

Pistolet natryskowy Fusion® PC

3A7786G

PL

Wieloskładnikowy pistolet natryskowy z funkcją mieszania i czyszczenia powietrzem, z wkładem ProConnect™ przeznaczony do natryskiwania pianek niepalnych i polimocznika. Wyłącznie do zastosowań profesjonalnych.

Urządzenie nie zostało zatwierdzone do zastosowań w atmosferach wybuchowych na terenie Europy.

Maksymalne ciśnienie robocze cieczy 3500 psi
(24,5 MPa, 245 barów)

Zakres ciśnienia wlotowego powietrza 80–130 psi (0,56–
0,9 MPa, 5,6–9,0 bara)

Maksymalna temperatura cieczy 200°F (94°C)

Informacje na temat modelu podano na stronie 4.



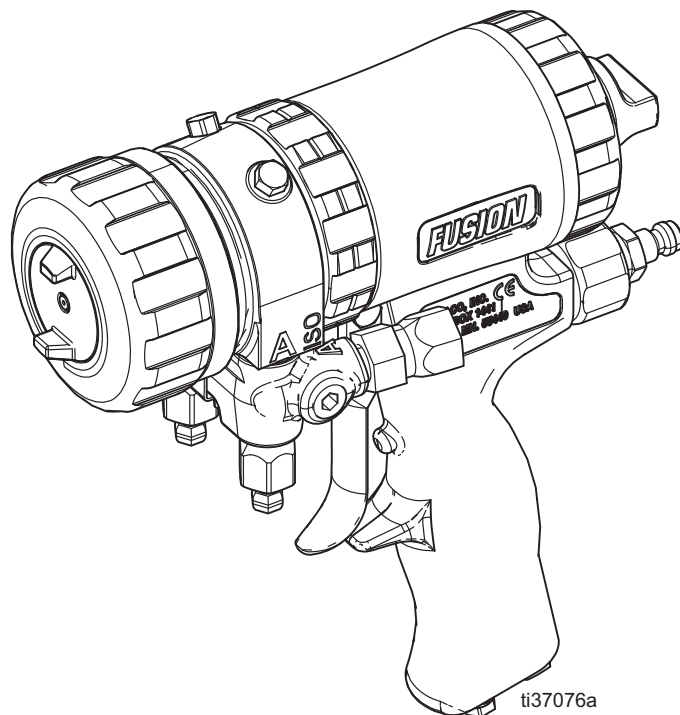
Ważne instrukcje dotyczące bezpieczeństwa

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



Ważne informacje dla użytkownika

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



Spis treści

Instrukcje powiązane	3	Czyszczenie tłumika	28
Modele	4	Kontrola tłoka	28
Pistolety o okrągłym wzorze nakładania	4	Kontrola zaworu powietrza	29
Pistolety o płaskim wzorze nakładania	5	Wymywanie końcówki przedniej	30
Pistolet podstawowy	5	Przyłączanie końcówki przedniej	30
Ostrzeżenia	6	Dostarczany zestaw narzędzi	31
Ważne informacje dotyczące izocyjanianów (ISO)	9	Rozwiązywanie problemów	32
Warunki stosowania izocyjanianów	9	Części	35
Samozapłon materiału	10	Widoki szczegółowe	37
Składniki A i B należy przechowywać oddzielnie	10	Zestawy komory mieszania	38
Wrażliwość izocyjanianów na wilgoć	10	Zestawy płaskich końcówek do natryskiwania	39
Żywice pianek ze środkami porotwórczymi 245 fa	10	Zestawy ekranów filtracyjnych zaworów zwrotnych	39
Zmiana materiałów	10	Zestaw wiertel	39
Opis ogólny	11	Zestaw wiertel do czyszczenia uchwytu	39
Teoretyczna zasada działania	11	Dopuszczalne ciecze do przechowywania wkładu	39
Oznaczenia podzespołów	12	Zestawy wkładów	39
Montaż	13	ZESTAW, narzędzia do wkładu Fusion PC	39
Uziemienie	13	Zestawy wiertel	40
Zmontować pistolet natryskowy	13	Zestawy rozwiertaków	41
Konfiguracja	14	Akcesoria	42
Konfiguracje opcjonalne	17	Zestawy przedłużeń końcówki	42
Eksploatacja	19	Zestawy uszczelek do końcówki przedłużanej	42
Procedura usuwania nadmiaru ciśnienia	19	Zestawy pokrywy powietrznej przedłużanej końcówki	42
Blokada bezpieczeństwa tłoka	20	Zestaw o płaskim wzorze przekroju do kołków ściennych	42
Obracanie głowicy rozpylającej	20	Zestaw dyszy do napełniania	42
Spadek ciśnienia powietrza	20	Zestaw do czyszczenia pistoletów	43
Przepłukiwanie pistoletu	20	Zestawy adapterów węży	43
Codzienne wyłączenie	21	Zestaw do konwersji do wzoru rozpryskowego	43
Konserwacja	22	Osłona pistoletu	43
Konserwacja zapobiegawcza	22	Smar do przebudowy pistoletu	43
Czyszczenie dyszy komory mieszania	22	Wkład ze smarem na czas wyłączenia pistoletu	43
Kontrola zaworów zwrotnych	23	Rozdzielacz przepłukiwania	43
Czyszczenie otworów wtryskowych komory mieszania	24	Zestaw pojemnika do przepłukiwania rozpuszczalnikiem	43
Zdejmowanie wkładu cieczy	24	Zestaw kubła do przepłukiwania rozpuszczalnikiem	44
Zakładanie ponowne lub wymiana wkładu cieczy	25	Narzędzie do czyszczenia końcówki	44
Kontrola wkładu cieczy	26	Kolektor cyrkulacyjny	44
Test ograniczenia wkładu cieczy	26	Parametry techniczne	45
Przechowywanie wkładu cieczy	27	Przepływ powietrza przez komorę mieszania	45
Czyszczenie powierzchni pistoletu	27	Spis California Proposition 65	46
Czyszczenie głowicy rozpylającej	27	Standardowa gwarancja firmy Graco	48
Smarowanie	27		
Kontrola Blokad bezpieczeństwa tłoka	27		
Czyszczenie kolektora cieczy	27		
Czyszczenie przejść	28		

Instrukcje powiązane

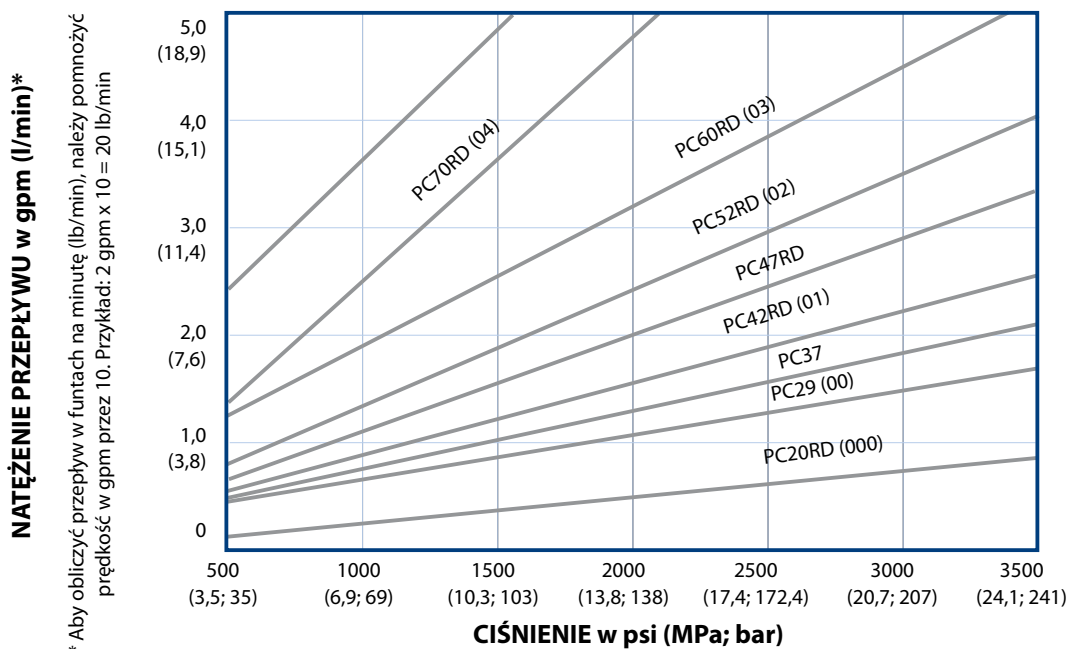
Tłumaczenie instrukcji obsługi na język angielski	Opis
309550	Instrukcja obsługi pistoletu natryskowego Fusion AP
3A7318	Zestaw do konwersji Fusion PC
309963	Zestaw rozpuszczalnika do płukania Fusion
309818	Zestaw rozdzielacza cyrkulacyjnego
311071	Zestaw pianki do kołków rozporowych i zestaw TP100

Modele

Pistolety o okrągłym wzorze nakładania

Pistolet (Część, seria)	Komora mieszania			
	Numer części	Rozmiar otworu wtryskowego, cale (mm)	Wymiar równoważny	Kształt strumienia w odległości 24 cali (61 cm) od celu, cale (mm)
25P587, A	PC29RD	0,029 (0,70)	00	8 (203)
25R084, A	PC37RD	0,037 (0,94)	00-01	9 (227)
25P588, A	PC42RD	0,042 (1)	01	11 (279)
25P590, A	PC47RD	0,0469 (1,18)	01-02	11 (279)
25P589, A	PC52RD	0,052 (1,3)	02	12 (305)
25R085, A	PC60RD	0,060 (1,50)	03	14 (356)

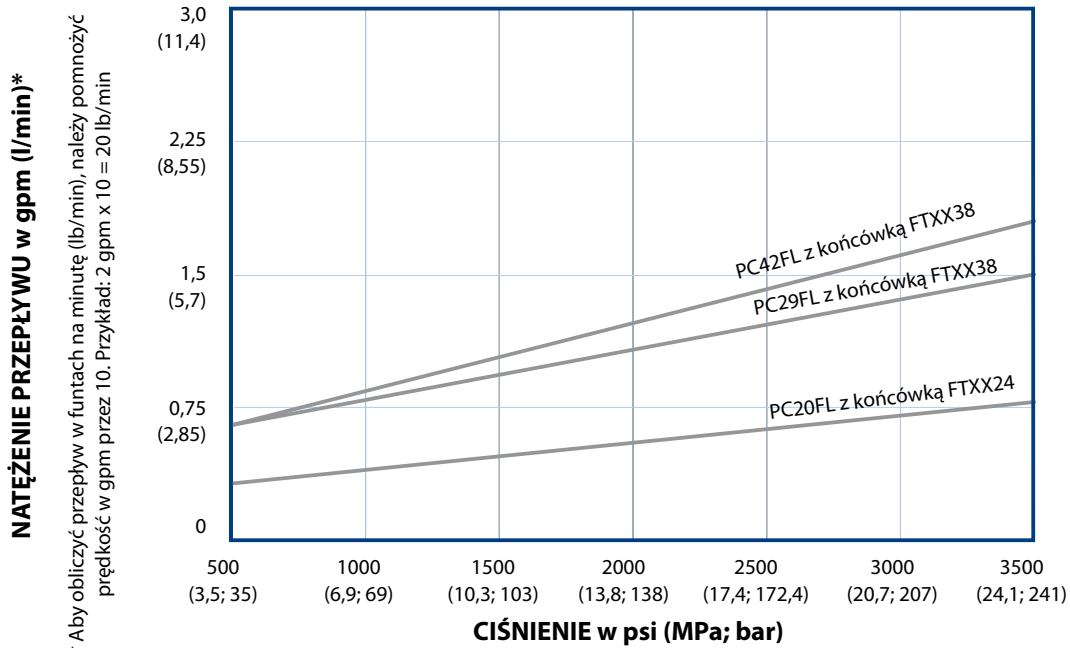
Komory mieszania dla strumienia okrągłego według wartości ciśnienia i natężenia przepływu



Pistolety o płaskim wzorze nakładania

Element pistoletu, seria	Komora mieszania			Dysza płaska		
	Numer części	Rozmiar otworu wtryskowego, cale (mm)	Wymiar równoważny	Numer części	Rozmiar strumienia, cale (mm)	Rozmiar kryzy, cale (mm)
25R086, A	PC29FL	0,029 (0,70)	00	FT0438	8-10 (203-254)	0,038 (0,97)

Komory mieszania dla strumienia płaskiego według wartości ciśnienia i natężenia przepływu











Pistolet podstawowy

Element pistoletu, seria
25P591, A

* Pistolety podstawowe zawierają te same akcesoria, co pistolety standardowe z wyjątkiem komory mieszania i wiertel. W zestawie znajduje się okrągła głowica rozpylająca (C).

Ostrzeżenia

Poniższe ostrzeżenia dotyczą instalacji, użytkowania, uziemiania, konserwacji i napraw niniejszego urządzenia. Symbol wykrzyknika oznacza ostrzeżenie ogólne, a symbol niebezpieczeństwa oznacza występowanie ryzyka związanego z daną procedurą. Gdy te symbole pojawiają się w treści instrukcji lub na etykietach ostrzeżenia, należy odnieść się do niniejszych ostrzeżeń. W stosownych miejscach w treści niniejszej instrukcji obsługi mogą pojawiać się symbole niebezpieczeństwa oraz ostrzeżenia związane z określonym produktem, których nie opisano w niniejszej części.

 <h2 style="margin: 0;">OSTRZEŻENIE</h2>	
	<p>RYZIKO ZWIĄZANE z ODDZIAŁYWANIEM TOKSYCZNYCH CIECZY LUB OPARÓW</p> <p>Toksyczne ciecze lub opary mogą spowodować, w przypadku przedostania się do oczu lub na powierzchnię skóry, inhalacji lub połknięcia, poważne obrażenia ciała lub zgon.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Zapoznać się z kartą charakterystyki bezpieczeństwa produktu (SDS) dotyczącą instrukcji postępowania oraz w celu poznania określonych niebezpieczeństw powodowanych przez używane ciecze, łącznie ze skutkiem długotrwałego narażenia. • Podczas natryskiwania, serwisowania urządzenia lub podczas przebywania w obszarze pracy zawsze dbać o odpowiednią wentylację obszaru pracy oraz zawsze stosować odpowiednie środki ochrony indywidualnej. Patrz ostrzeżenia dotyczące Środków ochrony indywidualnej w niniejszej instrukcji. • Niebezpieczne ciecze należy przechowywać w odpowiednich pojemnikach, a ich utylizacja musi być zgodna z obowiązującymi wytycznymi.
	<p>ŚRODKI OCHRONY INDYWIDUALNEJ</p> <p>Zawsze nosić odpowiednie środki ochrony indywidualnej i przykryć całą skórę podczas natryskiwania, serwisowania urządzenia lub podczas przebywania w obszarze pracy. Środki ochrony pomagają zapobiec poważnym obrażeniom, łącznie z długotrwałym narażeniem, inhalacji toksycznych oparów, mgły lub par, reakcji alergicznej, oparzeniom, obrażeniom oczu i utracie słuchu. Ten sprzęt ochronny obejmuje m.in.:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Właściwy respirator, który może obejmować respirator dostarczanego powietrza, rękawice nieprzepuszczające substancji chemicznych, odzież ochronną i przykrycie stóp zgodnie z zaleceniami producenta cieczy i przepisami lokalnymi. • Środki ochrony oczu i słuchu.
    	<p>RYZIKO WTRYSKU PODSKÓRNEGO</p> <p>Ciecz wypływająca pod wysokim ciśnieniem z pistoletu, przeciekających węży lub pękniętych elementów spowoduje przebicie skóry. Takie uszkodzenie może wyglądać jak zwykłe skaleczenie, ale jest poważnym urazem, który może skutkować koniecznością amputacji. Konieczna jest natychmiastowa pomoc chirurgiczna.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Podczas przerwy w natryskiwaniu powinna być założona blokada bezpieczeństwa tłoka. • Nie kierować pistoletu w stronę innej osoby ani jakiegokolwiek części ciała. • Nie przykładać ręki do dyszy natryskowej. • Nie zatrzymywać ani nie zmieniać kierunku wycieku za pomocą ręki, ciała, rękawicy ani szmaty. • Po zakończeniu natryskiwania, a przed przystąpieniem do czyszczenia, sprawdzania lub serwisowania sprzętu należy wykonać Procedura usuwania nadmiaru ciśnienia. • Dokręcić wszystkie połączenia doprowadzania cieczy przed włączeniem urządzenia. • Codziennie sprawdzać węże i złącza. Natychmiast naprawiać lub wymieniać zużyte lub uszkodzone części.



OSTRZEŻENIE

**RYZIKO POPARZENIA**

W czasie pracy powierzchnie urządzenia i podgrzewane ciecze mogą się nagrzewać do wysokiej temperatury. Aby uniknąć poważnych oparzeń:

- Nie wolno dotykać gorącej cieczy ani urządzenia.

**RYZIKO POŻARU I WYBUCHU**

Łatwopalne opary pochodzące z rozpuszczalników oraz farb, **znajdujące się w obszarze pracy** mogą ulec zapłonowi lub eksplodować. Farba lub rozpuszczalnik przepływający przez sprzęt może być przyczyną pojawienia się iskier elektrostatycznych. Zasady zapobiegania pożarowi lub eksplozji:



- Ze sprzętu należy korzystać wyłącznie w odpowiednio wentylowanych miejscach.
- Usunąć wszystkie potencjalne źródła zapłonu, takie jak płomyki kontrolne, papierosy, przenośne lampy elektryczne oraz płachty malarskie z tworzywa sztucznego (potencjalne zagrożenie iskrami elektrostatycznymi).
- Uziemić wszystkie urządzenia w obszarze pracy. Patrz wskazówki .
- Nigdy nie natryskiwać ani nie przepłukiwać rozpuszczalnikiem pod wysokim ciśnieniem.
- W miejscu pracy nie powinny znajdować się niepotrzebne przedmioty, w tym rozpuszczalniki, szmaty czy benzyna.
- Nie przyłączać ani nie odłączać przewodów zasilania oraz nie włączać ani nie wyłączać zasilania czy oświetlenia w obecności łatwopalnych oparów.
- Używać wyłącznie uziemionych węży/przewodów.
- Podczas prób na mokro z pistoletem mocno przyciskać pistolet do uziemionego kubła. Nie stosować okładzin kubła, jeżeli nie mają właściwości antystatycznych lub przewodzących.
- **Natychmiast przerwać pracę**, jeżeli pojawi się iskrzenie elektrostatyczne lub wrażenie porażenia prądem. Nie używać urządzeń do czasu zidentyfikowania i rozwiązania problemu.
- W obszarze roboczym powinna znajdować się sprawna gaśnica.

OSTRZEŻENIE



ZAGROŻENIE ZWIĄZANE Z NIEPRAWIDŁOWYM UŻYTKOWANIEM URZĄDZENIA

Niewłaściwe użytkowanie urządzenia może prowadzić do śmierci lub poważnych obrażeń.

