

# Fusion® PC Püskürtme Tabancası

3A7788G

TR

**Yanıcı olmayan köpük ve poliürea uygulaması için çok komponentli, çarpıştırmalı karışım hava boşaltmalı ve ProConnect™ sıvı kartuşlu püskürtme tabancası için talimatlar. Sadece profesyonel kullanım içindir.**

**Avrupa'da patlayıcı ortam koşullarının bulunduğu yerlerde kullanım için onaylanmamıştır.**

3500 psi (24,5 MPa; 245 bar) Maksimum Akışkan Çalışma

80-130 psi (0,56-0,9 MPa; 5,6-9,0 bar) Hava Giriş Basıncı Aralığı

94°C (200°F) Maksimum Sıvı Sıcaklığı

Modelle ilgili bilgi için sayfa 4'ya bakın.



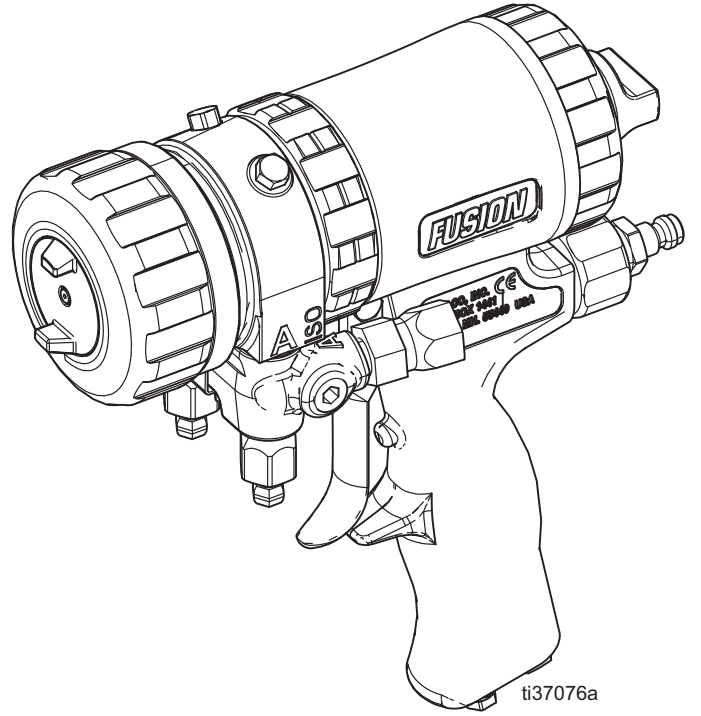
## Önemli Güvenlik Talimatları

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



## Önemli Tıbbi Bilgiler

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



# İçindekiler

<b>İlgili Kılavuzlar</b> .....	<b>3</b>	Pistonu Muayene Etme .....	28
<b>Modeller</b> .....	<b>4</b>	Hava Valfini Muayene Etme .....	29
Yuvarlak Paternli Tabancalar .....	4	Ön Kısmı Çıkarma .....	30
Düz Paternli Tabancalar .....	5	Ön Kısmı Takma .....	30
Çıplak Tabanca .....	5	Verilen Alet Kiti .....	31
<b>Uyarılar</b> .....	<b>6</b>	<b>Sorun Giderme</b> .....	<b>32</b>
<b>Önemli İzosiyanat (ISO) Bilgileri</b> .....	<b>9</b>	<b>Parçalar</b> .....	<b>35</b>
İzosiyanat Koşulları .....	9	Ayrıntılı Görünümler .....	37
Malzemenin Kendiliğinden Tutuşması .....	10	Karıştırma Bölmesi Kitleri .....	38
Bileşen A ile B'yi ayrı tutun .....	10	Düz Uç Kitleri .....	39
İzosiyanatların Neme Duyarlılığı .....	10	Çek Valfi Filtre Eleği Kitleri .....	39
245 fa Üfleme Maddeleri İçeren		Matkap Ucu Kiti .....	39
Köpük Reçineleri .....	10	Kabza Temizleme Matkap Ucu Kiti .....	39
Materyalleri Değiştirme .....	10	Uygun Kartuş Saklama Sıvıları .....	39
<b>Genel Bakış</b> .....	<b>11</b>	Kartuş Kitleri .....	39
Çalışma Teorisi11		Fusion PC Kartuş Aletleri .....	39
<b>Bileşen Tanımlaması</b> .....	<b>12</b>	Matkap Ucu Kitleri .....	40
<b>Kurulum</b> .....	<b>13</b>	Rayba Kitleri .....	41
Topraklama .....	13	<b>Aksesuarlar</b> .....	<b>42</b>
Püskürtme Tabancasını Birleştirme .....	13	Uzatma Meme Ucu Kitleri .....	42
Ayar .....	14	Uzatma Meme Ucu Conta Kitleri .....	42
Opsiyonel Konfigürasyonlar .....	17	Uzatma Meme Ucu Hava Başlığı Kiti .....	42
<b>Çalıştırma</b> .....	<b>19</b>	Düz Paternli Dikme Duvar Kiti .....	42
Basınç Tahliye Prosedürü .....	19	Dökme Meme Kiti .....	42
Piston Emniyet Kilidi .....	20	Tabanca Temizleme Kiti .....	43
Hava Başlığını Çevirme .....	20	Hortum Adaptör Kitleri .....	43
Hava Basıncı Kaybı .....	20	Sıçratmalıya Dönüştürme Kiti .....	43
Tabancayı Yıkama .....	20	Tabanca Kapağı .....	43
Günlük Kapatma .....	21	Tabanca Montaj Yağı .....	43
<b>Bakım</b> .....	<b>22</b>	Tabanca Kapatma Gres Kartuşu .....	43
Önleyici Bakım .....	22	Yıkama Manifoldu .....	43
Karıştırma Bölmesi Memesini Temizleme .....	22	Solvent Yıkama Tüpü Kiti .....	43
Çek Valflerini Muayene Etme .....	23	Solvent Yıkama Kovası Kiti .....	44
Karıştırma Bölmesi Çarpıştırma		Uç Temizleme Aleti .....	44
Deliklerini Temizleme .....	24	Sirkülasyon Manifoldu .....	44
Sıvı Kartuşunu Çıkarma .....	24	<b>Teknik Özellikler</b> .....	<b>45</b>
Sıvı Kartuşunu Yeniden Takma		Karıştırma Bölmesine Göre Hava Akışı .....	45
ve Değiştirme .....	25	<b>California Proposition 65</b> .....	<b>46</b>
Sıvı Kartuşunu Muayene Etme .....	26	<b>Standart Graco Garantisi</b> .....	<b>48</b>
Sıvı Kartuşunda Engel Testi .....	26		
Sıvı Kartuşunu Saklama .....	27		
Tabanca Yüzeyini Temizleme .....	27		
Hava Başlığını Temizleme .....	27		
Yağlama .....	27		
Piston Emniyet Kilidini Muayene Etme .....	27		
Akışkan Manifoldunu Temizleme .....	27		
Geçitleri Temizleme .....	28		
Susturucuyu Temizleme .....	28		

# İlgili Kılavuzlar

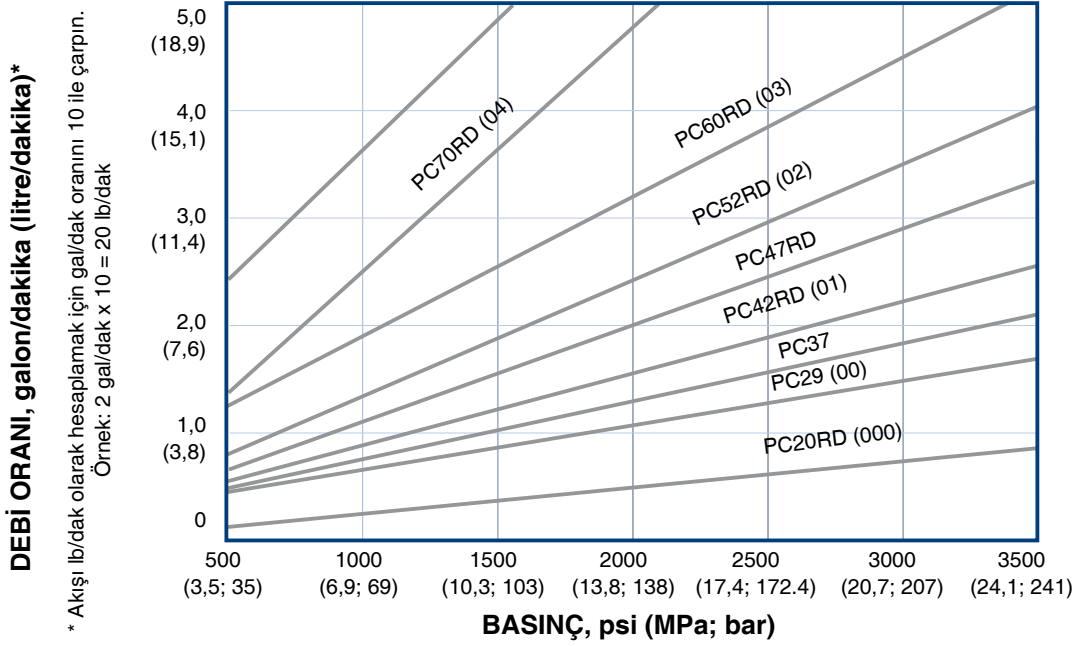
İngilizce Kılavuz	Açıklama
309550	Fusion AP Püskürtme Tabancası Talimat Kılavuzu
3A7318	Fusion PC Dönüştürme Kiti
309963	Fusion Solvent Yıkama Kiti
309818	Sirkülasyon Manifold Kiti
311071	Dikme Duvar Köpük Kiti ve TP100 Kiti

# Modeller

## Yuvarlak Paternli Tabancalar

Tabanca (Parça, Seri)	Karıştırma Bölmesi			
	Parça Numarası	Çarpıştırma Deliği Boyutu inç (mm)	Muadil Boyut	Hedefe 24 inç (61 cm) mesafede patern inç (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)

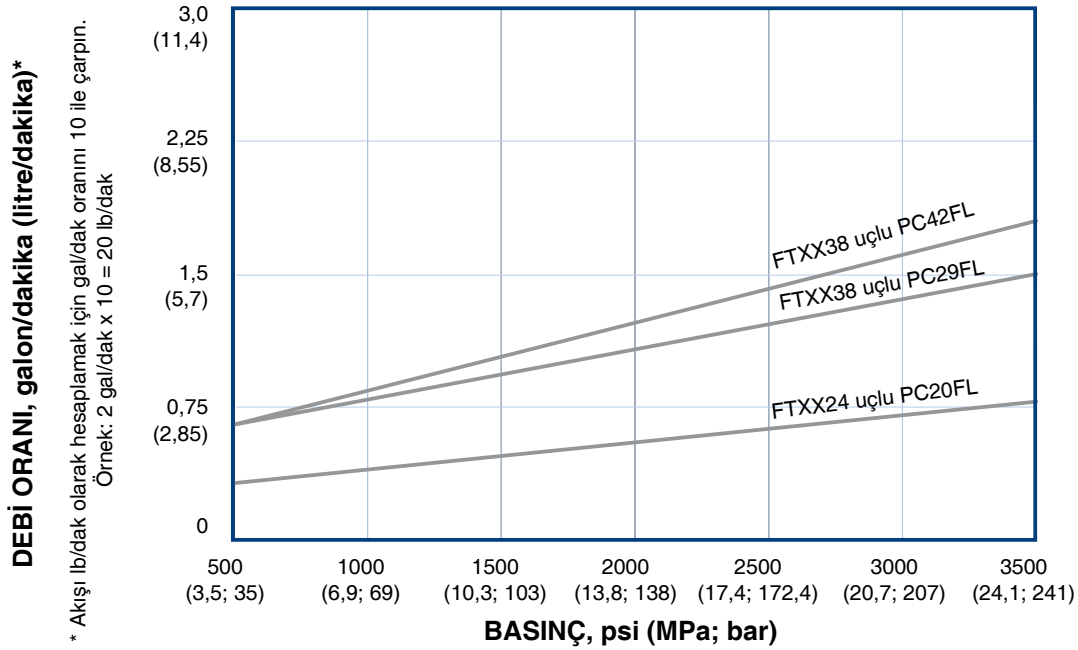
### Basınç ve Debi Oranına Göre Yuvarlak Paternli Karıştırma Bölmeleri



## Düz Paternli Tabancalar

Tabanca Parçası, Seri	Karıştırma Bölmesi			Düz Meme		
	Parça Numarası	Çarpıştırma Deliği Boyutu inç (mm)	Muadil Boyut	Parça Numarası	Patern Boyutu inç (mm)	Orifis Boyutu inç (mm)
25R086, A	PC29FL	0,029 (0,70)	00	FT0438	8-10 (203-254)	0,038 (0,97)

### Basınç ve Debi Oranına Göre Düz Paternli Karıştırma Bölmeleri



## Çıplak Tabanca

Tabanca Parçası, Seri
25P591, A

\* Çıplak tabancalar, bir karıştırma bölgesi ve matkap uçları olmadan, standart tabancalarla aynı aksesuarları içerir. Yuvarlak bir hava başlığı (C) verilmiştir.

# Uyarılar

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

 <h2 style="margin: 0;">UYARI</h2>	
	<p><b>ZEHİRLİ SIVI VEYA BUHAR TEHLİKESİ</b></p> <p>Toksik akışkan veya duman eğer gözlerle temas eder, solunumla alınır veya yutulursa ciddi yaralanmalara ve hatta ölüme yol açabilir.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Kullanım talimatları ve uzun süre maruz kalma etkileri de dahil olmak üzere kullandığınız akışkana özel tehlikeleri öğrenmek için Güvenlik Bilgi Formlarını (SDS) okuyun.</li> <li>• Püskürtme sırasında, ekipmanın bakımını yaparken veya çalışma alanında iş yaparken her zaman çalışma alanının iyi havalandırılmasını sağlayın ve uygun kişisel koruyucu ekipmanlar giyin. Bu kullanım kılavuzundaki <b>Kişisel Koruyucu Ekipman</b> uyarılarına bakın.</li> <li>• Tehlikeli akışkanları onaylı kaplarda saklayın ve ilgili yönergelere göre bertaraf edin.</li> </ul>
	<p><b>KİŞİSEL KORUYUCU EKİPMAN</b></p> <p>Püskürtme yaparken, ekipmana bakım yaparken veya çalışma alanındayken her zaman uygun kişisel koruyucu ekipmanlar giyin ve tüm derinizi kapatın. Koruyucu ekipman uzun süre maruz kalma da dahil olmak üzere, zehirli duman, gaz veya buhar solunması, alerjik reaksiyon; yanıklar; göz yaralanması ve işitme kaybı gibi ciddi yaralanmaları önlemeye yardımcı olur. Bu koruyucu ekipman aşağıdakileri kapsar (ancak bunlarla da sınırlı değildir):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Akışkan üreticisi ve yerel merciler tarafından tavsiye edilen hava besleme tüpü olan uygun bir gaz maskesi, kimyasal geçirmez eldiven, koruyucu giysi ve ayak kaplamaları.</li> <li>• Koruyucu gözlük ve işitme koruması.</li> </ul>
    	<p><b>DERİYE ENJEKSİYON TEHLİKESİ</b></p> <p>Tabancadan, hortumdaki deliklerden veya delinmiş parçalardan fıskıran sıvı, deriyi keserek içine nüfuz eder. Bunlar sadece bir kesik olarak görünebilir, ancak uzuvların kesilmesine yol açabilecek ciddi yaralanmalardır. <b>Derhal cerrahi tedavi görün.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Püskürtme yapmadığınız zamanlarda piston emniyet kilidini kapatın.</li> <li>• Tabancayı herhangi bir kişiye veya vücut uzvuna doğrultmayın.</li> <li>• Elinizi püskürtme ucunun üzerine koymayın.</li> <li>• Sızıntıları elinizle, vücudunuzla, eldivenle ya da bez parçalarıyla durdurmaya ya da yönünü değiştirmeye çalışmayın.</li> <li>• Püskürtme işlemini bitirdiğinizde ve cihazınızda temizlik, kontrol veya bakım yapmadan önce bu kılavuzda yer alan <b>Basınç Tahliye Prosedürü</b>'nü uygulayın.</li> <li>• Ekipmanı çalıştırmadan önce tüm sıvı bağlantılarını sıkın.</li> <li>• Hortumları ve kaplinleri her gün kontrol edin. Aşınmış ya da hasarlı parçaları derhal değiştirin.</li> </ul>

# UYARI



## YANIK TEHLİKESİ

Ekipman yüzeyleri ve ısıtılan akışkan, çalışma sırasında çok sıcak hale gelebilir. Ciddi yanıkları önlemek için:

- Sıcak sıvıya ve makineye dokunmayın.



