. Den Schutz (46) auf die Pistole schrauben und von Hand fest anziehen.



5. Die RAC SwitchTip (9) einsetzen.



Betrieb

Druckentlastung

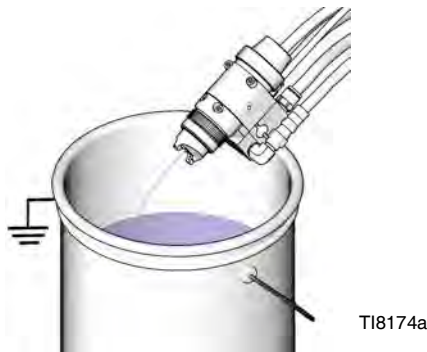


Die Vorgehensweise zur Druckentlastung beachten, wenn Sie dieses Symbol sehen.



Dieses Gerät bleibt unter Druck, bis der Druck manuell entlastet wird. Um ernsthafte Verletzungen zu vermeiden, wenn unter Druck stehendes Material in die Haut eindringt, und um zu verhindern, dass Material verschüttet wird, das Verfahren zur Druckentlastung befolgen, sobald der Spritzvorgang abgeschlossen ist sowie vor der Reinigung, Prüfung oder Wartung des Geräts.

1. Luft- und Materialzufuhr zur Pistole abschalten.
2. Das Hauptluftventil mit Entlastungsbohrung (im System erforderlich) schließen.
3. Ein Metallteil der Pistole fest gegen einen geerdeten Metallimer drücken. Zur Druckentlastung die Pistole betätigen.



TI8174a

ABB. 12: Druckentlastung

4. Das Pumpenablassventil (im System erforderlich) öffnen, um den Materialdruck in der Unterpumpe zu entlasten. Außerdem das Ablassventil öffnen, das an das Materialdruckmanometer angeschlossen ist (in einem System mit Materialregelung), um den Materialdruck im Schlauch und in der Pistole zu entlasten. Halten Sie einen Behälter zum Auffangen des abgelassenen Materials bereit.

5. Ablassventile bis zur nächsten Verwendung offen lassen.
6. Vorgehensweise, wenn Sie vermuten, dass die Spritzdüse oder der Schlauch ganz verstopft ist oder das sich der Druck nicht vollständig abgebaut hat:
 - a. Den Haltering oder die Schlauchkupplung sehr langsam lösen und den Druck nach und nach entlasten.
 - b. Kupplung vollständig lösen.
 - c. Die Verstopfung im Schlauch oder in der Düse beseitigen.

Spritzbild einstellen



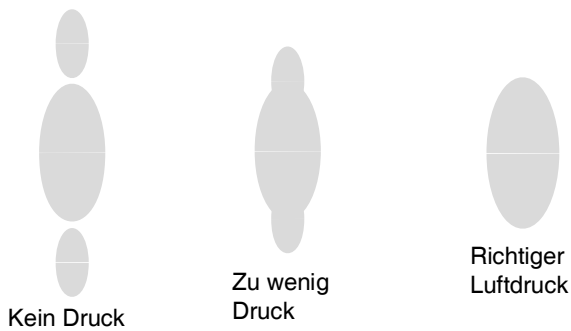
Beim Betätigen der Spritzpistole niemals die Hand vor die Spritzdüse halten, um schwere Verletzungen durch Materialeinspritzung in die Haut zu vermeiden.

Die luftunterstützte Spritzpistole vereint die Konzepte von Airless-Spritzen und Luftspritzen. Wie bei herkömmlichen Airless-Spritzdüsen formt auch diese Spritzdüse austretendes Material in ein Spritzbild. Die Luft aus der Luftkappe zerstäubt das Material noch weiter und formt somit ein einheitlicheres Spritzbild.

Die Zerstäuberluft kann bei Bedarf verwendet werden, um die Spritzbildgröße leicht anzupassen.

HINWEIS: Luftunterstützte Spritzpistolen unterscheiden sich von Luftspritzpistolen dadurch, dass die Erhöhung der Zerstäuberluft die Spritzbildbreite verringert. Um die Spritzbildbreite zu erhöhen, weniger Zerstäuberluft oder eine größere Düse verwenden.

1. Den Materialdruck mit dem Materialregler auf 2,1 MPa (21 bar, 300 psi) einstellen.
2. Die Pistole abziehen, um die Zerstäubung; zu überprüfen; noch nicht auf die Spritzbildform achten.
3. Den Materialdruck langsam nur bis zu dem Punkt erhöhen, an dem eine weitere Erhöhung des Materialdrucks die Materialzerstäubung nicht wesentlich verbessert.



TI079

ABB. 13: Korrektes Spritzbild

- Die Zerstäuberluft einschalten und den Luftdruck auf etwa 70 kPa (0,7 bar, 10 psi) einstellen. Das Spritzbild überprüfen, und den Luftdruck einstellen, bis der Strahl vollkommen zerstäubt und in das Spritzbild gezogen wird. Siehe ABB. 13. Der Luftdruck zur Pistole darf 0,7 MPa (7 bar, 100 psi) nicht überschreiten.

HINWEIS: Bei HVLP-Betrieb dürfen 0,07 MPa (0,7 bar, 10 psi) an der Luftkappe nicht überschritten werden. Den HVLP-Überprüfungssatz 249140 verwenden, um den Zerstäubungsdruck an der Luftkappe zu messen.

- Falls gewünscht, das Spritzbild einstellen.

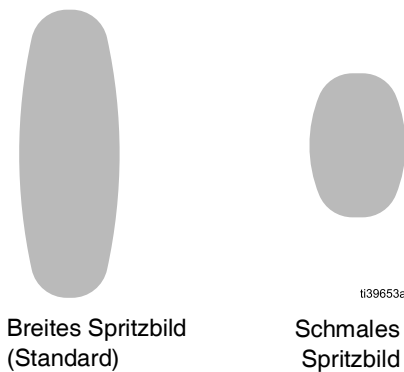


ABB. 14: Spritzbildbreiten

Für ein schmaleres Spritzbild Luft dem Zerstäuberlufteinlass der Pistole zuführen (oder das Zerstäuberluft-Einstellventil bei einstellbaren Verteilern öffnen). Die Düsengröße ist der primäre Regler der Spritzbildgröße. Verwenden Sie die Zerstäuberluft nur bei Bedarf, um die Spritzbildgröße leicht anzupassen.

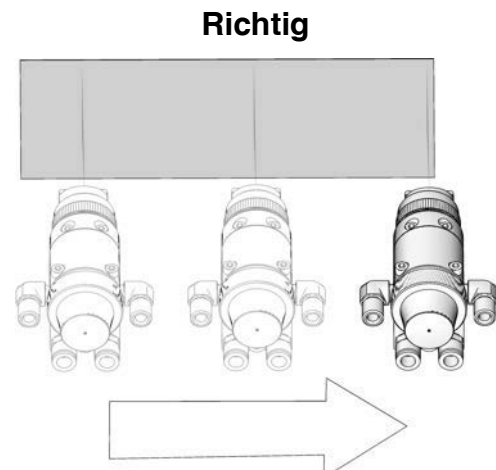
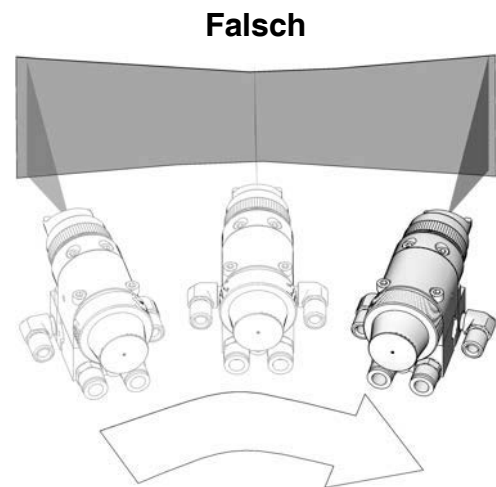
Finishing-Auftrag

Die Spritzpistole verfügt über eine eingebaute Luftführungsfunktion. Wenn der Abzug betätigt wird, tritt bereits Luft aus der Pistole aus, noch bevor Material gespritzt wird. Wenn der Abzug losgelassen wird, stoppt der Materialaustritt, bevor der Luftstrom angehalten wird. Dadurch wird sichergestellt, dass das austretende Material ausreichend zerstäubt wird, und dass sich keine Materialansammlungen an der Luftkappe und der Düse bilden können.

Das Systemsteuergerät, falls es automatisch ist, so einstellen, dass die Pistole kurz vor dem Auftreffen auf das Werkstück zu spritzen beginnt und stoppt, sobald das Werkstück vorbeigegangen ist. Die Pistole stets in einem gleichmäßigen Abstand von 200 bis 250 mm (8 bis 10 Zoll) von der Oberfläche des Werkstückes entfernt halten.

Um beim Auftragen des Spritzmaterials die besten Ergebnisse zu erzielen:

- Die Pistole senkrecht und in einem Abstand von ca. 200 bis 250 mm (8 bis 10 Zoll) zum Werkstück halten.
- Die Pistole gleichmäßig in parallelen Schwüngen mit einer Überdeckung von 50 % über die Werkstückfläche führen. Siehe ABB. 15.



TI8098a

ABB. 15: Richtiges Spritzverfahren

Wartung

Tägliche Pistolenpflege

Um die Gefahr von Verletzungen zu verringern, stets die Druckentlastung , Seite 14 durchführen, wenn Sie zum Druckentlasten aufgefordert werden.				

Täglich die allgemeinen Systemwartungs- und Spül- und Reinigungsverfahren befolgen.

ACHTUNG

Methylenchlorid mit Ameisen- oder Propionsäure wird nicht als Spül- oder Reinigungslösungsmittel mit dieser Pistole empfohlen, da es Aluminium- und Nylonteile beschädigt.

Allgemeine Wartungsarbeiten

Um die Gefahr von Verletzungen zu verringern, stets die Druckentlastung , Seite 14 durchführen, wenn Sie zum Druckentlasten aufgefordert werden.				

1. **Druckentlastung** durchführen, Seite 14.
2. Material- und Luftfilter täglich reinigen.
3. Die Pistole und die Materialschläuche auf Leckagen prüfen. Die Fittings fest anziehen oder bei Bedarf Teile austauschen.
4. Vor jedem Farbwechsel und nach Arbeitsende die Pistole spülen.

Spülen und Reinigen

Um Brände und Explosionen zu vermeiden, Gerät und Müllcontainer immer erden. Den Metall-zu-Metall-Kontakt zwischen der Pistole und dem Spüleimer aufrecht halten. Um statische Funkenbildung und Verletzungen durch Materialspritzer zu vermeiden, immer die Spritzdüse entfernen und mit dem kleinstmöglichen Druck spülen.

Diese Pistole ist nicht einstellbar. Um eine einwandfreie Absperrung zu gewährleisten, die Kolbenkappe (27) auf dem Gehäuse (1) bis zum Anschlag anziehen.

- Vor jedem Farbwechsel, bevor Material antrocknen kann, am Ende des Arbeitstags sowie vor dem Einlagern oder Reparieren das Gerät spülen.
- Zum Spülen möglichst niedrigen Druck verwenden. Die Anschlüsse auf undichte Stellen prüfen und ggf. festziehen.
- Mit einer Flüssigkeit spülen, die mit dem verwendeten Spritzmaterial und den benetzten Teilen im Gerät verträglich ist.
- Die Vorderseite der Düse häufig während des Tages reinigen, um Ablagerungen zu reduzieren.

HINWEIS: In den Luftkanälen der Pistole belassenes Lösungsmittel kann die Finish-Qualität beeinträchtigen. Keine Reinigungsmethode verwenden, bei der Lösungsmittel in die Luftbohrungen der Pistole gelangen kann.



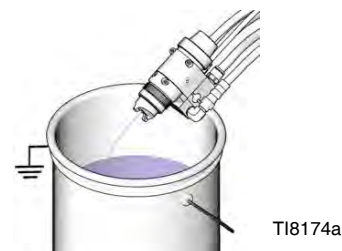
- Pistole beim Reinigen nicht nach oben richten.
- Die Pistole nicht mit einem tropfnassen, in Lösungsmittel getauchten Tuch abwischen; das Tuch vorher auswringen.
- Die Pistole nicht in das Lösungsmittel eintauchen.
- Keine Metallwerkzeuge zur Reinigung der Luftkappenlöcher verwenden; dadurch könnten Sie zerkratzt werden. Kratzer können das Spritzbild verzerren.

1. **Druckentlastung** durchführen, Seite 14.
2. Das Pistolengebläse und die Zerstäuberluft absperren.

Bei Ausbauen, Einbauen oder Warten der Luftkappe und Spritzdüse niemals die Hand vor die Spritzdüse halten, um schwere Verletzungen durch Materialeinspritzung in die Haut zu vermeiden.			

3. Den Luftkappen-Haltering (8), die Luftkappe (30) und die Spritzdüse (9) abnehmen.
4. Den Materialzufuhrschlauch und den Luftversorgungsschlauch von der Pistole trennen.
5. Den Lösungsmittelzufuhrschlauch an der Pistole anschließen.

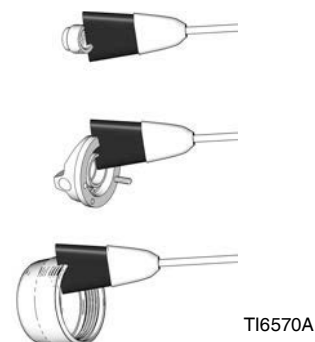
6. Pistole nach unten in einen geerdeten Metallbehälter richten. Ein Metallteil der Pistole fest gegen einen geerdeten Metallbehälter drücken. Materialdruck langsam erhöhen. Solange spülen, bis sauberes Lösungsmittel aus der Pistole austritt.



7. Die Lösungsmittelzufuhr abschalten.
8. **Druckentlastung** durchführen, 14.
9. Lösungsmittelzufuhrschlauch von der Pistole trennen.
10. Das Ende einer weichen Bürste in ein verträgliches Lösungsmittel tauchen. Die Borsten der Bürste nicht ständig in Lösungsmittel einweichen und keine Drahtbürste verwenden.



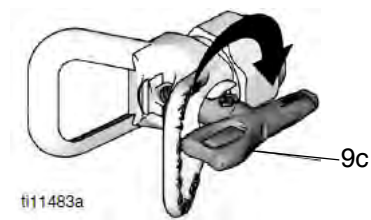
11. Die Pistole nach unten richten und vorne mit einer weichen Bürste und Lösungsmittel reinigen.
12. Den Luftkappen-Haltering (8), die Luftkappe (30) und die Spritzdüse (9) mit der weichen Bürste reinigen. Die Luftkappenlöcher mit einem weichen Werkzeug, wie zum Beispiel einem Zahnstocher, reinigen, um die empfindlichen Oberflächen nicht zu beschädigen. Luft durch die Spritzdüse blasen, um sicherzustellen, dass die Öffnung sauber ist. Luftkappe und Spritzdüse mindestens täglich reinigen. Bei einigen Anwendungen kann häufigeres Reinigen nötig sein.