- Nie obsługiwać urządzenia w stanie zmęczenia albo pod wpływem substancji odurzających lub alkoholu.
- Nie przekraczać maksymalnego ciśnienia roboczego lub wartości znamionowej temperatury odnoszących się do części systemu o najniższych wartościach znamionowych. Patrz rozdział **Dane techniczne** znajdujący się we wszystkich instrukcjach obsługi sprzętu.
- Używać płynów i rozpuszczalników zgodnych z częściami zwiłzanymi urządzenia. Patrz rozdział **Dane techniczne** znajdujący się we wszystkich instrukcjach obsługi sprzętu. Zapoznać się z ostrzeżeniami producentów cieczy i rozpuszczalników. W celu uzyskania pełnych informacji na temat materiału należy uzyskać kartę charakterystyki bezpieczeństwa (SDS) od dystrybutora lub sprzedawcy.
- Jeśli urządzenia nie są używane, należy je wszystkie wyłączyć i wykonać **Procedura usuwania nadmiaru ciśnienia**.
- Sprzęt sprawdzać codziennie. Naprawić lub natychmiast wymienić uszkodzone części wyłącznie na oryginalne części zamienne producenta.
- Nie zmieniać ani nie modyfikować sprzętu. Przeróbki lub modyfikacje mogą spowodować unieważnienie certyfikatów oraz zagrożenie bezpieczeństwa.
- Upewnić się, że urządzenie ma odpowiednie parametry znamionowe i jest zatwierdzone do użytku w środowisku, w którym jest użytkowane.
- Urządzenia należy używać wyłącznie zgodnie z jego przeznaczeniem. W celu otrzymania dodatkowych informacji należy skontaktować się z dystrybutorem.
- Węże i przewody robocze należy prowadzić z dala od ruchu pieszego, ostrych krawędzi, części ruchomych oraz gorących powierzchni.
- Nie zaginać ani nie wyginać nadmiernie węży oraz nie ciągnąć urządzenia za wąż.
- Nie dopuszczać, aby dzieci i zwierzęta znalazły się w obszarze pracy.
- Należy przestrzegać wszystkich obowiązujących przepisów BHP.



RYZIKO ZWIĄZANE Z CZĘŚCIAMI ALUMINIOWYMI POD CIŚNIENIEM

Stosowanie urządzeń ciśnieniowych z cieczami, które nie są przeznaczone do kontaktu z aluminium, może spowodować silną reakcję chemiczną i doprowadzić do rozerwania urządzenia. Niezastosowanie się do niniejszego ostrzeżenia prowadzić może do zgonu, poważnych obrażeń ciała lub uszkodzenia mienia.

- Nie stosować 1,1,1-trichloroetanu, chlorku metylenu, innych fluorowcowanych rozpuszczalników węglowodorowych ani płynów zawierających takie rozpuszczalniki.
- Nie stosować wybielacza chlorowego.
- Wiele innych cieczy może zawierać substancje chemiczne, które mogą wchodzić w reakcję z aluminium. Informacje na temat zgodności uzyskać można u dostawcy materiałów.

Ważne informacje dotyczące izocyjanianów (ISO)



Izocyjaniany (ISO) to katalizatory używane w materiałach dwuskładnikowych.

Warunki stosowania izocyjanianów



Natryskiwanie lub dozowanie cieczy zawierających izocyjaniany prowadzi do powstania potencjalnie niebezpiecznych mgieł, par i rozpylonych cząstek.

- Należy przeczytać i zrozumieć ostrzeżenia producenta cieczy i kartę charakterystyki bezpieczeństwa (SDS), aby zapoznać się ze szczególnymi zagrożeniami i środkami bezpieczeństwa związanymi z izocyjanianami.
- Użycie izocyjanianów wiąże się z potencjalnie niebezpiecznymi procedurami. Natryskiwanie za pomocą tego urządzenia może wykonywać tylko pracownik posiadający odpowiednie przeszkolenie i kwalifikacje, który zapoznał się z informacjami zawartymi w niniejszym dokumencie, w instrukcjach producenta cieczy oraz w karcie charakterystyki bezpieczeństwa (SDS).
- Użycie niewłaściwie konserwowanego lub nieodpowiednio wyregulowanego urządzenia może skutkować nieodpowiednim utwardzeniem materiału, prowadzącym do wyzwalania gazów i nieprzyjemnych zapachów. Urządzenie musi być starannie konserwowane i regulowane zgodnie z niniejszymi instrukcjami.
- Aby zapobiegać wdychaniu mgieł, par lub rozpylonych cząstek izocyjanianów, wszystkie osoby w obszarze pracy muszą nosić odpowiednie środki ochrony dróg oddechowych. Zawsze nosić odpowiednio dopasowany respirator, w tym ewentualnie respirator z doprowadzeniem powietrza. Obszar pracy wentylować zgodnie z instrukcjami zawartymi w karcie charakterystyki bezpieczeństwa cieczy.
- Unikać wszelkiego kontaktu skóry z izocyjanianami. Każda osoba w obszarze pracy musi nosić rękawice nieprzepuszczające substancji chemicznych, odzież ochronną i osłonę stóp zgodnie z zaleceniami producenta cieczy i przepisami lokalnymi. Przestrzegać wszystkich zaleceń producenta cieczy, w tym dotyczących postępowania ze skażoną odzieżą. Po natryskiwaniu umyć ręce i twarz przed jedzeniem lub piciem.
- Zagrożenie związane z izocyjanianami występuje nadal po natryskiwaniu. Wszystkie osoby bez odpowiednich środków ochrony indywidualnej muszą pozostawać poza obszarem pracy w trakcie użycia izocyjanianów i potem przez czas określony przez producenta cieczy. Zwykle jest to okres co najmniej 24 godzin.
- O zagrożeniu izocyjanianami ostrzec inne osoby, które mogą znaleźć się w obszarze pracy. Przestrzegać zaleceń producenta cieczy i przepisów lokalnych. Zaleca się umieszczenie poza obszarem pracy tabliczki z następującym tekstem:

 OSTRZEŻENIE	
	ZAGROŻENIE OPARAMI TOKSYCZNYMI
NIE WCHODZIĆ PODCZAS NATRYSKIWANIA PIANKI LUB PRZEZ ... GODZIN PO ZAKOŃCZENIU APLIKACJI.	
NIE WCHODZIĆ DO:	
DATA :	_____
GODZINA:	_____

Samozapłon materiału



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

Składniki A i B należy przechowywać oddzielnie



Kontaminacja krzyżowa może skutkować pojawieniem się w liniach płynu materiału utwardzonego, co z kolei może prowadzić do poważnych obrażeń ciała lub uszkodzenia sprzętu. Aby zapobiec kontaminacji krzyżowej:

- **Nigdy** nie wolno mieszać części mających kontakt ze składnikiem A z częściami stykającymi się ze składnikiem B.
- Nigdy nie używać rozpuszczalnika po jednej stronie, jeśli uległ zanieczyszczeniu po drugiej stronie.

Wrażliwość izocyjanianów na wilgoć

Kontakt z wilgocią (w tym w powietrzu) sprawia, że izocyjaniany ulegają częściowemu utwardzeniu, tworząc małe, twarde, szorstkie kryształki zawieszane w cieczy. Ostatecznie na powierzchni utworzy się powłoka, a izocyjanian zamieni się w żel, zwiększając swoją lepkość.

INFORMACJA

Częściowo utwardzone izocyjaniany spowodują obniżenie wydajności oraz żywotności wszystkich zwilżanych części.

- Zawsze stosować uszczelniony pojemnik z osuszaczem w miejscu z wentylacją lub atmosferze azotowej.
Nigdy nie przechowywać izocyjanianów w otwartym pojemniku.
- Należy utrzymywać wypełnienie odpowiednim smarem zbiornika smarującego lub zbiornika pompy smaru izocyjanianowego (jeżeli go zamontowano). Smar tworzy barierę między izocyjanianami (ISO) a atmosferą.
- Należy stosować wyłącznie przewody zabezpieczone przed wilgocią, które są zgodne chemicznie z izocyjanianami.
- Nigdy nie należy używać regenerowanych rozpuszczalników, ponieważ mogą one zawierać wodę. Należy zawsze zamykać pojemniki z rozpuszczalnikami, jeśli nie są one używane.
- Podczas ponownego montażu gwintowane części należy zawsze powleć odpowiednim środkiem smarującym.

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

Żywice pianek ze środkami porotwórczymi 245 fa

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

Zmiana materiałów

INFORMACJA

Aby uniknąć uszkodzenia sprzętu i przestojów, należy zachować szczególną ostrożność podczas zmiany typu materiału używanego w urządzeniu.

- Zmieniając materiały, należy wielokrotnie przepłukać sprzęt, aby całkowicie oczyścić system.
- Po przepłukaniu należy zawsze czyścić filtry siatkowe na wlocie cieczy.
- Należy skontaktować się z producentem materiału w celu uzyskania informacji o zgodności chemicznej.
- Zamieniając materiały na epoksydowe, uretanowe lub poliuretanowe, należy rozmontować i oczyścić wszystkie elementy stykające się z cieczami i wymienić węże. Epoksydy często zawierają aminy po stronie B (utwardzacz). Poliuretany często zawierają aminy po stronie B (żywica).

Opis ogólny

Teoretyczna zasada działania

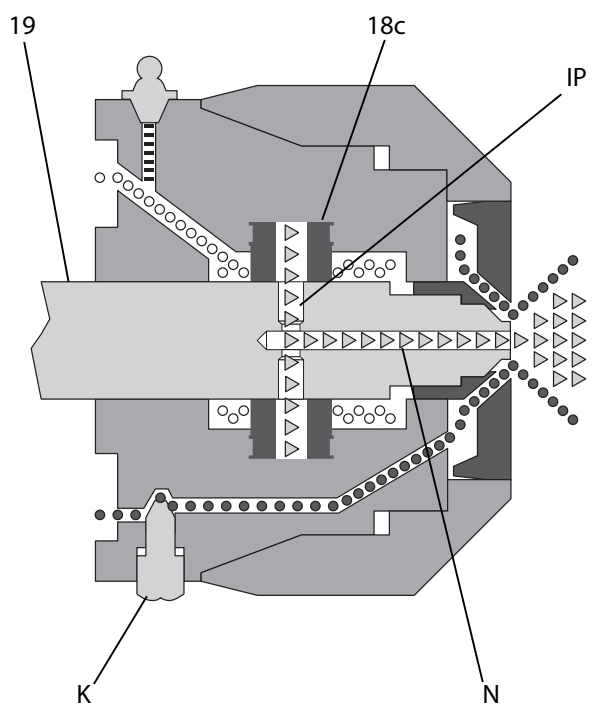
Spust naciśnięty (natryskiwanie cieczy)

Komora mieszania (19) cofa się, zamykając przepływ powietrza odcinającego. Otwory wtryskowe (IP) są wyrównane z otworami cieczy uszczelnienia bocznego (18c), umożliwiając wpłynięcie cieczy przez dyszę komory mieszania (N).

Legenda



UWAGA: Ścieżki przepływu nie zostały przedstawione w skali.



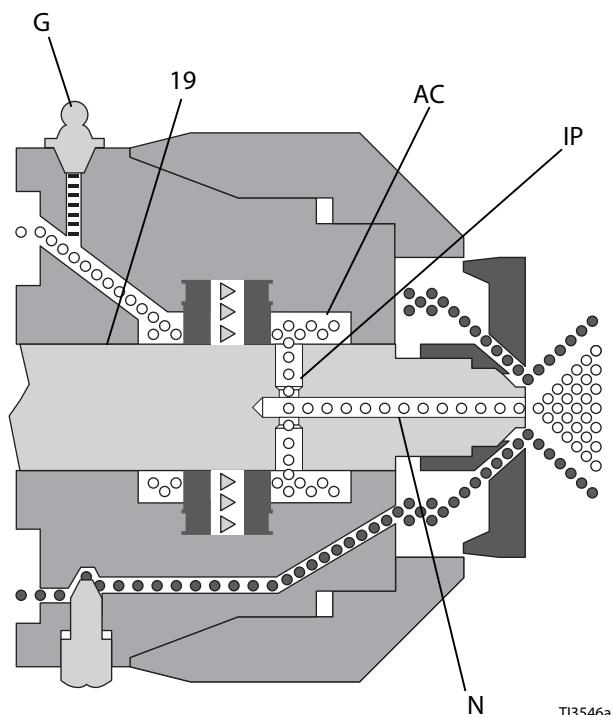
Spust zwolniony (czyszczenie powietrzem)

Komora mieszania (19) przesuwa się do przodu, zamykając przepływ cieczy. Otwory wtryskowe (IP) otwarte na komorę powietrzną (AC) umożliwiają przepływ powietrza czyszczącego przez dyszę komory mieszania (N).

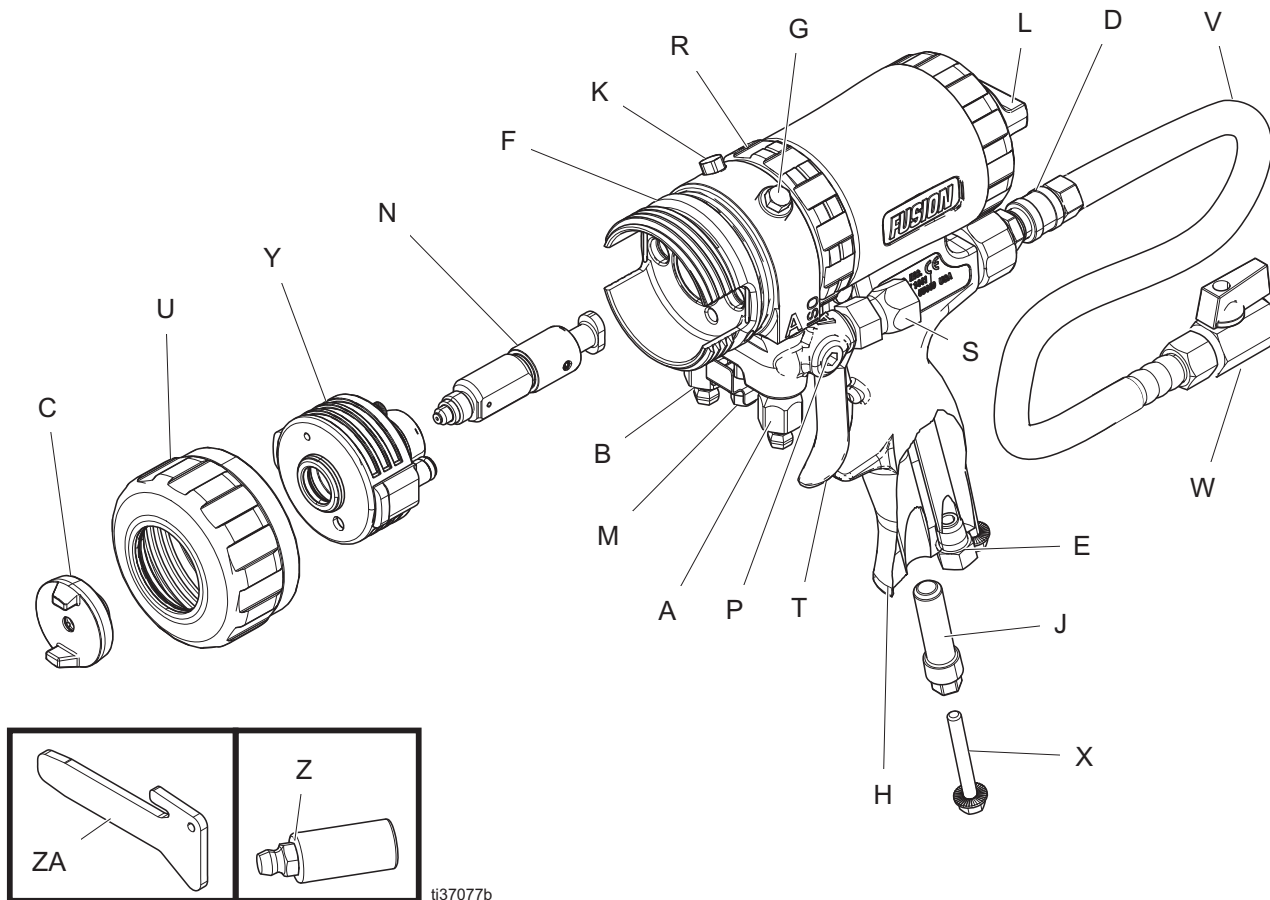
Legenda



UWAGA: Ścieżki przepływu nie zostały przedstawione w skali.



Oznaczenia podzespołów



ti37077b

Rys. 1 Oznaczenia podzespołów

Legenda




- A Zawór płynu po stronie A (ISO)
- B Zawór płynu po stronie B (ŻYWICA)
- C Zaślepka pneumatyczna
- D Szybkozłączka przewodu powietrza
- E Tłumik
- F Obudowa cieczy
- G Złącze smarowe (pod zaślepką)
- H Uchwyt
- J Uchwyt dźwignika śrubowego/
Opcjonalny wlot powietrza
- K Zawór powietrza czyszczącego
- L Blokada bezpieczeństwa tłoka
- M Kolektor płynów pistoletu

Legenda

- N Komora mieszania
- P Opcjonalne wloty płynu (widok od strony A)
- R Pierścień zabezpieczający
- S Połączenie obrotowe wlotu cieczy (widok od strony A)
- T Spust
- U Przedni pierścień ustalający
- V Wąż powietrza pistoletu z końcówką biczową
- W Zawór powietrza
- X Dźwignik śrubowy
- Y Wkład cieczy PC
- Z Narzędzie do smarowania
- ZA Rozdzielacz

Montaż

Uziemienie

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

W celu zmniejszenia ryzyka wystąpienia iskrzenia elektrostatycznego urządzenie należy uziemić. Iskrzenie elektrostatyczne może powodować zapłon lub eksplozję oparów. Uziemienie zawiera przewód umożliwiający odpływ prądu elektrycznego.

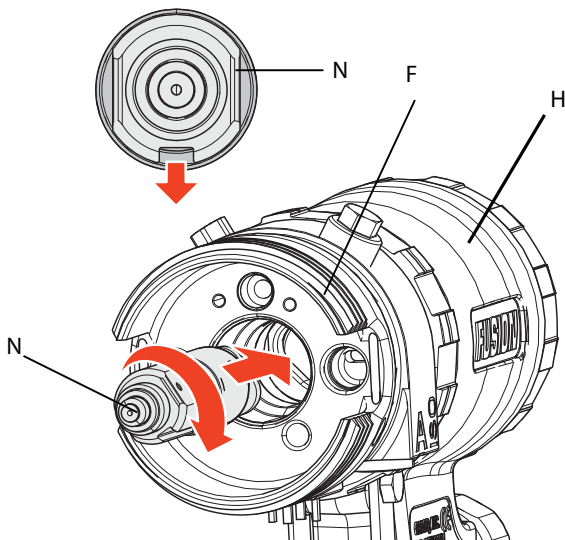
Pistolet natryskowy: Uziemić poprzez podłączenie do właściwie uziemionego węża cieczy i pompy.

Dozownik: Postępować zgodnie ze wskazówkami opisanymi w instrukcji obsługi dozownika.

Zmontować pistolet natryskowy

- Zamontować komorę mieszania (N).
 - Nasmarować obudowę cieczy (F) i powierzchnie uszczelniające komory mieszania (N) oraz rampę. Patrz **Smar do przebudowy pistoletu**, strona 43.
 - Dopasować strony A i B komory mieszania (N) do odpowiednich stron obudowy cieczy (F). Włożyć końcówkę z wypustem komory mieszania do gniazda w uchwycie (H).

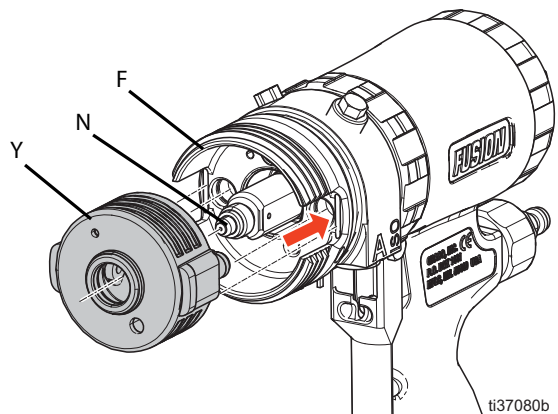
UWAGA: Szczelina w komorze mieszania powinna być skierowana w dół.



- Załączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka (L). Patrz **Blokada bezpieczeństwa tłoka**, strona 20.

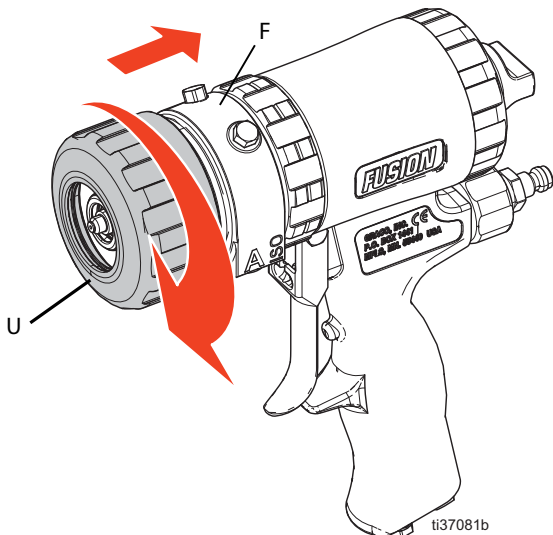


- Założyć wkład cieczy PC (Y).
 - Wyrównać wkład tak, aby został wsunięty nad komorę mieszania (N) aż do chwili, gdy boczne uszczelnienie wejdą w rampę.
 - Wsunąć nowy wkład cieczy PC (Y) na komorę mieszania (N). Otwory cieczy na wkładzie zostaną połączone z obudową cieczy (F). Przy dociskaniu bocznych uszczelek odczuwalny będzie opór.



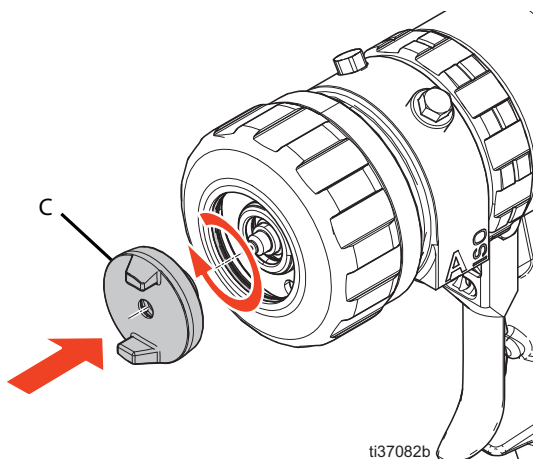
- Całkowicie wsunąć wkład cieczy (Y) do obudowy cieczy (F), aż tylna powierzchnia wkładu zrówna się z obudową cieczy.

4. Założyć pierścień ustalający (U).
 - a. Nasmarować przedni pierścień ustalający (U).
Patrz **Smar do przebudowy pistoletu**, strona 43.
 - b. Dokręcić przedni pierścień ustalający (U), aż pojemnik z płynem PC (Y) zostanie całkowicie zablokowany i zamocowany w obudowie ciecchy (F).



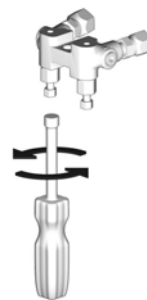
<p>Aby zapobiec uszkodzeniu pierścienia o-ring ciecchy lub obrażeniom, które mogą być spowodowane rozpryskami substancji chemicznych, należy sprawdzić, czy wkład ciecchy (Y) jest całkowicie wciśnięty w obudowę ciecchy (F), a przedni pierścień ustalający (U) jest szczelny.</p>				

5. Założyć zaślepkę pneumatyczną (C).



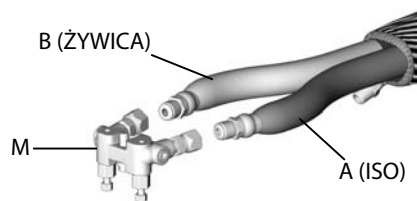
Konfiguracja

1. Zamknąć zawory ciecchy A i B.



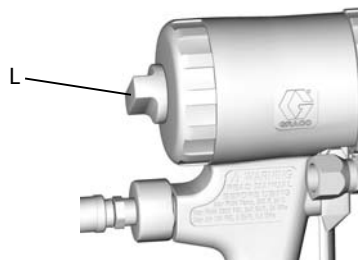
ti2411a

2. Podłączyć węże ciecchy A (ISO) i B (ŻYWICA) do rozdzielacza płynów (M).



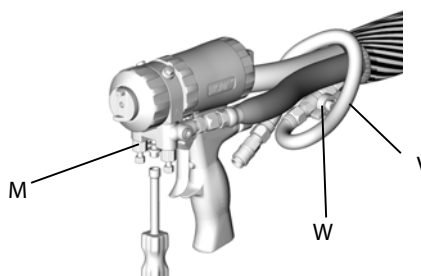
TI2417A

3. Załączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka (L). Patrz **Blokada bezpieczeństwa tłoka**, strona 20.



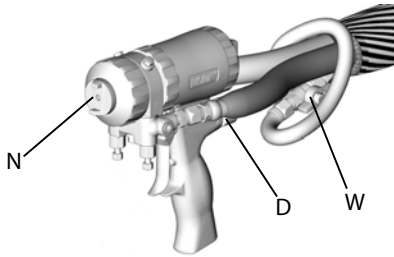
TI2409A

4. Podłączyć wąż powietrza z końcówką biczową pistoletu (V) oraz zawór powietrzny (W) do głównego przewodu powietrza. Do pistoletu podłączyć rozdzielacz płynów (M).



TI2554A

5. Podłączyć szybkozłączkę przewodu powietrza (D). Włączyć dopływ powietrza. Otworzyć zawór powietrza (W). Powietrze powinno przepływać przez dyszę komory mieszania (N).



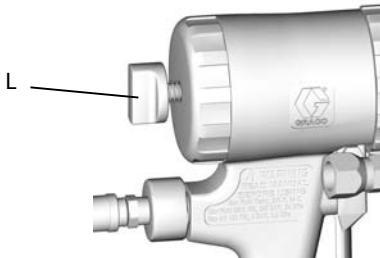
TI2414-1A

UWAGA: Jeśli słychać nadmierny hałas lub odczuwalne jest powietrze wyphywające zza pierścienia ustalającego (U), wkład cieczy (Y) nie jest całkowicie wciśnięty w obudowę cieczy (F).

--	--	--	--	--

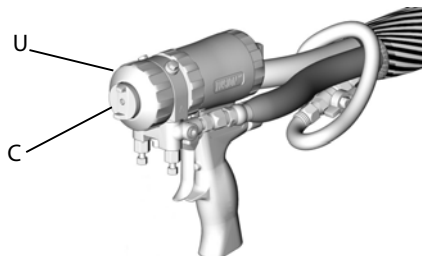
Luźny wkład cieczy może spowodować uszkodzenie sprzętu i rozpryskiwanie substancji chemicznych. Aby zapobiec uszkodzeniu pierścienia o-ring cieczy lub obrażeniom, które mogą być spowodowane rozpryskami substancji chemicznych, należy sprawdzić, czy wkład jest całkowicie zablokowany w obudowie cieczy, a przedni pierścień ustalający (U) jest szczelny.

6. Zwolnić blokadę bezpieczeństwa tłoka (L). Patrz **Blokada bezpieczeństwa tłoka**, strona 20.



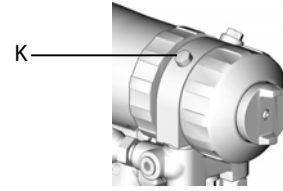
TI2410A

7. Naciśnąć spust w celu sprawdzenia całej drogi do komory mieszania. Przednia głowica rozpylająca (C) powinna pozostawać niemal całkowicie zrównana z przednim pierścieniem ustalającym (U).



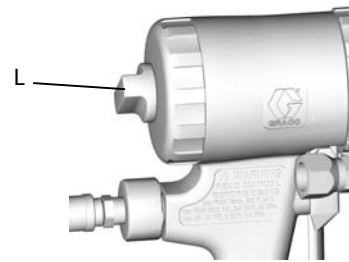
TI2414-1A

8. Otworzyć zawór powietrza czyszczącego (K) o 1/4 – 1/2 obrotu i nacisnąć spust pistoletu w celu sprawdzenia przepływu powietrza czyszczącego. Wyręgulować w razie potrzeby.



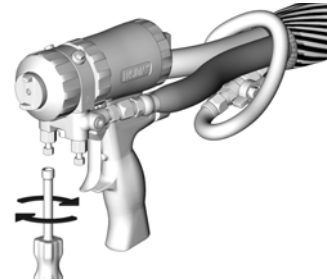
TI2413A

9. Załączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka (L). Patrz **Blokada bezpieczeństwa tłoka**, strona 20.



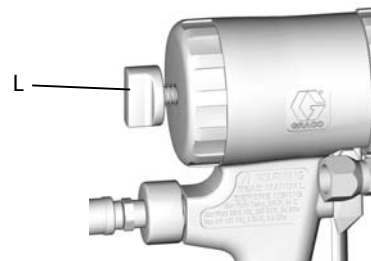
TI2409A

10. Włączyć dozownik.
11. Otworzyć zawór cieczy B (ŻYWICA) (około trzy czwarte obrotu). Następnie otworzyć zawór cieczy A (ISO).



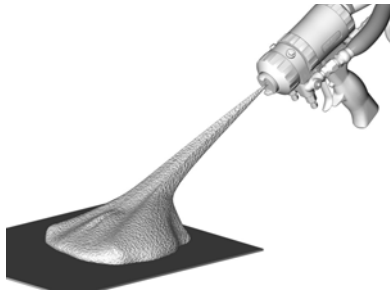
TI2414A

12. Zwolnić blokadę bezpieczeństwa tłoka (L). Patrz **Blokada bezpieczeństwa tłoka**, strona 20.



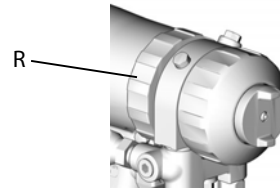
TI2410A

13. Sprawdzić natryskiwanie na kartonie. Wyregulować ciśnienie i temperaturę w celu uzyskania pożądanego rezultatu.



T12645A

14. Nałożyć warstwę środka smarnego z przodu pistoletu i na pierścień zabezpieczający (R) lub zastosować osłonę pistoletu w celu zapobieżenia gromadzeniu się natrykiwanego materiału i ułatwienia demontażu. Patrz strona **Smar do przebudowy pistoletu**, strona 43, aby zamówić smar i osłonę pistoletu.



15. Pistolet jest gotowy do natryskiwania.

Konfiguracje opcjonalne

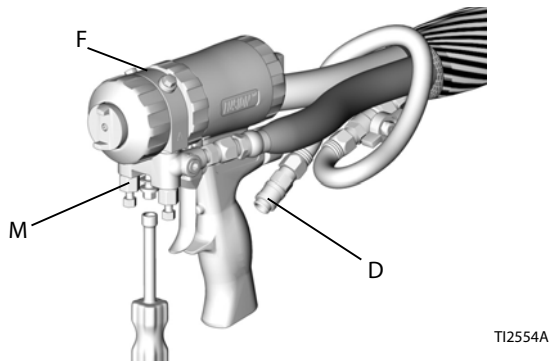
Zmiana położenia rozdzielacza płynów

Rozdzielacz płynów zamontowany jest na dole pistoletu, ze stroną A po lewej stronie, patrząc z pozycji operatora od tyłu pistoletu. W razie potrzeby rozdzielacz można zamontować w górnej części pistoletu. Wykonanie tego spowoduje przestawienie części strony A (połączenie obrotowe wlotu cieczy, zawór zwrotny, wkład uszczelnienia bocznego oraz komora mieszania) na prawą stronę.

INFORMACJA

W celu uniknięcia zanieczyszczeń krzyżowych w pistolecie nie należy zamieniać miejscami elementów składnika A (izocyjanian) z elementami składnika B (żywica). Zanieczyszczenia krzyżowe mogą prowadzić do utwardzania się materiału w pistolecie. Utwardzony materiał może uszkodzić powierzchnie uszczelniające, zablokować kanały cieczy i uniemożliwić działanie pistoletu.

1. Postępować zgodnie z **Procedura usuwania nadmiaru ciśnienia**, strona 19.
2. Odłączyć szybkozłączkę przewodu powietrza (D) i zdemontować rozdzielacz płynów (M).



3. **Wymowienie końcówki przedniej**, strona 30.
4. Obrócić obudowę cieczy (F) o 180 stopni.
5. **Przyłączenie końcówki przedniej**, strona 30.
6. Ponownie podłączyć rozdzielacz płynów. Ponownie podłączyć przewód powietrza. Wznówić używanie pistoletu.

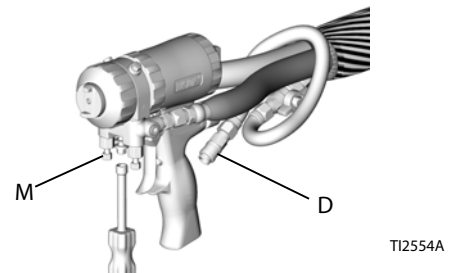
Zmiana położenia węża

Połączenia obrotowe wlotu cieczy i szybkozłączki skierować do tyłu pistoletu. Jeżeli jest to potrzebne, położenia te mogą zostać zmienione, tak aby węże były prowadzone w dół.

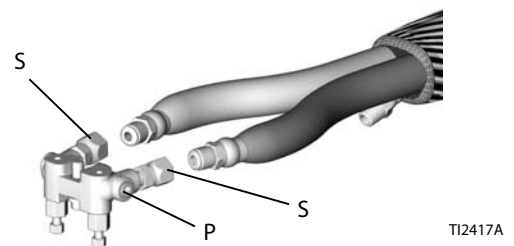
INFORMACJA

W celu uniknięcia zanieczyszczeń krzyżowych w pistolecie nie należy zamieniać miejscami elementów składnika A (izocyjanian) z elementami składnika B (żywica). Zanieczyszczenia krzyżowe mogą prowadzić do utwardzania się materiału w pistolecie. Utwardzony materiał może uszkodzić powierzchnie uszczelniające, zablokować kanały cieczy i uniemożliwić działanie pistoletu.

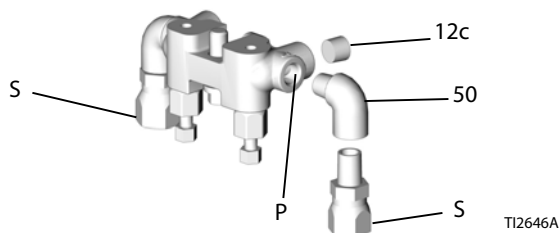
1. Postępować zgodnie z **Procedura usuwania nadmiaru ciśnienia**, strona 19.
2. Uwolnić nadmiar ciśnienia w systemie. Należy postępować zgodnie z **Procedurą uwalniania nadmiaru ciśnienia** opisaną w instrukcji obsługi posiadanego dozownika.
3. Odłączyć przewód powietrza (D) i zdemontować rozdzielacz płynów (M).



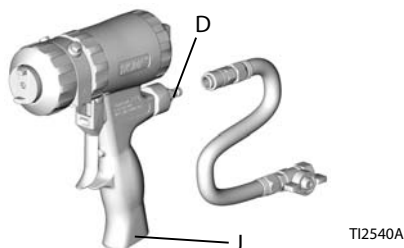
4. Odłączyć węże do cieczy od połączeń obrotowych wlotu cieczy (S). Zdemonstrować połączenia obrotowe. Zdjąć korki z wylotów opcjonalnych (P).



5. Nałożyć klej do gwintów na korki (12c), kolanka (50) oraz męskie gwinty połączeń obrotowych wlotu cieczy (S). Zainstalować kolanka (50) w opcjonalnych wlotach cieczy (P) tak, aby skierowane były ku dołowi. Zainstalować połączenia obrotowe (S) w kolankach. Po stronie A należy koniecznie zamontować połączenie obrotowe A (mniejsze). W miejscach, w których znajdują się połączenia obrotowe należy zamontować dołączone do zestawu korki. Dokręcić wszystkie części momentem 235–245 in-lb (26,6–27,7 N•m).



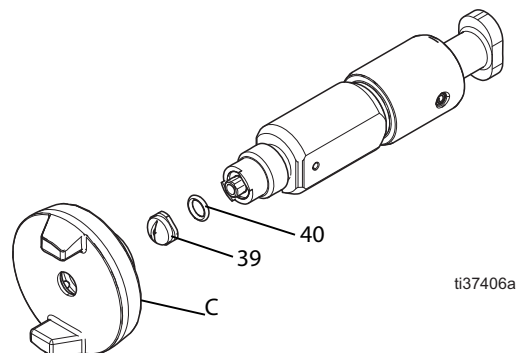
6. Podłączyć węże A i B do połączeń obrotowych A i B.
7. Zdemontować szybkozłączkę przewodu powietrza (D) oraz opcjonalny korek powietrza (J). Zamienić miejscami. Nałożyć smar do gwintów i dokręcić śruby momentem 125–135 in-lb (14–15 N•m).



8. Ponownie podłączyć rozdzielacz płynów. Ponownie podłączyć dopływ powietrza. Wznówić używanie pistoletu.

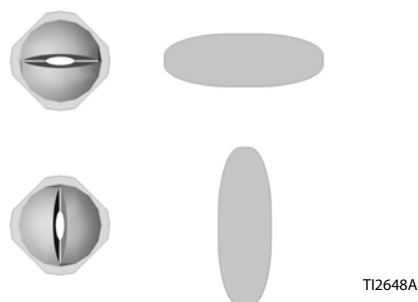
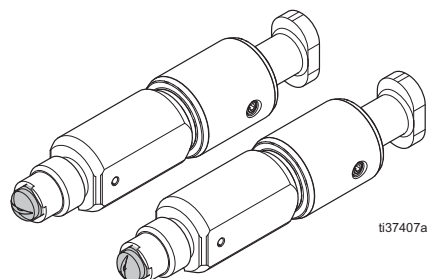
Zmiana położenia lub wymiana dysz do natryskiwania płaskiego

1. Postępować zgodnie z **Procedura usuwania nadmiaru ciśnienia**, strona 19.
2. Zdjąć głowicę rozpylającą (C) i płaską dyszę natryskową (39). Sprawdzić pierścień o-ring (40).



UWAGA: Jeżeli końcówka jest przyklejona, podważyć małym wkrętakiem lub ściągnąć za pomocą szczypiec. Końcówka jest utwardzona w celu zwiększenia odporności na uszkodzenia.

3. Aby wyczyścić, namoczyć końcówkę w kompatybilnym rozpuszczalniku, patrz **Czyszczenie dyszy komory mieszania**, strona 22. Delikatnie oczyścić za pomocą narzędzia do czyszczenia końcówki 15D234 (**Narzędzie do czyszczenia końcówki**, strona 44), aby dopasować do końcówki.
4. Ustawić dyszę poziomo lub pionowo bądź zamontować dyszę w innym rozmiarze.



UWAGA: Dysze oznaczone w części tylnej trzema ostatnimi cyframi numeru katalogowego. Patrz **Przewodnik numerów części końcówek płaskich**, strona 39.

5. Ponownie zamontować i ręcznie dokręcić głowicę rozpylającą.

UWAGA: Wyrównanie otworów powietrza czyszczącego na głowicy rozpylającej nie ma wpływu na pracę.