## YANGIN VE PATLAMA TEHLİKESİ

**Çalışma alanındaki** solvent ve boya buharı gibi yanıcı buharlar alev alabilir veya patlayabilir. Ekipmanın içinden akan boya veya solvent, statik elektrik kıvılcımı oluşmasına yol açabilir. Yangın ve patlamaların önüne geçmek için:



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

# UYARI



## EKİPMANIN YANLIŞ KULLANIM TEHLİKESİ

Yanlış kullanım ölüme ya da ciddi yaralanmalara yol açabilir.

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



## BASINÇLI ALÜMİNYUM PARÇA TEHLİKESİ

Basınçlı ekipmanda alüminyum ile uyumsuz akışkanların kullanımı, ciddi kimyasal reaksiyonlara ve ekipmanın delinmesine neden olabilir. Bu uyarının göz ardı edilmesi, ölüme, ciddi yaralanmalarla ya da maddi hasarlarla sonuçlanabilir.

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



# Önemli İzosiyanat (ISO) Bilgileri

İzosiyanatlar (ISO) iki bileşenli materyallerde kullanılan katalizörlerdir.

## İzosiyanat Koşulları





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

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




<b>⚠ UYARI</b>	
	<b>ZEHİRLİ DUMAN TEHLİKESİ</b>
SPREY KÖPÜK UYGULAMASI SIRASINDA VEYA UYGULAMA TAMAMLANDIKTAN SONRA ___ SAAT BOYUNCA GİRMEYİN.	
<b>ŞU ZAMANA KADAR GİRMEYİN:</b>	
TARİH:	_____
SAAT:	_____

## Malzemenin Kendiliğinden Tutuşması

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

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

## Bileşen A ile B'yi ayrı tutun

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

Akışkan hatlarında bakımı yapılan malzemede çapraz kirlilik oluşabilir, bu da ciddi yaralanmaya veya ekipman hasarına yol açabilir. Çapraz kontaminasyonu önlemek için:

- A ve B ile ıslanmış parçaları kendi aralarında **hiçbir zaman** değiştirmeyin.
- Bir tarafında kontaminasyon olmuşsa diğer tarafta hiçbir zaman solvent kullanmayın.

## İzosiyanatların Neme Duyarlılığı

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

### UYARI

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

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

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

## 245 fa Üfleme Maddeleri İçeren Köpük Reçineleri

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

## Materyalleri Değiştirme

### UYARI

Ekipmanınız içinde kullanılan materyal tiplerini değiştirme, ekipmanın hasar görmesinden ve duruş süresinden kaçınmak açısından özel dikkat edilmesini gerektirir.

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

# Genel Bakış

## Çalışma Teorisi

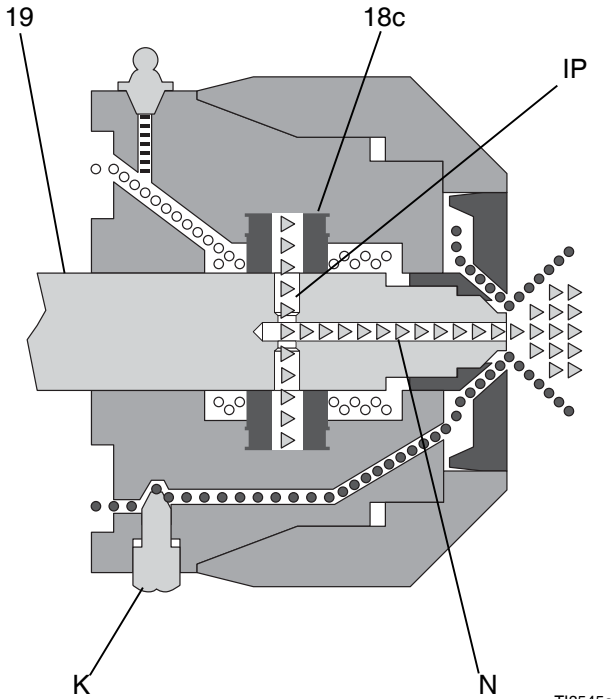
### Tabancanın Tetiği Basılı (Akışkan Püskürtülüyor)

Karıştırma bölgesi (19) geriye hareket ederek boşaltma havası akışını kapatır. Çarpıştırma delikleri (IP), yan sızdırmazlık kartuşlarının (18c) akışkan delikleri ile aynı hizaya gelerek akışkanın karıştırma bölgesi memesinden (N) akmasına izin verir.

#### Anahtar



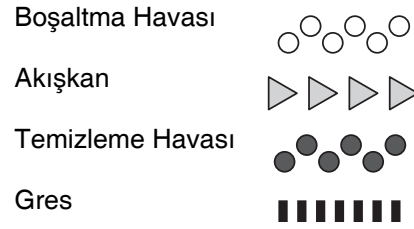
**NOT:** Akış yolları ölçüğe uygun gösterilmemiştir.



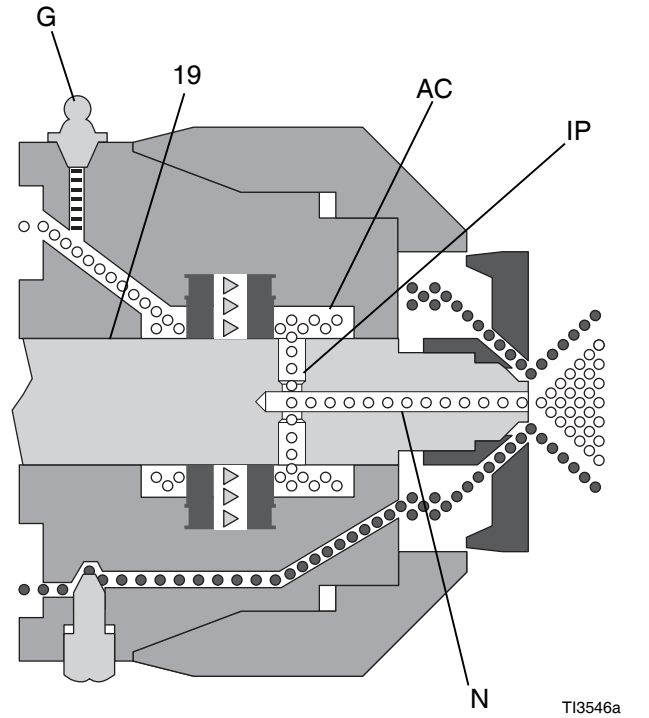
### Tabancanın Tetiği Basılı Değil (Hava Boşalıyor)

Karıştırma bölgesi (19) ileri hareket ederek akışkan debisini kapatır. Çarpıştırma delikleri (IP) hava bölgesine (AC) açılarak boşaltma havasının karıştırma bölgesi memesinden (N) akmasına izin verir.

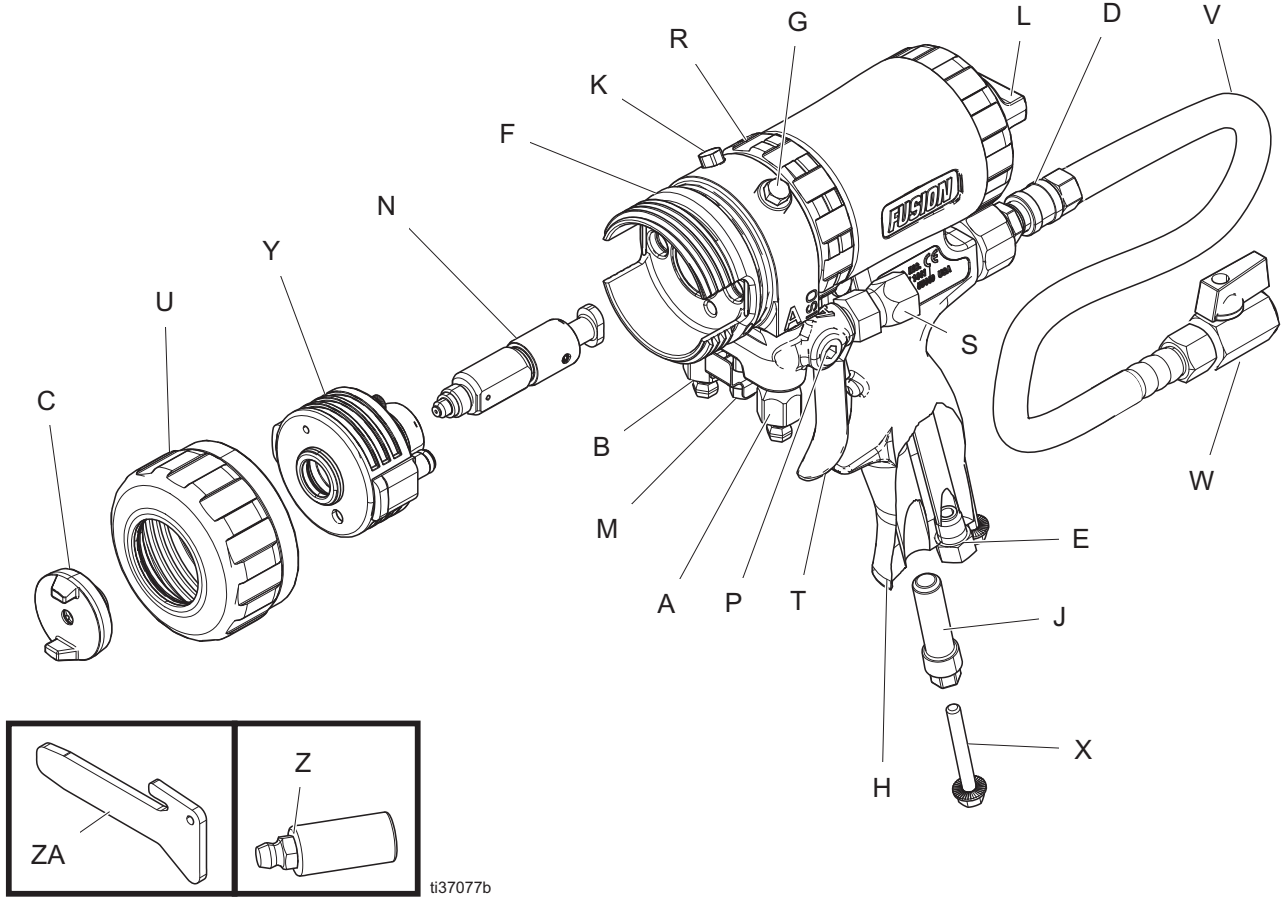
#### Anahtar



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



# Bileşen Tanımlaması



ŞEKİL 1 Bileşen Tanımlaması

## Anahtar

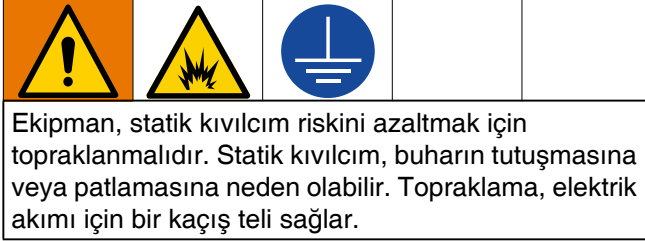
- A A Tarafı Akışkan Valfi (ISO)
- B B Tarafı Akışkan Valfi (REÇİNE)
- C Hava Başlığı
- D Hava Hattı Hızlı Kuplörü
- E Susturucu
- F Sıvı Kovanı
- G Gres Rakoru (başlığın altında)
- H Kabza
- J Jak Vidası Tutucu/Opsiyonel Hava Girişi
- K Temizleme Havası Valfi
- L Piston Emniyet Kilidi
- M Tabanca Akışkan Manifoldu

## Anahtar

- N Karıştırma Bölmesi
- P Opsiyonel Akışkan Girişleri (A Tarafı Gösterilmiştir)
- R Kilit Halkası
- S Akışkan Girişi Döner Rakorları (A Tarafı Gösterilmiştir)
- T Tetik
- U Ön Tutma Halkası
- V Tabanca Havası Kamçı Hortumu
- W Hava Valfi
- X Jak Vidası
- Y PC Sıvı Kartuşu
- Z Gres Aleti
- ZA Ayırma Aleti

# Kurulum

## Topraklama



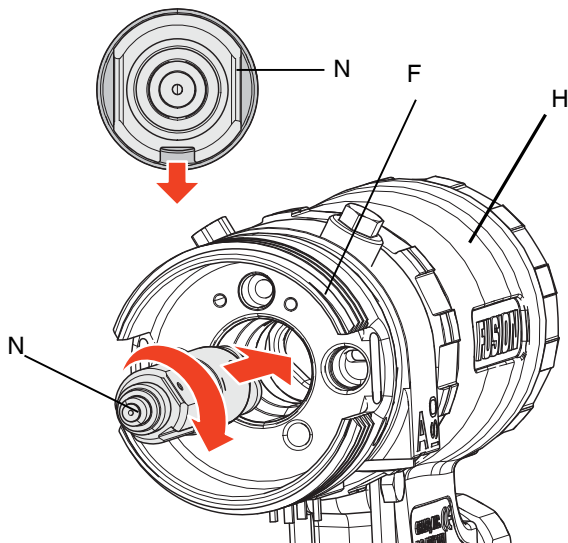
**Püskürtme tabancası:** Tabancayı uygun şekilde topraklanmış bir akışkan hortumu ve pompa bağlantısıyla topraklayın.

**Oranlayıcı:** Oranlayıcı kılavuzundaki talimatları uygulayın.

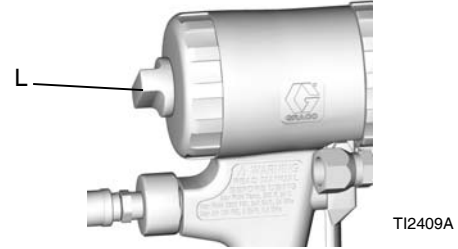
## Püskürtme Tabancasını Birleştirme

1. Karıştırma bölgesini (N) takın.
  - a. Sıvı kovani (F) ve karıştırma bölgesi (N) sızdırmazlık yüzeylerini ve rampayı yağlayın. Bkz. **Tabanca Montaj Yağı**, sayfa 43.
  - b. Karıştırma bölgesinin (N) A ve B taraflarını, sıvı kovanın (F) karşılık gelen taraflarıyla eşleştirin. Karıştırma bölgesinin kamalı ucunu kabzadaki sokete (H) takın.

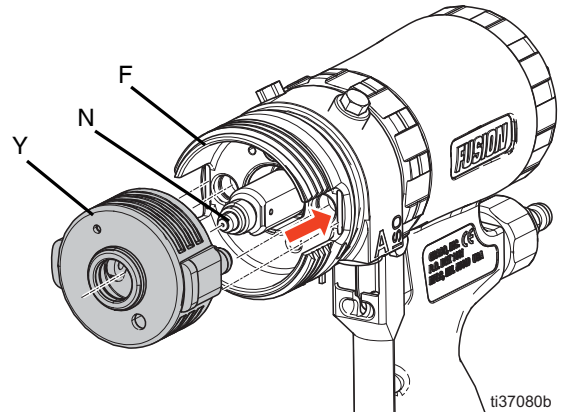
**NOT:** Karıştırma bölgesindeki yuva aşağıya bakmalıdır.