13. Den Luftkappen-Haltering (8), die Luftkappe (30) und die Spritzdüse (9) anbringen.
14. Ein weiches Tuch mit Lösungsmittel anfeuchten und überflüssiges Lösungsmittel auswringen. Pistole nach unten richten und äußerlich reinigen.

Eine verstopfte RAC-Düse reinigen

1. Die Düse 180° drehen, sodass der Düsenzylinder (9c) nach hinten zeigt.
2. Die Pistole in einen geerdeten Müllcontainer aus Metall oder auf den Boden abziehen, um die Verstopfung zu beseitigen.
3. Die Spritzdüse 180° zurück in die Spritzstellung drehen.
4. Wenn die RAC-Düse immer noch verstopft ist, die **Druckentlastung**, Seite 14, durchführen und die Spritzdüse zur Reinigung entfernen.



Fehlerbehebung



Um Gefahr von Verletzungen durch Materialeinspritzung zu verringern, stets **Druckentlastung**, Seite 14 durchführen, wenn Sie zum Druckentlasten aufgefordert werden. Beim Anbringen oder Entfernen der Luftkappeneinheit niemals die Hand vor die Spritzdüse halten, um schwere Verletzungen durch Materialeinspritzung in die Haut zu vermeiden.

HINWEIS: Vor dem Zerlegen der Pistole nach anderen möglichen Ursachen und Lösungen in den Fehlerbehebungstabellen suchen.

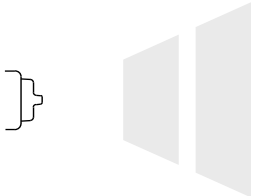
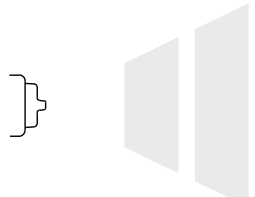

Einige falsche Spritzbilder werden durch das falsche Verhältnis zwischen Luft und Material verursacht. Siehe **Fehlerbehebung Spritzbild**, Seite 21.

Allgemeine Fehlerbehebung

Problem	Ursache	Lösung
Materialaustritt durch Entlüftungsöffnungen.	Packungen oder Nadel verschlissen.	Nadelbaugruppe (14) ersetzen.
Luftaustritt durch Entlüftungsöffnung.	O-Ring (23) oder Dichtung (15) verschlissen.	Teile nach Bedarf überprüfen und auswechseln.
Luft tritt hinten aus der Pistole aus.	O-Ringe (22, 23) verschlissen.	O-Ringe ersetzen.
Luft wird nicht ausgelöst.	Kolbenstange ist vom Hauptkorpus der Kolbenbaugruppe (20) getrennt.	Kolbenbaugruppe austauschen.
Luft schaltet nicht ab.	Die Kolbengruppe sitzt nicht richtig. Rückholfeder (29) gebrochen. O-Ring (22) aufgequollen. O-Ringe (25, 26) des Kolbenschafts verschlissen. Untere Dichtung (16) defekt.	Kolbenbaugruppe reinigen/warten. O-Ringe verschlissen oder aufgequollen. Feder ersetzen. O-Ringe ersetzen. O-Ringe ersetzen. Dichtung austauschen.
Material tritt vorne aus der Pistole aus.	Materialnadel (14) verschmutzt, verschlissen oder beschädigt. Diffusorsitz (10) verschmutzt oder abgenutzt.	Materialnadel reinigen oder austauschen. Diffusorsitz reinigen oder auswechseln. Um die Abdichtung beim Spritzen leichter Materialien zu verbessern und die Lebensdauer der Dichtungen bei Verwendung säurekatalysierter Materialien zu verlängern, sollte die optionale Edelstahlkugel und der Kunststoffsitze verwendet werden.
An den Öffnungen der Luftkappe ist Flüssigkeit vorhanden.	Spritzdüse ist undicht. Diffusorsitz (10) ist nicht fest genug angezogen.	Sicherstellen, dass der Halter (8) oder die RAC-Luftkappenbaugruppe (30) fest angezogen sind. Wenn ja, die Spritzdüse (9) austauschen. Diffusorsitz festziehen.

Problem	Ursache	Lösung
Materialnadel löst nicht aus.	<p>Looser oder fehlender Materialnadelanschlag (21) oder Stellschraube (19).</p> <p>Materialnadel (14) gebrochen.</p> <p>Luftaustritt um den Kolben (20).</p> <p>O-Ring (22) des Kolbens angeschwollen.</p> <p>Unzureichender Luftdruck bei Abzug.</p> <p>Spritzdüse (9) ist verstopft.</p> <p>Materialfilter ist verstopft.</p> <p>Stopfen (5) befindet sich im falschen Materialanschluss.</p>	<p>Anschlag austauschen oder Stellschraube festziehen.</p> <p>Materialnadel austauschen.</p> <p>O-Ring (22) oder Kolbenbaugruppe (20) austauschen.</p> <p>O-Ring ersetzen. Kolben nicht in das Lösungsmittel eintauchen.</p> <p>Luftdruck erhöhen oder Luftleitung reinigen.</p> <p>Spritzdüse und/oder Luftkappe (30) reinigen.</p> <p>Filter reinigen oder auswechseln.</p> <p>Stopfen zum Materialanschluss versetzen, der mit den Verteilerrohren übereinstimmt, es sei denn, die Pistole wird in einem Zirkulationssystem verwendet. Wenn dies der Fall ist, sollten alle Materialanschlüsse in der Pistole und am Verteiler offen sein.</p>
Material schaltet nicht ab.	<p>O-Ring (25) verschlissen.</p> <p>Kolbenkappe (27) nicht vollständig festgezogen.</p> <p>Feder (28) nicht vorhanden.</p> <p>O-Ring (22) des Kolbens angeschwollen.</p>	<p>O-Ring ersetzen.</p> <p>Kolbenkappe anziehen, bis sie auf unten aufsitzt.</p> <p>Position der Feder prüfen.</p> <p>O-Ring ersetzen. Kolben nicht in das Lösungsmittel eintauchen.</p>

Fehlerbehebung Spritzbild

Problem	Ursache	Lösung
Flatternder Sprühstrahl. 	Unzureichende Materialzufuhr. Luft in Farbzufuhrleitung.	Materialregler richtig einstellen oder Materialbehälter nachfüllen. Saugschlauchverbindungen der Pumpe überprüfen und anziehen; Luft aus Farbleitung ablassen.
Spuckender Sprühstrahl. 	Diffusorsitz (10) oder Nadelkugel (14) verschlissen. Spritzdüse (9) und/oder Luftkappe (30) verschmutzt.	Diffusorsitz und Nadel auf Verschleißerscheinungen überprüfen. Bei Bedarf austauschen. Um die Abdichtung beim Spritzen leichter Materialien zu verbessern und die Lebensdauer der Dichtungen bei Verwendung säurekatalysierter Materialien zu verlängern, sollte die Nadel (Edelstahl), die nur zusammen mit der 1/8-Zoll-Kugel erhältlich ist, und der Diffusorsitz (Kunststoff) verwendet werden. Siehe Teile , Seite 26. Reinigen.
Unregelmäßiges Spritzbild. 	Flüssigkeitsansammlung oder teilweise verstopfte Spritzdüse. Auf der defekten Seite des Spritzbilds sind die Lufthornbohrungen teilweise oder ganz verstopft.	Spritzdüse reinigen. Siehe Seite 16. Hornbohrungen mit Lösungsmittel und weicher Bürste reinigen. Siehe Seite 16.
Spritzbild wird zu einer Seite gedrückt, gleiche Luftkappenseite wird verschmutzt.	Lufthornbohrungen teilweise oder ganz verstopft.	Hornbohrungen mit Lösungsmittel und weicher Bürste reinigen. Siehe Seite 16.

Wartung



HINWEIS: Beim Zusammenbau der Pistole die Service-Hinweise in ABB. 17 befolgen.

Es stehen Pistolenreparatursätze zur Verfügung. Siehe Seite 37. Die Teile, deren Nummern in den Serviceanleitungen mit einem Sternchen (*) versehen sind, sind im Luftdichtungsreparatursatz 288171 enthalten. Jene Teile, deren Nummern in den Serviceanleitungen mit einem Symbol (†) versehen sind, sind im Materialreparatursatz 288136 enthalten.

Benötigte Teile für die Wartung

- 1/16-Zoll-Sechskantschlüssel - im Lieferumfang enthalten
- 3 mm Sechskantschlüssel
- Einstellbarer Schraubenschlüssel
- 4 mm Sechskantschlüssel
- 5/16-Zoll-Steckschlüssel
- Zange
- Schmierstoff Artikel-Nr. 111265; siehe **Sätze und Zubehörteile**, Seite 37, zur Bestellung
- Verträgliches Lösungsmittel

Demontage

1. **Druckentlastung** durchführen, Seite 14.
2. Die vier Schrauben (17) herausdrehen und die Pistole vom Verteiler abnehmen.
3. Den Luftkappenhalter (8) abschrauben. Die Luftkappe (30) und Spritzdüse (9) abnehmen. Siehe ABB. 17.

Modell 26B573: Die Luftkappe (30) abschrauben. Die RAC-Spritzdüse (9) und das RAC-Gehäuse (11) entfernen. Siehe **Teile**, Seite 26.

4. Die Düsendichtung (9a) an ihrer Position kontrollieren. Die Düsendichtung bei Beschädigung ersetzen.

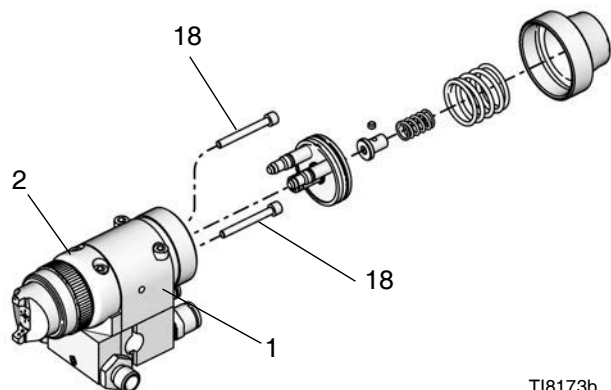
5. Die Kappe (27) vom Kolbengehäuse (1) entfernen. Die Federn (28 und 29) entfernen.
6. Die Materialnadel-Stellschraube (19) mit dem mitgelieferten Schraubenschlüssel (38) lösen. Den Nadelanschlag (21) ausbauen.
7. Die Pistole abziehen (oder Kappe (27) und Federn (28, 29) entfernen), um das Nadelgehäuse vom Sitz zu ziehen, während der Diffusor (10) vom Pistolenkörper (1) abgeschraubt wird.
8. Die Nadelgruppe (14) losschrauben und mit einem 5/16-Zoll-Steckschlüssel vorne gerade aus der Pistole herausziehen.

ACHTUNG

Darauf achten, die Nadel gerade zu halten, wenn sie aus der Pistole gezogen wird. Falls die Nadel verbogen ist, muss sie ersetzt werden.

9. Den Kolben ausbauen. Mit einer Zange den Kolben (20) aus dem Kolbengehäuse (1) ziehen. Siehe ABB. 16.
10. Wenn die Dichtung (15) ausgetauscht werden muss, die beiden Schrauben (18) herausdrehen und das Materialgehäuse (2) und das Kolbengehäuse (1) trennen. Die Dichtung (16) prüfen und bei Bedarf ersetzen.

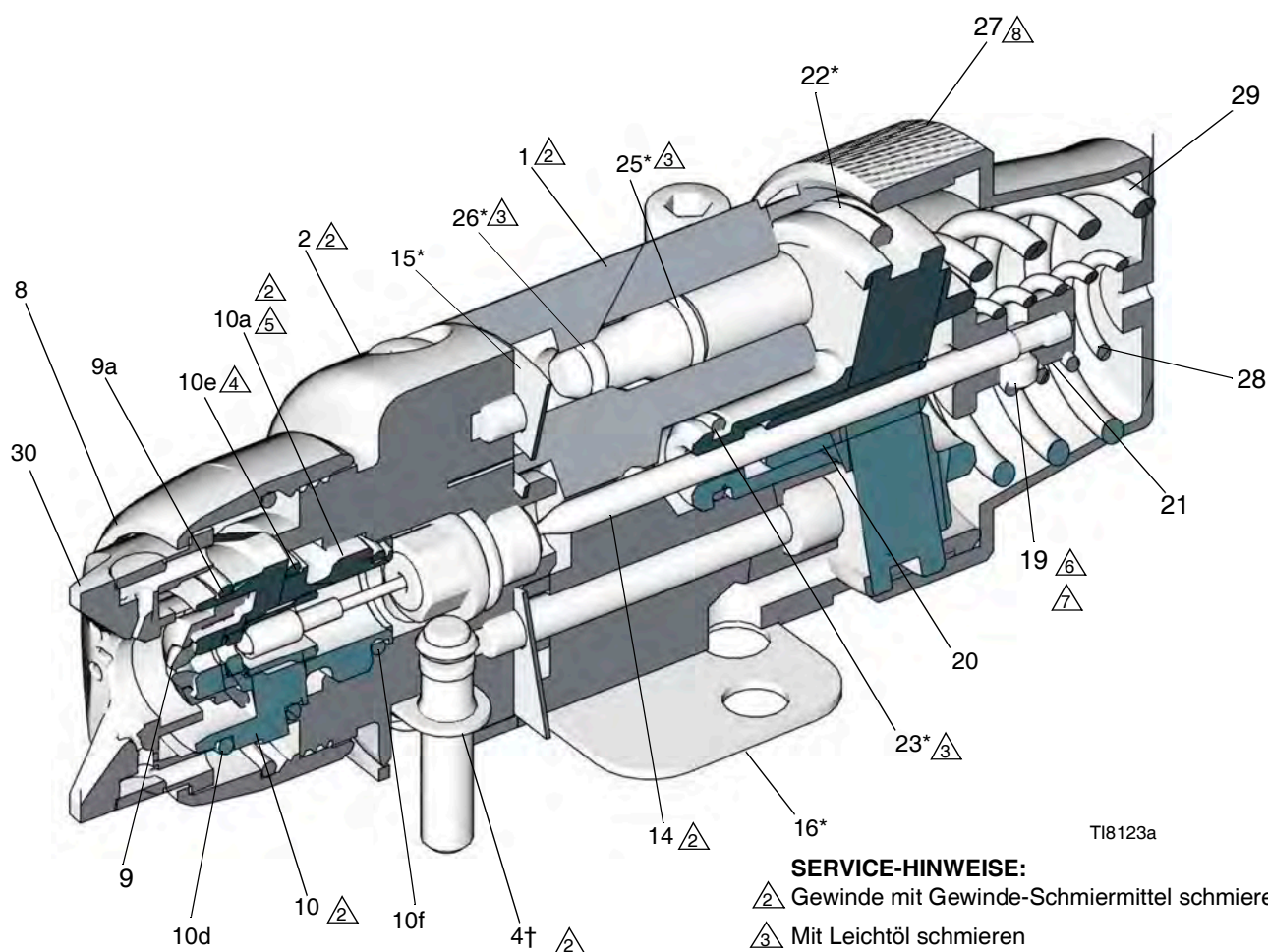
HINWEIS: Die Dichtung (16) ist mit Klebstoff; an der Baugruppe befestigt. Wenn die Dichtung (16) ausgetauscht wird, daher sicherstellen, dass eine Ersatzdichtung verfügbar ist.