Eksploatacja

Procedura usuwania nadmiaru ciśnienia



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

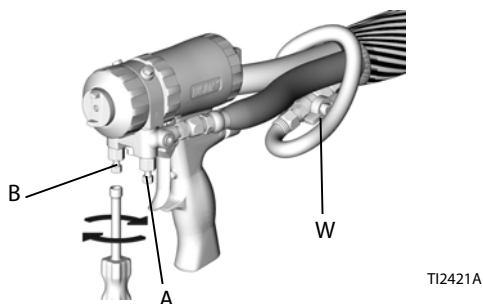


Omawiane urządzenie będzie nieustannie znajdowało się pod ciśnieniem aż do chwili ręcznego obniżenia ciśnienia. Aby uniknąć poważnych obrażeń spowodowanych działaniem cieczy pod ciśnieniem, takich jak wtrysk podskórny, czy rozpylenie cieczy, należy postępować zgodnie z **Procedurą usuwania nadmiaru ciśnienia** zawsze po zakończeniu natryskiwania oraz przed czyszczeniem, kontrolą lub serwisowaniem urządzenia.

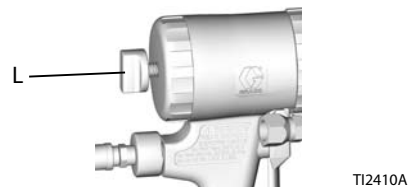
1. Załączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka (L).
Patrz **Blokada bezpieczeństwa tłoka**, strona 20.



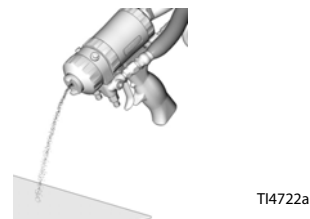
2. Zamknąć zawory cieczy A i B. Pozostawić zawór powietrza (W) otwarty.



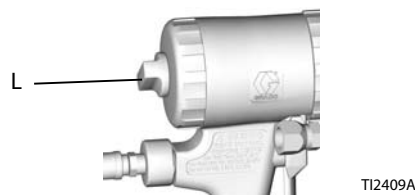
3. Zwolnić blokadę bezpieczeństwa tłoka (L).
Patrz **Blokada bezpieczeństwa tłoka**, strona 20.



4. W celu zredukowania ciśnienia nacisnąć spust pistoletu i wypuścić strumień na karton lub do pojemnika na odpady.



5. Załączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka (L).
Patrz **Blokada bezpieczeństwa tłoka**, strona 20.



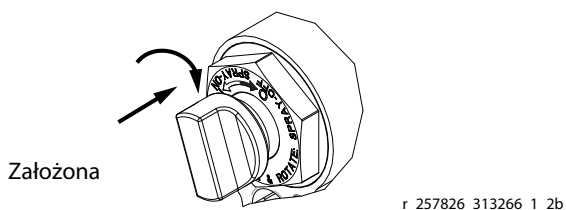
UWAGA: Należy pamiętać, że po zwolnieniu ciśnienia z pistoletu natryskowego ciecz znajdująca się w węży i dozowniku nadal będzie pozostawała pod ciśnieniem. Należy postępować zgodnie z **Procedurą usuwania nadmiaru ciśnienia** opisaną w instrukcji, aby usunąć nadmiar ciśnienia z systemu.

Blokada bezpieczeństwa tłoka

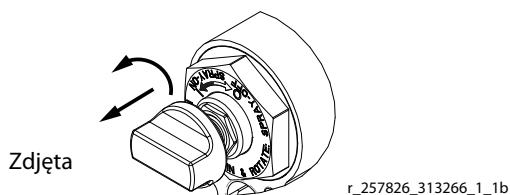


Ciecz pod wysokim ciśnieniem wydostająca się z urządzeń natryskowych może przebić skórę. Aby zapobiec poważnym obrażeniom spowodowanym przez ciecz pod ciśnieniem, należy zawsze załączać blokadę bezpieczeństwa tłoka i zamykać zawory odcinające materiał, by uniknąć przypadkowego wyzwolenia urządzenia podczas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

Aby załączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka (L): wcisnąć pokrętkę do wewnątrz i obrócić w prawo. Jeżeli blokada jest załączona, pistolet nie będzie podawać.



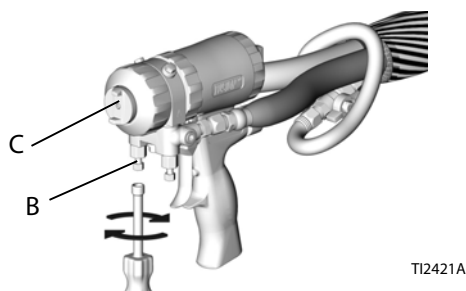
Aby zwolnić blokadę bezpieczeństwa tłoka: wcisnąć pokrętkę do wewnątrz i obracać w lewo, aż wyskoczy. Pomiędzy pokrętką a korpusem pistoletu powstanie wolna przestrzeń.



Obracanie głowicy rozpylającej



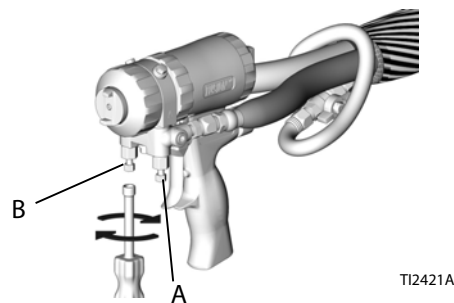
Zawsze przed przystąpieniem do obrócenia głowicy rozpylającej (C) należy przeprowadzić **Procedura usuwania nadmiaru ciśnienia**, strona 19.



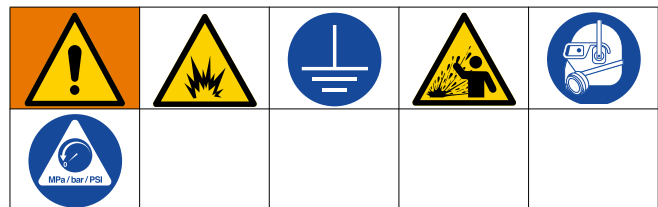
Spadek ciśnienia powietrza

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

- Załączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka. Patrz **Przełukiwanie pistoletu**, strona 20.
- Zamknąć zawory cieczy A i B.



Przełukiwanie pistoletu



Aby zapobiec pożarom i wybuchom, należy zawsze uziemiać sprzęt i pojemnik na odpady. Aby zapobiec iskrzeniu spowodowanemu przez elektryczność statyczną i obrażeniom powodowanym przez rozbryzgi cieczy, przepłukując należy zawsze stosować możliwie najniższe ciśnienie.

1. Postępować zgodnie z **Procedura usuwania nadmiaru ciśnienia**, strona 19.
2. Odłączyć pistolet od węża.
3. Podłączyć pistolet do bloku rozdzielacza przepłukiwania (52).
4. Spłukać za pomocą odpowiedniego rozpuszczalnika do uziemionego kubła, przyciskając część kolektora cieczy mocno do boku kubła. Podczas przemywania zastosować najniższe możliwe ciśnienie cieczy.
5. Postępować zgodnie z **Procedura usuwania nadmiaru ciśnienia**, strona 19.
6. Odłączyć pistolet od bloku rozdzielacza przepłukiwania.

UWAGA: W celu dokładniejszego przepłukania dostępne są, jako akcesoria, zestawy do przepłukiwania rozpuszczalnikiem 248139 i 248229. Zestaw łączy się z kolektorem przepłukiwania 15B817. W celu uzyskania szczegółowych informacji dotyczących przepłukiwania należy zapoznać się z instrukcją zakupionego zestawu do przepłukiwania rozpuszczalnikiem.

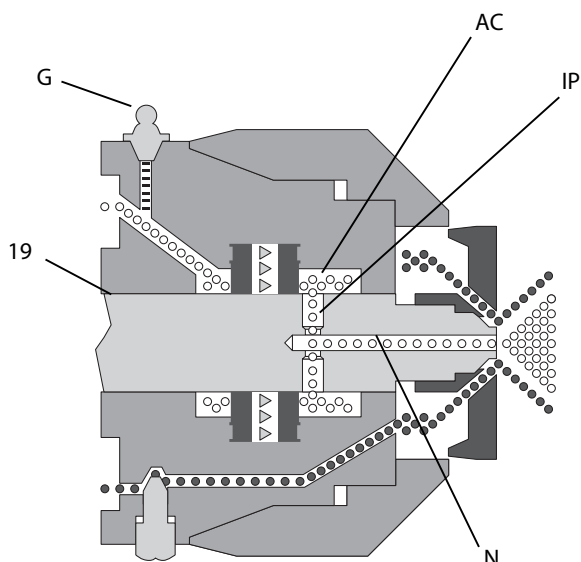
Codziennie wyłączenie



Smarować pistolet codziennie w celu zapobieżenia utwardzeniu dwóch składników i utrzymać przejścia cieczy w czystości. Powietrze oczyszczające niesie mgłą smaru przez komorę powietrza (AC) i otwory wtryskowe (IP) oraz na zewnątrz dyszy komory mieszania (N), pokrywając wszystkie powierzchnie wewnętrzne.

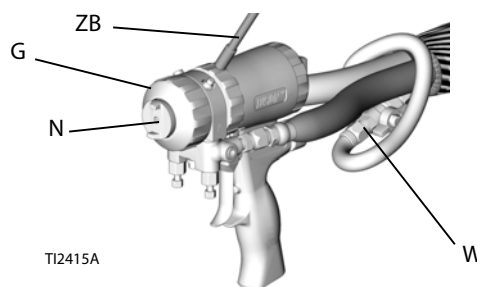
Legenda

Powietrze czyszczące	
Ciecz	
Powietrze czyszczące	
Smar	



1. Postępować zgodnie z **Procedura usuwania nadmiaru ciśnienia**, strona 19.
2. Pozostawić włączone zasilanie sprężonym powietrzem i puszczyć spust pistoletu.
3. Zdjąć osłonę złącza smarowego. Za pomocą pistoletu do smaru (ZB) wciskać smar do smarownicy (G) dopóki nie zacznie on wychodzić z dyszy komory mieszania (N).

UWAGA: Nie stosować nadmiernej ilości smaru. Wykonać maksymalnie dwa wstrzyknięcia. Nie natryskiwać mgły smaru na materiał, na który ma być kładziony natrysk.



4. Założyć osłonę smarownicy.
5. Zamknąć zawór powietrza (W).

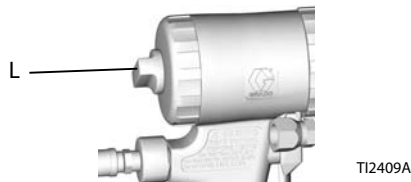
Konserwacja

Konserwacja zapobiegawcza

Harmonogram zalecany	Procedura konserwacyjna
Codziennie	Przepłukiwanie pistoletu , strona 20.
	Czyszczenie głowicy rozpylającej , strona 27.
Co tydzień	Kontrola zaworów zwrotnych , strona 23. Sprawdzić pierścienie o-ring i filtry.
	Kontrola Blokadę bezpieczeństwa tłoka , strona 27.
W razie potrzeby	Czyszczenie otworów wtryskowych komory mieszania , strona 24. Sprawdzić pierścienie o-ring.
	Smarowanie , strona 27.
	Kontrola wkładu cieczy , strona 26.
	Czyszczenie kolektora cieczy , strona 27.

Czyszczenie dyszy komory mieszania

- Postępować zgodnie z **Procedura usuwania nadmiaru ciśnienia**, strona 19.
- Załączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka (L).
Patrz **Blokada bezpieczeństwa tłoka**, strona 20.



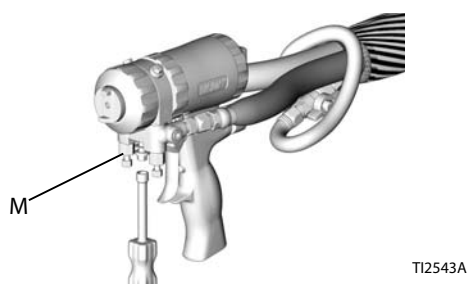
- Do oczyszczenia dyszy komory mieszania (N) zastosować odpowiedniej wielkości wiertło. W razie potrzeby delikatnie oczyścić głowicę rozpylającą (C) sztywnym pędzelkiem.

UWAGA: Patrz TABELA 1 i **Zestawy wiertel**, strona 40.

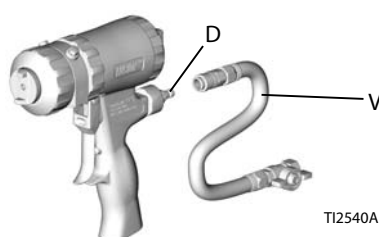
Tabela 1: Wielkości wiertel do dyszy			
Natrysk okrągły		Natrysk płaski	
Nr katalogowy komory mieszania	Rozmiar wiertła, cale (mm)	Nr katalogowy komory mieszania	Rozmiar wiertła, cale (mm)
PC20RD	nr 58; 0,042 (1,00)	PC20FL	3/32, 0,094 (2,35)
PC29RD	nr 55; 0,052 (1,30)	PC29FL	3/32, 0,094 (2,35)
PC37RD	nr 55; 0,052 (1,30)		
PC42RD	nr 53; 0,060 (1,50)	PC42FL	3/32, 0,094 (2,35)
PC47RD	1/16; 0,0625 (1,59)		
PC52RD	nr 50; 0,070 (1,75)		
PC60RD	nr 44; 0,086 (2,15)		
PC70RD	3/32, 0,094 (2,35)		

Kontrola zaworów zwrotnych

1. Postępować zgodnie z **Procedura usuwania nadmiaru ciśnienia**, strona 19.
2. W celu usunięcia pozostałości substancji chemicznych należy postępować zgodnie z procedurą **Przełukiwanie pistoletu** na stronie 20.
3. Zdjąć rozdzielacz płynów (M). Pozostawić podłączone sprężone powietrze.



4. Odłączyć wąż powietrza z końcówką biczową pistoletu (V) od szybkozłączki przewodu powietrza (D)



INFORMACJA

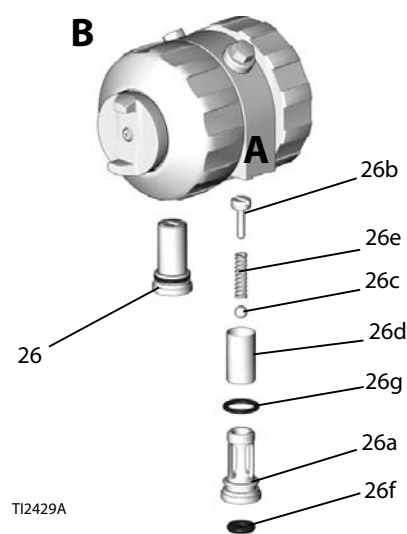
W celu uniknięcia zanieczyszczeń krzyżowych w pistolecie nie należy zamieniać miejscami elementów składnika A (izocyjanian) z elementami składnika B (żywica). Zanieczyszczenia krzyżowe mogą prowadzić do utwardzania się materiału w pistolecie. Utwardzony materiał może uszkodzić powierzchnie uszczelniające, zablokować kanały cieczy i uniemożliwić działanie pistoletu.

5. Podważyć zawory zwrotne (26) przy nacięciu.

--	--	--	--	--

Uszkodzone pierścienie o-ring zaworu zwrotnego (26f, 26g) mogą prowadzić do wycieków zewnętrznych. Aby uniknąć możliwych wycieków oraz doznania poważnych urazów spowodowanych wtryskiem podskórnym, konieczne jest dokonanie wymiany wszystkich uszkodzonych o-ringów.

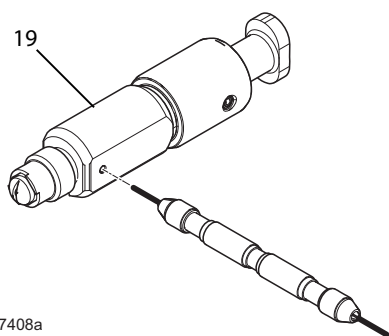
6. Wysunąć filtr (26d). Oczyścić i sprawdzić części. Dokładnie sprawdzić pierścienie o-ring (26f, 26g). Jeżeli konieczne, wykręcić wkręt (26b) i rozmontować cały zawór zwrotny.



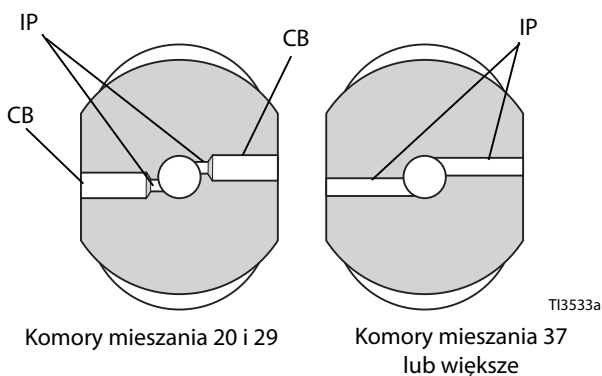
7. Z powrotem zmontować zawory zwrotne. Wkręt (26b) powinien być wpuszczony (na 1/16 cala lub 1,5 mm) w powierzchnię obudowy (26a). Mocno nasmarować pierścienie o-ring (26f, 26g) i ponownie ostrożnie założyć w obudowie cieczy.
8. Podłączyć rozdzielacz płynów. Podłączyć sprężone powietrze. Wznówić używanie pistoletu.

Czyszczenie otworów wtryskowych komory mieszania

1. Postępować zgodnie z **Procedura usuwania nadmiaru ciśnienia**, strona 19.
2. W celu usunięcia pozostałości substancji chemicznych należy postępować zgodnie z procedurą **Przepłukiwanie pistoletu** na stronie 20.
3. Przeprowadzić procedurę **Zdejmowanie wkładu cieczy** na stronie 24.
4. Wywiercić otwory wtryskowe (IP).
5. Niektóre komory mieszania mają otwory pogłębiane (CB), w związku z czym całkowite oczyszczenie otworów wtryskowych (IP) będzie wymagało zastosowania wiertel w dwóch rozmiarach. W celu dobrania właściwego rozmiaru wiertel należy zapoznać się z TABELA 2 na stronie 24. Patrz także **Zestawy wiertel** na stronie 40.



ti37408a



INFORMACJA

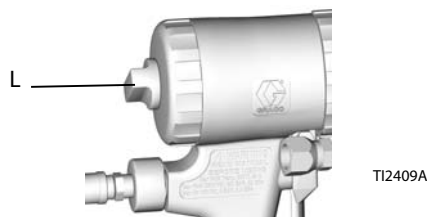
W celu uniknięcia zanieczyszczeń krzyżowych w pistolecie nie należy zamieniać miejscami elementów składnika A (izocyjanian) z elementami składnika B (żywica). Zanieczyszczenia krzyżowe mogą prowadzić do utwardzania się materiału w pistolecie. Utwardzony materiał może uszkodzić powierzchnie uszczelniające, zablokować kanały cieczy i uniemożliwić działanie pistoletu.

Nr katalogowy komory mieszania	Rozmiar wiertła dla otworu wtryskowego (IP), cale (mm)	Wielkości wiertel pogłębiacza (CB), cale (mm)
PC20RD	nr 76; 0,020 (0,50)	nr 53; 0,060 (1,50)
PC29RD	nr 69; 0,029 (0,70)	nr 53; 0,060 (1,50)
PC37RD	nr 63; 0,037 (0,94)	Nd.
PC42RD	nr 58; 0,042 (1,00)	Nd.
PC47RD	nr 56; 0,0469 (1,18)	Nd.
PC52RD	nr 55; 0,052 (1,30)	Nd.
PC60RD	nr 53; 0,060 (1,50)	Nd.
PC70RD	nr 50; 0,070 (1,75)	Nd.
PC20FL	nr 76; 0,020 (0,50)	nr 53; 0,060 (1,50)
PC29FL	nr 69; 0,029 (0,70)	nr 53; 0,060 (1,50)
PC42FL	nr 58; 0,042 (1,00)	Nd.