2. Piston emniyet kilidini (L) kapatın. Bkz. **Piston Emniyet Kilidi**, sayfa 20.



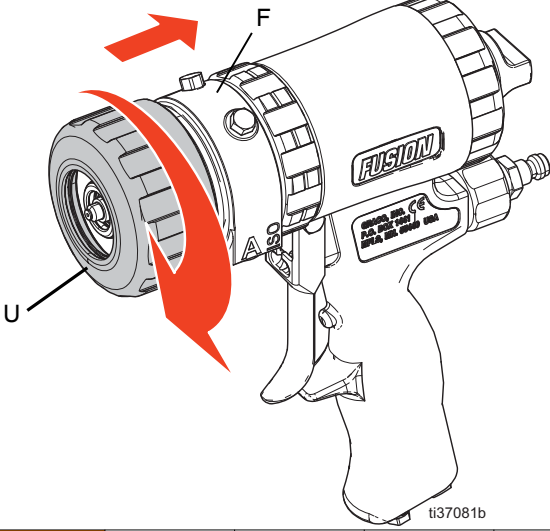
3. PC sıvı kartuşunu (Y) takın.
  - a. Kartuşu, yan contalar rampaya girene kadar, karıştırma bölgesinin (N) üzerinde kayacak şekilde hizalayın.
  - b. PC sıvı kartuşunu (Y) karıştırma bölgesine (N) takıp bastırın. Kartuştaki akışkan portları sıvı kovana (F) geçecektir. Yan contalar bastırıldıkça direnç hissedilecektir.



- c. Sıvı kartuşunu (Y), kartuşun arka yüzü sıvı kovani ile aynı hizaya gelene kadar sıvı kovana (F) tam olarak oturtun.

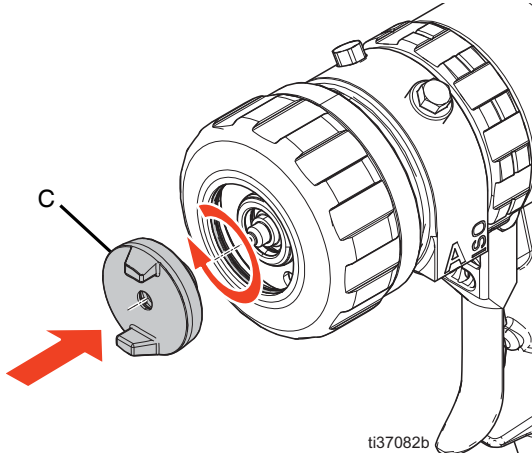
4. Tutma halkasını (U) takın.

- Ön tutma halkasını (U) yağlayın.  
Bkz. **Tabanca Montaj Yağı**, sayfa 43.
- PC sıvı kartuşu (Y) tam olarak yerine oturana ve sıvı kovanına (F) sabitlenene kadar ön tutma halkasını (U) sıkın.



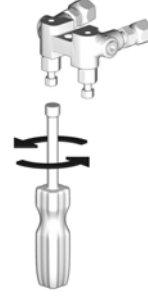
<p>Sıvı halka contasına zarar gelmesinden veya kimyasal sıçraması nedeniyle oluşacak yaralanmalardan kaçınmak için, sıvı kartuşunun (Y) sıvı kovanına (F) tam olarak oturduğundan ve ön tutma halkasının (U) sıkı olduğundan emin olun.</p>				

5. Hava başlığını (C) monte edin.

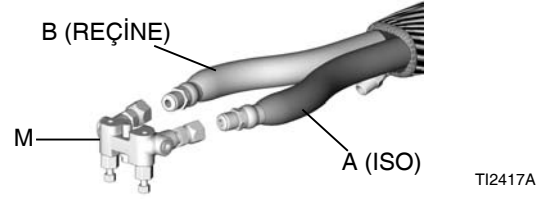


## Ayar

1. A ve B sıvı valflerini kapatın.



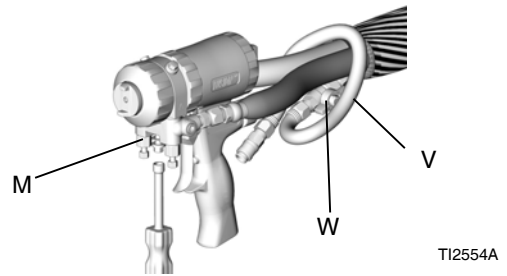
2. A (ISO) ve B (REÇİNE) akışkan hortumlarını akışkan manifolduna (M) bağlayın.



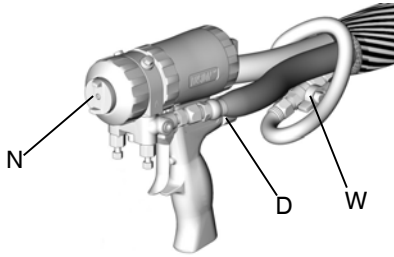
3. Piston emniyet kilidini (L) kapatın. Bkz. **Piston Emniyet Kilidi**, sayfa 20.



4. Tabanca havası kamçı hortumunu (V) ve hava valfini (W) ana hava hortumuna bağlayın. Akışkan manifoldunu (M) tabancaya bağlayın.



5. Hava hattı hızlı kuplörünü (D) takın. Havayı açın. Hava valfini (W) açın. Hava, karıştırma bölgesi memesinden (N) akmalıdır.



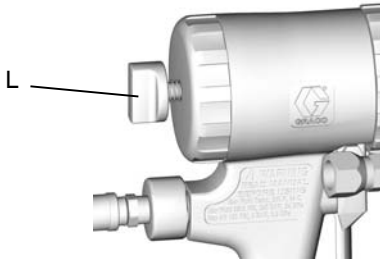
TI2414-1A

**NOT:** Aşırı gürültü geliyorsa veya tutma halkasının (U) arkasından hava geldiği hissediliyorsa, sıvı kartuşu (Y) sıvı kovanına (F) tam olarak oturmamış demektir.



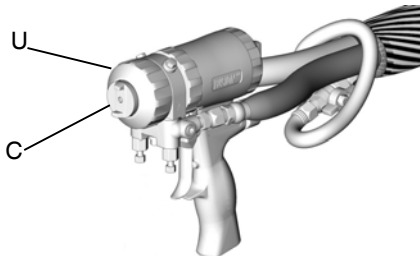
Gevşek bir sıvı kartuşu ekipmanın hasar görmesine ve kimyasal sıçramasına neden olabilir. Sıvı halka contasına zarar gelmesinden veya kimyasal sıçraması nedeniyle oluşacak yaralanmalardan kaçınmak için, kartuşun sıvı kovanına tam olarak oturduğundan ve ön tutma halkasının (U) sıkı olduğundan emin olun.

6. Piston emniyet kilidini (L) açın. Bkz **Piston Emniyet Kilidi**, sayfa 20.



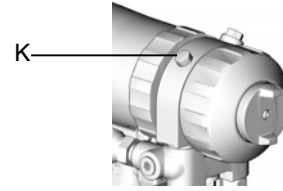
TI2410A

7. Karıştırma bölgesinin tam hareket ettiğini kontrol etmek için tabancanın tetiğine basın. Hava başlığının (C) ön tarafı, ön tutma halkası (U) ile yaklaşık olarak aynı hizada olmalıdır.



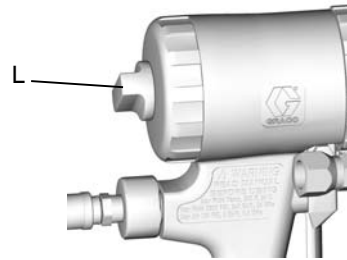
TI2414-1A

8. Temizleme havası valfini (K) 1/4-1/2 tr açın ve temizleme havasının akıp akmadığını kontrol etmek için tabancanın tetiğine basın. İstenilen şekilde ayarlayın.



TI2413A

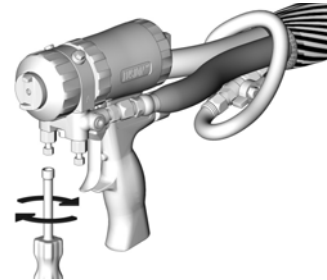
9. Piston emniyet kilidini (L) kapatın. Bkz. **Piston Emniyet Kilidi**, sayfa 20.



TI2409A

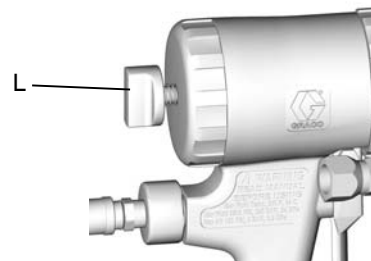
10. Oranlayıcıyı açın.

11. B (REÇİNE) akışkan valfini açın (yaklaşık üç yarım tur). Ardından, A (ISO) akışkan valfini açın.



TI2414A

12. Piston emniyet kilidini (L) açın. Bkz **Piston Emniyet Kilidi**, sayfa 20.



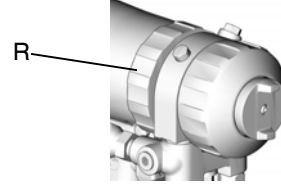
TI2410A

13. Karton üzerine püskürterek test edin. İstlenen sonuçları elde etmek için basıncı ve sıcaklığı ayarlayın.



T12645A

14. Tozuma artıklarının oluşmasını önlemek ve sökme kolaylığı için, tabancanın ön kısmı ve kilit halkası (R) üzerine yağlama maddesi sürün ya da tabanca kapağı kullanın. Yağlayıcı ve tabanca kapağı sipariş etmek için bkz. sayfa **Tabanca Montaj Yağı**, sayfa 43.



15. Tabanca, püskürtmeye hazırdır.



## Opsiyonel Konfigürasyonlar

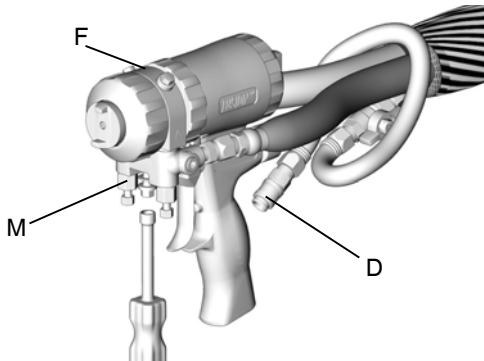
### Akışkan Manifoldu Konumunu Değiştirme

Akışkan manifoldu, tabancanın arkasındaki operatör konumundan bakıldığında A tarafı solda olacak şekilde tabancanın alt kısmına monte edilmiştir. İstenirse, manifold tabancanın üst kısmına taşınabilir. Bunun yapılması, A tarafı parçalarının (akışkan girişi döner rakoru, çek valfi, yan sızdırmazlık kartuşları ve karıştırma bölmesi) sağ tarafta yeniden konumlandırılmasını gerektirecektir.

#### UYARI

Tabancada çapraz kontaminasyonu önlemek için, A bileşeni (izosiyanat) ve B bileşeni (reçine) parçalarını birbirleri ile değiştirmeyin. Çapraz kontaminasyon tabancada kürlenmiş malzeme oluşmasına neden olabilir. Kürlenmiş malzeme sızdırmazlık yüzeylerine zarar verebilir, akışkan kanallarını tıkayabilir ve tabancanın işlev görmesini engelleyebilir.

1. Bkz. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 19.
2. Hava hattı hızlı kuplörünü (D) ayırın ve akışkan manifoldunu (M) çıkarın.



TI2554A

3. **Ön Kısım Çıkarma**, sayfa 30.
4. Sıvı kovanını (F) 180 derece döndürün.
5. **Ön Kısım Takma**, sayfa 30.
6. Akışkan manifoldunu yeniden takın. Hava hattını yeniden bağlayın. Tabancayı tekrar kullanıma alın.

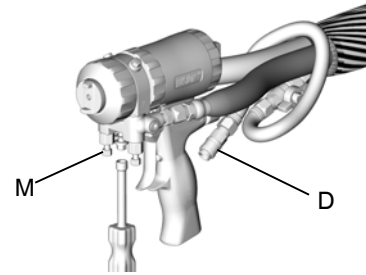
### Hortum Konumunu Değiştirme

Akışkan girişi döner rakorları ve hava hızlı söküm rakoru, tabancanın arkasına dönüktür. İstenirse, hortumların aşağı doğru hareket etmesi için bu konumlar değiştirilebilir.

#### UYARI

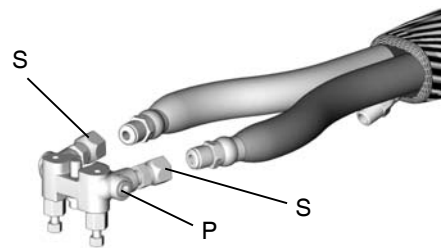
Tabancada çapraz kontaminasyonu önlemek için, A bileşeni (izosiyanat) ve B bileşeni (reçine) parçalarını birbirleri ile değiştirmeyin. Çapraz kontaminasyon tabancada kürlenmiş malzeme oluşmasına neden olabilir. Kürlenmiş malzeme sızdırmazlık yüzeylerine zarar verebilir, akışkan kanallarını tıkayabilir ve tabancanın işlev görmesini engelleyebilir.

1. Bkz. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 19.
2. Sistem basıncını tahliye edin. Oranlayıcı kılavuzunda yer alan **Basınç Tahliye Prosedürü**'nü uygulayın.
3. Hava hattını (D) ayırın ve akışkan manifoldunu (M) sökün.



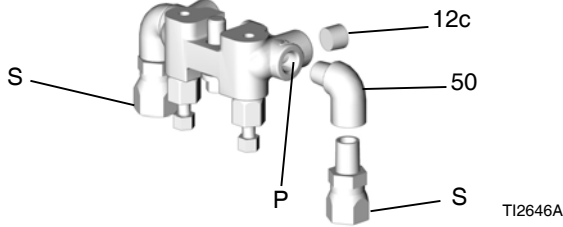
TI2554A

4. Akışkan hortumlarını akışkan girişi döner rakorlarından (S) çıkarın. Döner rakorları sökün. Opsiyonel girişlerdeki (P) tapaları çıkarın.

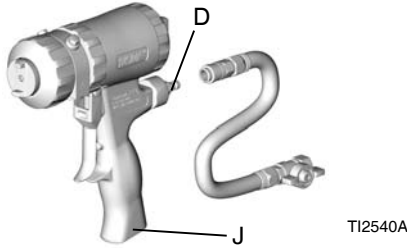


TI2417A

5. Tapalara (12c), dirseklere (50) ve akışkan girişi döner rakorlarının (S) erkek dişlerine dış sızdırmazlık malzemesi sürün. Dirsekleri (50) opsiyonel akışkan girişlerine (P) aşağı dönük olacak şekilde takın. Dirseklere döner rakorlar (S) takın. Döner rakor A'yı (daha küçük) A tarafına taktığınızdan emin olun. Döner rakorların bulunduğu yere tapaları takın. Bütün parçaları 235-245 inç-lb (26,6-27,7 N•m) torkla sıkın.



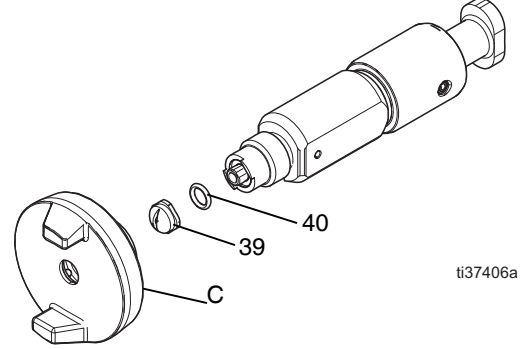
6. A ve B hortumlarını, A ve B döner rakorlarına bağlayın.
7. Hava hattı hızlı kuplörünü (D) ve opsiyonel hava tapasını (J) sökün. Konumlarını tersine çevirin. Dış sızdırmazlık malzemesi uygulayın ve 125-135 inç-lb (14-15 N•m) torkla sıkın.



8. Akışkan manifoldunu yeniden takın. Hava bağlantısını yeniden yapın. Tabancayı tekrar kullanıma alın.

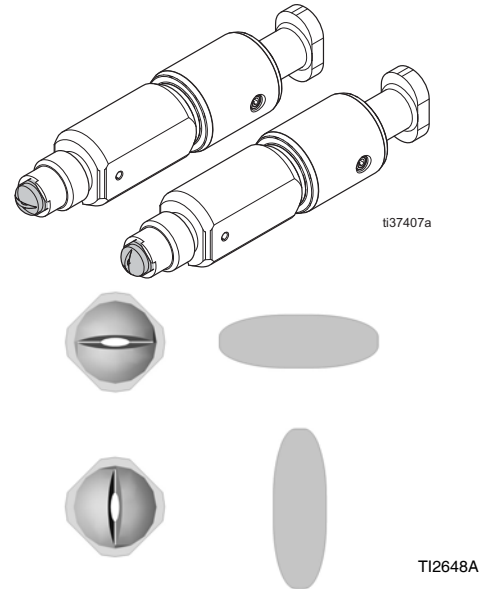
## Düz Püskürtme Uçlarını Yeniden Konumlandırma veya Değiştirme

1. Bkz. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 19.
2. Hava başlığını (C) ve düz püskürtme meme ucunu (39) sökün. Halka contayı (40) kontrol edin.