T18173b

ABB. 16: Reparatur von Dichtungen

11. Den großen O-Ring (22) vom Kolben und den kleineren O-Ring (23) von der Kolbenstange entfernen. Die beiden O-Ringe (25, 26) von jeder der Kolbenstangen entfernen. Prüfen, ob die Stangen fest sitzen. Wenn sie lose sind, die gesamte Kolbenbaugruppe (20) ersetzen.
12. Dazu den folgenden Schritt ausführen:
 - a. *Pistolen in einem Nicht-Zirkulationssystem:*
Den Stopfen (5) der Materialauslassöffnung sowie die Dichtung (4) vom Materialgehäuse (2) entfernen. Den O-Ring (6) und den Ersatz-O-Ring (7) vom Stopfen entfernen.
 - b. *Pistolen in einem Zirkulationssystem:*
Die Dichtung (4) vom Materialgehäuse (2) entfernen.
13. Alle Teile reinigen und verschlissene Teile ersetzen. Beim Zusammenbau die Gewinde mit einem Gewinde-Schmiermittel schmieren.



* im Lieferumfang des Luftdichtungs-Reparatursets 288171 enthalten
 † im Lieferumfang des Flüssigkeitsreparatursets 288136 enthalten

SERVICE-HINWEISE:

- △₂ Gewinde mit Gewinde-Schmiermittel schmieren.
- △₃ Mit Leichtöl schmieren
- △₄ Nicht schmieren
- △₅ Mit einem Drehmoment von 18 bis 19 N•m (155-165 in-lb) festziehen
- △₆ Semi-permanentes anaerobes Dichtmittel auftragen
- △₇ Mit einem Drehmoment von 0,45 bis 0,56 N•m (4-5 in-lb) festziehen.
- △₈ Kappe (27) anziehen, bis sie unten aufsitzt

TI8123a

ABB. 17: Modell 26B572 Schnittansicht

Austausch des Diffusorsitzes

Die Teile mit einem Lösungsmittel reinigen, das mit den Teilen und dem gespritzten Material verträglich ist. Siehe **Sätze und Zubehörteile**, Seite 37.

1. Die **Druckentlastung**, Seite 14 durchführen.
2. Die Pistole vom Verteiler abnehmen.
3. Den Luftkappen-Haltering (8), die Luftkappe (30) und die Spritzdüse (9) abnehmen.
4. Die Pistole abziehen (oder Kappe (27) und Federn (28, 29) entfernen), um das Nadelgehäuse vom Sitz zu ziehen, während der Diffusor (10) vom Pistolenkörper (1) abgeschraubt wird.
5. Die O-Ringe (10d, 10e, 10f) in Position kontrollieren. Bei Bedarf die O-Ringe vorsichtig vom Diffusor-Gehäuse (10) entfernen und austauschen.
6. Sitzmutter (10c), Sitz (10b) und Sitzdichtung (10g) (nur bei Hartmetallsitz) mit einem 7/32-Zoll-Sechskantschlüssel entfernen.
7. Sitz (10b) und Sitzdichtung (10g) untersuchen und bei Bedarf austauschen.
8. Sitzdichtung (10g) (nur bei Hartmetallsitz), Sitz (10b) und Sitzmutter (10c) erneut einbauen. Mit einem Drehmoment von 5,1 bis 5,7 N•m (45-50 in-lb) festziehen. Darauf achten, dass die Mutter nicht zu fest angezogen wird.

HINWEIS: Bei Einbau des Hartmetallsitzes muss das konische Sitzende (rote Seite) zur Pistolendüse zeigen.

Der Kunststoff Sitz, der beim Pistolenmodell 26B572 Standard ist, kann in beliebiger Richtung eingebaut werden. Wenn der Sitz jedoch verschlissen ist, darf er nicht umgekehrt werden; er muss ausgetauscht werden.

Wiedereinbau

1. **Nur Pistolen in einem Nicht-Zirkulationssystem:** Den Verstärkungs-O-Ring (7†) und den O-Ring (6†) einfetten und in den Anschlussstopfen (5) des Materialauslasses einbauen. Den Stopfen in der Materialauslassöffnung des Materialgehäuses (2) einbauen. Siehe ABB. 1.
2. **Alle Pistolen:** Die Dichtung (4) wieder in das Materialgehäuse (2) einsetzen.
3. Die O-Ringe (22, 23) auf dem Kolben (20) montieren. Die O-Ringe (25, 26) auf jeder Kolbenstange montieren. Alle O-Ringe, den Kolben und die Kolbenstangen schmieren.

4. Die Dichtung (15) wie in der Explosionszeichnung in Abb. 8 gezeigt ausrichten.

Beim Austausch der Dichtung (15) diese auf das Kolbengehäuse (1) setzen und dann das Materialgehäuse (2) montieren. Die beiden Schrauben mit einem Drehmoment (18) von 3,4 N•m (30 in-lb) anziehen.

5. Den Kolben (20) in das Kolbengehäuse (1) ein.
6. Das Schutzpapier von der Klebeseite der Dichtung (16) entfernen und die Dichtung auf den Boden des Kolbengehäuses (1) kleben. Dabei darauf achten, dass die drei Löcher in der Dichtung richtig mit den passenden Löchern im Gehäuse ausgerichtet sind.

ACHTUNG

Darauf achten, die Nadel beim Einbau in das Kolbengehäuse gerade zu halten. Falls die Nadel verbogen ist, muss sie ersetzt werden.

7. Die Nadelbaugruppe (14) vorne in das Materialgehäuse (2) einsetzen. Mit einem Drehmoment von 5,7 bis 6,8 N•m (50-60 in-lb) anziehen.
8. Die Gewinde des Diffusorsitzes (10) einfetten. Den Diffusorsitz in das Materialgehäuse (2) schrauben und mit einem Drehmoment von 7,3 N•m (65 in-lb) festziehen.
9. Den Nadelanschlag (21) auf die Nadel montieren. Die Stellschraube (19) mit semi-permanentem anaerobem Dichtmittel beschichten und die Schraube in den Nadelanschlag eindrehen. Mit einem Drehmoment von 0,45 bis 0,56 N•m (4-5 in-lb) festziehen. An der Nadel ziehen, um sicherzustellen, dass sie vollständig aufsitzt.
10. Die Federn (28, 29) einbauen.
11. Die Gewinde des Kolbengehäuses (1) einfetten. Kappe (27) auf das Gehäuse schrauben, bis sie vollständig aufsitzt.
12. Die Standarddüse und Luftkappe montieren.
Modell 26B573: RAC-Gehäuse (11) und RAC-Spritzdüse (9) in die RAC-Luftkappe (30) einbauen. Den blauen Düsenschutz wie gewünscht positionieren und die Luftkappenbaugruppe auf die Pistole aufschrauben, bis sie unten aufsitzt. Siehe **Einrichtung der Reverse-A-Clean® (RAC) Spritzdüse**, Seite 13.
13. Die Pistole mit den vier Schrauben (17) wieder am Verteiler befestigen. Mit einem Drehmoment von 7,3 N•m (65 in-lb) festziehen.

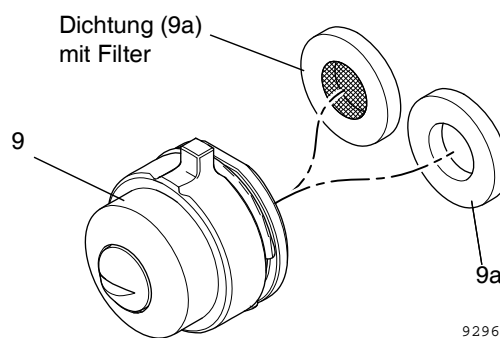
Austausch der Spritzdüsendichtung

Die AXP- oder AXF-Spritzdüsendichtung (9a) durch ein kompatibles Ersatzteil ersetzen. Siehe **AXP- und AXF-Spritzdüsen-Dichtungsbaugruppe und -sätze**, Seite 33. Die **Einrichtung der Reverse-A-Clean® (RAC) Spritzdüse**, Seite 13 befolgen, um RAC-Spritzdüsenanteile zu ersetzen.

HINWEIS: Einige AXP-Spritzdüsendichtungen haben einen Filter. Siehe **Spritzdüsen-Auswahltabellen**, Seite 32.

1. Die **Druckentlastung**, Seite 14 durchführen.
2. Die Spritzdüse (9) von der Pistole trennen. Siehe **Anbringen von Spritzdüse und Luftkappe**, Seite 11.
3. Die Dichtung (9a) mit einem Zahnstocher von der Spritzdüse (9) entfernen.

4. Die Ersatzdichtung (9a) in die Spritzdüse (9) eindrücken.

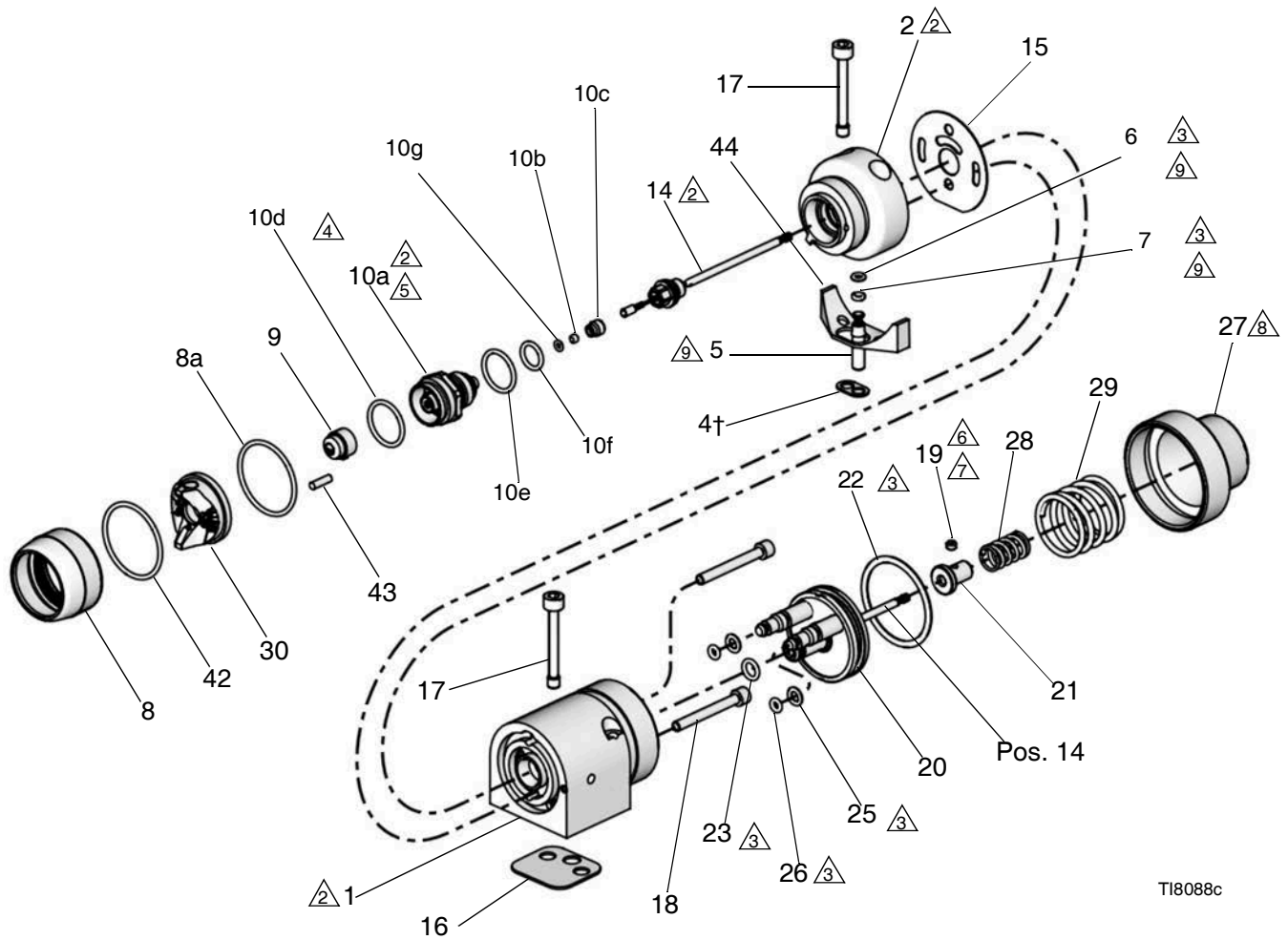


9296

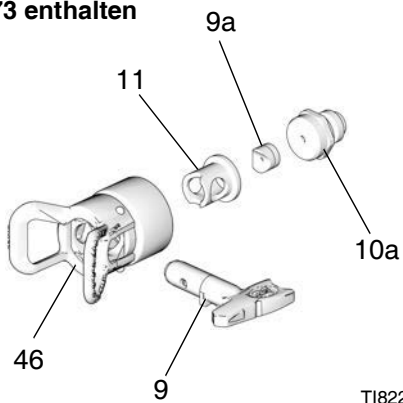
ABB. 18: Optionen für Spritzdüsendichtungen

5. Die Spritzdüse (9) und Luftkappe (8) anbringen. Siehe **Anbringen von Spritzdüse und Luftkappe**, Seite 11.

Teile



AA RAC-Baugruppe nur bei Modell 26B573 enthalten



SERVICE-HINWEISE:

- △2 Gewinde mit Gewinde-Schmiermittel schmieren.
- △3 Mit Leichtöl schmieren
- △4 Nicht schmieren
- △5 Mit einem Drehmoment von 7,3 N•m (65 in-lb) festziehen.
- △6 Semi-permanentes anaerobes Dichtmittel auftragen
- △7 Mit einem Drehmoment von 0,45 bis 0,56 N•m (4-5 in-lb) festziehen.
- △8 Kappe (27) anziehen, bis sie unten aufsitzt
- △9 Wird nur bei Nicht-Zirkulationspistolen verwendet