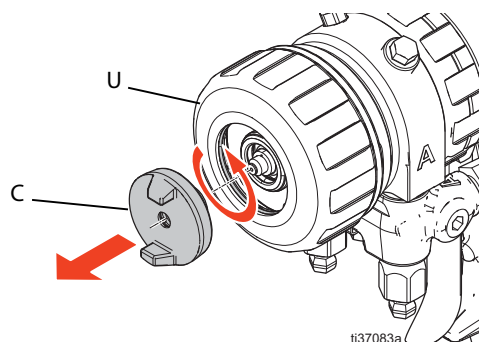
6. Przeprowadzić procedurę **Zmontować pistolet natryskowy** na stronie 13. Wznówić używanie pistoletu.

Zdejmowanie wkładu cieczy

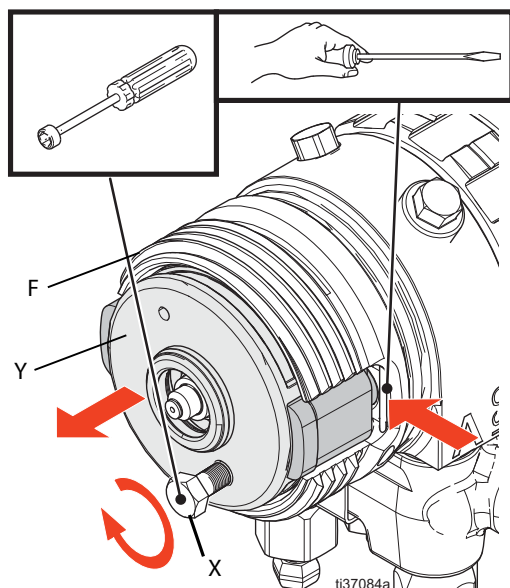
1. Postępować zgodnie z **Procedura usuwania nadmiaru ciśnienia**, strona 19.
2. Sprawdzić, czy zawory cieczy są zamknięte.
3. Załączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka (L). Patrz **Blokada bezpieczeństwa tłoka**, strona 20.



4. Zamknąć zawór powietrza.
5. Zdjąć głowicę rozpylającą (C).
6. Zdjąć przedni pierścień ustalający (U).

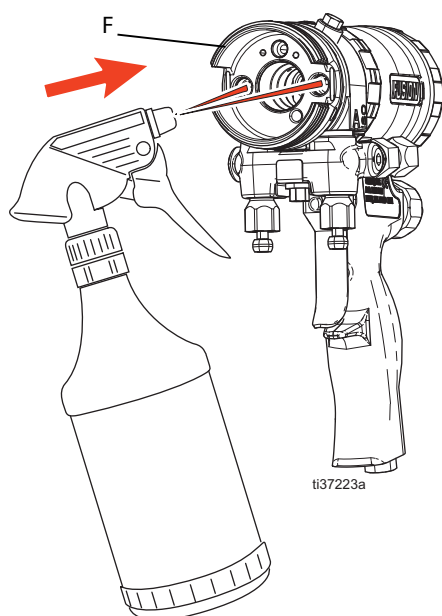


7. Zdjąć wkład cieczy PC (Y), pociągając go do przodu lub wkładając śrubokręt do otworów umożliwiających podważenie. Powierzchnie uszczelnienia i elementy przeciwne powodują opór.



UWAGA: Jeśli w celu wyjęcia wkładu cieczy PC wymagana jest nadmierna siła, użyć dostarczonego klucza do nakrętek i dźwignika śrubowego (X), aby podnieść wkład z obudowy cieczy (F).

8. Wyczyścić powierzchnię obudowy cieczy (F), używając zgodnego rozpuszczalnika.



INFORMACJA

Aby zapobiec pozostawaniu utwardzonego materiału w otworach cieczy, przed włożeniem nowego wkładu należy wyczyścić boczne porty A i B na obudowie cieczy (F). Narażenie na działanie powietrza może prowadzić do pozostawania utwardzonego materiału w pistolecie. Utwardzony materiał może powodować sklejanie się elementów pistoletu, co utrudnia ich usunięcie i może spowodować uszkodzenie powierzchni uszczelniających.

9. Zdjąć komorę mieszania (N) i sprawdzić powierzchnie uszczelniające. Sprawdzić, czy otwory wtryskowe są czyste, a na powierzchni nie ma żadnych zarysowań. Patrz **Czyszczenie otworów wtryskowych komory mieszania**, strona 24.
10. Przeprowadzić procedurę **Zakładanie ponowne lub wymiana wkładu cieczy**, strona 25.

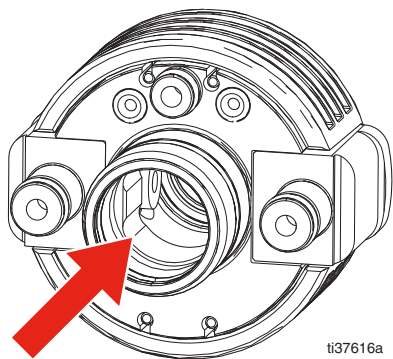
Zakładanie ponowne lub wymiana wkładu cieczy

Znaleźć problem dotyczący wkładu cieczy PC i określić kolejne kroki.

- **Jeśli po uruchomieniu pistolet nie natrykuje środków chemicznych:** Przeprowadzić procedurę **Kontrola wkładu cieczy**.
- **Jeśli po uruchomieniu pistolet natrykuje tylko jeden środek chemiczny:** Przeprowadzić procedurę **Kontrola wkładu cieczy**.
- **Jeśli po zwolnieniu przycisku spustowego środek chemiczny nadal wycieka z pistoletu:** Wymienić wkład cieczy. Przeprowadzić procedurę **Zmontować pistolet natrykowy** na stronie 13.

Kontrola wkładu ciecży

Jeśli po uruchomieniu pistolet nie rozpyła substancji chemicznych lub rozpyła tylko jedną substancję chemiczną, należy sprawdzić wkład ciecży PC pod kątem obecności przereagowanej substancji chemicznej na bocznych powierzchniach uszczelniających.

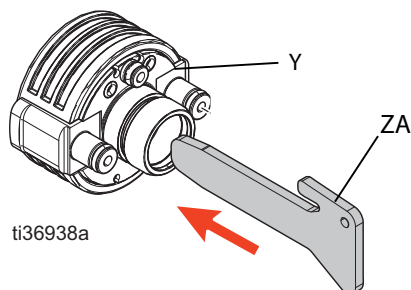


- **W przypadku stwierdzenia obecności przereagowanej substancji chemicznej (pianki lub polimocznika) w pobliżu uszczelki bocznej:** Wymienić wkład ciecży. Przeprowadzić procedurę **Zmontować pistolet natryskowy** na stronie 13.
- **Jeśli nie stwierdzono obecności przereagowanej substancji chemicznej (pianki lub polimocznika) w pobliżu uszczelki bocznej:** Przeprowadzić procedurę **Test ograniczenia wkładu ciecży** na stronie 26.

Test ograniczenia wkładu ciecży

Jeśli na wkładzie płynu nie ma piany ani substancji chemicznych, sprawdzić ograniczenie wkładu ciecży za pomocą narzędzia do smarowania (Z).

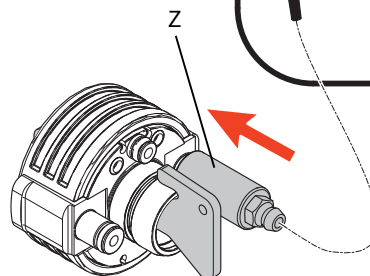
1. Włożyć rozdzielacz (ZA) z tyłu wkładu (Y) tak, aby był ustawiony pionowo. Rozdzielacz (ZA) zapobiega możliwości dotarcia substancji chemicznej do uszczelnienia po przeciwnej stronie.



INFORMACJA

W celu uniknięcia zanieczyszczeń krzyżowych w pistolecie nie należy zamieniać miejscami elementów składnika A (izocyjanian) z elementami składnika B (żywica). Zanieczyszczenia krzyżowe mogą prowadzić do utwardzania się materiału w pistolecie. Utwardzony materiał może uszkodzić powierzchnie uszczelniające, zablokować kanały ciecży i uniemożliwić działanie pistoletu.

2. Przeprowadzić narzędzie do smarowania (Z) nad otworem ciecży po stronie B i pompować smar.



- **Jeśli smar wypływa z wewnętrznej uszczelki bocznej:** Jeśli na ścieżce przepływu nie ma żadnych przeszkód, wkład może zostać wykorzystany ponownie.
 - **Jeśli narzędzie do smarowania zostanie wypchnięte do tyłu przez otwór płynu:** Ścieżka przepływu jest ograniczona i wkład musi zostać wymieniony.
3. Wyjąć i wyczyścić narzędzie do smarowania (Z), aby zapobiec zanieczyszczeniu i powtórzyć poprzedni krok po stronie A.
 4. Wyjąć narzędzie do smarowania (Z) i rozdzielacz (ZA). Wyczyścić i przechowywać do następnego użycia.
 5. Przeprowadzić procedurę **Zmontować pistolet natryskowy** na stronie 13, aby wymienić lub ponownie założyć wkład ciecży i przygotować pistolet do natryskiwania.

Przechowywanie wkładu cieczy

Jeśli przydatny do użycia wkład cieczy został narażony na działanie substancji chemicznych i wyjęty z pistoletu, wkład powinien być przechowywany w miejscu zabezpieczonym przed wilgocią.

1. Spłukać pozostałości substancji chemicznych, używając zgodnego rozpuszczalnika.
2. Zanurzyć wkład w dopuszczalnej cieczy do przechowywania. Patrz **Dopuszczalne ciecze do przechowywania wkładu**, strona 39.

INFORMACJA

Aby zapobiec pozostawaniu utwardzonego materiału na powierzchniach uszczelniających i przejściach, wkłady muszą być przechowywane w miejscu zabezpieczonym przed wilgocią. Narażenie na działanie powietrza może prowadzić do pozostawania utwardzonego materiału. Utwardzony materiał może zablokować przejścia i uszkodzić uszczelki.

INFORMACJA

Pierścienie o-ring powietrza na wkładzie nie są odporne na działanie substancji chemicznych. Namoczenie wkładu w rozpuszczalniku spowoduje pęcznienie pierścieni o-ring.

Czyszczenie powierzchni pistoletu

Utrzymywać pistolet w czystości, używając pokrowca.

Pokrycie cienką warstwą smaru ułatwi czyszczenie.

Przetrzeć zewnętrzną stronę pistoletu odpowiednim rozpuszczalnikiem.

Do zmiękczenia utwardzonego materiału zastosować N-metylopirolidon (NMP), Dynasolve CU-6 marki Dynaloy®, Dzolv® marki SB Versaflex lub odpowiednik.

Czyszczenie głowicy rozpylającej

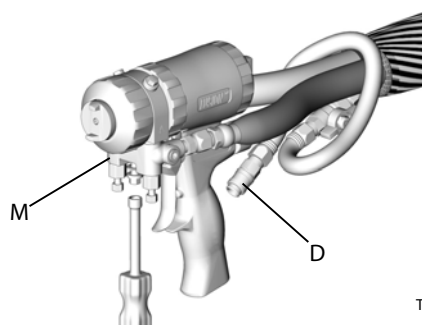
Zanurzyć głowicę rozpylającą w odpowiednim rozpuszczalniku. Otwory oczyścić za pomocą końcówki do wiercenia nr 58 (0,042).

Smarowanie

Obficie nasmarować wszystkie pierścienie o-ring, uszczelki i gwinty. Nasmarować gwinty i zewnętrzną stronę pierścienia zabezpieczającego (11). Aby zamówić smar, patrz **Smar do przebudowy pistoletu**, strona 43.

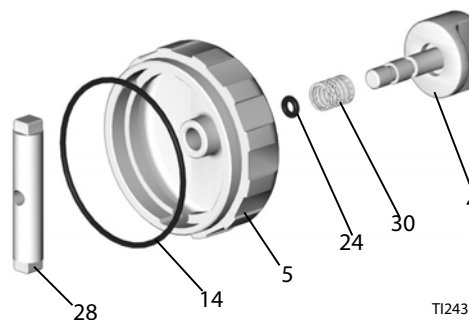
Kontrola Blokady bezpieczeństwa tłoka

1. Postępować zgodnie z **Procedura usuwania nadmiaru ciśnienia**, strona 19.
2. Odłączyć szybkozłączkę przewodu powietrza (D) i zdemontować rozdzielacz płynów (M).



TI2554A

3. Odkręcić pokrywę cylindra (5). Przytrzymać ogranicznik tłoka (28) za pomocą klucza i wykręcić z blokady bezpieczeństwa (4). Sprawdzić sprężynę (30) i pierścień o-ring (14 i 24).

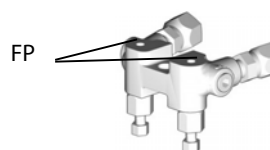


TI2433A

4. Mocno nasmarować pierścień o-ring i ponownie założyć. Oczyścić gwinty rozpuszczalnikiem i alkoholem. Zastosować na gwinty na ograniczniku (28) średniej wytrzymałości Loctite® lub odpowiednik i zmontować.
5. Podłączyć rozdzielacz płynów.
6. Podłączyć sprężone powietrze. Wznówić używanie pistoletu.

Czyszczenie kolektora cieczy

Oczyścić powierzchnie uszczelniające rozdzielacza płynów odpowiednim rozpuszczalnikiem, nie zapominając o ich wyszczotkowaniu podczas każdego demontażu. Pamiętać o oczyszczeniu dwóch wlotów cieczy (FP) na górnej powierzchni styku. Nie uszkodzić płaskich powierzchni uszczelniających. Pokryć smarem w celu odizolowania wilgoci, jeżeli powierzchnia pozostaje odkryta.

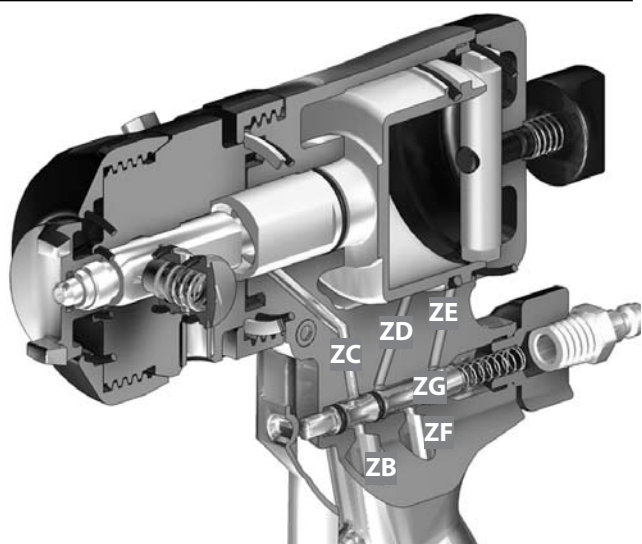


TI2411-1A

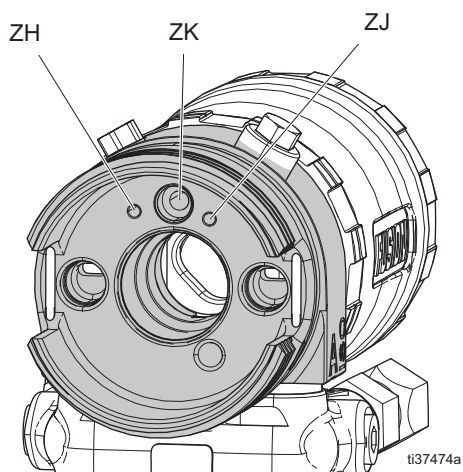
Czyszczenie przejść

Jeżeli konieczne, oczyścić przejścia w obudowie cieczy za pomocą wiertel. Średnice i lokalizacja przejść, patrz TABELA 3 i RYS. 2. Wszystkie wiertła dostępne są w zestawie wyposażenia, patrz **Akcesoria**, strona 42.

Tabela 3: Średnice przejść		
Opis otworu	Poz. Litera	Średnica, cale (mm)
Opcjonalny wlot sprężonego powietrza	ZB	7/16; 1/8 (11,0; 3,1)
Powietrze czyszczące	ZC	1/8 (3,1)
Powietrze tłoka	ZD, ZE	1/8 (3,1)
Wylot powietrza	ZF	11/32; 1/8 (8,7; 3,1)
Otwór zaworu powietrznego	ZG	9/32 (7,1)
Powietrze czyszczące	ZH	3/32 (2,35)
Smar	ZJ	3/32 (2,35)
Powietrze czyszczące obudowy cieczy	ZK	5/32 (3,97)



Rys. 2 Przejścia uchwyty pistoletu



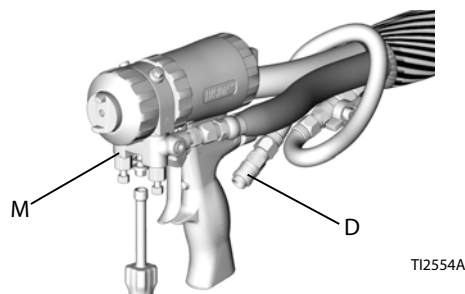
Rys. 3 Kanały w obudowie cieczy

Czyszczenie tłumika

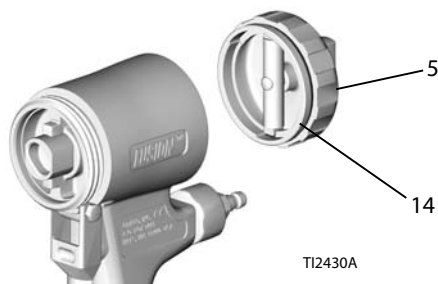
Zdemontować i oczyścić tłumik (E) odpowiednim rozpuszczalnikiem.

Kontrola tłoka

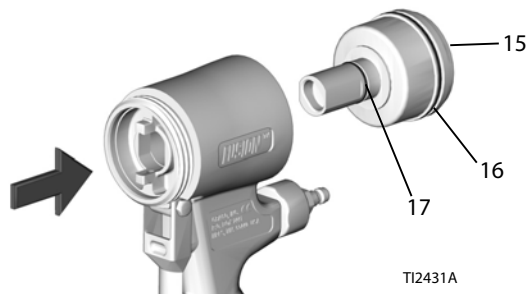
1. Postępować zgodnie z **Procedura usuwania nadmiaru ciśnienia**, strona 19.
2. Odłączyć przewód powietrza (D) i zdemontować rozdzielacz płynów (M).



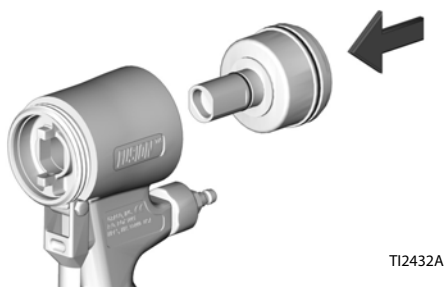
3. Przeprowadzić procedurę **Wymywanie końcówki przedniej**, strona 30.
4. Zdjąć pokrywę cylindra (5) i sprawdzić pierścień o-ring (14).



5. Nacisnąć tłoczyisko, aby wyjąć tłok (15).
6. Sprawdzić pierścień o-ring tłoka (16) oraz o-ring wału (17). Wymienić pierścienie o-ring, jeżeli są zużyte lub uszkodzone.



- Mocno nasmarować pierścienie o-ring tłoka. Ponownie zamontować tłok. Wał posiada wypust zapewniający prawidłowość montażu. Wcisnąć mocno tłok do gniazda.