**NOT:** Eğer meme ucu sıkışmışsa, küçük bir tornavida ile kanırtın ya da pense ile çekin. Meme ucu, hasara karşı dayanıklı olması için sertleştirilmiştir.

3. Temizlemek için meme ucunu uygun solvente batırın, bkz. **Karıştırma Bölmesi Memesini Temizleme**, sayfa 22. Ucu 15D234 uç temizleme aleti yardımıyla nazikçe temizleyin, **Uç Temizleme Aleti**, sayfa 44'te bulunan uç konfigürasyonuna göre.
4. Meme ucunu dikey ya da yatay olarak yeniden yerleştirin ya da farklı boyutta bir meme ucu takın.



**NOT:** Uçlar, arkalarında, parça numarasının son üç basamağı ile işaretlenmiştir. Bkz. **Düz Uç Parça Referans Kılavuzu**, sayfa 39.

5. Hava başlığını elinizle sıkarak tekrar takın.

**NOT:** Hava başlığındaki temiz hava portlarının hizalanması çalışmayı etkilemez.

# Çalıştırma

## Basınç Tahliye Prosedürü



Bu sembolü her gördüğünüzde Basınç Tahliye Prosedürünü uygulayın.

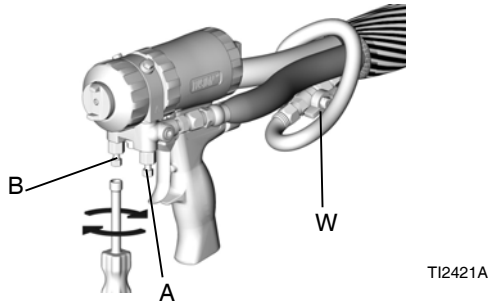


Basınç manuel olarak tahliye edilmediği sürece bu makine basınç altındadır. Basıncı akışkandan ve akışkan sıçramasından kaynaklanan, cilde nüfuz etme gibi yaralanmaları önlemek için boya püskürtmesini durdurduğunuzda ve cihazı temizlemeden, kontrol etmeden veya onarmadan önce **Basınç Tahliye Prosedürü'nü** uygulayın.

1. Piston emniyet kilidini (L) kapatın. Bkz. **Piston Emniyet Kilidi**, sayfa 20.



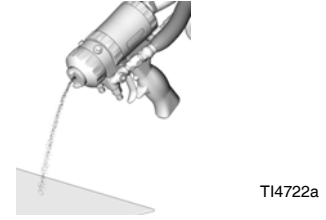
2. A ve B akışkan valflerini kapatın. Hava valfini (W) açık bırakın.



3. Piston emniyet kilidini (L) açın. Bkz. **Piston Emniyet Kilidi**, sayfa 20.



4. Basıncı tahliye etmek için tabancayı bir kartonun üzerine ya da bir atık kabına tutarak tetiğine basın.

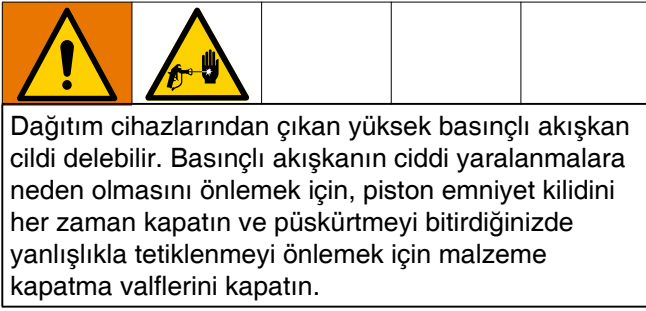


5. Piston emniyet kilidini (L) kapatın. Bkz. **Piston Emniyet Kilidi**, sayfa 20.

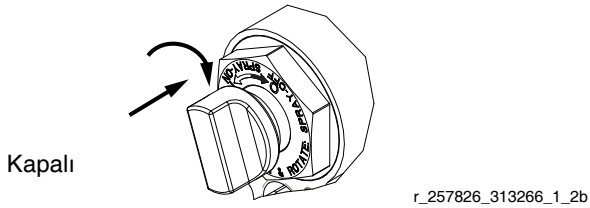


**NOT:** Püskürtme tabancasındaki basınç tahliye edildikten sonra hortumdaki ve oranlayıcıdaki akışkan basınçlı kalır. Sistemdeki basıncı tahliye etmek için oranlayıcı kılavuzunda yer alan **Basınç Tahliyesi Prosedürünü** uygulayın.

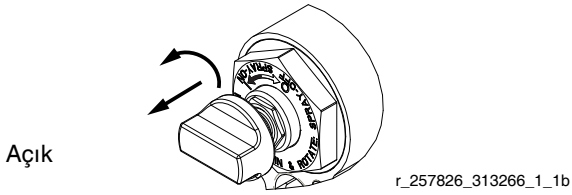
## Piston Emniyet Kilidi



**Piston emniyet kilidini kapatmak için:** Düğmeyi içeri doğru itin ve saat yönünde çevirin. Kapanmışsa, tabanca çalışmayacaktır.



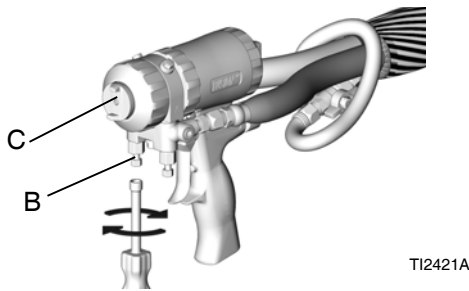
**Piston emniyet kilidini açmak için:** Düğmeyi içeri doğru itin ve dışarı çıkana kadar saat yönünün tersine çevirin. Düğme ile tabanca gövdesi arasında bir açıklık olacaktır.



## Hava Başlığını Çevirme



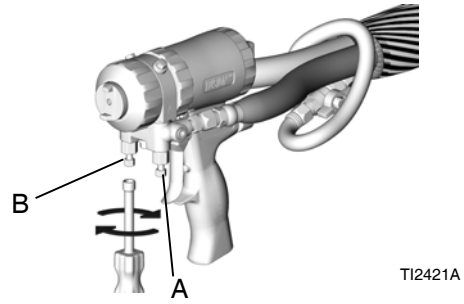
Hava başlığını (C) çevirmeden önce her zaman **Basınç Tahliye Prosedürü**'nü (sayfa 19) uygulayın.



## Hava Basıncı Kaybı

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

- Piston emniyet kilidini kapatın. Bkz. **Tabancayı Yıkama**, sayfa 20.
- A ve B sıvı valflerini kapatın.



## Tabancayı Yıkama



1. Bkz. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 19.
2. Tabancayı hortumdan çıkarın.
3. Tabancayı yıkama manifoldu bloğuna (52) takın.
4. Topraklanmış metal bir kovanın içine doğru, akışkan manifoldunun (M) metal bir parçasını kovanın kenarına sıkıca bastırarak, uyumlu bir solvent ile yıkayın. Yıkama sırasında mümkün olan en düşük akışkan basıncını kullanın.
5. Bkz. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 19.
6. Tabancayı yıkama manifoldu bloğundan çıkarın.

**NOT:** Daha kapsamlı bir yıkama için, Solvent Yıkama Kitleri 248139 ve 248229 aksesuar olarak mevcuttur. Bu kitler, Yıkama Manifoldu 15B817'ye bağlanır. Ayrıntılı yıkama talimatları için Solvent Yıkama Kitinin kılavuzuna bakın.

## Günlük Kapatma



İki bileşenin kürlenmesini önlemek ve akışkan kanallarını temiz tutmak için tabancayı günlük olarak gresleyin. Boşaltma havası, gres buharını hava odasına (AC), çarpıştırma deliklerine (IP) ve karıştırma bölmesi memesinden (N) dışarı taşıyarak tüm iç yüzeylerin kaplanmasını sağlar.

### Anahtar

Boşaltma Havası



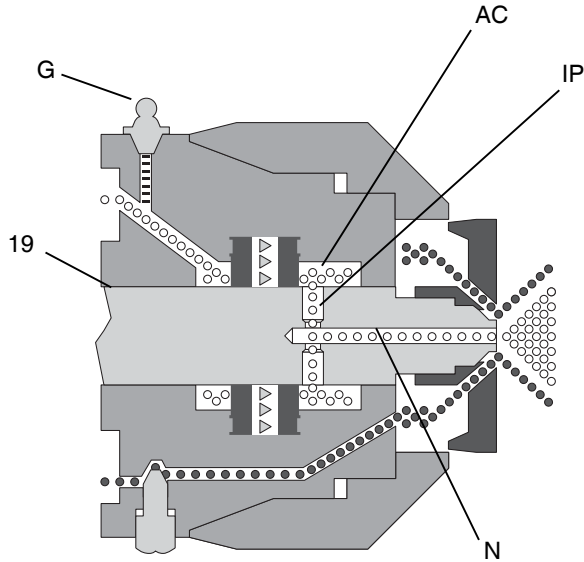
Akışkan



Temizleme Havası

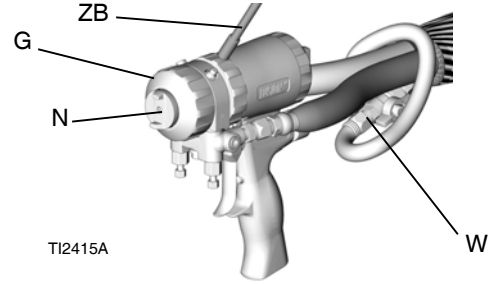


Gres



1. Bkz. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 19.
2. Havayı açık ve tabancayı tetiğine basılmamış durumda bırakın.
3. Gres rakoru kapağını çıkarın. Gres tabancasını (ZB) kullanarak, karıştırma bölmesi memesinden (N) gres buharı püskürene dek rakorun (G) içine gres basın.

**NOT:** Aşırı gres kullanmayın. En fazla iki sefer sıkın. Gres buharını, püskürtme yapılan malzemenin üzerine püskürtmeyin.



T12415A

4. Gres başlığını değiştirin.
5. Hava valfini (W) kapatın.

# Bakım

## Önleyici Bakım

Onerilen Program	Bakım Prosedürü
Günlük	<b>Tabancayı Yıkama</b> , sayfa 20.
	<b>Hava Başlığını Temizleme</b> , sayfa 27.
Haftalık	<b>Çek Valflerini Muayene Etme</b> , sayfa 23. Halka contaları ve filtreleri kontrol edin.
	<b>Piston Emniyet Kilidini Muayene Etme</b> , sayfa 27.
Gerektiğinde	<b>Karıştırma Bölmesi Çarpıştırma Deliklerini Temizleme</b> , sayfa 24. Halka contaları kontrol edin.
	<b>Yağlama</b> , sayfa 27.
	<b>Sıvı Kartuşunu Muayene Etme</b> , sayfa 26.
	<b>Akışkan Manifoldunu Temizleme</b> , sayfa 27.

## Karıştırma Bölmesi Memesini Temizleme

- Bkz. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 19.
- Piston emniyet kilidini (L) kapatın.  
Bkz. **Piston Emniyet Kilidi**, sayfa 20.



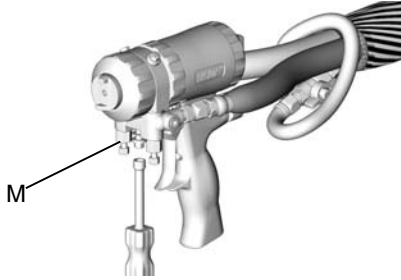
- Karıştırma bölgesi memesini (N) temizlemek için uygun boyutta bir matkap ucu kullanın. Gerekirse, hava başlığını (C) sert bir fırçayla yavaşça temizleyin.

**NOT:** Bkz. TABLO 1 ve **Matkap Ucu Kitleri**, sayfa 40.

Tablo 1: Meme Matkap Ucu Boyutları			
Dairesel Püskürtme		Düz Püskürtme	
Karıştırma Bölmesi Parça Numarası	Matkap Ölçüsü inç (mm)	Karıştırma Bölmesi Parça Numarası	Matkap Ölçüsü inç (mm)
PC20RD	#58, 0,042 (1,00)	PC20FL	3/32, 0,094 (2,35)
PC29RD	#55, 0,052 (1,30)	PC29FL	3/32, 0,094 (2,35)
PC37RD	#55, 0,052 (1,30)		
PC42RD	#53, 0,060 (1,50)	PC42FL	3/32, 0,094 (2,35)
PC47RD	1/16, 0,0625 (1,59)		
PC52RD	#50, 0,070 (1,75)		
PC60RD	#44, 0,086 (2,15)		
PC70RD	3/32, 0,094 (2,35)		

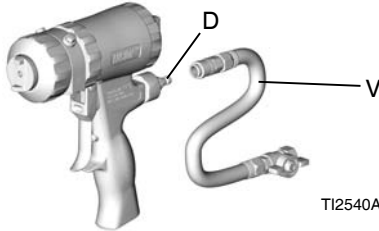
## Çek Valflerini Muayene Etme

1. Bkz. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 19.
2. Kimyasal artıklarını temizlemek için **Tabancayı Yıkama** prosedürünü (sayfa 20) uygulayın.
3. Akışkan manifoldunu (M) sökün. Havayı bağlı olarak bırakın.



TI2543A

4. Tabanca hava kamçı hortumunu (V) hava hattı hızlı kuplöründen (D) ayırın.

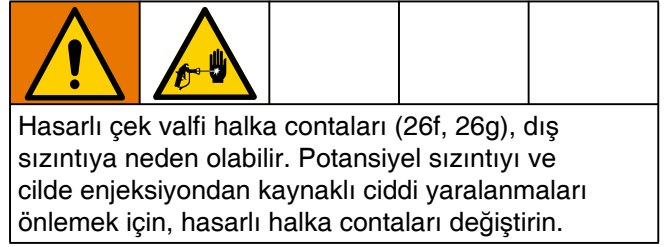


TI2540A

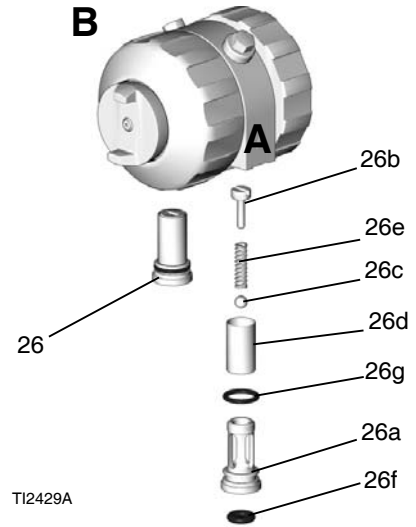
### UYARI

Tabancada çapraz kontaminasyonu önlemek için, A bileşeni (izosiyanat) ve B bileşeni (reçine) parçalarını birbirleri ile değiştirmeyin. Çapraz kontaminasyon tabancada kürlenmiş malzeme oluşmasına neden olabilir. Kürlenmiş malzeme sızdırmazlık yüzeylerine zarar verebilir, akışkan kanallarını tıkeleyebilir ve tabancanın işlev görmesini engelleyebilir.

5. Çek valflerini (26) çentikten kanıtarak çıkarın.



6. Filtreyi (26d) kaydırarak çıkarın. Parçaları temizleyin ve muayene edin. Halka contaları (26f, 26g) iyice kontrol edin. Gerekirse vidayı (26b) sökün ve çek valfin tamamını demonte edin.