Ziffer Teile-Nr.	Artikel-Nr.	Beschreibung	Menge
1	—	GEHÄUSE	1
2	—	MATERIALGEHÄUSE, Edelstahl	1
4	288200	MATERIALDICHTUNG, Kunststoff-Homopolymer, 10er-Pack	2
5	192687	MATERIALSTOPFEN, innen, Edelstahl	1
6	114244	PACKUNG, O-Ring, Fluorelastomer	1
7	114340	VERSTÄRKUNGSRING, PTFE	1
8	249134	HALTERINGSATZ	1
8a	109213	O-RING, PTFE (siehe Satz 253032, S. 37, 5er-Pack)	1
9	—	SPRITZDÜSE, nach Wahl des Kunden AXP oder AXF, einschließlich Düsendichtung (9a, nicht abgebildet), siehe Spritzdüsen-Auswahltabellen , Seite 32 (alle Modelle außer 26B573)	1
	—	SPRITZDÜSE, nach Wahl des Kunden LTX oder FFLP, einschließlich Düsendichtungssitzbaugruppe (9a), siehe Spritzdüsen-Auswahltabellen , Seite 32 (nur Modell 26B573)	
10	288192	DIFFUSOR, kpl. mit Hartmetallsitz (alle Modelle außer 26B572 und 26B573)	1
	249132	DIFFUSOR, kpl., mit Kunststoff Sitz (Modell 26B572)	
	249877	DIFFUSOR, kpl., mit RAC-Sitz (Modell 26B573)	
10a	—	DIFFUSOR, Gehäuse	1
10b	—	SITZ	1
10c	—	MUTTER, Sitz	1
10d	111116	PACKUNG, O-Ring, Sitz; PTFE	1
10e	109450	PACKUNG, O-Ring; PTFE	1
10f	111457	PACKUNG, O-Ring; PTFE	1
10g	15F409	DICHTUNG, Sitz (Diffusor-Baugruppe nur mit Hartmetallsitz)	1
11	15J770	GEHÄUSE, RAC (nur Modell 26B573)	1
14	288190	NADEL, kpl., SST-Kugel (nur Modell 26B572)	1
	288191	NADEL, kpl., Hartmetallkugel (alle Modelle außer 26B572)	
15	15H316	DICHTUNG, Polyethylen (vorne)	1

Ziffer Teile-Nr.	Artikel-Nr.	Beschreibung	Menge
16	114134	DICHTUNG, Polyethylen (unten)	1
17	15H317	SCHRAUBE, Montage Verteiler (M5)	4
18	15H318	SCHRAUBE, Innensechskant	4
19	114137	STELLSCHRAUBE; 6 bis 32, 1/8-Zoll lang	1
20	240895	KOLBENBAUGRUPPE	1
21	192452	ANSCHLAG, Nadel, Edelstahl	1
22	115066	PACKUNG, O-Ring, Fluorelastomer	1
23	111450	PACKUNG, O-Ring, Fluorelastomer	1
25	112319	PACKUNG, O-Ring, Fluorelastomer	2
26	111504	PACKUNG, O-Ring, Fluorelastomer	2
27	192453	KOLBENKAPPE	1
28	114138	DRUCKFEDER	1
29	114139	DRUCKFEDER	1
30	2GF042	LUFTKAPPE, kpl., allgemeine Oberflächenbehandlung (Modell 26B570 und 26B572)	1
	2WL042	LUFTKAPPE, kpl., Lack (Modell 26B571)	
	249478	LUFTKAPPE, kpl., RAC (Modell 26B573)	
	2LV042	LUFTKAPPE, kpl., niedrige Viskosität (Modell 26B574)	
	2WB042	LUFTKAPPE, kpl., auf Wasserbasis (Modell 26B575)	
	2QD042	LUFTKAPPE, kpl., schnell trocken (26B576)	
	2HV042	LUFTKAPPE, kpl., hohe Viskosität (Modell 26B577)	
38	114141	SECHSKANTSCHLÜSSEL (nicht dargestellt)	1
42	15G320	FEDERRING, PTFE, AD 1,2 Zoll (siehe Satz 253032, S. 37, 5er-Pack)	1
43	15G618	PASSSTIFT, mit Gewinde (alle Modelle außer 26B572 und 26B573)	1
44	15H702	KUNSTSTOFFEINSATZ	1
46	249478	SCHUTZ, RAC, (nur Modell 26B573)	1
26▲	222385	SCHILD, SICHERHEIT, WARNUNG, MED. WARNUNG, nicht abgebildet	1

▲ Zusätzliche Warnschilder, Aufkleber und Karten sind kostenlos erhältlich.

Kompatible luftunterstützte Verteiler

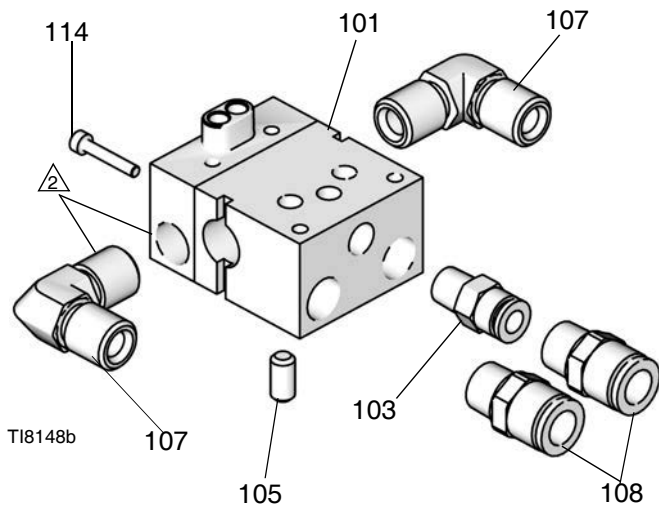
Verteiler sind nicht im Lieferumfang der Spritzpistole enthalten. Separat zu bestellen.

Seitlicher Materialverteileranschluss

Modell 288217 (Nordamerika)

Modell 288218 (international)

⚠ Gleitmittel (222955) auf die Gewinde und die Passflächen des Verteilers (101) und alle Verschraubungen und/oder Stopfen auftragen, die in den Materialanschlussöffnungen verwendet werden.



Modell 288217 (Nordamerika)

Modell 288218 (international)

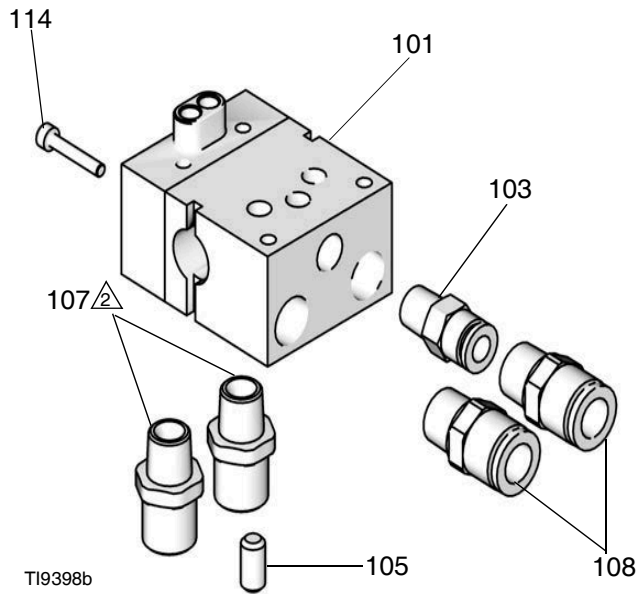
Ziffer Teile-Nr.	Artikel-Nr.	Beschreibung	Menge
101	---	VERTEILER mit seitlichen Materialanschlüssen	1
103	120388	ROHRFITTING, Lufteinlass; Rohr mit AD 1/4-Zoll x 1/8-Zoll NPT(a) (nur Modell 288217)	1
	120538	ROHRFITTING, Lufteinlass; Rohr mit AD 6 mm x 1/8-Zoll NPT(a) (nur Modell 288218)	
105	114246	STELLSCHRAUBE; 5/16-Zoll; 0,437 Zoll lang	1
107	114342	WINKELSTÜCK, gerade, 1/4 Zoll NPT (nur Modell 288217)	1
	114247	BOGENFITTING, Außengewinde; JIC Nr. 5 x 1/4-Zoll NPT (nur Modell 288218)	
108	120389	ROHRFITTING, Luftleitung; Rohr mit AD 3/8-Zoll x 1/4-Zoll NPT (nur Modelle (288217)	2
	120537	ROHRFITTING, Luftleitung; Rohr mit AD 8 mm x 1/4-Zoll NPT (nur Modell 288218)	
109*	101970	ROHRSTOPFEN, Edelstahl; 1/4-Zoll - 18 PTF, ist bei Nicht-Zirkulationsgeräten zum Verschließen der Materialauslassöffnung enthalten	3
114	120453	SCHRAUBE, M3 x 18	1

* Nicht abgebildet.

Unterer Verteileranschluss

Modell 288221

⚠ Gleitmittel (222955) auf die Gewinde und die Passflächen des Verteilers (101) und alle Verschraubungen und/oder Stopfen auftragen, die in den Materialanschlussöffnungen verwendet werden.



Modell 288221

Ziffer Teile-Nr.	Artikel-Nr.	Beschreibung	Menge
101	---	VERTEILER mit unteren Materialanschlüssen	1
103	120388	ROHRFITTING, Lufteinlass; Rohr mit AD 1/4-Zoll x 1/8-Zoll NPT(a)	1
105	114246	STELLSCHRAUBE; 5/16-Zoll; 0,437 Zoll lang	1
107	166846	NIPPEL, Edelstahl; 1/4-Zoll NPSM, gerades Rohrgewinde x 1/4-Zoll NPT	2
108	120389	ROHRFITTING, Luftleitung; Rohr mit AD 3/8-Zoll x 1/4-Zoll NPT	2
109*	101970	ROHRSTOPFEN, Edelstahl; 1/4-Zoll - 18 PTF, ist bei Nicht-Zirkulationsgeräten zum Verschließen der Materialauslassöffnung enthalten	1
114	120453	SCHRAUBE, M3 x 18	1

* Nicht abgebildet.

Hochdruck, seitlicher Materialverteileranschluss

Modell 288224 (Nordamerika)

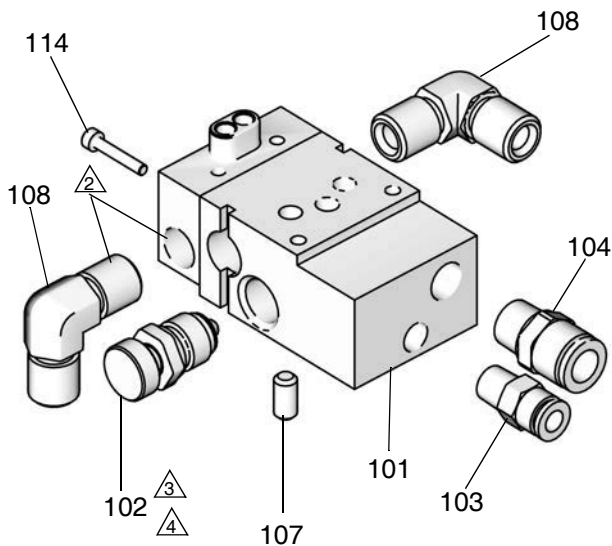
Modell 24C343 (International)

Hochdruckluftunterstützter Verteiler mit seitlichen Materialanschlüssen und Zerstäuberluft-Einstellventil.

⚠ Gleitmittel (222955) auf die Gewinde und die Passflächen des Verteilers (101) und alle Verschraubungen und/oder Stopfen auftragen, die in den Materialanschlussöffnungen verwendet werden.

⚠ So installieren, dass das Ventil bis zum Anschlag gegen den Uhrzeigersinn in die äußerste Position gedreht ist.

⚠ Mit einem Drehmoment von 14-15 N•m (125-135 in-lb) festziehen.



T10556b

Modell 288224 (Nordamerika)

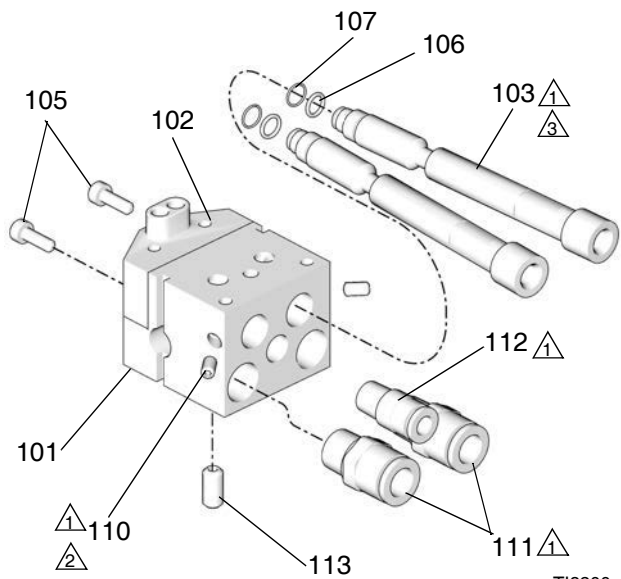
Modell 24C343 (International)

Ziffer Teile-Nr.	Artikel-Nr.	Beschreibung	Menge
101	----	VERTEILER, mit Zerstäuberlufteinstellung	1
102	244029	Gebälseventil Baugruppe	1
103	120388	ROHRFITTING, Lufteinlass Rohr mit AD 1/4-Zoll x 1/8-Zoll NPT(a) (nur Modell 288224)	1
	120538	ROHRFITTING, Lufteinlass; Rohr mit AD von 6 mm x 1/8-Zoll NPT(a) (nur Modell 24C343)	
104	120389	ROHRFITTING, Luftleitung Rohr mit AD 3/8-Zoll x 1/4-Zoll NPT (nur Modell 288224)	1
	120537	ROHRFITTING, Luftleitung; Rohr mit AD 8 mm x 1/4-Zoll NPT (nur Modell 24C343)	
	15D916*	ROHRFITTING, Luftleitung; Rohr mit AD 4 mm x 1/4-Zoll NPT; lose geliefert (nur Modell 24C343)	
107	114246	STELLSCHRAUBE; 5/16-Zoll; 0,437 Zoll lang	1
108	114342	WINKELSTÜCK, Außengewinde, 1/4 Zoll - 18 NPT (nur Modell 288224)	2
	114247	WINKELSTÜCK, Außengewinde, Nr. 5 JIC x 1/4 Zoll - 18 NPT (nur Modell 24C343)	
109*	101970	ROHRSTOPFEN, Edelstahl; 1/4-Zoll - 18 PTF, ist bei Nicht-Zirkulationsgeräten zum Verschließen der Materialauslassöffnung enthalten	1
114	120453	SCHRAUBE, M3 x 18	1

* Nicht dargestellt, optionale Größe.

Hinterer Verteileranschluss**288160 (Nordamerika)****288211 (International)**

- ⚠️ Dichtmittel auf die Gewinde und die Passflächen des Verteilers (101) und alle Verschraubungen und/oder Stopfen auftragen, die in den Materialanschlussöffnungen verwendet werden.
- ⚠️ Mit einem Drehmoment von 3,4-4,7 N•m (30-42 in-lb) festziehen.
- ⚠️ Mit einem Drehmoment von 12,3 bis 14,7 N•m (110-130 in-lb) festziehen.




TI8200a

288160 (Nordamerika)**288211 (International)**

Ziffer Teile-Nr.	Artikel-Nr.	Beschreibung	Menge
101	---	VERTEILER, Aluminium	1
103	15H521	FITTING, Materialweg, 1/4 NPSM (nur Modell 288160)	2
	15J003	FITTING, Materialweg, Nr. 5 JIC (nur Modell 288211)	
105	116475	SCHRAUBE, Innensechskant, M4 x 12	2
106	120353	O-RING, PTFE	2
107	15J077	O-RING, PTFE	2
110	103253	STELLSCHRAUBE	2
111	120389	ROHRFITTING, Luftleitung; Rohr mit AD 3/8-Zoll x 1/4-Zoll NPT (nur Modelle (288160)	2
	120537	ROHRFITTING, Luftleitung; Rohr mit AD 8 mm x 1/4-Zoll NPT (nur Modell 288211)	
112	120388	ROHRFITTING, Lufteinlass; Rohr mit AD 1/4-Zoll x 1/8-Zoll NPT(a) (nur Modell 288160)	1
	120538	ROHRFITTING, Lufteinlass; Rohr mit AD 6 mm x 1/8-Zoll NPT(a) (nur Modell 288211)	
113	114246	STELLSCHRAUBE, Innensechskant	1

Spritzdüsen-Auswahltabellen



Um die Gefahr von Verletzungen einschließlich Materialeinspritzung zu verringern:

- Vor dem Ausbau oder Einbau einer Spritzdüse oder Luftkappe die **Druckentlastung**, Seite 14 durchführen.
- Überschreiten Sie niemals den maximalen Betriebsdruck des Materials für Ihr Pistolenmodell.