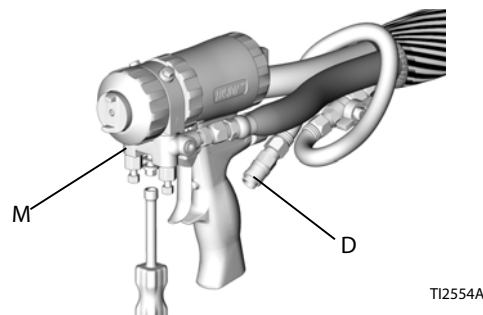
- Zamontować pokrywę cylindra (5).



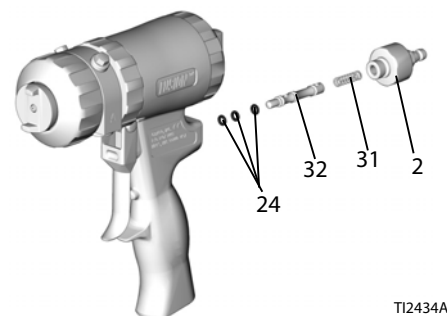
- Przeprowadzić procedurę **Przyłączenie końcówki przedniej**, strona 30.
- Podłączyć rozdzielacz płynów. Podłączyć sprężone powietrze. Wznówić używanie pistoletu.

Kontrola zaworu powietrza

- Postępować zgodnie z **Procedura usuwania nadmiaru ciśnienia**, strona 19.
- Odłączyć przewód powietrza (D) i zdemontować rozdzielacz płynów (M).



- Wykręcić korek zaworu powietrznego (2) i wyjąć sprężynę (31). Za pomocą narzędzia o małej średnicy, wypchnąć cewkę (32) od przodu. Sprawdzić pierścienie o-ring (24).



- Mocno nasmarować pierścienie o-ring i ponownie założyć. Dokręcić zatyczkę (2) momentem 125–135 in-lb (14–15 N•m).
- Podłączyć rozdzielacz płynów.
- Podłączyć sprężone powietrze. Wznówić używanie pistoletu.

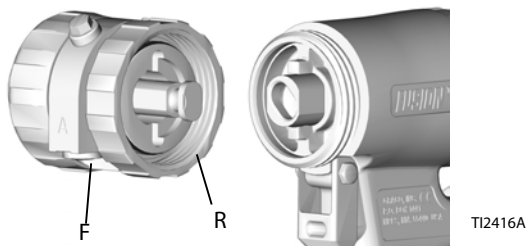
Wyjmowanie końcówki przedniej

1. Postępować zgodnie z **Procedura usuwania nadmiaru ciśnienia**, strona 19.
2. Przeprowadzić procedurę **Przepłukiwanie pistoletu**, strona 20.

INFORMACJA

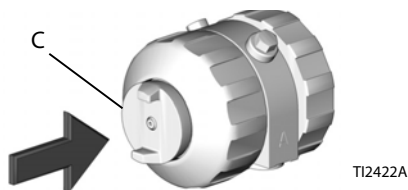
Jeżeli pierścień zabezpieczający (R) jest zakleszczony z powodu osadzenia materiału, nie zdejmować go na siłę przez obracanie całej końcówki przedniej. Może dojść do złamania zapadek ustalających (Z). Zanurzyć przód pistoletu w rozpuszczalniku, zmiękczyć utwardzony materiał i oswobodzić pierścień zabezpieczający.

3. Odkręcać pierścień zabezpieczający (R) dopóki przednia końcówka pistoletu nie będzie luźna. Obrócić pokrywę cieczy (F) o 1/8 obrotu w lewo. Odkręcić całkowicie pierścień zabezpieczający i wyjąć przednią końcówkę pistoletu.



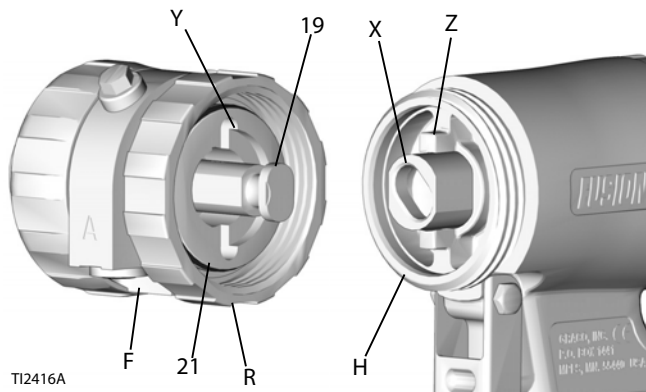
TI2416A

2. Nasadzić osłonę powietrzną (C) dopóki nie schowa się na przedzie pistoletu. Dzięki temu komora mieszania zostanie całkowicie cofnięta.



TI2422A

3. Sprawdzić, czy pierścień o-ring (21) jest na swoim miejscu. Mocno nasmarować smarem pierścień o-ring, gwint pierścienia zabezpieczającego (R) oraz uchwytu, a także zewnętrzną stronę pierścienia zabezpieczającego. Ustawić obudowę cieczy (F) zgodnie z wymaganiami wybranej instalacji rozdzielacza płynów (przedstawiono montaż od dołu).
4. Włożyć końcówkę z wypustem (19) komory mieszania do gniazda (X). Nakręcić ręcznie, tak daleko jak to możliwe, pierścień zabezpieczający na uchwyt.



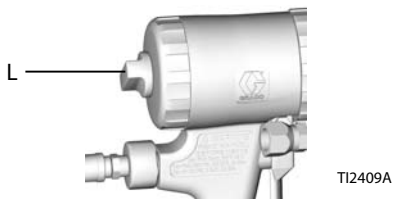
TI2416A

Przyłączanie końcówki przedniej



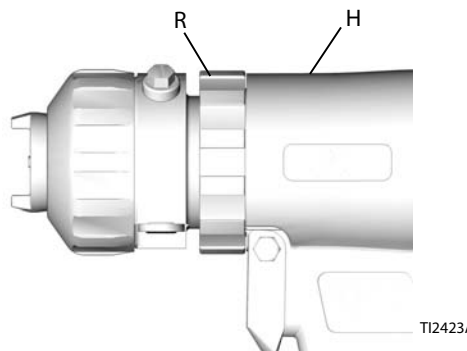
Nieprawidłowy montaż końcówki przedniej może skutkować doznaniem poważnych obrażeń ciała spowodowanych wtryskiem podskórnym. Aby uniknąć niebezpieczeństwa doznania obrażeń, przed przystąpieniem do użytkowania pistoletu należy sprawdzić, czy część przednia została należycie zamocowana, a pierścień zabezpieczający odpowiednio przylega do uchwytu.

1. Załączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka (L). Patrz **Blokada bezpieczeństwa tłoka**, strona 20.



TI2409A

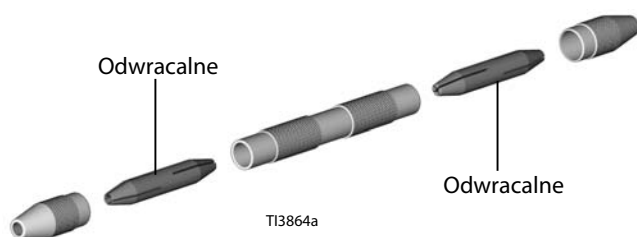
5. Obrócić obudowę cieczy o 1/8 obrotu w prawo w celu zaczepienia szczelin (Y) i zaczepów (Z). Docisnąć końcówkę przednią w celu zapewnienia, że jest właściwie osadzona. Bardzo ostrożnie kontynuować przykręcanie pierścienia zabezpieczającego (R) na uchwyt (H). Kiedy pierścień zabezpieczający jest właściwie zamontowany, dotyka uchwytu.



TI2423A

Dostarczany zestaw narzędzi

- Sześciokątny śrubokręt nasadowy, 5/16
- Śrubokręt płaski, końcówka 1/8
- * Wiertło do dyszy. Różne wielkości zależne od rozmiaru dyszy.
- * Wiertło do końcówki uderzeniowej; różne wielkości w zależności od wielkości końcówki. Patrz TABELA 1 na stronie 22.
- 117661 Imadło do kołków, podwójne odwracalne szczęki



- 551189 Pistolet do smarowania, z 3 uncjami smaru
- Rozdzielacz cieczy 15B817

* Nie dostarczane w zestawie z pistoletem podstawowym.

Rozwiązywanie problemów



INFORMACJA

W celu uniknięcia zanieczyszczeń krzyżowych w pistolecie nie należy zamieniać miejscami elementów składnika A (izocyjanian) z elementami składnika B (żywica). Zanieczyszczenia krzyżowe mogą prowadzić do utwardzania się materiału w pistolecie. Utwardzony materiał może uszkodzić powierzchnie uszczelniające, zablokować kanały cieczy i uniemożliwić działanie pistoletu.

1. Postępować zgodnie z **Procedura usuwania nadmiaru ciśnienia**, strona 19, przed rozpoczęciem kontroli lub serwisowania pistoletu.
2. Przed demontażem pistoletu sprawdzić wszystkie możliwe przyczyny usterek.

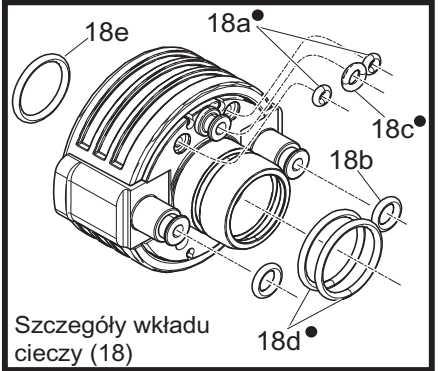
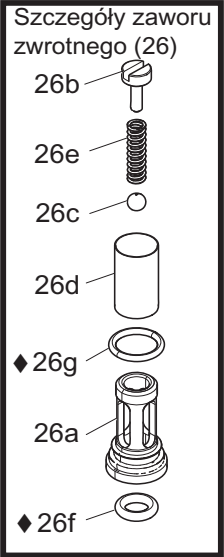
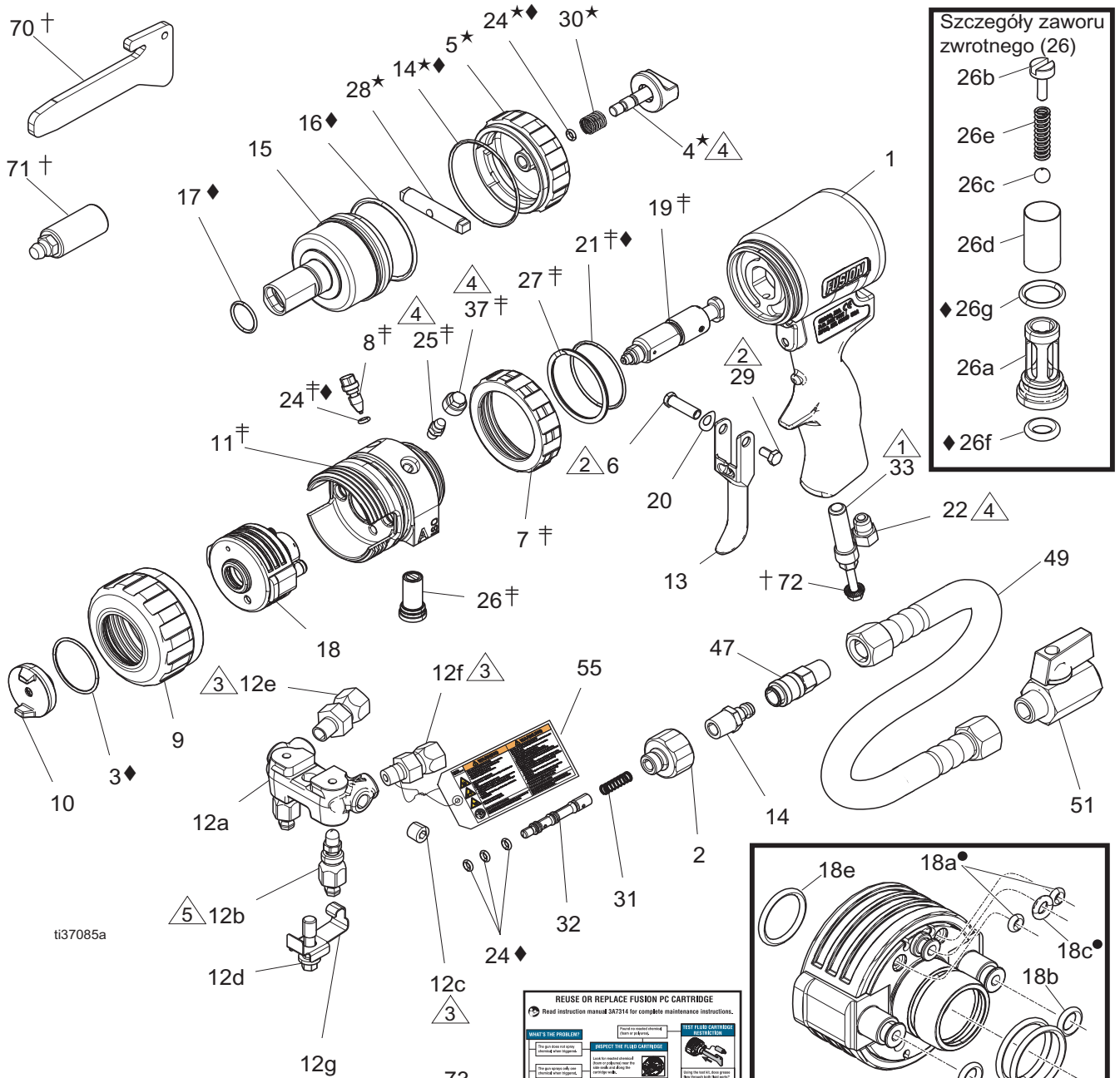
Problem	Przyczyna	Rozwiązanie
Pistolet nie natryskuje z całą mocą po naciśnięciu spustu	Załączona blokada bezpieczeństwa.	Zwolnić blokadę bezpieczeństwa. Patrz Blokada bezpieczeństwa tłoka , strona 20.
	Tłumik (22) został podłączony.	Wyczyścić tłumik. Patrz Czyszczenie tłumika , strona 28.
	Uszkodzone pierścienie o-ring (24) zaworu powietrznego.	Wymienić pierścienie o-ring zaworu powietrza. Patrz Kontrola zaworu powietrza , strona 29.
	Utwardzony materiał pozostaje wewnątrz wkładu (18).	Sprawdzić wkład cieczy (18) i komorę mieszania (19) pod kątem zarysowań. Patrz Kontrola wkładu cieczy , strona 26. Wymienić.
	Pierścień ustalający (9) nie sięga do dna.	Dokręcać pierścień ustalający, dopóki nie dosięgnie dna.
Nie następuje natrysk po uruchomieniu pistoletu.	Zawory cieczy (12b) są zamknięte.	Otworzyć zawory cieczy.
	Niedrożne otwory wtryskowe.	Oczyścić otwory wtryskowe. Patrz Czyszczenie otworów wtryskowych komory mieszania , strona 24.
	Niedrożne zawory zwrotne (26).	Oczyścić zawory zwrotne. Patrz Kontrola zaworów zwrotnych , strona 23.
	Wkład (18) jest niedrożny.	Zdejmowanie wkładu cieczy , strona 24, a następnie Test ograniczenia wkładu cieczy , strona 26.
Pistolet uruchamia się powoli	Tłumik (22) został podłączony.	Wyczyścić tłumik. Patrz Czyszczenie tłumika , strona 28.
	Uszkodzone pierścienie o-ring tłoka (16, 17).	Wymienić pierścienie o-ring tłoka. Patrz Części , strona 35.
	Zawór powietrza jest zabrudzony lub pierścienie o-ring (24) są uszkodzone.	Oczyścić zawór powietrza lub wymienić pierścienie o-ring. Patrz Kontrola zaworu powietrza , strona 29.

Problem	Przyczyna	Rozwiązanie
Pistolet opóźnia, a następnie działa niespodziewanie.	Substancja chemiczna lub utwardzony materiał wokół uszczelnień bocznych we wkładzie cieczy (18).	Patrz Kontrola wkładu cieczy , strona 26. Wymienić.
	Pierścień ustalający (9) nie sięga do dna.	Dokręcać pierścień ustalający, dopóki nie dosięgnie dna.
	Utwardzony materiał pozostaje wewnątrz wkładu (18).	Sprawdzić wkład cieczy (18) i komorę mieszania (19) pod kątem zarysowań. Patrz Kontrola wkładu cieczy , strona 26. Wymienić.
	Pierścień ustalający (19) nie sięga do dna.	Dokręcać pierścień ustalający, dopóki nie dosięgnie dna.
Utrata wzoru okrągłego.	Brudna dysza komory mieszania.	Oczyścić dyszę komory mieszania. Patrz Czyszczenie dyszy komory mieszania na stronie 22.
Utrata wzoru płaskiego.	Niedrożna dysza natryskowa.	Oczyścić w odpowiednim rozpuszczalniku. Patrz Zmiana położenia lub wymiana dysz do natryskiwania płaskiego , strona 18.
	Końcówka jest zużyta.	Wymienić płaską dyszę natryskową. Patrz Zmiana położenia lub wymiana dysz do natryskiwania płaskiego , strona 18.
	Brudna dysza komory mieszania.	Oczyścić dyszę komory mieszania. Patrz Czyszczenie dyszy komory mieszania na stronie 22.
Przeciek między płaską końcówką i komorą mieszania.	Końcówka posadowiona niewłaściwie.	Zmontować podzespół. Patrz Zmiana położenia lub wymiana dysz do natryskiwania płaskiego , strona 18.
	Pierścień o-ring (40) jest uszkodzony lub nie ma go.	Wymienić o-ring dyszy do natryskiwania płaskiego. Patrz Zmiana położenia lub wymiana dysz do natryskiwania płaskiego , strona 18.
Nierównowaga ciśnień.	Niedrożne otwory wtryskowe.	Oczyścić otwory wtryskowe. Patrz Czyszczenie otworów wtryskowych komory mieszania , strona 24.
	Niedrożne zawory zwrotne (26).	Oczyścić zawory zwrotne. Patrz Kontrola zaworów zwrotnych , strona 23.
	Nierówne lepkości.	Wyregulować temperaturę w celu skompensowania.
	Wkład (18) jest niedrożny.	Zdejmowanie wkładu cieczy , strona 24, a następnie Test ograniczenia wkładu cieczy , strona 26.
Ciecz A i/lub B wewnątrz wkładu.	Uszczelnienia boczne wkładu cieczy (18) są uszkodzone.	Wymienić. Patrz Kontrola wkładu cieczy , strona 26.
	Uszkodzona komora mieszania (19).	Wymienić. Patrz Zdejmowanie wkładu cieczy , strona 24.
	Pierścienie o-ring uszczelnienia bocznego wkładu cieczy (18) są uszkodzone.	Wymienić wkład cieczy. Patrz Kontrola wkładu cieczy , strona 26.
	Głowica rozpylająca jest przykręcona, natomiast zawory cieczy (12b) są otwarte.	Najpierw zamknąć zawory.