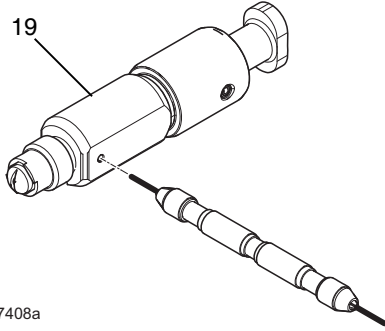


TI2429A

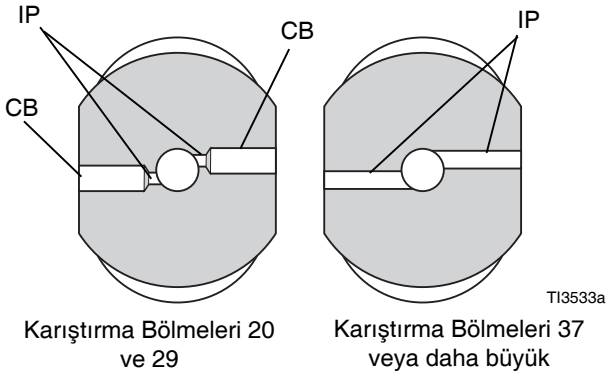
7. Çek valfleri tekrar monte edin. Vida (26b) muhafaza (26a) yüzeyiyle aynı düzlemde (1/16 inç veya 1,5 mm) olmalıdır. Halka contaları (26f, 26g) bolca yağlayın ve akışkan kovanına dikkatle tekrar monte edin.
8. Akışkan manifoldunu yeniden takın. Havayı bağlayın. Tabancayı tekrar kullanıma alın.

## Karıştırma Bölmesi Çarpıştırma Deliklerini Temizleme

1. Bkz. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 19.
2. Kimyasal artıklarını temizlemek için **Tabancayı Yıkama** prosedürünü (sayfa 20) uygulayın.
3. Bkz. **Sıvı Kartuşunu Çıkarma** prosedürü, sayfa 24.
4. Çarpıştırma deliklerini (IP) matkapla delin.
5. Bazı karıştırma bölmeleri havşalı deliklere (CB) sahiptir ve çarpıştırma deliklerinin tamamen temizlenmesi için iki farklı matkap boyutu gerekir. Uygun matkap ucu boyutunu seçmek için bkz. TABLO 2, sayfa 24. Ayrıca bkz. **Matkap Ucu Kitleri**, sayfa 40.



ti37408a



TI3533a

### UYARI

Tabancada çapraz kontaminasyonu önlemek için, A bileşeni (izosiyanat) ve B bileşeni (reçine) parçalarını birbirleri ile değiştirmeyin. Çapraz kontaminasyon tabancada kürlenmiş malzeme oluşmasına neden olabilir. Kürlenmiş malzeme sızdırmazlık yüzeylerine zarar verebilir, akışkan kanallarını tıkayabilir ve tabancanın işlev görmesini engelleyebilir.

Karıştırma Bölmesi Parça Numarası	Çarpıştırma Deliği (IP) Matkap Ucu Boyutu inç (mm)	Havşa (CB) Matkap Ucu Boyutu, inç (mm)
PC20RD	#76, 0,020 (0,50)	#53, 0,060 (1,50)
PC29RD	#69, 0,029 (0,70)	#53, 0,060 (1,50)
PC37RD	#63, 0,037 (0,94)	Geçerli Değil
PC42RD	#58, 0,042 (1,00)	Geçerli Değil
PC47RD	#56, 0,0469 (1,18)	Geçerli Değil
PC52RD	#55, 0,052 (1,30)	Geçerli Değil
PC60RD	#53, 0,060 (1,50)	Geçerli Değil
PC70RD	#50, 0,070 (1,75)	Geçerli Değil
PC20FL	#76, 0,020 (0,50)	#53, 0,060 (1,50)
PC29FL	#69, 0,029 (0,70)	#53, 0,060 (1,50)
PC42FL	#58, 0,042 (1,00)	Geçerli Değil

6. Bkz. **Püskürtme Tabancasını Birleştirme** prosedürü, sayfa 13. Tabancayı tekrar kullanıma alın.

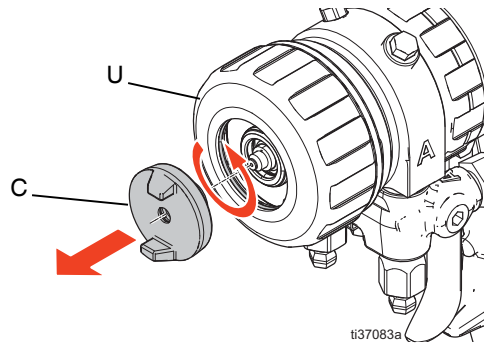
## Sıvı Kartuşunu Çıkarma

1. Bkz. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 19.
2. Akışkan valflerinin kapalı olduğunu doğrulayın.
3. Piston emniyet kilidini (L) kapatın. Bkz. **Piston Emniyet Kilidi**, sayfa 20.



TI2409A

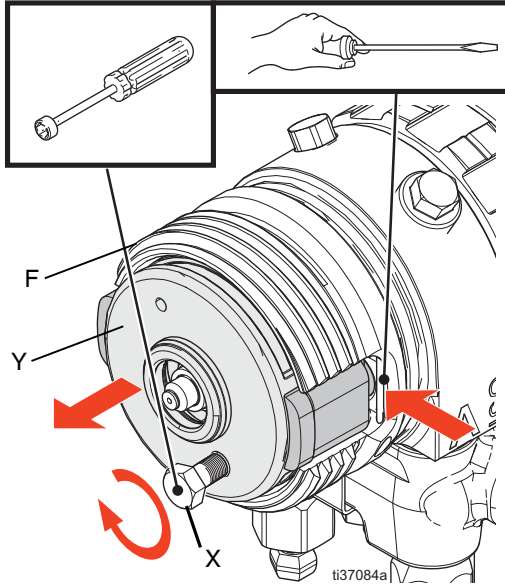
4. Hava valfini kapatın.
5. Hava başlığını (C) sökün.
6. Ön tutma halkasını (U) çıkarın.



ti37083a

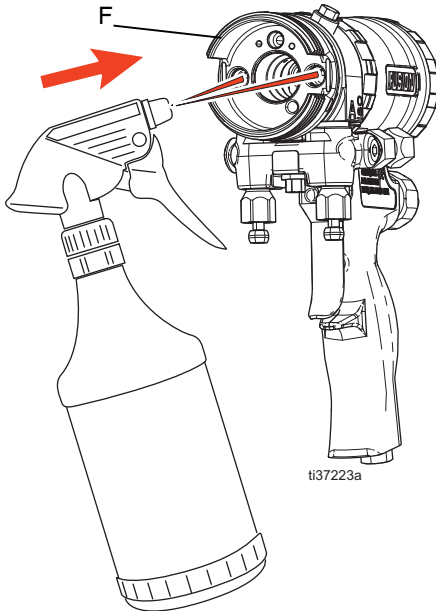


7. PC sıvı kartuşunu (Y) öne doğru çekerek veya sökme yuvalarına bir tornavida sokarak çıkarın. Sızdırmazlık yüzeyleri ve karşılıklı çekler dirence neden olacaktır.



**NOT:** PC sıvı kartuşunu çıkarmak için aşırı güç gerekiyorsa, kartuşu sıvı kovanından (F) çıkarmak için ürünle birlikte verilen somun tornavidasını ve jak vidasını (X) kullanın.

8. Sıvı kovanının yüzeyini (F) uygun bir solvent ile temizleyin.



### UYARI

Akışkan deliklerinde kürlenmiş malzeme oluşmasını önlemek için, yeni bir kartuş takmadan önce sıvı kovanındaki (F) A ve B yan deliklerini temizleyin. Havayla temas, tabancada kürlenmiş malzeme oluşmasına neden olabilir. Kürlenmiş malzeme tabanca bileşenlerinin birbirine yapışmasına neden olur ve çıkarmayı zorlaştırarak sızdırmazlık yüzeylerinde hasara neden olabilir.

9. Karıştırma bölgesini (N) çıkarın ve sızdırmazlık yüzeylerini kontrol edin. Çarpıştırma deliklerinin temiz olduğundan ve yüzeyde çizik olmadığından emin olun. Bkz. **Karıştırma Bölmesi Çarpıştırma Deliklerini Temizleme**, sayfa 24.
10. **Sıvı Kartuşunu Yeniden Takma ve Değiştirme** prosedürü, sayfa 25'teki prosedüre devam edin.

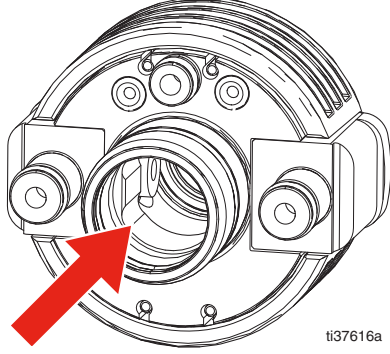
## Sıvı Kartuşunu Yeniden Takma ve Değiştirme

PC sıvı kartuşunuzdaki sorunu tespit edin ve sonraki adımları belirleyin.

- **Tabanca, tetiğe basıldığında kimyasal püskürtmüyorsa: Sıvı Kartuşunu Muayene Etme** prosedürüne bakın.
- **Tabanca, tetiğe basıldığında sadece bir kimyasal püskürtüyorsa: Sıvı Kartuşunu Muayene Etme** prosedürüne bakın.
- **Tabanca, tetiği bırakıldığında kimyasal tükürüyorsa: Sıvı kartuşunu değiştirin.** Bkz. **Püskürtme Tabancasını Birleştirme** prosedürü, sayfa 13.

## Sıvı Kartuşunu Muayene Etme

Tabanca tetiğe basıldığında kimyasal püskürtmüyorsa ya da sadece bir kimyasal püskürtüyorsa, PC sıvı kartuşunun yan sızdırmazlık yüzeylerinde reaksiyona giren kimyasal olup olmadığını inceleyin.

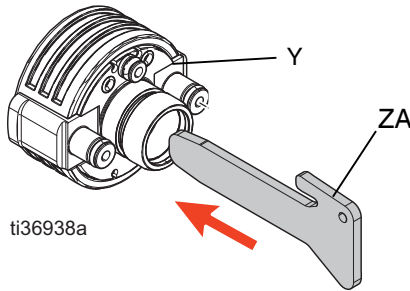


- **Yan contaların yakınında reaksiyona giren kimyasal (köpük veya poliürea) bulunursa:** Sıvı kartuşunu değiştirin. Bkz. **Püskürtme Tabancasını Birleştirme** prosedürü, sayfa 13.
- **Yan contaların yakınında reaksiyona giren kimyasal (köpük veya poliürea) bulunmazsa:** **Sıvı Kartuşunda Engel Testi** prosedürünü (sayfa 26) uygulayın.

## Sıvı Kartuşunda Engel Testi

Sıvı kartuşunda köpük veya kimyasal bulunmazsa, sıvı kartuşunda engel olup olmadığını gres aleti (Z) ile test edin.

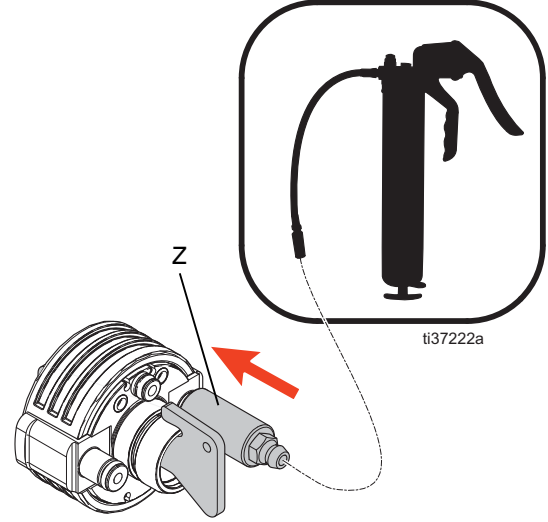
1. Ayırma aletini (ZA) kartuşun arkasından (Y), dik duracak şekilde yerleştirin. Ayırma aleti (ZA), kimyasalın karşı taraftaki contaya ulaşmasını önler.



### UYARI

Tabancada çapraz kontaminasyonu önlemek için, A bileşeni (izosiyanat) ve B bileşeni (reçine) parçalarını birbirleri ile değiştirmeyin. Çapraz kontaminasyon tabancada kürlenmiş malzeme oluşmasına neden olabilir. Kürlenmiş malzeme sızdırmazlık yüzeylerine zarar verebilir, akışkan kanallarını tıkayabilir ve tabancanın işlev görmesini engelleyebilir.

2. Gres aletini (Z) B tarafı akışkan deliği ve pompa gresi üzerine doğru yöneltin.



- **Gres, iç yan contadan dışarı çıkarsa:** Akış yolunda herhangi bir engel veya kısıtlama yoktur ve kartuş tekrar kullanılabilir.
  - **Gres aleti, akışkan deliğinden geriye doğru itilirse:** Akış yolunda kısıtlama vardır ve kartuş değiştirilmelidir.
3. Kontaminasyonu önlemek için gres aletini (Z) çıkarın ve temizleyin; A tarafı için de bir önceki adımı tekrarlayın.
  4. Gres aletini (Z) ve ayırma aletini (ZA) çıkarın. Temizleyin ve bir sonraki kullanım için saklayın.
  5. Sıvı kartuşunu değiştirmek veya yeniden takmak ve tabancayı püskürtmeye hazırlamak için **Püskürtme Tabancasını Birleştirme** prosedürünü (sayfa 13) uygulayın.

## Sıvı Kartuşunu Saklama

Kullanılabilir bir sıvı kartuşu kimyasallarla temas etmiş ve tabancadan çıkarılmışsa, kartuşu nemsiz bir ortamda saklayın.

1. Üzerinde kalan artık kimyasalları uygun bir solvent ile yıkayın.
2. Kartuşu uygun bir saklama sıvısına daldırın. Bkz. **Uygun Kartuş Saklama Sıvıları**, sayfa 39.

### UYARI

Sızdırmazlık yüzeylerinde ve geçitlerde kürlenmiş malzeme oluşmasını önlemek için kartuşları nemsiz bir ortamda saklayın. Havayla temas, kürlenmiş malzeme oluşmasına neden olabilir. Kürlenmiş malzeme geçitleri tıkayabilir ve contalara zarar verebilir.

### UYARI

Kartuştaki hava halka contaları kimyasal olarak dayanıklı değildir. Kartuşu solvante batırmak halka contaların şişmesine neden olur.

## Tabanca Yüzeyini Temizleme

Aksesuar tabanca kapağı ile tabancayı temiz tutun.

İnce bir yağlama maddesi tabakası uygulanması, temizlemeyi kolaylaştıracaktır.

Tabancanın dışını uyumlu bir solvent ile silin.

Kürlenmiş malzemeyi yumuşatmak için N Metil Pirrolidon (NMP), Dynaloy® marka Dynasolve CU-6, SB Versaflex marka Dzolv® ya da muadilini kullanın.

## Hava Başlığını Temizleme

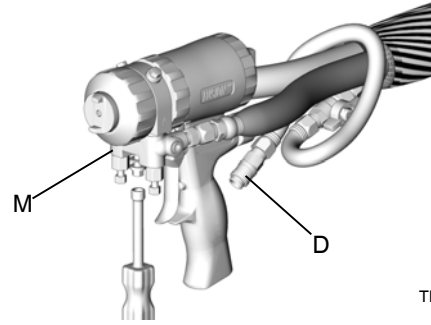
Hava başlığını uyumlu bir solvante batırın. Delikleri, #58 (0,042) matkap ucu ile temizleyin.

## Yağlama

Tüm halka contaları, contaları ve dişleri bolca yağlayın. Kilit halkasının (11) dişlerini ve dışını yağlayın. Yağlayıcı siparişi için bkz. **Tabanca Montaj Yağı**, sayfa 43.

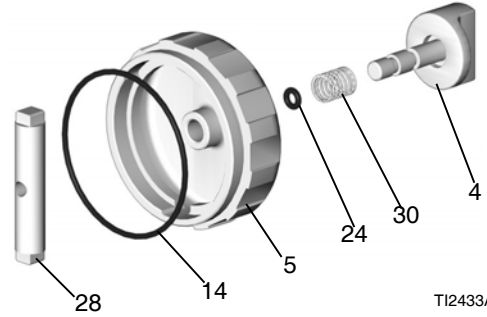
## Piston Emniyet Kilidini Muayene Etme

1. Bkz. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 19.
2. Hava hattı hızlı kuplörünü (D) ayırın ve akışkan manifoldunu (M) çıkarın.