Präzisionsspritzdüsen der AXP-Serie (AXPxxx): AXP-Düsen sind Spritzdüsen mit einer Düsenöffnung und präzisen Spritzbildgrößen für automatische Spritzanwendungen.

AXF Fine-Finish-Spritzdüsen mit Vorzerstäuber (AXFxxx): Die AXF-Düsen verfügen über einen Vorzerstäuber, die beim Zerstäuben von reinen Verdünnungsmaterialien, einschließlich Lacken, helfen.

Die gewünschte Düse (Artikel-Nr. AXPxxx oder AXFxxx) bestellen. Dabei steht xxx für den Größencode in der Tabelle.

AXP-Spritzdüsen

Größe der Öffnung Zoll (mm)	* Materialausgang, fl oz/min (l/min)		Maximale Spritzbildbreite bei 12 Zoll (305 mm) Toleranz der Spritzbildbreite +/- 0,5 Zoll (13,0 mm)						
	bei 600 psi (4,1 MPa, 41 bar)	bei 1000 psi (7,0 MPa, 70 bar)	5 (127)	7 (178)	9 (228)	11 (279)	13 (330)	15 (381)	17 (432)
Größencode (Artikel-Nr. Spritzdüse)									
† 0,009 (0,229)	7,0 (0,2)	9,1 (0,27)	209	309	409	509	---	---	---
† 0,011 (0,279)	10,0 (0,3)	13,0 (0,4)	211	311	411	511	611	---	---
0,013 (0,330)	13,0 (0,4)	16,9 (0,5)	213	313	413	513	613	713	---
0,015 (0,381)	17,0 (0,5)	22,0 (0,7)	215	315	415	515	615	715	815
0,017 (0,432)	22,0 (0,7)	28,5 (0,85)	---	317	417	517	617	717	817
0,019 (0,483)	28,0 (0,8)	36,3 (1,09)	---	---	419	519	619	719	---
0,021 (0,533)	35,0 (1,0)	45,4 (1,36)	---	---	421	521	621	---	---

* Düsen werden im Wasser getestet.

† Die Düsengrößen beinhalten eine Düsendichtung mit Düsenfilter mit 150 Maschenweite. Siehe **AXP- und AXF-Spritzdüsen-Dichtungsbaugruppe und -sätze**, Seite 33.

❖ Gemessen OHNE Luftdurchfluss. Druckluftunterstützung tendiert die Musterlänge um 1 Zoll bis 2 Zoll zu verringern.

Der Materialausstoß (Q) bei anderen Drücken (P) kann mit dieser Formel berechnet werden: $Q = (0,041) (QT) \sqrt{P}$
wobei QT = Materialausgang (fl oz/min) aus der obigen Tabelle bei 4,2 MPa (42 bar, 600 psi).

AXF-Spritzdüsen

Größe der Öffnung Zoll (mm)	* Materialausgang, fl oz/min (l/min)		◆ Maximale Spritzbildbreite bei 305 mm (12 Zoll) Zoll (mm)						
	bei 600 psi (4,1 MPa, 41 bar)	Bei 7,0 MPa (70 bar, 1000 psi)	75 (2 bis 4)	150 (4 bis 6)	200 (6 bis 8)	250 (8 bis 10)	300 (10 bis 12)	350 (12 bis 14)	400 (14 bis 16)
			Größencode (Artikel-Nr. Spritzdüse)						
0,007 (0,178)†	4,0 (0,1)	5,2 (0,15)	---	---	306	---	---	---	---
0,009 (0,229)†	7,0 (0,21)	8,5 (0,25)	108	208	308	408	508	608	---
0,011 (0,279)†	9,5 (0,28)	12,5 (0,37)	---	210	310	410	510	610	710
0,013 (0,330)	12,0 (0,35)	16,0 (0,47)	---	212	312	412	512	612	712
0,015 (0,381)	16,0 (0,47)	21,0 (0,62)	---	---	314	414	514	614	714
0,017 (0,432)	20,0 (0,59)	26,5 (0,78)	---	---	316	416	516	616	716
0,019 (0,483)	28,0 (0,8)	36,3 (1,09)	---	---	---	---	518	---	---

* Düsen werden im Wasser getestet.

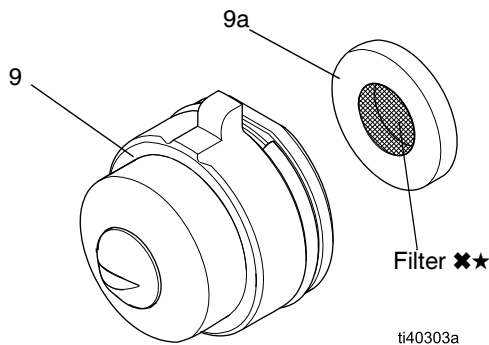
† Die Düsengrößen beinhalten eine Düsendichtung mit Düsensfilter mit 150 Maschenweite (115158). Siehe **AXP- und AXF-Spritzdüsen-Dichtungsbaugruppe und -Sätze**, Seite 33.

◆ Gemessen OHNE Luftdurchfluss. Druckluftunterstützung tendiert die Musterlänge um 1 Zoll bis 2 Zoll zu verringern.

Der Materialausstoß (Q) bei anderen Drücken (P) kann mit dieser Formel berechnet werden: $Q = (0,041) (QT) \sqrt{P}$
wobei QT = Materialausgang (fl oz/min) aus der obigen Tabelle bei 4,2 MPa (42 bar, 600 psi).

AXP- und AXF-Spritzdüsen-Dichtungsbaugruppe und -Sätze

Einen kompatiblen Satz verwenden, um die AXP- und AXF-Spritzdüsendichtung zu ersetzen. Siehe **Austausch der Spritzdüsendichtung**, Seite 25.



Teilenummer	Bezeichnung	Satz	Satzbeschreibung
183616	Düsendichtung (9a)	26C713	10er-Pack Ersatz-Düsendichtungen (9a).
115158**	Düsendichtung (9a) mit einem Filter	241804	10er-Pack Ersatz-Düsendichtungen (9a) mit Filter. Kompatibel mit AXP-Düsen.

** Im Lieferumfang der AXP-Düsen enthalten. Öffnungsgröße 0,011 und kleiner. ★Kompatibel nur mit AXP-Düsen. Nicht kompatibel mit AXF-Düsen.

Abb. 19: AXP- und AXF-Spritzdüsenbaugruppe. Düsendichtung mit einem Filter (115158†★) abgebildet

Reverse-A-Clean (RAC)-Spritzdüsen

Die gewünschte Düse (Artikel-Nr. LTXxxx, FFLPxxx oder WRXxxx) bestellen. Dabei steht xxx für den Größencode in der Tabelle.

LTX- und FFLP-RAC-Spritzdüsen

Größe der Öffnung Zoll (mm)	* Materialausgang 2000 psi (14,0 MPa, 140 bar) fl oz/min (lpm)	❖ Maximale Spritzbildbreite bei 305 mm (12 Zoll) mm (Zoll)							
		100 (2 bis 4)	150 (4 bis 6)	200 (6 bis 8)	250 (8 bis 10)	300 (10 bis 12)	350 (12 bis 14)	400 (14 bis 16)	450 (16 bis 18)
		Größencode (Artikel-Nr. Spritzdüse)							
LTX RAC-Spritzdüsen (LTX)									
0,009 (0,229)	11,2 (0,33)	109	209	309	409	509	---	---	---
0,011 (0,279)	16,6 (0,49)	111	211	311	411	511	611	---	---
0,013 (0,330)	23,3 (0,69)	---	213	313	413	513	613	---	---
0,015 (0,381)	30,8 (0,91)	115	215	315	415	515	615	---	---
0,017 (0,432)	39,5 (1,17)	---	217	317	417	517	617	---	817
0,019 (0,483)	49,7 (1,47)	---	219	319	419	519	619	---	819
0,021 (0,533)	60,5 (1,79)	---	221	321	421	521	621	721	821
0,023 (0,584)	72,7 (2,15)	---	---	323	423	523	623	723	---
0,025 (0,635)	85,9 (2,54)	---	225	325	425	525	625	---	---
0,027 (0,686)	100,0 (2,96)	---	227	327	427	527	627	---	827
0,029 (0,737)	115,6 (3,42)	---	---	329	429	529	629	729	---
0,031 (0,787)	131,8 (3,90)	---	231	331	431	531	631	---	831
0,033 (0,838)	149,4 (4,42)	---	---	---	433	533	633	---	833
0,035 (0,889)	168,4 (4,98)	---	235	335	435	535	635	735	835
RAC-Spritzdüsen für feines Finish bei niedrigem Druck (FFLP)									
0,008 (0,203)	8,8 (0,26)	108	208	308	---	---	---	---	---
0,010 (0,254)	13,9 (0,41)	110	210	310	410	510	---	---	---
0,012 (0,305)	19,9 (0,59)	112	212	312	412	512	612	---	---
0,014 (0,356)	27,0 (0,80)	---	214	314	414	514	614	---	---
0,016 (0,406)	35,0 (1,04)	---	---	---	---	516	616	---	---

*Düsen werden im Wasser getestet.

❖Gemessen OHNE Luftdurchfluss. Druckluftunterstützung tendiert die Musterlänge um 1 Zoll bis 2 Zoll zu verringern.

Der Materialausstoß (Q) bei anderen Drücken (P) kann mit dieser Formel berechnet werden: $Q = (0,041) (QT) \sqrt{P}$
wobei QT = Materialausstoß (fl oz/min) aus obiger Tabelle für ausgewählte Düsengröße ist.

RAC-Spritzdüsenbaugruppe und -Sätze

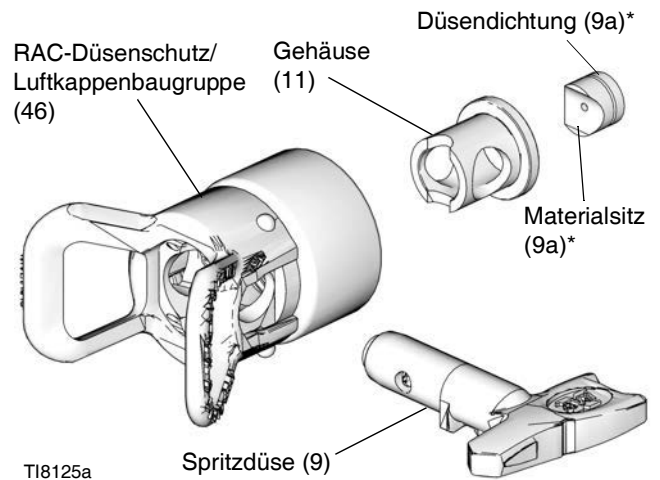
RAC-Spritzdüsen enthalten einen Materialsitz aus Metall und eine Düsendichtung aus Gummi. RAC-Umrüstsätze sind erhältlich. Siehe **RAC-Umrüstsatz 287917**, Seite 37.

Breite (WR) RAC-Spritzdüsen

Öffnungsgröße mm (Zoll)	* Materialausgang fl oz/min (lpm) 2000 psi (14.0 MPa 140 bar)	❖ Maximale Spritzbildbreite bei 12 Zoll (305 mm)
		610 mm (24 Zoll)
		Größencode (Artikel-Nr. Spritzdüse)
0,021 (0,533)	60,5 (1,79)	1221
0,023 (0,584)	72,7 (2,15)	1223
0,025 (0,635)	85,9 (2,54)	1225
0,027 (0,686)	100,0 (2,96)	1227
0,029 (0,737)	115,6 (3,42)	1229
0,031 (0,787)	131,8 (3,90)	1231
0,033 (0,838)	149,4 (4,42)	1233
0,035 (0,889)	168,3 (4,98)	1235
0,037 (0,940)	187,9 (5,56)	1237
0,039 (0,991)	208,9 (6,18)	1239

*Düsen werden im Wasser getestet.

❖Gemessen OHNE Luftdurchfluss. Druckluftunterstützung tendiert die Musterlänge um 1 Zoll bis 2 Zoll zu verringern. Der Materialausstoß (Q) bei anderen Drücken (P) kann mit dieser Formel berechnet werden: $Q = (0,041) (QT) \sqrt{P}$ wobei QT = Materialausstoß (fl oz/min) aus obiger Tabelle für ausgewählte Düsengröße ist.



* Die Düsendichtungssitzbaugruppe (9a) ist im Lieferumfang der Spritzdüse (9) enthalten.




ABB. 20: RAC-Spritzdüsen-Baugruppe

RAC-Spritzdüsendichtungssitzteile

Teile- nummer	Teilebezeichnung	Inklusive RAC- Spritzdüse
15A981	Materialsitz	LTX und WR
15A978	Düsendichtung, Fluorelastomer	LTX und WR
15E557★	Düsendichtung aus Acetal	FFLP
15A978	Düsendichtung, Fluorelastomer	FFLP
17M575	Materialsitz	FFLP
248936	Fünfer-Pack mit Materialsitzen (15A981) und Fünfer-Pack mit Acetal-Düsendichtungen (15E936)	-----

★Kompatibel mit LTX- und WR-RAC-Spritzdüsen. Satz 248936 kaufen.

Auswahltabelle der Luftkappen

				
<p>Zur Verringerung der Verletzungsgefahr, einschließlich Eindringen von Spritzern in die Haut, stets die Schritte im Abschnitt Druckentlastung, Seite 14 ausführen, bevor eine Spritzdüse und/oder eine Luftkappe ausgebaut oder eingebaut wird.</p>				

Luftkappen sind vielseitig und mehr als eine Luftkappe kann Ihre Anforderungen an das Finish erfüllen. Eine Luftkappe basierend auf Beschichtungseigenschaften und Anforderungen an die Oberflächenbehandlung auswählen.

Artikel-Nr. Luftkappe	Luftkappe	Farbe	Empfehlungen für die optimale Nutzung
2WB042	Auf Wasserbasis (WB)	Blau	Aufbrechen des Materialstroms auf Wasserbasis, um einen gleichmäßigen Nassfilmaufbau mit Materialien auf Wasserbasis zu erreichen.
2HV042	Hohe Viskosität (HV)	Blau Grau	Aufbau eines Nassfilms mit Materialien mit hohem Feststoffanteil.
2LV042	Niedrige Viskosität (LV)	Silbern	Fördert die Dispersion von Material mit geringer Viskosität.
2QD042	Schnelltrocknung (QD)	Grün	Beibehaltung der Übertragungseffizienz und Minimierung von Luftblasen bei schnell trocknenden Materialien.
2GF042	Allgemeine Oberflächenbehandlung (GF)	PTFE Nickel	Zerstäubt den Spritzstrahl bei niedrigeren Drücken.
2WL042	Lack (WL)	Schwarz	Spritzen von Holzveredelungs-Deckschichten und Lack.
2TC042	Decklack (TC)	PTFE Nickel	Spritzen von Holzveredelungs-Decklacken

Sätze und Zubehörteile

Pistolenverteiler

Verteiler separat bestellen; nicht im Lieferumfang der Pistole enthalten Siehe Teile, Seite 26.