Problem	Przyczyna	Rozwiązanie
Mgła cieczy z komory mieszania lub pokrywy powietrznej.	Uszczelnienia boczne wkładu cieczy (18) są uszkodzone.	Wymienić. Patrz Kontrola wkładu cieczy , strona 26.
	Pierścienie o-ring uszczelnienia bocznego wkładu cieczy (18) są uszkodzone.	Wymienić pierścienie o-ring uszczelnienia bocznego. Patrz Kontrola wkładu cieczy , strona 26.
	Uszkodzona komora mieszania (19).	Wymienić komorę mieszania. Patrz Zdejmowanie wkładu cieczy , strona 24.
Nadmierne rozpylanie.	Zbyt duża ilość powietrza czyszczącego.	Zmniejszyć ilość powietrza czyszczącego. Patrz Konfiguracja , strona 14.
Szybkie gromadzenie się materiału na głowicy rozpylającej.	Niedrożność otworów głowicy rozpylającej.	Oczyszczyć otwory głowicy rozpylającej. Patrz Czyszczenie głowicy rozpylającej , strona 27.
	Zbyt mało powietrza czyszczącego.	Zwiększyć ilość powietrza czyszczącego. Patrz Konfiguracja , strona 14.
	Uszkodzenie lub brak przedniego pierścienia o-ring (18e) wkładu cieczy.	Wymienić o-ring obudowy cieczy. Patrz Części , strona 35.
	Uszkodzony o-ring przedni (3).	Wymienić przedni pierścień o-ring. Patrz Części , strona 35.
Zmniejszona ilość powietrza czyszczącego.	Uszkodzony o-ring przedni (3).	Wymienić przedni pierścień o-ring. Patrz Części , strona 35.
Nadmierna ilość powietrza czyszczącego, kiedy zamknięte są zawory cieczy i naciśnięty jest spust pistoletu.	Uszkodzenie lub brak przedniego pierścienia o-ring (18e) wkładu cieczy.	Wymienić tylko przedni pierścień o-ring wkładu cieczy. Patrz Części , strona 35.
Ciecz nie jest odcinana, kiedy zamknięte są zawory cieczy.	Uszkodzone zawory cieczy (12b).	Wymienić zawory cieczy. Patrz Części , strona 35.
Podmuch powietrza z tłumika po naciśnięciu spustu.	Zjawisko normalne.	Żadne działanie nie jest wymagane.
Stały przeciek powietrza z tłumika.	Uszkodzone pierścienie o-ring (24) zaworu powietrznego.	Wymienić pierścienie o-ring zaworu. Patrz Kontrola zaworu powietrza , strona 29.
	Uszkodzone pierścienie o-ring tłoka (16, 17).	Wymienić pierścienie o-ring tłoka. Patrz Części , strona 35.
Przeciek powietrza z przedniego zaworu powietrznego.	Uszkodzone pierścienie o-ring (24) zaworu powietrznego.	Wymienić pierścienie o-ring zaworu. Patrz Kontrola zaworu powietrza , strona 29.
Wyciek powietrza wokół pierścienia zabezpieczającego.	Uszkodzony o-ring (21).	Wymienić o-ring. Patrz Części , strona 35.
Nie można dokręcić pierścienia ustalającego (9), dopóki nie osiągnie do dna.	Głowica rozpylająca (10) została zamontowana przed pierścieniem ustalającym (9).	Najpierw zamontować pierścień ustalający (9), a następnie głowicę rozpylającą (10). Patrz Zmontować pistolet natryskowy , strona 13.
Nadmierny wyciek powietrza z boków pistoletu.	Pierścień ustalający (9) jest poluzowany.	Dokręcić pierścień ustalający.
	Brak pierścienia o-ring (18a, 18c) z tyłu wkładu.	Wymienić uszczelki okrągłe. Patrz Części , strona 35.
	Uszkodzenie lub brak tylnego pierścienia o-ring OD (18d).	Wymienić pierścień o-ring. Patrz Części , strona 35.
Ciecz lub substancja chemiczna wycieka z boków pistoletu.	Uszkodzenie lub brak pierścienia o-ring cieczy (18b).	Wymienić pierścień o-ring. Patrz Części , strona 35.

Części

UWAGA: Pokazany został pistolet z wzorem okrągłym. Patrz **Widoki szczegółowe**, strona 37, gdzie przedstawione zostały dodatkowe części i widoki szczegółowe.



REUSE OR REPLACE FUSION PC CARTRIDGE
Read instruction manual 3A7314 for complete maintenance instructions.

WHAT IS THE PROBLEM? The gun produces no spray. The gun produces only one chemical or irregular spray. The gun produces irregular spray or no spray.	DISPECT THE FUSION PC CARTRIDGE Look for chemical residue that has dried on the nozzle and clean it off with the cleaning solution. Inspect the cartridge for physical damage. Check the cartridge for expiration date.	HELP FLUID CONTROLS Adjust the fluid control knob to the "ON" position. Check the fluid control knob for damage or debris. Check the fluid control knob for proper operation.
THE SOLUTION Clean the nozzle and cartridge. Replace the cartridge if it is expired or damaged.	REPLACE THE FUSION PC CARTRIDGE Remove the cartridge from the gun. Insert the new cartridge into the gun. Check the cartridge for proper operation.	REUSE THE FUSION PC CARTRIDGE Clean the cartridge with the cleaning solution. Check the cartridge for proper operation.

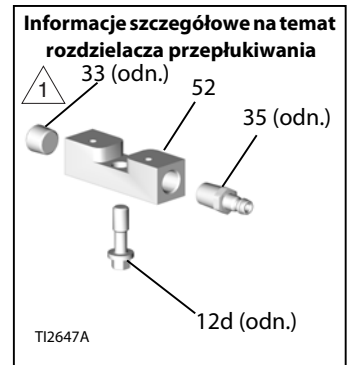
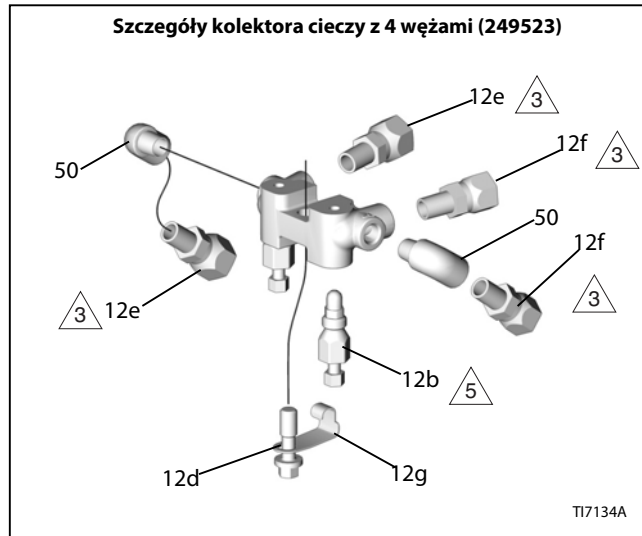
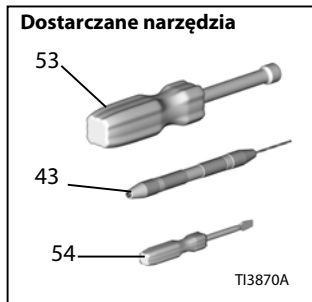
- 1 Dokręcić, stosując moment 125–135 in-lb (14–15 N•m).
- 2 Dokręcić, stosując moment 20–30 in-lb (2,3–3,4 N•m).
- 3 Dokręcić, stosując moment 235–245 in-lb (26,6–27,7 N•m).
- 4 Dokręcić, stosując moment 35–45 in-lb (4–5 N•m).
- 5 Dokręcić, stosując moment 32–40 ft-lb (43–54 N•m).

Lista części

Poz.	Część	Opis	Liczba	Poz.	Część	Opis	Liczba
1	15K365	UCHWYT	1	26a	----	OBUDOWA	1
2	15B208	KOREK zaworu powietrza	1	26b	15B214	ŚRUBA, 5/16-18 x 1/2 cala (13 mm)	1
3♦	248137	USZCZELKA OKRĄGŁA, PTFE, zestaw 6 szt.	1	26c	257420	KULKKA; karbidowa; opakowanie 10 szt.	1
4★	15B206	BLOKADA bezpieczeństwa	1	26d	----	EKRAN, patrz , strona 39	1
5★	15B204	KRYZA cylindra	1	26e	117490	SPRĘŻYNA	1
6	192272	PIN	1	26f♦	248133	PIERŚCIEŃ O-RING, czoło zaworu zwrotnego, opakowanie 6 szt.	1
7‡	26C775	PIERŚCIEŃ zabezpieczający, Fusion PC, niebieski	1	26g♦	248129	USZCZELKA OKRĄGŁA, obudowa zaworu zwrotnego; opakowanie 6 szt.	1
8‡	15B223	ZAWÓR powietrza czyszczącego	1	27‡	116550	PIERŚCIEŃ ustalający	1
9	19Y302	PIERŚCIEŃ ustalający, przedni, Fusion PC	1	28★	15B205	OGRANICZNIK TŁOKA	1
10	15B210	GŁOWICA ROZPYLAJĄCA, do pistoletów o wzorze okrągłym	1	29	203953	ŚRUBA, 10-24 x 3/8 cala (10 mm)	1
11‡	----	OBUDOWA cieczy, Fusion PC	1	30★	114070	SPRĘŻYNA	1
12	246012	KOLEKTOR cieczy, 2 węże, zawiera 12a-12g	1	31	117485	SPRĘŻYNA	1
12a	----	ROZDZIELACZ	1	32	15B202	SUWAK, zawór	1
12b	246356	ZAWÓR, cieczy	2	33	26C937	WTYCZKA, uchwyt narzędzia Fusion PC, 1/4 NPT	1
12c	100139	ZATYCZKA rury; 1/8-27 npt	2	35	117509	SZYBKOZŁĄCZKA, męska, powietrze; 1/4 npt(m), tylko pistolety o okrągłym i płaskim wzorze przekroju	1
12d	15B221	ŚRUBA, 5/16-24	1	36▲	222385	KARTA, ostrzegawcza, nie pokazana	1
12e	117634	POŁĄCZENIE OBROTOWE, strona B, 1/8 npt(m) x numer 6 JIC(f)	1	37‡	15B689	POKRYWA, smarownicza	1
12f	117635	POŁĄCZENIE OBROTOWE, strona A, 1/8 npt(m) x numer 5 JIC(f)	1	46	117792	PISTOLET DO SMAROWANIA, nie pokazany	1
12g	15B993	SPRĘŻYNA, pierścień zabezpieczający	1	47	117510	ZŁĄCZKA, przewód sprężonego powietrza	1
13	15B209	SPUŚT	1	49	15B772	WAŻ powietrza; 1/4 npsm (fbe); 18 cali (0,46 m)	1
14★♦	248136	O-RING, pokrywa cylindra, opakowanie 6 szt.	1	51	15B565	ZAWÓR; 1/4 npt (m x f)	1
15	15B203	TŁOK	1	55▲	172479	ETYKIETA ostrzegawcza	1
16♦	248135	PIERŚCIEŃ O-RING, tłok; opakowanie 6 szt.	1	56▲	15D235	ZNAK instrukcji, nie pokazany	1
17	248134	PIERŚCIEŃ O-RING, wał tłoka; opakowanie 6 szt.	1	57	117773	WKŁAD ZE SMAREM, 3 uncje, nie pokazany Karta charakterystyki jest dostępna na stronie www.graco.com.	1
18	----	WKŁAD, Fusion PC; patrz Zestawy wiertel , strona 40	3	58	248279	SMAR, tubka, 4 uncje (113 g), nie pokazany. Karta charakterystyki jest dostępna na stronie www.graco.com.	1
18a•	----	PIERŚCIEŃ O-RING, powierzchnia	1	70†	----	NARZĘDZIE, rozdzielacz	1
18b	25P851	PIERŚCIEŃ O-RING, ciecz, opakowanie 6 szt.	1	71†	----	NARZĘDZIE, smar	1
18c•	----	PIERŚCIEŃ O-RING, powietrze	1	72†	----	ŚRUBA, dźwignik	1
18d•	----	PIERŚCIEŃ O-RING, tylny	1	73	26A955	ETYKIETA, przewodnik rozwiązywania problemów	1
18e	248131	PIERŚCIEŃ O-RING, przedni, opakowanie 6 szt.	1	▲Etykiety ostrzegawcze, przywieszki i karty na wymianę są dostępne bezpłatnie.			
19	PCxxxx	KOMORA, mieszanie, patrz Zestawy wkładów , strona 39	1				
20	15C480	PODKŁADKA falista	1				
21‡♦	248132	PIERŚCIEŃ O-RING; opakowanie 6 szt.	1				
22	119626	TŁUMIK	1				
23	248131	PIERŚCIEŃ O-RING, opakowanie 6 szt.	1				
24‡★♦	246354	PIERŚCIEŃ O-RING, opakowanie 6 szt.	1				
25‡	100846	SMAROWNICZKA	1				
26‡	246731	ZAWÓR zwrotny, strona A, zawiera 26a-26g	1				
	246352	ZAWÓR zwrotny, strona B, zawiera 26a-26g	1				

Symbol	Zestaw	Opis	Zestaw zawiera: Poz. (Liczba)
•	25P850	ZESTAW, wkład, pierścienie o-ring, (nieodporne na działanie środków chemicznych)	18a (2), 18c (1), 18d (2)
†	25P660	ZESTAW, Fusion PC, wkład, narzędzia	70 (1), 71 (1), 72(1)
‡	19Y303	ZESTAW, obudowa cieczy, Fusion PC	11 (1), 24 (1), 8 (1), 25 (1), 37 (1), 27 (1), 21 (1), 26; Strona A i B (2), 7 (1)
★	248064	ZESPÓŁ, ogranicznik bezpieczeństwa	4 (1), 5 (1), 14 (1), 24 (1), 28 (1), 30 (1)
♦	18C115	ZESTAW, Fusion PC, pierścienie o-ring pistoletu	3 (1), 14 (1), 16 (1), 21 (1), 24 (5), 26f (2), 26g (2)

Widoki szczegółowe



⚠ Dokręcić, stosując moment 125–135 in-lb (14–15 N·m).

⚠ Dokręcić, stosując moment 235–245 in-lb (26,6–27,7 N·m).

⚠ Dokręcić, stosując moment 32–40 ft-lb (43–54 N·m).

Poz.	Część	Opis	Liczba	Poz.	Część	Opis	Liczba
10a	15B801	GŁOWICA ROZPYLAJĄCA, do pistoletów o wzorze płaskim	1	43	117661	IMADŁO do kołków, podwójne odwracalne szczęki	1
39	FTxxxx	KOŃCÓWKA płaska, patrz Zestawy płaskich końcówek do natryskiwania , strona 39	1	50	112307	KOLANKO jednowkrętne; 1/8 npt (m x f)	2
40	246360	PIERŚCIEŃ O-RING, PTFE, tylko modele z płaską końcówką; opakowanie 3 szt.; patrz Zestawy płaskich końcówek do natryskiwania , strona 39	1	52	15B817	ROZDZIELACZ do przepływania pistoletu	1
				53	117642	KLUCZ DO NAKRĘTEK sześciokątnych, 5/16	1
				54	118575	ŚRUBOKRĘT PŁASKI, końcówka 1/8	1

Zestawy komory mieszania

Wzór okrągły

Zestaw komory mieszania (zawiera wiertło do dyszy)	Rozmiar otworu dyszy	Rozmiar wiertła do dyszy, cale (mm)	Rozmiar otworu wtryskowego	Rozmiar wiertła do otworów wierconych, cale (mm)	Wielkość pogłębienia	Rozmiar wiertel do pogłębienia, cale (mm)
PC20RD	0,042	nr 58 (1,00)	0,020	nr 76 (0,50)	0,060	nr 53 (1,50)
PC29RD	0,052	nr 55 (1,3)	0,029	nr 69 (0,7)	0,06	nr 53 (1,5)
PC37RD	0,052	nr 55 (1,30)	0,037	nr 63 (0,94)	Nd.	Nd.
PC42RD	0,06	nr 53 (1,5)	0,042	nr 58 (1)	Nd.	Nd.
PC47RD	0,0635	1/16 (1,59)	0,0469	nr 56 (1,18)	Nd.	Nd.
PC52RD	0,07	nr 50 (1,75)	0,052	nr 55 (1,3)	Nd.	Nd.
PC60RD	0,086	nr 44 (2,15)	0,060	nr 53 (1,50)	Nd.	Nd.
PC70RD	0,094	3/32 (2,35)	0,070	nr 50 (1,75)	Nd.	Nd.

Strumień płaski

Zestaw komory mieszania (zawiera wiertła i o-ringi)	Rozmiar otworu dyszy	Rozmiar wiertła do dyszy, cale (mm)	Rozmiar otworu wtryskowego	Rozmiar wiertła do otworów wierconych, cale (mm)	Wielkość pogłębienia	Rozmiar wiertel do pogłębienia, cale (mm)
PC20FL	0,094	3/32 (2,35)	0,020	nr 76 (0,50)	0,060	nr 53 (1,50)
PC29FL	0,094	3/32 (2,35)	0,029	nr 69 (0,70)	0,060	nr 53 (1,50)
PC42FL	0,094	3/32 (2,35)	0,042	nr 58 (1,00)	Nd.	Nd.

Strumień szeroki

Pistolety natryskowe z komorami mieszania zapewniającymi szeroki strumień natrysku umożliwiają natryskiwanie strumieni o większej średnicy niż pistolety wyposażone w standardowe komory mieszania.

Zestaw	Średnica strumienia przy odległości 24 in (609,6 mm) od celu, cale (mm)	Przepływ równoważny do komory mieszania o wielkości	Rozmiar wiertła do dyszy, cale (mm)	Rozmiar wiertel pogłębiacza, cale (mm)
PC22WD	8 (203,2)	Nd.	0,047 (1,20)	nr 74; 0,022 (0,56)

Zestawy płaskich końcówek do natryskiwania

Płaska końcówka do natryskiwania (Nr ref. 39)	Rozmiar wzorca, cale (mm)
FT0424	mały przepływ, 8–10 (203–254)
FT0438	średni przepływ, 8–10 (203–254)
FT0624	mały przepływ, 12–14 (305–356)
FT0638	średni przepływ, 12–14 (305–356)
FT0838	średni przepływ, 16–18 (406–457)
FT0848	duży przepływ, 16–18 (406–457)

Przewodnik numerów części końcówek płaskich

Przykładowy numer katalogowy FT0848:

FT	08	48
FT = Kończówka płaska	x 2 = długość strumienia (8 x 2=16 in)	Równoważna średnica kryzy (0,048 in)

Zestawy ekranów filtracyjnych zaworów zwrotnych

Każdy zestaw zawiera sita filtrujące.

Pistolet dostarczany jest w zestawie z sitami filtrującymi; wielkość oczek 80.

Część	Opis
246357	Oczko 40 (0,015 in, 375 mikronów)
246358	Oczko 60 (0,010 in, 238 mikronów)
246359	Oczko 80 (0,007 in, 175 mikronów)

Zestaw wiertel

119386

Zestaw zawiera 20 wiertel do czyszczenia o rozmiarach od 61 do 80.

Zestaw wiertel do czyszczenia uchwytu

248969

Zestaw zawiera 5 wiertel bardzo długich, potrzebnych do oczyszczenia przejść w uchwycie powietrza czyszczącego pistoletu.

Dopuszczalne ciecze do przechowywania wkładu

Ciecz do przechowywania	Część
Płyn TSL	206994, 206995, 206996
Olej do pomp ISO	217374, 218656

Zestawy wkładów

Część	Opis	Liczba
19Y300	ZESTAW, Fusion PC, wkład, 1 opakowanie	1
19Y301	ZESTAW, Fusion PC, wkład, 3 opakowania	3
19Y308*	ZESTAW, Fusion PC, wkład, 5 opakowania	5

* Zawiera narzędzie do smarowania (71), rozdzielacz (70) i dźwignik śrubowy (72).