TI2554A

3. Silindir başlığını (5) sökün. Piston durdurucuyu (28) anahtar ile tutun ve emniyet kilidinden (4) sökün. Yayı (30) ve halka contaları (14, 24) kontrol edin.

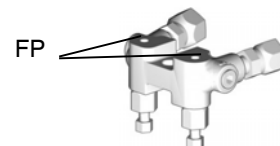


TI2433A

4. Halka contaları bolca yağlayın ve tekrar takın. Dişleri solvent ya da alkol ile temizleyin. Orta kuvvette Loctite® veya muadilini duran dişlere uygulayın (28) ve geri takın.
5. Akışkan manifoldunu yeniden takın.
6. Havayı bağlayın. Tabancayı tekrar kullanıma alın.

## Akışkan Manifoldunu Temizleme

Tabancadan her söküldüğünde, akışkan manifoldu sızdırmazlık yüzeylerini uyumlu bir solvent ve bir fırça ile temizleyin. Üst karşılıklı yüzeydeki iki akışkan deliğinin (FP) temizlediğinizden emin olun. Düz sızdırmazlık yüzeylerine zarar vermeyin. Nemden korumak için, açıkta bırakılmaları durumunda gres ile kaplayın.

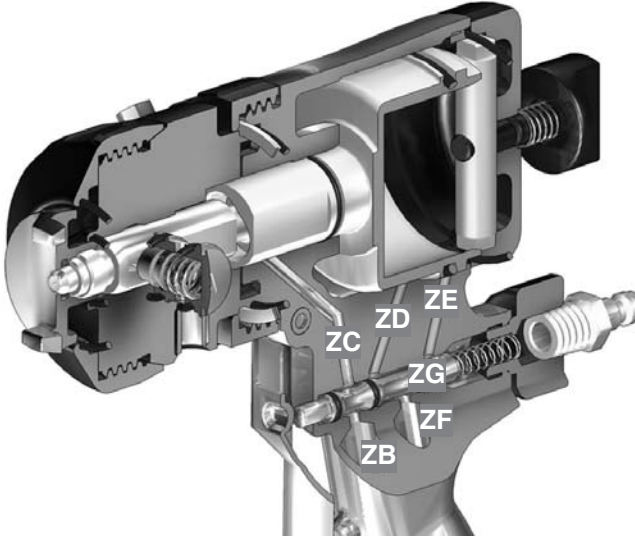


TI2411-1A

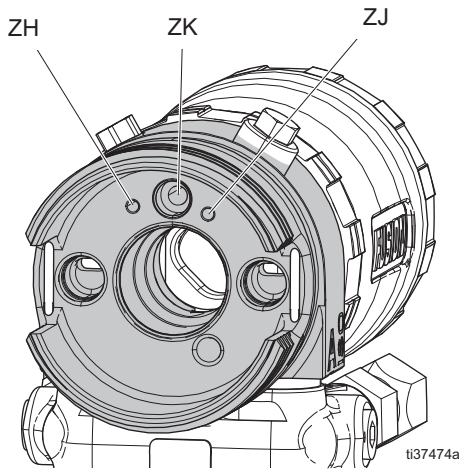
## Geçitleri Temizleme

Gerekirse, akışkan kovanındaki ve kabzadaki geçitleri matkap uçları ile temizleyin. Geçitlerin çapları ve yerleri için bkz. TABLO 3 ve ŞEKİL 2. Tüm matkap uçları, bir aksesuar kitinde mevcuttur; bkz. **Aksesuarlar**, sayfa 42.

Tablo 3: Geçit Çapları		
Geçit Açıklaması	Ref. Harf	Çap inç (mm)
Opsiyonel Hava Girişi	ZB	7/16, 1/8 (11,0, 3,1)
Boşaltma Havası	ZC	1/8 (3,1)
Piston Havası	ZD, ZE	1/8 (3,1)
Hava Çıkışı	ZF	11/32, 1/8 (8,7, 3,1)
Hava Valfi Deliği	ZG	9/32 (7,1)
Temizleme Havası	ZH	3/32 (2,35)
Gres	ZJ	3/32 (2,35)
Sıvı Kovanı Boşaltma Havası	ZK	5/32 (3,97)



ŞEKİL 2 Tabanca Kabzası Geçitleri



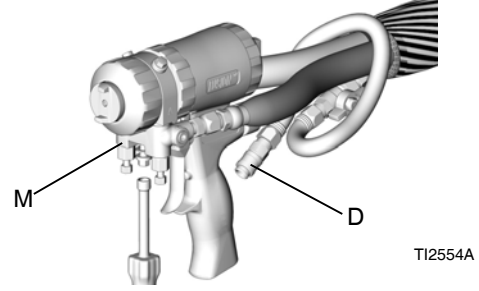
ŞEKİL 3 Sıvı Kovanı Geçitleri

## Susturucuyu Temizleme

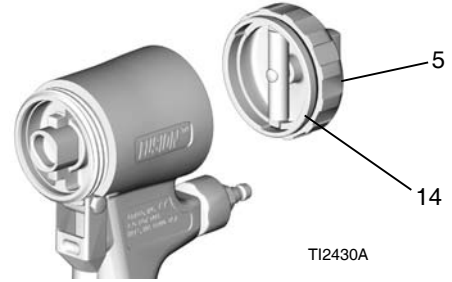
Susturucuyu (E) sökün ve uygun bir solvent ile temizleyin.

## Pistonu Muayene Etme

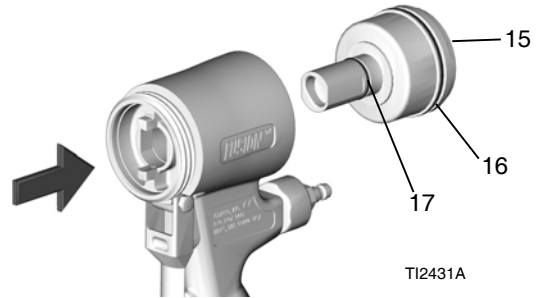
1. Bkz. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 19.
2. Hava hattını (D) ayırın ve akışkan manifoldunu (M) sökün.



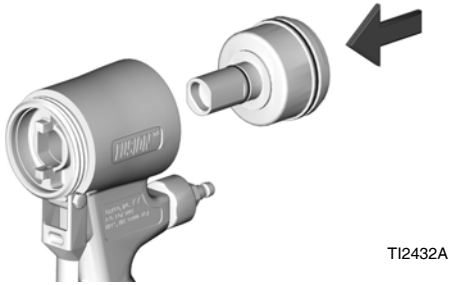
3. Bkz. **Ön Kısım Çıkarma** prosedürü, sayfa 30.
4. Silindir başlığını (5) sökün ve halka contayı (14) kontrol edin.



5. Pistonu (15) sökmek için piston milini itin.
6. Piston halka contasını (16) ve mil halka contasını (17) kontrol edin. Aşınmış veya zarar görmüşse halka contaları değiştirin.



7. Piston halka contalarını bolca yağlayın. Pistonu tekrar monte edin. Mil, düzgün monte edilmesi için kamalıdır. Pistonu, oturtmak için iyice itin.



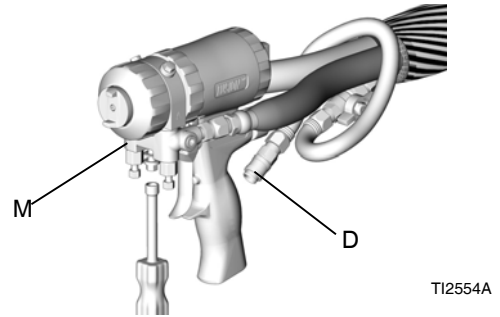
8. Silindir başlığını (5) monte edin.



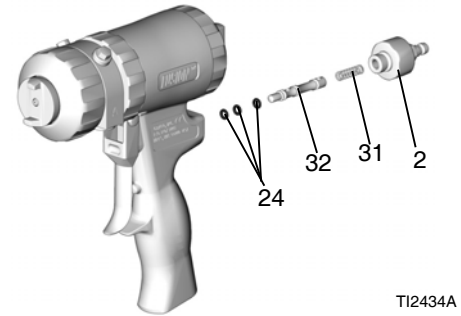
9. Bkz. **Ön Kısım Takma** prosedürü, sayfa 30.
10. Akışkan manifoldunu bağlayın. Havayı bağlayın. Tabancayı tekrar kullanıma alın.

## Hava Valfini Muayene Etme

1. Bkz. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 19.
2. Hava hattını (D) ayırın ve akışkan manifoldunu (M) sökün.



3. Hava valfi tapasını (2) sökün ve yayı (31) çıkarın. Küçük çaplı bir alet kullanarak, makarayı (32) önden dışarı itin. Halka contaları (24) kontrol edin.



4. Halka contaları bolca yağlayın ve tekrar takın. Tapayı (2) 125-135 inç-lb (14-15 N•m) torkla sıkın.
5. Akışkan manifoldunu yeniden takın.
6. Havayı bağlayın. Tabancayı tekrar kullanıma alın.

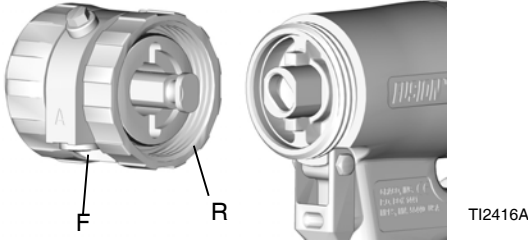
## Ön Kısım Çıkarma

1. Bkz. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 19.
2. **Tabancayı Yıkama** prosedürünü (sayfa 20) uygulayın.

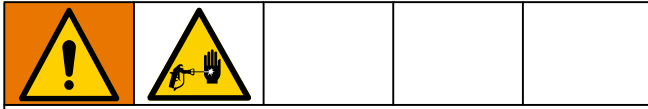
### UYARI

Kilit halkası (R) malzeme birikimi nedeniyle sıkışmışsa, ön ucun tamamını döndürerek halkayı zorlamayın. Yer belirleme çıkıntıları (Z) kırılabilir. Sertleşmiş malzemeyi yumuşatmak ve kilit halkasını serbest bırakmak için tabancanın ön tarafını solvente batırın.

3. Tabancanın ön tarafı gevşeyene dek kilit halkasını (R) çevirerek açın. Sıvı kovanını (F) saat yönünün tersine 1/8 tr çevirin. Kilit halkasını (R) çevirerek tamamen açın ve tabancanın ön tarafını sökün.

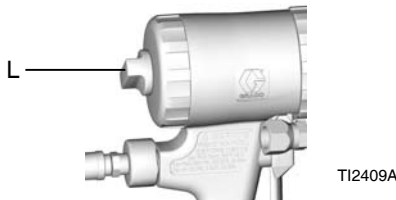


## Ön Kısım Takma

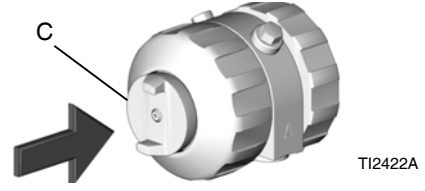


Ön kısmın yanlış takılması cilde enjeksiyon kaynaklı ciddi yaralanmalara neden olabilir. Yaralanmaları önlemek için, tabanca çalıştırılmadan önce ön kısmın güvenli bir şekilde takıldığından ve kilit halkasının kabzaya sıkıca oturduğundan emin olun.

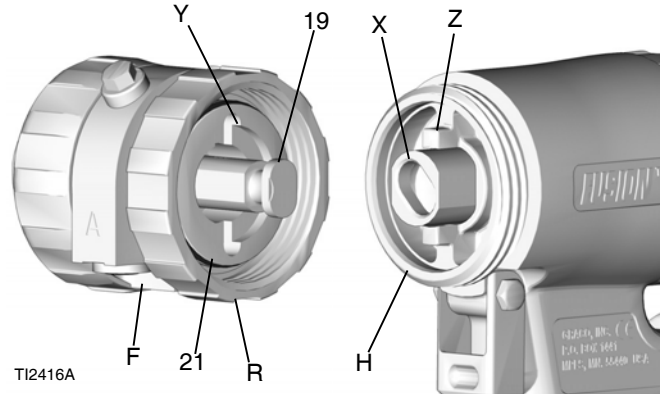
1. Piston emniyet kilidini (L) kapatın. Bkz. **Piston Emniyet Kilidi**, sayfa 20.



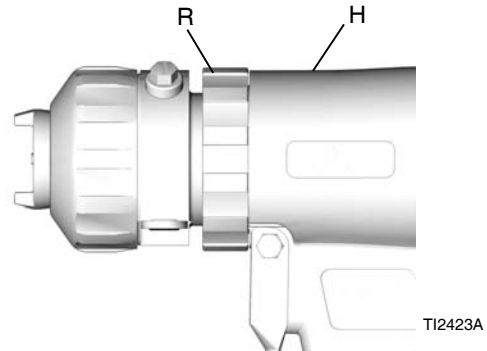
2. Hava başlığını (C), tabancanın önü ile aynı hizaya gelene dek itin. Bu, karıştırma bölmesinin tamamen geri gelmesini sağlar.



3. Halka contanın (21) yerinde olduğunu kontrol edin. Halka contayı, kilit halkasının (R) ve kabzanın (H) dişlerini ve kilit halkasının dışını bolca yağlayın. Sıvı kovanını (F), istenen akışkan manifoldu montajı için gereken şekilde yönlendirin (alta montaj gösterilmiştir).
4. Karıştırma bölmesinin (19) kamalı ucunu sokete (X) geçirin. Kilit halkasını, elle sıkabildiğiniz kadar kabzaya vidalayın.

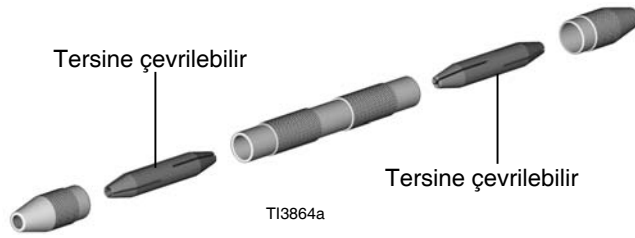


5. Yuvaların (Y) ve çıkıntıların (Z) birbirlerine geçmesi için sıvı kovanını saat yönünde 1/8 tr döndürün. Düzgün oturduğundan emin olmak için ön ucu itin. Kilit halkasını (R) kabzaya (H) sağlam bir biçimde vidalamaya devam edin. Düzgün olarak monte edildiğinde, kilit halkası kabzaya oturur.



## Verilen Alet Kiti

- Altıgen somun anahtarı; 5/16
- Torna vida; 1/8 düz ağızlı
- \* Meme matkap ucu. Nozul boyutuna bağlı olarak farklı boyutlarda.
- \* Çarpıştırma deliği matkap ucu; deliğe bağlı olarak farklı boyutlarda. Bkz. TABLO 1, sayfa 22.
- 117661 pim mengenesi; ikili tersine çevrilebilir bağlama kovanı



- 551189 gres tabancası; 3 ons gresle
- 15B817 yıkama manifoldu
- \* Çıplak Tabancaya dahil değildir.

# Sorun Giderme



## UYARI

Tabancada çapraz kontaminasyonu önlemek için, A bileşeni (izosiyanat) ve B bileşeni (reçine) parçalarını birbirleri ile değiştirmeyin. Çapraz kontaminasyon tabancada kürlenmiş malzeme oluşmasına neden olabilir. Kürlenmiş malzeme sızdırmazlık yüzeylerine zarar verebilir, akışkan kanallarını tıkayabilir ve tabancanın işlev görmesini engelleyebilir.

1. Tabancanın kontrol ve onarımını yapmadan önce **Basınç Tahliye Prosedürü**'nü (sayfa 19) uygulayın.
2. Tabancayı sökmeden önce olası tüm sorunları ve nedenlerini kontrol edin.