Artikel-Nr.	Bezeichnung
288217	Verteiler mit seitlichen Materialanschlüssen (Nordamerika)
288218	Verteiler mit seitlichen Materialanschlüssen (International)
288221	Verteiler mit unteren Materialanschlüssen (Nordamerika)
288224	Hochdruckluftunterstützter Verteiler mit seitlichen Materialanschlüssen und manuellem Zerstäuberluft-Einstellventil (Nordamerika)
24C343	Hochdruckluftunterstützter Verteiler (International)
288160	Verteiler mit hinterem Materialanschluss (Nordamerika)
288211	Verteiler mit hinterem Materialanschluss (International)
26D226	Kundenspezifischer Verteiler mit 1/4 BSPP Materialeinlass mit Außengewinde

Verteiler-Zubehörteile

288197	Nachrüstbare Adapterplatte, ermöglicht die Befestigung des Verteilers an einer Vielzahl von Lochbildern.
Temperatursensor und Kabel	
198457	RTD-Sensor, 100 Ohm, 1/8 NPT(m) mit 3-poligem PicoFast-Stecker. Für temperaturkonditionierten Verteiler
198458	RTD-Kabel, 1,83 m (6 ft.) Flex-Kabel an St. Clair-Stecker. Für temperaturkonditionierten Verteiler

Nadel/Diffusor-Sätze

Um einen richtigen Sitz zu garantieren und eine lange Lebensdauer zu gewährleisten, dürfen die Nadeln nur mit dem angegebenen Diffusorsitz verwendet werden.

Artikel-Nr.	Bezeichnung
Standardviskosität/Standarddurchfluss	
288191	Materialnadel, Hartmetallkugel
288192	Diffusorsitz, Hartmetallsitz
Säurekatalysierte Materialien/Materialien mit sehr geringer Viskosität	
288190	Materialnadel, SST-Kugel
288193	Diffusorsitz, Kunststoffsit

Luftkappen-Sätze

Artikel-Nr.		Bezeichnung
249140	HVLP-Luftkappen-Prüfsatz	Dient zur Ermittlung des Luftdrucks hinter der Luftkappe. Nicht für das eigentliche Spritzen verwenden. Um „HVLP-konform“ zu sein, darf der Zerstäuberluftdruck nicht größer als 70 kPa (0,7 bar, 10 psi) sein.
253032	Luftkappen-Dichtungssatz	Pack mit fünf Dichtungen und fünf O-Ringen für den Luftkappensatz.

Spritzdüsensätze

AXP- und AXF-Spritzdüsen-Dichtungsbaugruppe und -Sätze, Seite 33

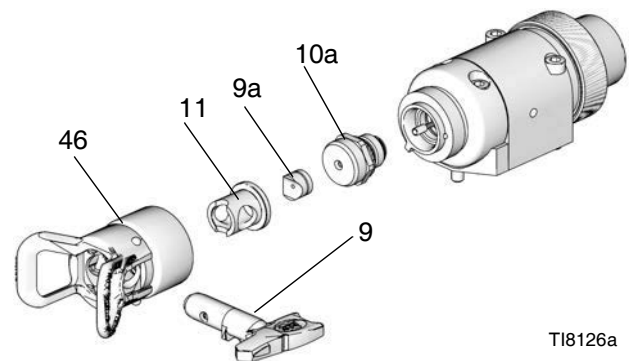
RAC-Spritzdüsenbaugruppe und -Sätze, Seite 35

RAC-Umrüstsatz 287917

Zum Umrüsten von einer Pistole mit Standard-Spritzdüse, Düsenschutz und Luftkappe auf Pistole Artikel-Nr. 26B573 mit AA RAC-Baugruppe. Die in diesem Satz enthaltenen Teile sind in der unten stehenden Teileliste und der Teilezeichnung angeführt.

Ziffer Teile-Nr.	Artikel-Nr.	Beschreibung	Menge
46	249478	AA-RAC-LUFTKAPPENSATZ	1
11	15J770	RAC-GEHÄUSE	1
9**	LTXxxx	DÜSENZYLINDER; Düse nach Wahl; enthält Teil 3a; separat bestellen	2
9a**		DÜSENDICHTUNGSSITZ, Baugruppe	1
10a	249877	DIFFUSORSITZ	1

Düse (9) ist nicht im Satz enthalten; separat bestellen. Siehe **Reverse-A-Clean (RAC)-Spritzdüsen, Seite 34.



T18126a

Cefla-Satz 26D227

Teile-Nr.	Beschreibung	Menge
24B609	Adaptersatz	1
26B571**	Automatische luftunterstützte Pistole (WL)	1
26B736	Werkzeugsatz für die Pistolenausrichtung	1
26D226	Kundenspezifische Verteiler	1

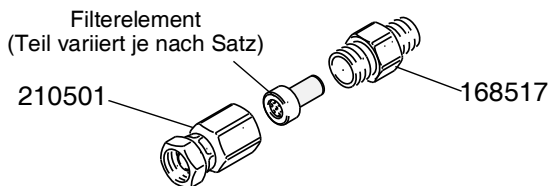
Düse (9) ist nicht im Satz enthalten; separat bestellen. Siehe **Spritzdüsen-Auswahltabellen, Seite 32.

Sitz-Sätze

Artikel-Nr.	Bezeichnung	
249424	Kunststoffsitz-Reparatursatz	Austausch-Kunststoffsitz (Pack mit 10 St.) und Sitzmutter.
287962	Reparatursatz für Edelstahlsitz	Vormontierter Diffusor mit Edelstahlsitz (15H282) für pigmentierte säurekatalysierte Materialien.
249456	Reparatursatz für Hartmetallsitz	Ersatz-Hartmetallsitz, Sitzdichtung und Sitzmutter.

Inline-Materialfiltersätze

Artikel-Nr.	Teil	Bezeichnung
210500	Inline-Materialfilter, 100 Maschenweite	Zulässiger Betriebsüberdruck 35 MPa (350 bar, 5000 psi). Passt auf den Materialanschluss der Pistole. 1/4-Zoll NPSM 18
26C633	Inline-Materialfilter, 60 Maschenweite	6150 psi (42,4 MPa, 424 bar) zulässiger Betriebsüberdruck Passt auf den Materialanschluss der Pistole. 1/4-Zoll NPSM 18
238563	Inline-Materialfiltersatz, Maschenweite 60	Ersatz-Filterelement; Dreierpack
238564	Inline-Materialfiltersatz, Maschenweite 60	Ersatz-Filterelement; 25er-Pack
238561	Inline-Materialfiltersatz, Maschenweite 100	Ersatz-Filterelement; Dreierpack
238562	Inline-Materialfiltersatz, Maschenweite 100	Ersatz-Filterelement; 25er-Pack
25N892	Inline-Materialfiltersatz, Maschenweite 150	Ersatz-Filterelement; Dreierpack
25N894	Inline-Materialfiltersatz, Maschenweite 200	Ersatz-Filterelement; Dreierpack

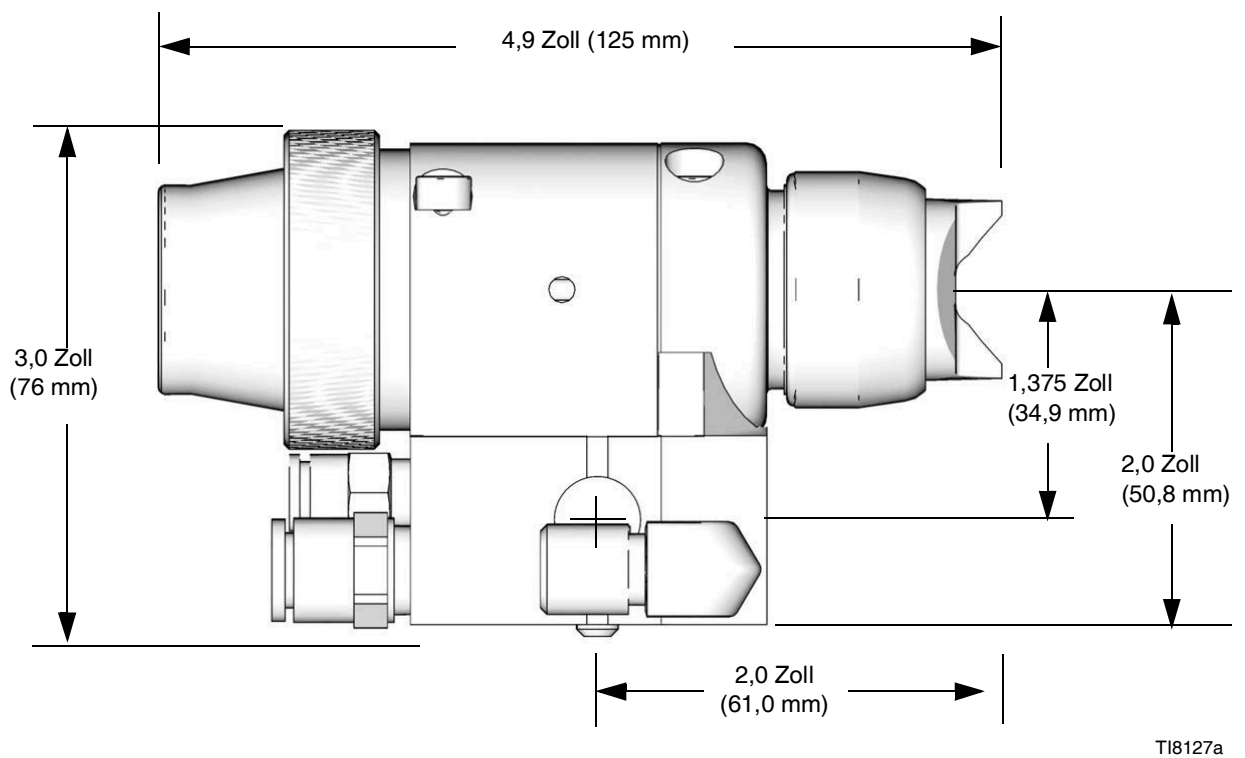
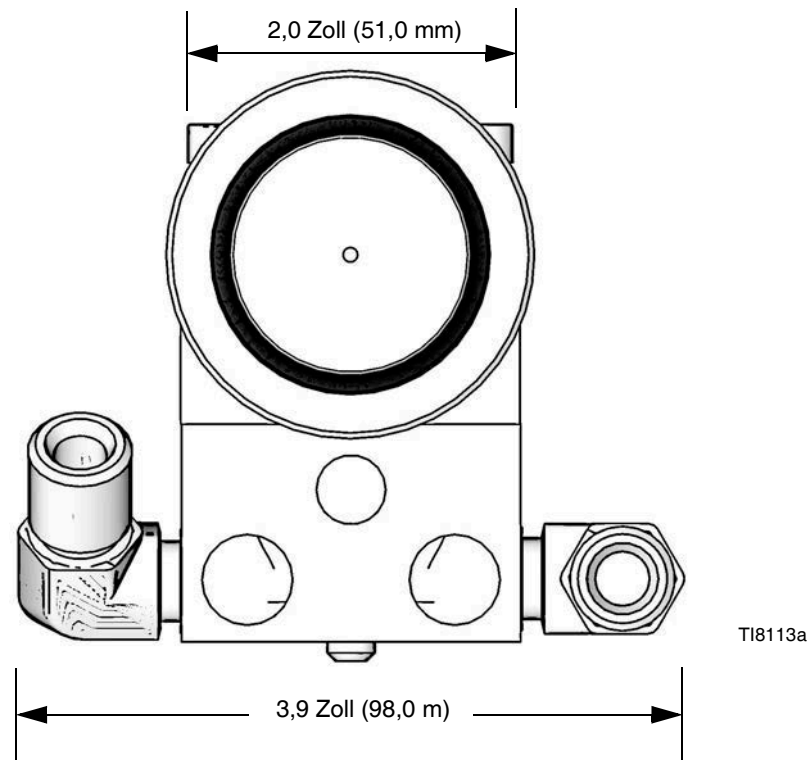


System-Zubehörteile

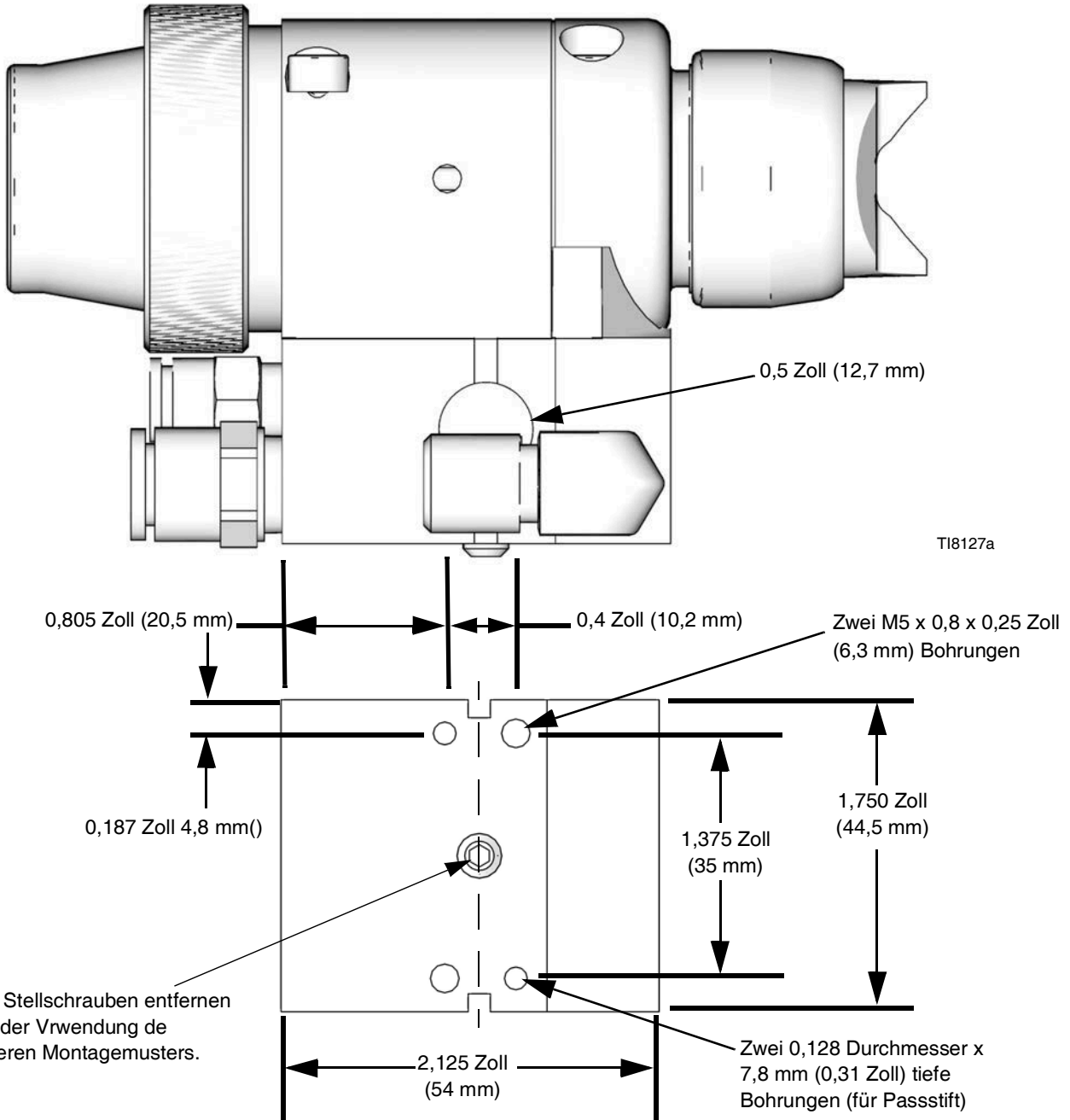
Artikel-Nr.	Teil	Bezeichnung
288201	Dichtung Filter	Optionaler Filter mit 100 Maschenweite, der in der Materialeinlassdichtung (4) für zusätzliche Filtration eingebaut werden kann; Zehnerpack