ZESTAW, narzędzia do wkładu Fusion PC

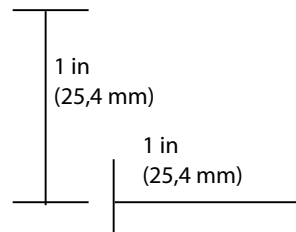
25P660

Zestaw zawiera wymienny dźwignik śrubowy, narzędzie do smarowania i rozdzielacz do łatwego wyjmowania wkładu oraz rozwiązywania problemów.











Zestawy wiertel

Do czyszczenia otworów pistoletu i kryz. Ilustracje służą do porównania średnicy. Rzeczywista długość może się różnić.



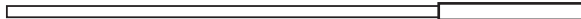


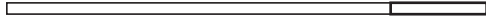


UWAGA: Nie wszystkie wielkości są stosowane dla danego pistoletu.



Element zestawu	Liczba	Rozmiar wiertła			Ilustracja
		nominalnie	cale	mm	
249115	6	1/8	0,125	3,18	
246623	3	nr 32	0,116	2,90	
246810	3	7/64	0,109	2,77	
246813	3	nr 39	0,099	2,51	
246624	3	3/32	0,094	2,39	
246812	3	nr 43	0,089	2,26	
246625	3	nr 44	0,086	2,18	
248639	6	2,15 mm	0,085	2,15	
249114	6	nr 45	0,082	2,08	
246811	3	2 mm	0,079	2,00	
246626	6	nr 50	0,070	1,78	
249113	6	nr 52	0,64	1,63	
248893	6	1/16	0,062	1,59	
246627	6	nr 53	0,060	1,52	
249112	6	1,45 mm	0,057	1,45	
246809	6	nr 54	0,055	1,40	
246628	6	nr 55	0,052	1,32	
249764	6	1,20 mm	0,047	1,20	
246814	6	nr 56	0,046	1,18	
246629	6	nr 58	0,042	1,07	
246808	6	nr 60	0,040	1,02	
248640	6	nr 61	0,039	0,99	

Element zestawu	Liczba	Rozmiar wiertła			Ilustracja
		nominalnie	cale	mm	
248618	6	nr 63	0,037	0,94	
248891	6	nr 66	0,033	0,84	
246807	6	nr 67	0,032	0,81	
246630	6	nr 69	0,029	0,74	
248892	6	nr 70	0,028	0,71	
246815	6	nr 73	0,024	0,61	
276984	6	nr 74	0,023	0,57	
246631	6	nr 76	0,020	0,51	
246816	6	nr 77	0,018	0,46	
246817	6	nr 81	0,013	0,33	

Zestawy rozwiertaków

Element zestawu	Liczba	Rozmiary rozwiertaków			Ilustracja
		nominalnie	cale	mm	
25B041	1	nr 32	0,116	2,90	
25B040	1	3/32	0,094	2,39	
25B039	1	nr 44	0,086	2,18	
25B038	1	nr 50	0,070	1,78	
25B037	1	1/16	0,062	1,59	
25B035	1	nr 53	0,060	1,52	
25B034	1	nr 55	0,052	1,32	
25B032	1	nr 58	0,042	1,07	

Akcesoria

Zestawy przedłużeń końcówki

Zestawy zawierają przedłużenie, uszczelkę końcówki płaskiej i okrągłej, wiertło do czyszczenia oraz instrukcję. Zestawy przedłużeń końcówki uszczelnienia przedłużeń końcówki. Patrz **Zestawy uszczelki do końcówki przedłużanej**.

UWAGA: Zestawy dysz przedłużających wymagają zestawu głowicy rozpylającej z dyszą przedłużającą 248020 (należy zakupić oddzielnie).

Zestaw	Średnica x długość otworu, cale (mm)	Zalecenie Komory mieszania	Odległość natryskiwania, stopy (m)	Średnica wzorca, cale (mm)
248010	0,042 x 0,50 (1,06 x 12,7)	PC20RD/PC20FL	15 (4,57)	10 (254)
248011	0,052 x 0,50 (1,32 x 12,7)	PC29RD/PC29FL	12 (3,66)	10 (254)
248012	0,060 x 0,50 (1,52 x 12,7)	PC42RD/PC42FL	12 (3,66)	12 (305)
248013	0,070 x 0,50 (1,78 x 12,7)	PC52RD	8 (2,44)	20 (508)
248014	0,042 x 1,0 (1,06 x 25,4)	PC20RD/PC20FL	15 (4,57)	10 (254)
248015	0,052 x 1,0 (1,32 x 25,4)	PC29RD/PC29FL	12 (3,66)	8 (203)
248016	0,060 x 1,0 (1,52 x 25,4)	PC42RD/PC42FL	12 (3,66)	8 (203)
248017	0,070 x 1,0 (1,78 x 25,4)	PC52RD	8 (2,44)	8 (203)

* Mierzone przy kropli w środku strumienia mniejszej niż 8 cali (203 mm), przy ciśnieniu statycznym 1200 psi (8,4 MPa; 84 bary).

Zestawy uszczelki do końcówki przedłużanej

Zestaw zawiera 5 uszczelki.

UWAGA: Uszczelki dysz przedłużających muszą być serii „B” lub nowszej, aby były zgodne z komorami mieszania Fusion PC z zestawami dysz przedłużających, zestawami dysz do napełniania i zestawami do konwersji odprysków. Dla ułatwienia identyfikacji kolor uszczelki dysz przedłużających serii „B” został zmieniony z białego na czarny.

Element zestawu	Opis
248018	Zestaw uszczelki do płaskiej końcówki przedłużanej
248019	Zestaw uszczelki do okrągłej dyszy przedłużającej

Zestawy pokrywy powietrznej przedłużanej końcówki

248020

Zawiera głowicę rozpylającą do wykorzystania z zestawami dysz przedłużających 248010–248017.

Zestaw o płaskim wzorze przekroju do kołków ściennych

249421

Do natryskiwania wzorów płaskich o dużym przepływie. Do stosowania tylko z płaskimi komorami mieszania. PC29FL, PC42FL. Zawiera element adaptacyjny i narzędzie do czyszczenia. Płaska komora mieszania nie wchodzi w zestaw. Należy zamówić oddzielnie. Dla zastosowań przy mniejszych przepływach i mniejszych wzorach nakładania dostępna opcjonalna końcówka FTM762.

UWAGA: Zestaw musi być serii „B” lub nowszej, aby był zgodny z komorą mieszania Fusion PC.

24C358

Opcjonalne kołki rozporowe TP100 do natryskiwania ściennej pianki izolacyjnej na kołki rozporowe.

Zestaw dyszy do napełniania

248528

Do konwersji pistoletu czyszczącego powietrzem do zastosowań nalewania. Zawiera dysze, uszczelki, rurki i wiertło do czyszczenia.

UWAGA: W zestawie dyszy do napełniania wykorzystywane są uszczelnienia dysz przedłużających. Patrz **Zestawy uszczelki do końcówki przedłużanej**, aby uzyskać informacje dotyczące zgodności.

Zestaw do czyszczenia pistoletów

15D546

Zestaw zawiera jedenaście narzędzi i szczotek do czyszczenia pistoletu.

Zestawy adapterów węży

246944

Umożliwiają łączenie pistoletu firmy innej niż Graco z wężem podgrzewanym Graco.

248029

Umożliwiają łączenie pistoletu Graco Fusion z zestawami węży typu D-gun, innych niż te oferowane przez firmę Graco.

246945

Do łączenia pistoletu Graco Fusion do węża podgrzewanego firmy innej niż Graco.

Zestaw do konwersji do wzoru rozpryskowego

248414

W celu konwersji pistoletu powietrznego Fusion na pistolet natryskowy, tylko w zastosowaniach o wzorze okrągłym, o dużych kroplach i małym naddatku natrysku. Zawiera głowicę rozpylającą, dyszę, element ustalający, uszczelkę i wiertła do czyszczenia.

UWAGA: W zestawie do konwersji wykorzystywane są uszczelnienia dysz przedłużających. Patrz **Zestawy uszczelki do końcówki przedłużanej**, strona 42.

Osłona pistoletu

244914

Utrzymuje pistolet w czystości podczas natryskiwania. Opakowanie 10 szt.

Smar do przebudowy pistoletu

248279, 4 uncje (113 g) (liczba: 10)

Smar na bazie litu o wysokiej przyczepności, odporny na wodę. Karta charakterystyki jest dostępna na stronie www.graco.com

Wkład ze smarem na czas wyłączenia pistoletu

Wkład 248280, 3 uncje (liczba: 10)

Smar o niskiej lepkości i specjalnej formule łatwo przepływa przez przejścia pistoletu w celu zapobieżenia utwardzeniu dwóch składników i utrzymywania przejść cieczy w czystości.

Rozdzielacz przepłukiwania

15B817 Blok rozdzielacza

Patrz 52.

Zestaw pojemnika do przepłukiwania rozpuszczalnikiem

248139, pojemnik z rozpuszczalnikiem 1 kwarta (0,95 litra)

W komplecie z kolektorem do przemywania 15B817 służy do przepłukiwania pistoletu rozpuszczalnikiem. Przenośny, do stosowania w miejscu użytkowania pistoletu. Patrz instrukcja zestawu do przepłukiwania rozpuszczalnikiem. Patrz **Instrukcje powiązane**, strona 3.

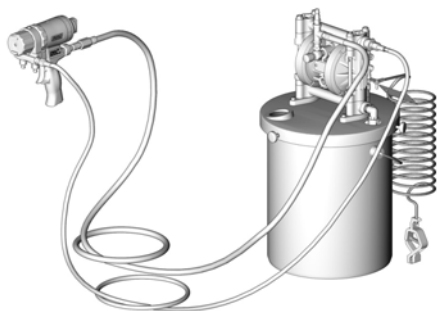


TI4165a

Zestaw kubła do przepłukiwania rozpuszczalnikiem

248229 Kubeł 5 gal (19 l)

Zawiera rozdzielacz przepłukiwania z oddzielnymi zaworami odcinającymi A i B oraz regulatorem powietrza. Patrz instrukcja zestawu do przepłukiwania rozpuszczalnikiem. Patrz **Instrukcje powiązane**, strona 3.



T14211b

Narzędzie do czyszczenia końcówki

15D234

Dostosowane do kopuły wewnętrznej CeramTip™ i szczelin końcówek płaskich.

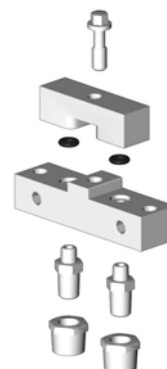


T14244a

Kolektor cyrkulacyjny

246362

Podłączyć do kolektora płynów pistoletu w celu umożliwienia wstępnego podgrzewania węża. Patrz instrukcja obsługi zestawu rozdzielacza cyrkulacyjnego. Patrz **Instrukcje powiązane**, strona 3.



T13877a

Parametry techniczne


Pistolet natryskowy Fusion PC		
	Jednostki imperialne	Jednostki metryczne
Maksymalne ciśnienie robocze cieczy	3500 psi	24,5 MPa, 245 barów
Minimalne ciśnienie wlotowe powietrza	80 psi	0,56 MPa, 5,6 bara
Maksymalne ciśnienie wlotu powietrza	130 psi	0,9 MPa, 9 barów
Zakres przepływów powietrza	Patrz wykres poniżej	
Typowe natężenie przepływu dla pistoletów o wzorze okrągłym	Patrz wykres Pistolety o okrągłym wzorze nakładania , strona 4	
Typowe natężenie przepływu dla pistoletów o wzorze płaskim	Patrz wykres Pistolety o płaskim wzorze nakładania , strona 5	
Maksymalna temperatura cieczy	200° F	94° C
Wielkość wlotu powietrza	Szybkozłączka 1/4 npt	
Wielkość wlotu składnika A (ISO)	-5 JIC	1/2-20 UNF
Wielkość wlotu składnika B (żywica)	-6 JIC	9/16-18 UNF
Wymiary	8,1 x 8,1 x 3,3 in	206 x 206 x 84 mm
Masa	2,9 lb	1,3 kg
Części zwilżane		
Pistolet	Aluminium, stal nierdzewna, stal węglowa, węgiel, odporne na chemikalia pierścienie o-ring	
Otwory powietrza/smaru wkładu	Stal nierdzewna, aluminium, aluminium anodowane, pierścienie o-ring nieodporne na działanie środków chemicznych, nylon	
Otwory cieczy wkładu	Stal nierdzewna, pierścienie o-ring odporne na działanie środków chemicznych, aluminium anodowane, aluminium, PolyCarballoy, nylon	
Hałas		
Maksymalne ciśnienie akustyczne	81,1 dB(A), z użyciem AR5252 przy 0,7 MPa (100 psi; 7 barów)	
Maksymalna moc akustyczna	91,0 dB(A), z użyciem AR5252 przy 0,7 MPa (100 psi; 7 barów)	
<i>Moc akustyczna mierzona według ISO-9416-2.</i>		
Uwagi		
Wszystkie znaki towarowe lub zastrzeżone znaki towarowe stanowią własność ich odpowiednich właścicieli.		

Przepływ powietrza przez komorę mieszania

Ciśnienie powietrza (spust zwolniony)	Rozmiary komór mieszania (scfm (m³/min))						
	PC20RD	PC29RD	PC37RD	PC42RD	PC52RD	PC60RD	PC70RD
80 (0,56, 5,6)	0,8 (0,022)	1,4 (0,039)	2,0 (0,056)	2,6 (0,073)	3,7 (0,104)	4,6 (0,129)	5,7 (0,160)
100 (0,7, 7)	0,9 (0,025)	1,7 (0,048)	2,9 (0,081)	3,1 (0,087)	4,6 (0,129)	5,7 (0,160)	7,1 (0,200)
130 (0,9, 9)	1,2 (0,034)	2,3 (0,064)	3,2 (0,090)	4,1 (0,115)	5,9 (0,165)	7,3 (0,204)	9,2 (0,258)

Spis California Proposition 65

MIESZKAŃCY KALIFORNII

 **OSTRZEŻENIE:** Powoduje raka oraz ma szkodliwy wpływ na rozrodczość –
www.P65warnings.ca.gov.

Standardowa gwarancja firmy Graco

Firma Graco gwarantuje, że wszystkie urządzenia wymienione w tym dokumencie, a wyprodukowane przez firmę Graco i opatrzone jej nazwą, w dniu ich sprzedaży pierwotnemu nabywcy były wolne od wad materiałowych i wykonawczych. O ile firma Graco nie wystawiła specjalnej, przedłużonej lub skróconej gwarancji, produkt jest objęty dwunastomiesięczną gwarancją na naprawę lub wymianę wszystkich uszkodzonych części urządzenia, które firma Graco uzna za wadliwe. Gwarancja zachowuje ważność wyłącznie wtedy, gdy urządzenia są montowane, obsługiwane i utrzymywane zgodnie z zaleceniami pisemnymi firmy Graco.

Gwarancja firmy Graco nie obejmuje przypadków ogólnego zużycia urządzenia oraz wszelkich uszkodzeń, zniszczeń lub zużycia urządzenia powstałych w wyniku niewłaściwego montażu lub wykorzystania niezgodnego z przeznaczeniem, wytarcia elementów, korozji, niewłaściwej lub niefachowej konserwacji, zaniedbań, wypadku, niedozwolonych manipulacji lub wymiany części na inne niż oryginalne części Graco. W takich przypadkach firma Graco nie może być pociągnięta do odpowiedzialności. Firma Graco nie ponosi także odpowiedzialności za niewłaściwe działanie urządzenia, jego zniszczenie lub zużycie spowodowane niekompatybilnością urządzenia firmy Graco z konstrukcjami, akcesoriami, sprzętem lub materiałami innych producentów, w tym niewłaściwą konstrukcją, instalacją, działaniem lub konserwacją tychże.

Warunkiem gwarancji jest zwrot na własny koszt reklamowanego wyposażenia autoryzowanemu dystrybutorowi Graco w celu weryfikacji reklamowanej wady. Jeśli reklamowana wada zostanie pozytywnie zweryfikowana, firma Graco naprawi lub wymieni bezpłatnie wszystkie wadliwe części. Wyposażenie zostanie zwrócone do pierwotnego nabywcy opłaconym transportem. Jeśli kontrola wyposażenia nie ujawni wady materiałowej lub wykonawczej, za naprawę naliczone zostaną uzasadnione opłaty, które mogą obejmować koszty części, robocizny i transportu.

NINIEJSZA GWARANCJA JEST GWARANCJĄ WYŁĄCZNĄ, A JEJ WARUNKI ZNOSZĄ POSTANOWIENIA WSZELKICH INNYCH GWARANCJI, ZWYKŁYCH LUB DOROZUMIANYCH, z UWZGLĘDNIENIEM, MIĘDZY INNYMI, GWARANCJI HANDLOWEJ ORAZ GWARANCJI PRZYDATNOŚCI DO OKREŚLONEGO CELU.

Wszystkie zobowiązania firmy Graco i prawa gwarancyjne nabywcy podano powyżej. Nabywca potwierdza, że nie ma prawa do żadnych innych form zadośćuczynienia (między innymi odszkodowania za utracone przypadkowo lub wynikowo zyski, zarobki, obrażenia u osób lub uszkodzenia mienia, lub inne zawnione lub niezawnione straty). Wszelkie czynności związane z dochodzeniem praw w związku z naruszeniem gwarancji należy zgłaszać w ciągu dwóch (2) lat od daty sprzedaży.

FIRMA GRACO NIE UDZIELA ŻADNEJ GWARANCJI WYRAŻNEJ LUB DOROZUMIANEJ W ODNIESIENIU DO GWARANCJI PRZYDATNOŚCI HANDLOWEJ ORAZ PRZYDATNOŚCI DO OKREŚLONEGO CELU W PRZYPADKU AKCESORIÓW, SPRZĘTU, MATERIAŁÓW I ELEMENTÓW INNYCH PRODUCENTÓW SPRZEDAWANYCH PRZEZ FIRMĘ GRACO. Powyższe elementy innych producentów sprzedawane przez firmę Graco (takie jak silniki elektryczne, przełączniki, wąż itp.) objęte są gwarancją ich producentów, jeśli jest udzielana. Firma Graco zapewni nabywcy pomoc w dochodzeniu roszczeń w ramach tych gwarancji.

Firma Graco w żadnym wypadku nie ponosi odpowiedzialności za szkody pośrednie, przypadkowe, specjalne lub wynikowe wynikające z dostawy wyposażenia firmy Graco bądź dostarczenia, wykonania lub użycia jakichkolwiek produktów lub innych sprzedanych towarów na skutek naruszenia umowy, gwarancji, zaniedbania ze strony firmy Graco lub innego powodu.

Informacja o firmie Graco

Najnowsze informacje na temat produktów firmy Graco znajdują się na stronie www.graco.com.

Informacje dotyczące patentów są dostępne na stronie www.graco.com/patents.

W CELU ZŁOŻENIA ZAMÓWIENIA należy skontaktować się z dystrybutorem firmy Graco lub zadzwonić w celu określenia najbliższego dystrybutora.

Telefon: 612-623-6921 **lub bezpłatnie:** 1-800-328-0211, **Faks:** 612-378-3505

*Wszystkie informacje przedstawione w niniejszym dokumencie w formie pisemnej i rysunkowej odpowiadają ostatnim danym produkcyjnym dostępnym w czasie publikacji.
Firma Graco zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian bez uprzedniego powiadomienia.*

Tłumaczenie instrukcji oryginalnych. This manual contains Polish. MM 3A7314

Siedziba główna firmy Graco: Minneapolis
Biura zagraniczne: Belgia, Chiny, Japonia, Korea

GRACO INC. AND SUBSIDIARIES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA
Copyright 2020, Graco Inc. Wszystkie zakłady produkcyjne firmy Graco uzyskały certyfikat ISO 9001.

www.graco.com
Rewizja G, Maj 2020