Sorun	Neden	Çözüm
Tabanca, tetiğe basıldığında tam olarak devreye girmiyor	Emniyet kilidi kapalı.	Emniyet kilidini açın. Bkz. <b>Piston Emniyet Kilidi</b> , sayfa 20.
	Susturucu (22) tıkalı.	Susturucuyu temizleyin. Bkz. <b>Susturucuyu Temizleme</b> , sayfa 28.
	Hava valfi halka contaları (24) hasarlı.	Hava valfi halka contalarını değiştirin. Bkz. <b>Hava Valfini Muayene Etme</b> , sayfa 29.
	Kartuşun (18) içinde kürlenmiş malzeme var.	Sıvı kartuşunda (18) ve karıştırma bölgesinde (19) çizik olup olmadığını kontrol edin. Bkz. <b>Sıvı Kartuşunu Muayene Etme</b> , sayfa 26. Değiştirin.
	Tutma halkası (9) dibe kadar oturmuyor.	Tutma halkasını dibe oturana kadar sıkın.
Tabanca tamamen devreye girdiğinde akışkan püskürmüyor	Akışkan valfleri (12b) kapalı.	Akışkan valflerini açın.
	Çarpıştırma delikleri tıkalı.	Çarpıştırma deliklerini temizleyin. Bkz. <b>Karıştırma Bölmesi Çarpıştırma Deliklerini Temizleme</b> , sayfa 24.
	Çek valfleri (26) tıkanmış.	Çek valflerini temizleyin. Bkz. <b>Çek Valflerini Muayene Etme</b> , sayfa 23.
	Kartuş (18) tıkalı.	<b>Sıvı Kartuşunu Çıkarma</b> , sayfa 24, ardından <b>Sıvı Kartuşunda Engel Testi</b> , sayfa 26.
Tabanca yavaş devreye giriyor	Susturucu (22) tıkalı.	Susturucuyu temizleyin. Bkz. <b>Susturucuyu Temizleme</b> , sayfa 28.
	Piston halka contaları (16, 17) hasarlı.	Pistonun halka contalarını değiştirin. Bkz. <b>Parçalar</b> , sayfa 35.
	Hava valfi kirli veya halka contaları (24) hasarlı.	Hava valfini temizleyin veya halka contaları değiştirin. Bkz. <b>Hava Valfini Muayene Etme</b> , sayfa 29.

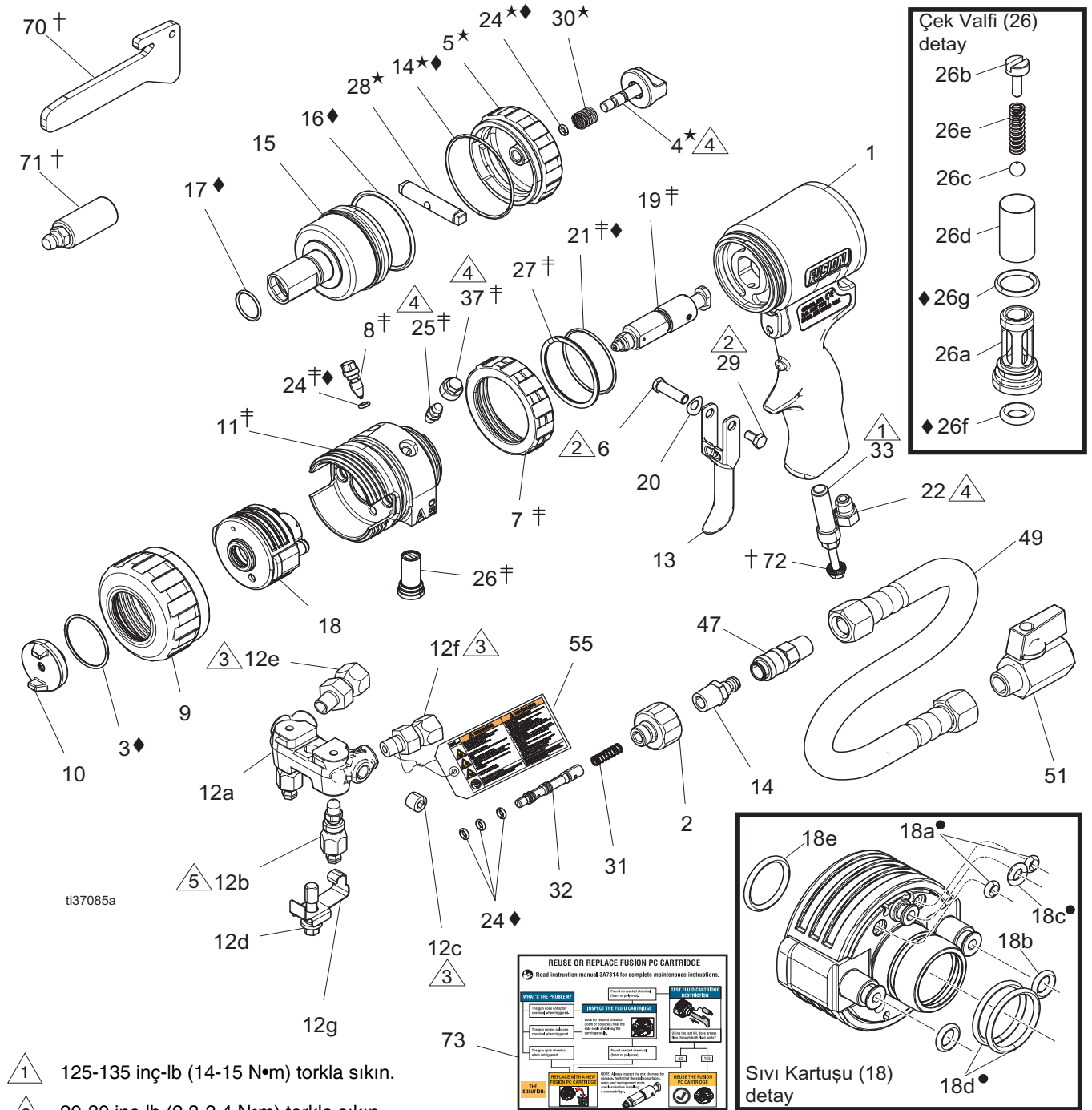


Sorun	Neden	Çözüm
Tabanca gecikme yapıyor, sonra aniden devreye giriyor.	Sıvı kartuşu (18) yan contaları etrafında kimyasal veya malzeme kürlenmesi var.	Bkz. <b>Sıvı Kartuşunu Muayene Etme</b> , sayfa 26. Değiştirin.
	Tutma halkası (9) dibe kadar oturmuyor.	Tutma halkasını dibe oturana kadar sıkın.
	Kartuşun (18) içinde kürlenmiş malzeme var.	Sıvı kartuşunda (18) ve karıştırma bölmesinde (19) çizik olup olmadığını kontrol edin. Bkz. <b>Sıvı Kartuşunu Muayene Etme</b> , sayfa 26. Değiştirin.
	Tutma halkası (19) dibe kadar oturmuyor.	Tutma halkasını dibe oturana kadar sıkın.
Yuvarlak patern oluşmuyor.	Karıştırma bölmesi memesi kirli.	Karıştırma bölmesi memesini temizleyin. Bkz. <b>Karıştırma Bölmesi Memesini Temizleme</b> , sayfa 22.
Düz patern oluşmuyor.	Püskürtme ucu tıkalı.	Uygun bir solventin içinde temizleyin. Bkz. <b>Düz Püskürtme Uçlarını Yeniden Konumlandırma veya Değiştirme</b> , sayfa 18.
	Uç aşınmış.	Düz püskürtme ucunu değiştirin. Bkz. <b>Düz Püskürtme Uçlarını Yeniden Konumlandırma veya Değiştirme</b> , sayfa 18.
	Karıştırma bölmesi memesi kirli.	Karıştırma bölmesi memesini temizleyin. Bkz. <b>Karıştırma Bölmesi Memesini Temizleme</b> , sayfa 22.
Düz meme ucu ve karışım bölmesi arasında sızıntı.	Uç yerine düzgün oturmamış.	Tekrar monte edin. Bkz. <b>Düz Püskürtme Uçlarını Yeniden Konumlandırma veya Değiştirme</b> , sayfa 18.
	Halka contası (40) hasarlı veya eksik.	Düz meme ucu conta halkasını değiştirin. Bkz. <b>Düz Püskürtme Uçlarını Yeniden Konumlandırma veya Değiştirme</b> , sayfa 18.
Basınç dengesizliği.	Çarpıştırma delikleri tıkalı.	Çarpıştırma deliklerini temizleyin. Bkz. <b>Karıştırma Bölmesi Çarpıştırma Deliklerini Temizleme</b> , sayfa 24.
	Çek valfleri (26) tıkanmış.	Çek valflerini temizleyin. Bkz. <b>Çek Valflerini Muayene Etme</b> , sayfa 23.
	Viskoziteler eşit değil.	Dengelemek için sıcaklığı ayarlayın.
	Kartuş (18) tıkalı.	<b>Sıvı Kartuşunu Çıkarma</b> , sayfa 24, ardından <b>Sıvı Kartuşunda Engel Testi</b> , sayfa 26.
Kartuşun içinde A ve/veya B sıvısı var.	Sıvı kartuşundaki (18) yan contalar hasar görmüş.	Değiştirin. Bkz. <b>Sıvı Kartuşunu Muayene Etme</b> , sayfa 26.
	Karıştırma bölmesi (19) hasarlı.	Değiştirin. Bkz. <b>Sıvı Kartuşunu Çıkarma</b> , sayfa 24.
	Sıvı kartuşundaki (18) yan sızdırmazlık halka contaları hasar görmüş.	Sıvı kartuşunu değiştirin. Bkz. <b>Sıvı Kartuşunu Muayene Etme</b> , sayfa 26.
	Akışkan valfleri (12b) açıkken hava başlığı sıkışıyor.	Önce valfleri kapatın.

Sorun	Neden	Çözüm
Karırtırma bölmesi ya da hava başlığından akışkan buharı geliyor.	Sıvı kartuşundaki (18) yan contalar hasar görmüş.	Değiştirin. Bkz. <b>Sıvı Kartuşunu Muayene Etme</b> , sayfa 26.
	Sıvı kartuşundaki (18) yan sızdırmazlık halka contaları hasar görmüş.	Yan sızdırmazlık halka contalarını değiştirin. Bkz. <b>Sıvı Kartuşunu Muayene Etme</b> , sayfa 26.
	Karırtırma bölmesi (19) hasarlı.	Karırtırma bölmesini değiştirin. Bkz. <b>Sıvı Kartuşunu Çıkarma</b> , sayfa 24.
Aşırı tozuma.	Çok fazla temizleme havası.	Temizleme havasını azaltın. Bkz. <b>Ayar</b> , sayfa 14.
Hava başlığında hızlı malzeme birikimi.	Hava başlığı delikleri tıklalı.	Hava başlığı deliklerini temizleyin. Bkz. <b>Hava Başlığını Temizleme</b> , sayfa 27.
	Çok az temizleme havası.	Temizleme havasını artırın. Bkz. <b>Ayar</b> , sayfa 14.
	Sıvı kartuşu ön halka contası (18e) hasarlı veya eksik.	Sıvı kovani halka contasını değiştirin. Bkz. <b>Parçalar</b> , sayfa 35.
	Ön halka conta (3) hasarlı.	Ön halka contayı değiştirin. Bkz. <b>Parçalar</b> , sayfa 35.
Temizleme havası azalmış.	Ön halka conta (3) hasarlı.	Ön halka contayı değiştirin. Bkz. <b>Parçalar</b> , sayfa 35.
Akışkan valfleri kapalıyken ve tabancanın tetiğine basıldığından aşırı temizleme havası.	Sıvı kartuşu ön halka contası (18e) hasarlı veya eksik.	Yalnızca sıvı kartuşu ön halka contasını değiştirin. Bkz. <b>Parçalar</b> , sayfa 35.
Akışkan valfleri kapatıldığında akışkan kesilmiyor.	Akışkan valfleri (12b) hasarlı.	Akışkan valflerini değiştirin. Bkz. <b>Parçalar</b> , sayfa 35.
Tabancanın tetiğine basıldığında susturucudan ani hava boşalması.	Normal.	Herhangi bir işlem gerekmez.
Susturucudan sürekli hava sızıntısı.	Hava valfi halka contaları (24) hasarlı.	Valfin halka contalarını değiştirin. Bkz. <b>Hava Valfini Muayene Etme</b> , sayfa 29.
	Piston halka contaları (16, 17) hasarlı.	Pistonun halka contalarını değiştirin. Bkz. <b>Parçalar</b> , sayfa 35.
Ön hava valfinden hava sızıntısı.	Hava valfi halka contaları (24) hasarlı.	Valfin halka contalarını değiştirin. Bkz. <b>Hava Valfini Muayene Etme</b> , sayfa 29.
Kilit halkası etrafında hava sızıntısı.	Halka conta (21) hasarlı.	Halka contayı değiştirin. Bkz. <b>Parçalar</b> , sayfa 35.
Tutma halkası (9) dibe oturana kadar sıkılamıyor.	Hava başlığı (10), tutma halkasından (9) önce takılmış.	İlk olarak tutma halkasını (9), sonra hava başlığını (10) takın. Bkz. <b>Püskürtme Tabancasını Birleştirme</b> , sayfa 13.
Tabancanın yanlarından aşırı hava sızıyor.	Tutma halkası (9) gevşek.	Tutma halkasını sıkın.
	Kartuşun arkasındaki halka conta (18a, 18c) eksik.	Halka contaları değiştirin. Bkz. <b>Parçalar</b> , sayfa 35.
	Arka kartuş OD halka contası (18d) hasarlı veya eksik.	Halka contayı değiştirin. Bkz. <b>Parçalar</b> , sayfa 35.
Tabancanın yanlarından sıvı veya kimyasal sızıyor.	Sıvı halka contası (18b) hasarlı veya eksik.	Halka contayı değiştirin. Bkz. <b>Parçalar</b> , sayfa 35.

# Parçalar

**NOT:** Yuvarlak paternli tabanca gösterilmiştir. Ek parçalar ve ayrıntılı görünüm için bkz. **Ayrıntılı Görünümler**, sayfa 37.