Artikel-Nr.	Bezeichnung
222011	Erdungsklemme und -draht
26B736	Werkzeugsatz für die Pistolenausrichtung
Hauptluftventil mit Entlastungsbohrung	
Zulässiger Betriebsüberdruck 2,1 MPa (21 bar, 300 psi) Zum Ablassen der Luft, die sich nach dem Schließen des Ventils in der Luftleitung zwischen dem Pumpenluft einlass und diesem Ventil angesammelt hat	
107141	3/4-Zoll NPT(A x I) Einlass und Auslass
107142	1/2-Zoll NPT(A x I) Einlass und Auslass
Hochdruck-Kugelhähne, Fluorelastomer-Dichtungen	
Zulässiger Betriebsüberdruck 34 MPa (345 bar, 5.000 psi). Kann als Materialablassventil verwendet werden.	
210657	1/2 NPT(A)
210658	3/8 NPT(A)
210659	3/8-Zoll x 1/4-Zoll NPT(a)
Reinigungszubehörteile	
15C161	Ultimativer Pistolenreinigungssatz: Bürsten und Werkzeuge für die Pistolenpflege.
249598	Beseitigen von Nadelverstopfung: Zahnstocher zum Beseitigen von Pistolendüsenverstopfung
101892	Bürste zum Reinigen der Pistole
26D226	Kundenspezifischer Verteiler mit 1/4 BSPP Materialeinlass mit Außengewinde

Abmessungen



Montagebohrungsanordnung

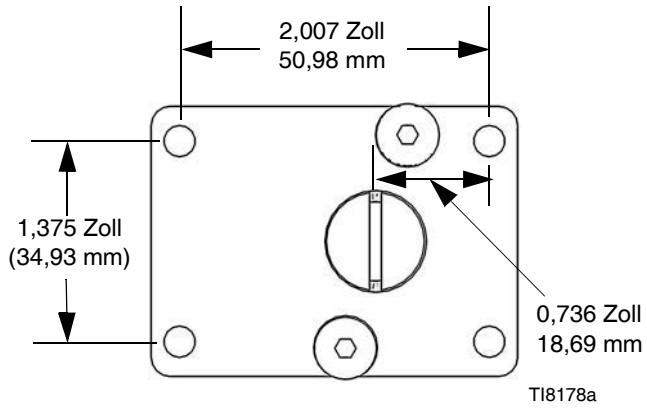


TI8107a

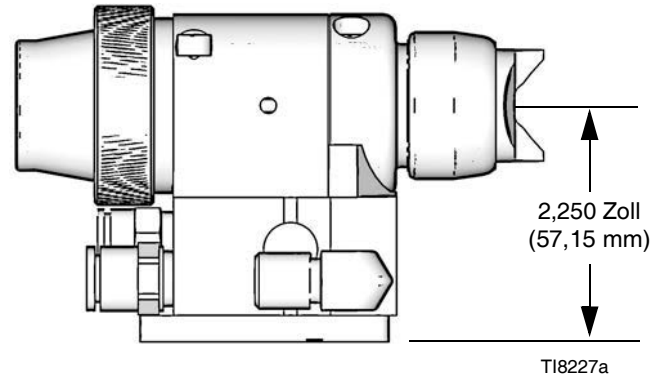
Verteiler

Nachrüstbare Adapterplatte: Modell 288197

Nachrüstbare Adapterplatte



Pistole mit nachrüstbarer Adapterplatte

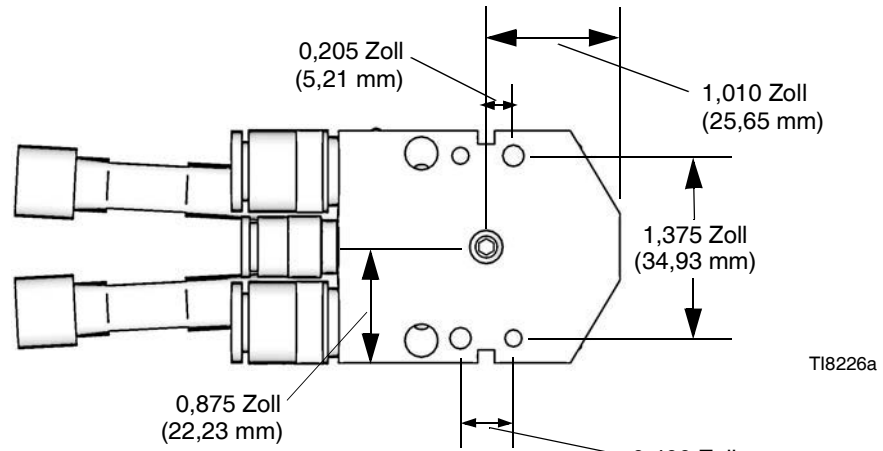


Hinterer Verteileranschluss

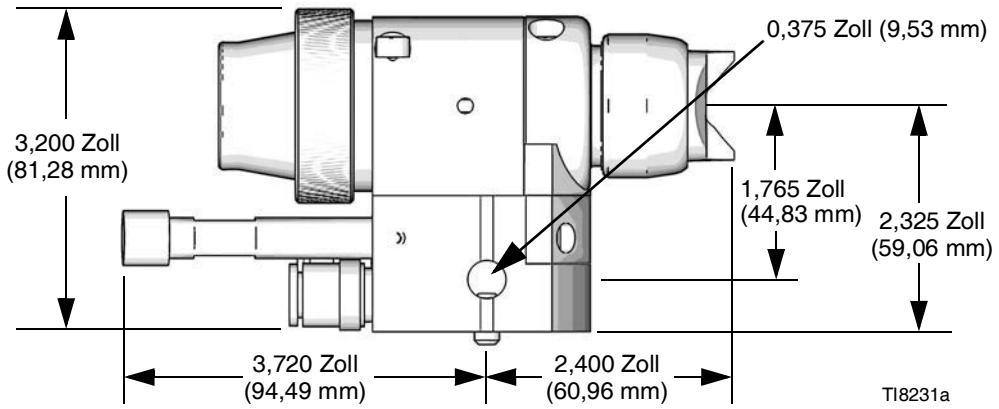
Modell 288160 (Nordamerika)

Modell 288211 (International)

Hinterer
Verteileranschluss



Pistole mit hinterem
Verteileranschluss

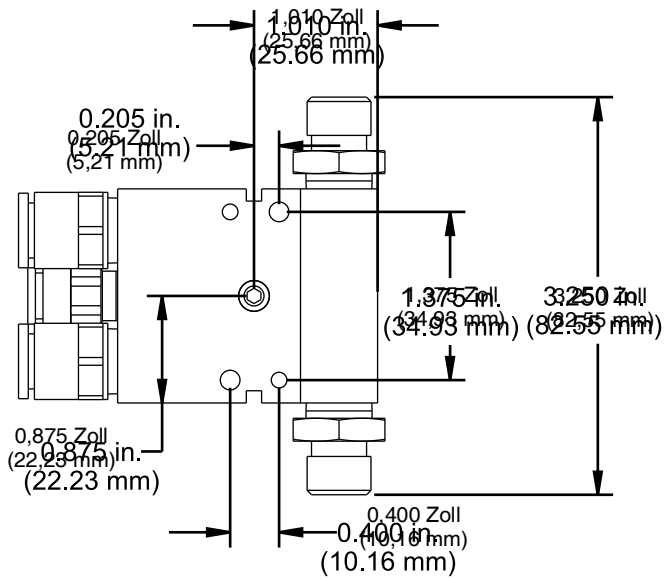


Seitlicher Verteileranschluss

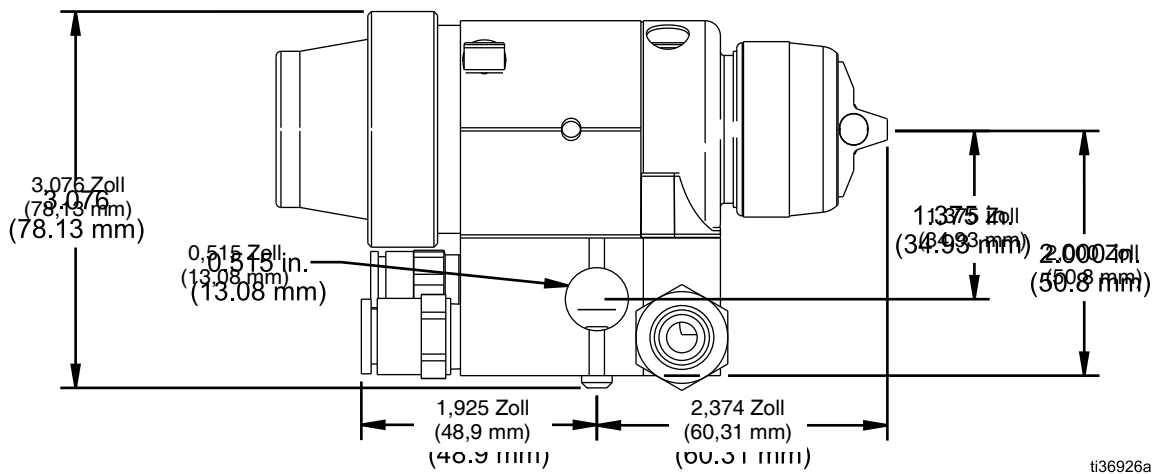
Modell 288217 (Nordamerika)

Modell 288218 (International)

Seitlicher
Verteileranschluss



Pistole mit seitlichem
Verteileranschluss

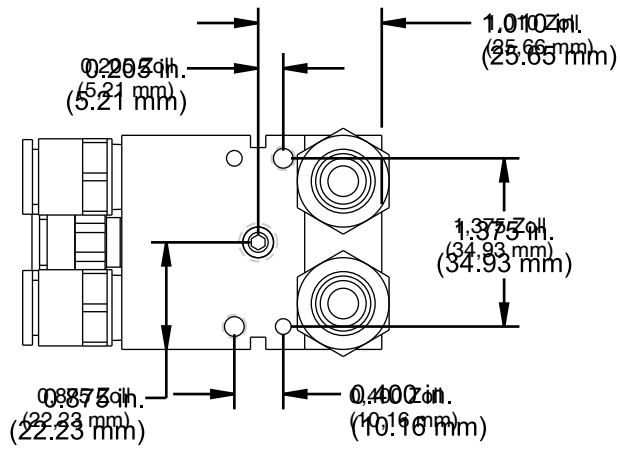


t136926a

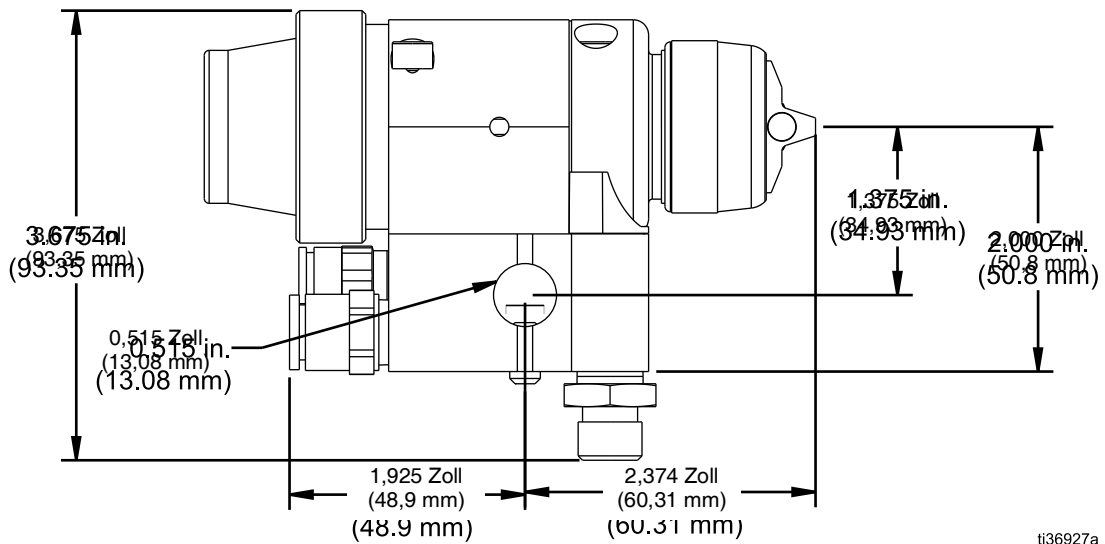
Unterer Verteileranschluss

Modell 288221

Unterer Verteileranschluss



Pistole mit unterem Verteileranschluss



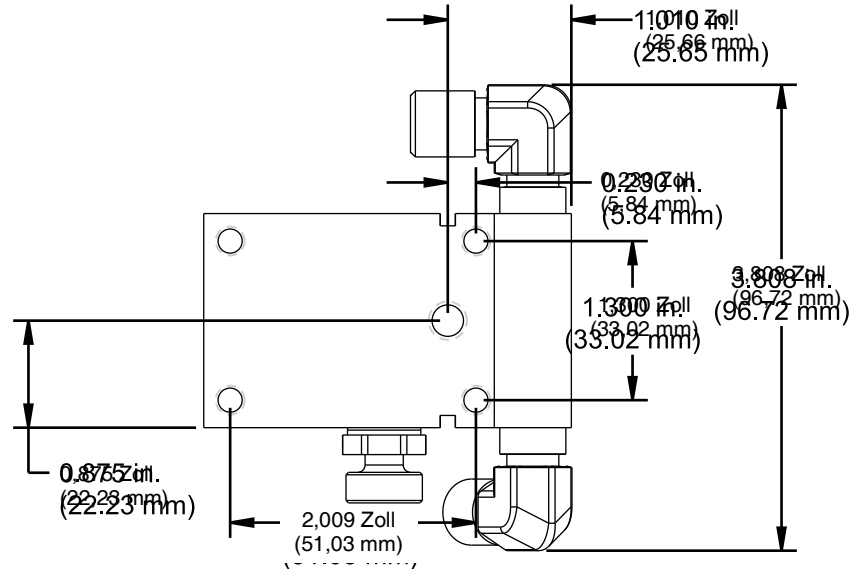
ti36927a

Einstellbarer Verteileranschluss

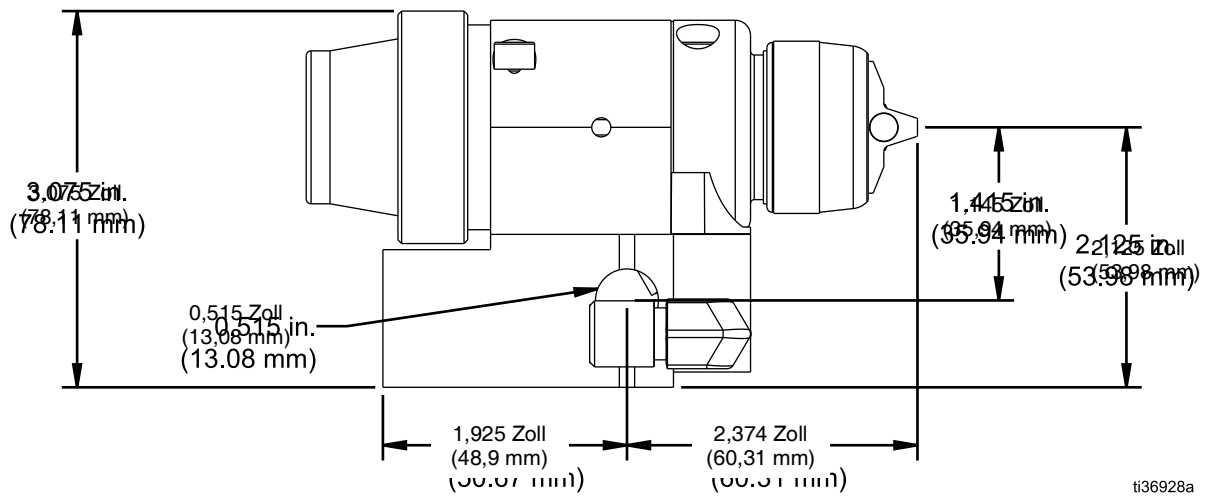
Modell 288224 Nordamerika

Modell 24C343 International

Einstellbarer Verteileranschluss



Pistole mit einstellbarem Verteileranschluss



ti36928a

Technische Daten

Luftunterstützte Spritzpistolen PerformAA Auto	USA	Metrisch
Maximaler Materialdruck während des Betriebs	4.000 psi	28 MPa, 280 bar
Zulässiger Lufteingangsdruck	100 psi	0,7 MPa, 7 bar
Max. Materialtemperatur	120°F	49° C
Minimaler Stelldruck des Luftzylinders	50 Psi	0,34 MPa, 3,4 bar
Konstruktionsmaterialien	Edelstahl, Carbid, UHMWP, chemikalienbeständiges Fluorelastomer, Acetal, PTFE, Polyamid	
Gewicht	1,2 lbs	965 g

Abzugsgeschwindigkeit

Diese Werte gelten für eine neue Pistole mit einer 1,8 m (6 ft.) langen Zylinderluftleitung mit 1/4 Zoll (6,3 mm) AD und einer 0,019-Zoll-Düse. Diese Werte variieren geringfügig mit der Verwendung und mit Variationen der Geräte.

Modelle (3/16-Zoll-Kugel)			
Zylinderluftdruck bar (psi, MPa)	Materialdruck bar (psi, MPa)	ms bis zum vollständigen Öffnen	ms bis zum vollständigen Schließen
50 (0,34; 3,4)	600 (4,2; 42)	60	60
50 (0,34; 3,4)	1800 (12,4; 124)	60	60
50 (0,34; 3,4)	4000 (28; 280)	60	60

Schalldaten (dBa)

Betriebsbedingungen	Materialdruck mit 0,019-Zoll-Düse in MPa (bar, psi)	Zerstäuberluftdruck bar (psi, MPa)	Zerstäuberluftdruck bar (psi, MPa)	Schalldruck dB(A)†	Schalleistung dB(A)‡
Nenndrücke	4000 (28, 280)	0	100 (0,7; 7)	91,75	91,90
		100 (0,7; 7)	100 (0,7; 7)	91,22	91,46
Normale Betriebsdrücke	600 (4,2; 42)	0	30 (0,21; 2;1)	83,87	76,28
		30 (0,21; 2;1)	30 (0,21; 2;1)	84,41	78,65

† Schalldruck gemessen bei 1 m (3,28 ft) Abstand vom Gerät.

‡ Schalleistung gemessen gemäß ISO-9614-2

California Proposition 65

EINWOHNER KALIFORNIENS

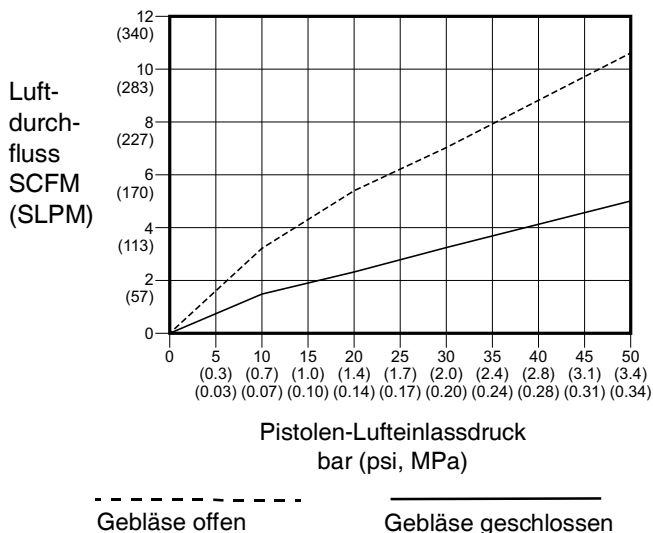


WARNUNG: Krebs und Fortpflanzungsschäden – www.P65warnings.ca.gov.

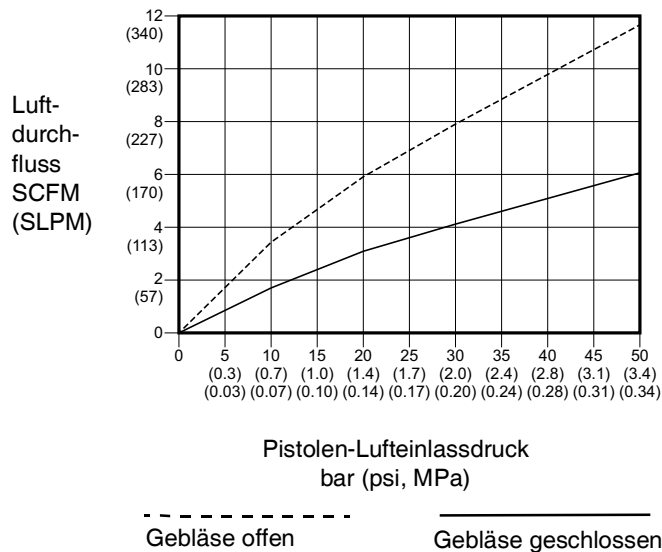
Luftdurchfluss

Luftkappen wurden mit einem Hochdruckluftunterstützten Verteiler (288224) mit seitlichen Materialanschlüssen und einem Zerstäubereinstellventil getestet.

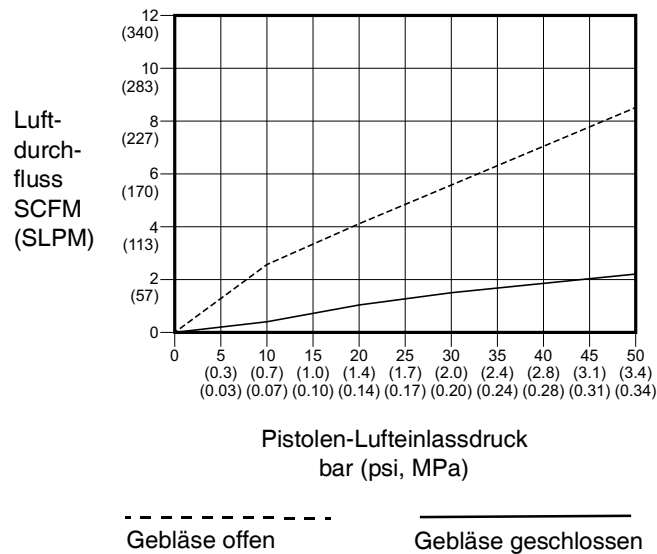
Allgemeine Oberflächenbehandlung (GF), Holzlack (WL) und Decklack (TC) Luftkappen



Luftkappen für Materialien mit niedriger Viskosität (LV) und auf Wasserbasis (WB)



Luftkappen für schnell trocknende (QD) und hochviskose (HV) Materialien



Graco-Standardgarantie

Graco garantiert, dass alle in diesem Dokument erwähnten Geräte, die von Graco hergestellt worden sind und den Namen Graco tragen, zum Zeitpunkt des Verkaufs an den Erstkäufer frei von Material- und Verarbeitungsfehlern sind. Mit Ausnahme einer speziellen, erweiterten oder eingeschränkten Garantie, die von Graco bekannt gegeben wurde, garantiert Graco für eine Dauer von zwölf Monaten ab Kaufdatum die Reparatur oder den Austausch jedes Teiles, das von Graco als defekt anerkannt wird. Diese Garantie gilt nur, wenn das Gerät in Übereinstimmung mit den schriftlichen Graco-Empfehlungen installiert, betrieben und gewartet wurde.

Diese Garantie erstreckt sich nicht auf allgemeinen Verschleiß, Fehlfunktionen, Beschädigungen oder Verschleiß aufgrund fehlerhafter Installation, falscher Anwendung, Abrieb, Korrosion, inadäquater oder falscher Wartung, Fahrlässigkeit, Unfall, Durchführung unerlaubter Veränderungen oder Einbau von Teilen, die keine Originalteile von Graco sind, und Graco kann für derartige Fehlfunktionen, Beschädigungen oder Verschleiß nicht haftbar gemacht werden. Ebenso wenig kann Graco für Fehlfunktionen, Beschädigungen oder Verschleiß aufgrund einer Unverträglichkeit von Graco-Geräten mit Strukturen, Zubehörteilen, Geräten oder Materialien anderer Hersteller oder durch falsche Bauweise, Herstellung, Installation, Betrieb oder Wartung von Strukturen, Zubehörteilen, Geräten oder Materialien anderer Hersteller haftbar gemacht werden.

Diese Garantie gilt unter der Bedingung, dass das Gerät, für das die Garantieleistungen beansprucht werden, kostenfrei an einen autorisierten Graco-Händler geschickt wird, um den beanstandeten Schaden bestätigen zu lassen. Wird der beanstandete Schaden bestätigt, so wird jedes beschädigte Teil von Graco kostenlos repariert oder ausgetauscht. Das Gerät wird kostenfrei an den Originalkäufer zurückgeschickt. Sollte sich bei der Überprüfung des Geräts kein Material- oder Verarbeitungsfehler nachweisen lassen, so werden die Reparaturen zu einem angemessenen Preis durchgeführt, der die Kosten für Ersatzteile, Arbeit und Transport enthalten kann.

DIESE GARANTIE HAT AUSSCHLIESSENDE GÜLTIGKEIT UND GILT ANSTELLE VON JEDLICHEN ANDEREN GARANTIEEN, SEIEN SIE AUSDRÜCKLICH ODER IMPLIZIT, UND ZWAR EINSCHLIESSLICH, JEDOCH NICHT AUSSCHLIESSLICH, DER GARANTIE, DASS DIE WAREN VON DURCHSCHNITTLICHER QUALITÄT UND FÜR DEN NORMALEN GEBRAUCH SOWIE FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK GEEIGNET SIND.

Gracos einzige Verpflichtung sowie das einzige Rechtsmittel des Käufers bei Nichteinhaltung der Garantiepflichten ergeben sich aus dem oben Dargelegten. Der Käufer erkennt an, dass kein anderes Rechtsmittel (insbesondere Schadenersatzforderungen für Gewinnverluste, nicht zustande gekommene Verkaufsabschlüsse, Personen- oder Sachschäden oder andere Folgeschäden) zulässig ist. Jede Nichteinhaltung der Garantiepflichten ist innerhalb von zwei (2) Jahren ab Kaufdatum anzuzeigen.

GRACO GIBT KEINERLEI GARANTIEEN – WEDER AUSDRÜCKLICH NOCH STILLSCHWEIGEND EINGESCHLOSSEN – IM HINBLICK AUF DIE MARKTFÄHIGKEIT UND EIGNUNG FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK DER ZUBEHÖRTEILE, GERÄTE, MATERIALIEN ODER KOMPONENTEN AB, DIE VON GRACO VERKAUFT, NICHT ABER VON GRACO HERGESTELLT WERDEN. Diese von Graco verkauften, aber nicht von Graco hergestellten Teile (wie zum Beispiel Elektromotoren, Schalter, Schläuche usw.) unterliegen den Garantieleistungen der jeweiligen Hersteller. Graco unterstützt die Käufer bei der Geltendmachung eventueller Garantieansprüche nach Maßgabe.

Auf keinen Fall kann Graco für indirekte, beiläufig entstandene, spezielle oder Folgeschäden haftbar gemacht werden, die sich aus der Lieferung von Geräten durch Graco unter diesen Bestimmungen ergeben, oder der Lieferung, Leistung oder Verwendung irgendwelcher Produkte oder anderer Güter, die unter diesen Bestimmungen verkauft werden, sei es aufgrund eines Vertragsbruches, einer Nichteinhaltung der Garantiepflichten, einer Fahrlässigkeit von Graco oder sonstigem.

Graco-Informationen

Besuchen Sie www.graco.com, um die neuesten Informationen über Graco-Produkte zu erhalten.

Patentinformationen finden Sie unter www.graco.com/patents.

FÜR EINE BESTELLUNG nehmen Sie bitte mit Ihrem Graco-Händler Kontakt auf, oder rufen Sie an, um den Standort eines Händlers in Ihrer Nähe zu erfahren.

Telefon: 612-623-6921 oder gebührenfrei: 1-800-328-0211, Fax: 612-378-3505

*Alle Angaben und Abbildungen in diesem Dokument stellen die zum Zeitpunkt der Veröffentlichung erhältlichen neuesten Produktinformationen dar.
Graco behält sich das Recht vor, jederzeit ohne Vorankündigung Änderungen vorzunehmen.*

Übersetzung der Originalbetriebsanleitung. This manual contains German. MM 3A8553

Graco-Unternehmenszentrale: Minneapolis
Internationale Büros: Belgien, China, Japan, Korea

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

Copyright 2021, Graco Inc. Alle Produktionsstandorte von Graco sind zertifiziert nach ISO 9001.

www.graco.com
Version C, Oktober 2022