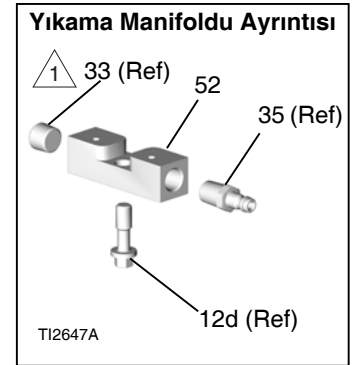
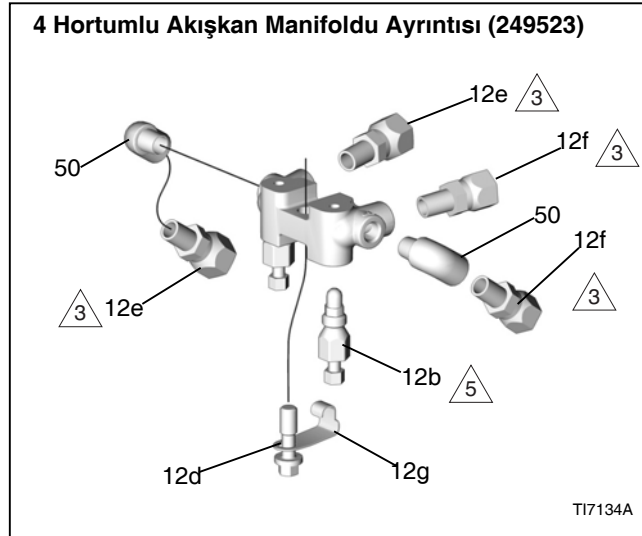
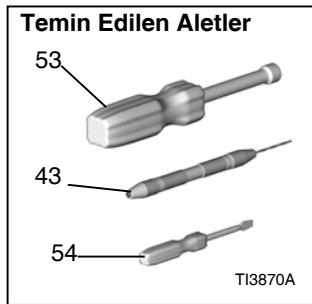
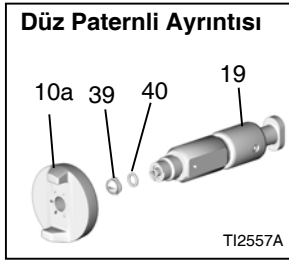
## Parça Listesi

Ref.	Parça	Açıklama	Mkt.	Ref.	Parça	Açıklama	Mkt.
1	15K365	KABZA	1	26a	----	MUHAFAZA	1
2	15B208	TAPA, hava valfi	1	26b	15B214	VİDA; 5/16-18 x 1/2 inç (13 mm)	1
3◆	248137	HALKA CONTA; PTFE; 6'lı paket	1	26c	257420	BİLYA; karbür; 10'lu paket	1
4★	15B206	KİLİT, emniyet	1	26d	----	ELEK, bkz. , sayfa 39	1
5★	15B204	BAŞLIK, silindir	1	26e	117490	YAY	1
6	192272	PİM	1	26f◆	248133	HALKA CONTA; çek valf yüzü; 6'lı paket	1
7‡	26C775	HALKA, kilit, Fusion PC, mavi	1	26g◆	248129	HALKA CONTA; çek valf muhafazası; 6'lı paket	1
8‡	15B223	VALF, temizleme havası	1	27‡	116550	HALKA, tutucu	1
9	19Y302	HALKA, tutucu, ön, Fusion PC	1	28★	15B205	DURDURUCU, piston	1
10	15B210	HAVA BAŞLIĞI; yuvarlak paternli tabancalar için	1	29	203953	VİDA; 10-24 x 3/8 inç (10 mm)	1
11‡	----	MUHAFAZA, akışkan, Fusion PC	1	30★	114070	YAY	1
12	246012	MANİFOLD, akışkan, 2 hortumlu; 12a-12g dahildir	1	31	117485	YAY	1
12a	----	MANİFOLD	1	32	15B202	MAKARA, valf	1
12b	246356	VALF, akışkan	2	33	26C937	TAPA, Fusion PC alet tutucu, 1/4 NPT	1
12c	100139	TAPA, boru; 1/8-27 npt	2	35	117509	HIZLI SÖKÜM, erkek, hava; 1/4 npt(m); sadece yuvarlak ve düz paternli tabancalar	1
12d	15B221	CIVATA; 5/16-24	1	36▲	222385	KART, uyarı; gösterilmemiştir	1
12e	117634	DÖNER RAKOR, B tarafı; 1/8 npt(m) x no. 6 JIC(f)	1	37‡	15B689	KAPAK, gres rakoru	1
12f	117635	DÖNER RAKOR, a tarafı; 1/8 npt(m) x no. 5 JIC(f)	1	46	117792	GRES TABANCASI; gösterilmemiştir	1
12g	15B993	YAY, halka, kilit	1	47	117510	KUPLÖR, hava hattı	1
13	15B209	TETİK	1	49	15B772	HORTUM, hava; 1/4 npsm (fbc); 18 inç (0,46 m)	1
14★◆	248136	HALKA CONTA; silindir kapağı; 6'lı paket	1	51	15B565	VALF, bilyalı, 1/4 npt (m x f)	1
15	15B203	PISTON	1	55▲	172479	ETİKET, uyarı	1
16◆	248135	HALKA CONTA; piston; 6'lı paket	1	56▲	15D235	İŞARET, talimat; gösterilmemiştir	1
17	248134	HALKA CONTA, piston mili; 6'lı paket	1	57	117773	GRES KARTUŞU, 3 ons, gösterilmemiştir. Güvenlik bilgi formuna www.graco.com adresinden ulaşılabilir.	1
18	----	KARTUŞ, Fusion PC; bkz. <b>Matkap Ucu Kitleri</b> , sayfa 40	3	58	248279	GRES, tüp, 4 ons, gösterilmemiştir. Güvenlik bilgi formuna www.graco.com adresinden ulaşılabilir.	1
18a•	----	HALKA CONTA, yüz	1	70‡	----	ALET, ayırıcı	1
18b	25P851	HALKA CONTA; akışkan; 6'lı paket	1	71‡	----	ALET, gres	1
18c•	----	HALKA CONTA, hava	1	72‡	----	VİDA, jak	1
18d•	----	HALKA CONTA, arka	1	73	26A955	ETİKET, sorun giderme kılavuzu	1
18e	248131	HALKA CONTA, ön, 6'lı paket	1				
19	PCxxxx	BÖLME, karıştırma, bkz. <b>Kartuş Kitleri</b> , sayfa 39	1				
20	15C480	RONDELA, dalgalı	1				
21‡◆	248132	HALKA CONTA; 6'lı paket	1				
22	119626	SUSTURUCU	1				
23	248131	HALKA CONTA, 6'lı paket	1				
24‡★◆	246354	HALKA CONTA, 6'lı paket	1				
25‡	100846	RAKOR, gres	1				
26‡	246731	VALF, çek, A tarafı; 26a-26g dahildir	1				
	246352	VALF, çek, B tarafı; 26a-26g dahildir	1				

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

Simge	Kit	Açıklama	Kite dahil olanlar: Ref. (Mkt.)
•	25P850	KIT, kartuş, halka contalar, (kimyasala dayanıksız)	18a (2), 18c (1), 18d (2)
†	25P660	KIT, Fusion PC, kartuş, aletler	70 (1), 71 (1), 72(1)
‡	19Y303	KIT, sıvı kovana, Fusion PC	11(1), 24 (1), 8 (1), 25 (1), 37 (1), 27 (1), 21 (1), 26; A ve B tarafı (2), 7 (1)
★	248064	TERTİBAT, emniyet durumu	4 (1), 5 (1), 14 (1), 24 (1), 28 (1), 30 (1)
◆	18C115	KIT, Fusion PC, tabanca halka contaları	3 (1), 14 (1), 16 (1), 21 (1), 24 (5), 26f (2), 26g (2)

## Ayrıntılı Görünümler



- △ 125-135 inç-lb (14-15 N•m)  
torkla sıkın.
- △ 3 235-245 inç-lb (26,6-27,7 N•m)  
torkla sıkın.
- △ 5 32-40 ft-lb (43-54 N•m)  
torkla sıkın.

Ref.	Parça	Açıklama	Mkt.	Ref.	Parça	Açıklama	Mkt.
10a	15B801	HAVA BAŞLIĞI; düz paternli tabancalar için	1	43	117661	MENGENE; pim; ikili tersine çevrilebilir bağlama kovanları	1
39	FTxxxx	MEME UCU, düz, bkz. <b>Düz Uç Kitleri</b> , sayfa 39	1	50	112307	DİRSEK, kuyruklu, 1/8 npt (m x f)	2
40	246360	HALKA ÇONTA; PTFE; sadece düz meme uçlu modeller; 3'lü paket; bkz. <b>Düz Uç Kitleri</b> , sayfa 39	1	52	15B817	MANIFOLD, tabanca yıkama	1
				53	117642	SOMUN TORNAVİDASI, altıgen; 5/16	1
				54	118575	TORNAVİDA; 1/8 düz ağızlı	1

## Karıştırma Bölmesi Kitleri

### Yuvarlak Paternli

Karıştırma Bölmesi Kitleri (matkap ucu dahildir)	Nozul Orifis Boyutu	Nozul Matkap Ucu Boyutu inç (mm)	Çarpıştırma Deliği Boyutu	Çarpıştırma Deliği Matkap Ucu Boyutu inç (mm)	Havşa Boyutu	Havşa Matkap Ucu Boyutu inç (mm)
PC20RD	0,042	#58 (1,00)	0,020	#76 (0,50)	0,060	#53 (1,50)
PC29RD	0,052	#55 (1,3)	0,029	#69 (0,7)	0,06	#53 (1,5)
PC37RD	0,052	#55 (1,30)	0,037	#63 (0,94)	Geçerli Değil	Geçerli Değil
PC42RD	0,06	#53 (1,5)	0,042	#58 (1)	Geçerli Değil	Geçerli Değil
PC47RD	0,0635	1/16 (1,59)	0,0469	#56 (1,18)	Geçerli Değil	Geçerli Değil
PC52RD	0,07	#50 (1,75)	0,052	#55 (1,3)	Geçerli Değil	Geçerli Değil
PC60RD	0,086	#44 (2,15)	0,060	#53 (1,50)	Geçerli Değil	Geçerli Değil
PC70RD	0,094	3/32 (2,35)	0,070	#50 (1,75)	Geçerli Değil	Geçerli Değil

### Düz Paternli

Karıştırma Bölmesi Kiti (matkap uçları ve halka conta dahil)	Nozul Orifis Boyutu	Nozul Matkap Ucu Boyutu, inç (mm)	Çarpıştırma Deliği Boyutu	Çarpıştırma Deliği Matkap Ucu Boyutu, inç (mm)	Havşa Boyutu	Havşa Matkap Ucu Boyutu, inç (mm)
PC20FL	0,094	3/32 (2,35)	0,020	#76 (0,50)	0,060	#53 (1,50)
PC29FL	0,094	3/32 (2,35)	0,029	#69 (0,70)	0,060	#53 (1,50)
PC42FL	0,094	3/32 (2,35)	0,042	#58 (1,00)	Geçerli Değil	Geçerli Değil

### Geniş Paternli

Geniş paternli karıştırma bölgesi olan püskürtme tabancaları, standart karıştırma bölgesi olan tabancalara göre daha büyük çaplı paternlerde püskürtme yapar.

Kit	Hedef 24 inç (609,6 mm) mesafede patern çapı inç (mm)	Karıştırma bölgesi boyutuna eşdeğer akış	Nozul Matkap Ucu Boyutu inç (mm)	Çarpıştırma Matkap Ucu Boyutu, inç (mm)
PC22WD	8 (203,2)	Geçerli Değil	0,047 (1,20)	#74, 0,022 (0,56)

## Düz Uç Kitleri

Düz Püskürtme Ucu (Ref. 39)	Patern Boyutu, inç (mm)
FT0424	düşük debi, 8-10 (203-254)
FT0438	orta debi, 8-10 (203-254)
FT0624	düşük debi, 12-14 (305-356)
FT0638	orta debi, 12-14 (305-356)
FT0838	orta debi, 16-18 (406-457)
FT0848	yüksek debi, 16-18 (406-457)

### Düz Uç Parça Referans Kılavuzu

Örnek parça numarası FT0848:

FT	08	48
FT=Düz Meme Ucu	x2=patern uzunluğu (8x2=16 inç)	Eşdeğer orifis çapı boyutu (0,048 inç)

## Çek Valfi Filtre Eleği Kitleri

Her kitte on filtre eleği bulunur.

Tabanca, 80 adet mesh filtresi eleği ile gönderilir.

Parça	Açıklama
246357	40 mesh (0,015 inç, 375 mikron)
246358	60 mesh (0,010 inç, 238 mikron)
246359	80 mesh (0,007 inç, 175 mikron)

## Matkap Ucu Kiti

### 119386

Kit dahilinde #61 ile #80 aralığında ölçülerde 20 temizleme matkap ucu bulunur.

## Kabza Temizleme Matkap Ucu Kiti

### 248969

Bu kit, Hava Püskürtme tabancasının kabzasında bulunan hava geçitlerinin temizlenmesi için gerekli ekstra uzunlukta 5 matkap ucunun hepsini içerir.

## Uygun Kartuş Saklama Sıvıları

Saklama Sıvısı	Parça
TSL	206994, 206995, 206996
ISO Pompa Yağı	217374, 218656

## Kartuş Kitleri

Parça	Açıklama	Mkt.
19Y300	KIT, Fusion PC, kartuş, 1 paket	1
19Y301	KIT, Fusion PC, kartuş, 3 paket	3
19Y308*	KIT, Fusion PC, kartuş, 5 paket	5

\* Gres aleti (71), ayırıcı (70) ve jak vidası (72) dahildir.

## Fusion PC Kartuş Aletleri

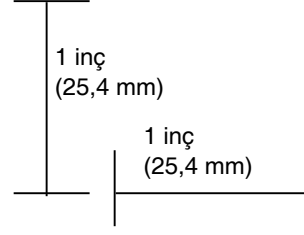
### 25P660

Kit, kolay kartuş çıkarma ve sorun giderme için yedek jak vidası, gres aleti ve ayırma aleti içerir.

## Matkap Ucu Kitleri



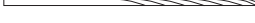





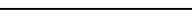
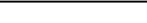
Tabancadaki deliklerin ve orifislerin temizlenmesi için. Çizimler çap karşılaştırması içindir. Gerçek uzunluk değişikliği gösterebilir.

**NOT:** Tabancanız için tüm boyutların kullanılması gerekli değildir.


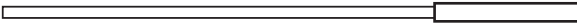

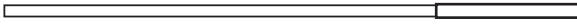
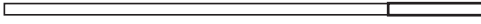
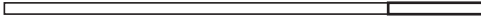




Kit Parça	Mkt.	Matkap Ucu Boyutu			Resim
		nominal	inç	mm	
249115	6	1/8	0,125	3,18	
246623	3	#32	0,116	2,90	
246810	3	7/64	0,109	2,77	
246813	3	#39	0,099	2,51	
246624	3	3/32	0,094	2,39	
246812	3	#43	0,089	2,26	
246625	3	#44	0,086	2,18	
248639	6	2,15 mm	0,085	2,15	
249114	6	#45	0,082	2,08	
246811	3	2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



Kit Parça	Mkt.	Matkap Ucu Boyutu			Resim
		nominal	inç	mm	
248618	6	#63	0,037	0,94	
248891	6	#66	0,033	0,84	
246807	6	#67	0,032	0,81	
246630	6	#69	0,029	0,74	
248892	6	#70	0,028	0,71	
246815	6	#73	0,024	0,61	
276984	6	#74	0,023	0,57	
246631	6	#76	0,020	0,51	
246816	6	#77	0,018	0,46	
246817	6	#81	0,013	0,33	

## Rayba Kitleri

Kit Parça	Mkt.	Rayba Boyutu			Resim
		nominal	inç	mm	
25B041	1	#32	0,116	2,90	
25B040	1	3/32	0,094	2,39	
25B039	1	#44	0,086	2,18	
25B038	1	#50	0,070	1,78	
25B037	1	1/16	0,062	1,59	
25B035	1	#53	0,060	1,52	
25B034	1	#55	0,052	1,32	
25B032	1	#58	0,042	1,07	

# Aksesuarlar

## Uzatma Meme Ucu Kitleri

Bu kitler uzatma, düz meme ucu contası ve yuvarlak meme ucu contasını, temizleme matkap ucunu ve talimatları içerir. Uzatma meme ucu kitleri, uzatma meme ucu contalarını içerir. Bkz. **Uzatma Meme Ucu Conta Kitleri**.

**NOT:** Uzatma meme ucu kitleri için 248020 Uzatma Meme Ucu Hava Başlığı Kiti gerekir (ayrıca satın alınmalıdır).

Kit	Delik Çapı x Uzunluk, inç (mm)	Önerilen Karıştırma Bölmeleri	Püskürtme Mesafesi, fit (m)	Patern Çapı, inç (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)

\* 1200 psi (8,4 MPa; 84 bar) statik basınçta akış merkezinde 8 inçten (203 mm) az düşme ile ölçülmüştür.

## Uzatma Meme Ucu Conta Kitleri

Kitler, 5 adet conta içerir.

**NOT:** Uzatma meme ucu contalarının, uzatma meme ucu kitleri, dökme meme kitleri ve sıçratmalıya dönüştürme kitlerindeki Fusion PC karıştırma bölmeleri ile uyumlu olması için "B" serisi veya üzeri olması gerekir. "B" serisi uzatma meme ucu conta rengi, tanımlama için beyazdan siyaha değiştirilmiştir.

Kit Parça	Açıklama
248018	Düz Uzatma Meme Ucu Conta Kiti
248019	Yuvarlak Uzatma Meme Ucu Conta Kiti

## Uzatma Meme Ucu Hava Başlığı Kiti

### 248020

Uzatma meme uçları 248010-248017 ile kullanılan hava başlığını içerir.

## Düz Paternli Dikme Duvar Kiti

### 249421

Yüksek debili, düz paternli püskürtme yapmak için. Sadece düz karıştırma bölmeleri ile kullanım için: PC29FL, PC42FL. Adaptör parçalarını ve temizleme aletini içerir. Düz paternli karıştırma bölgesi dahil değildir. Ayrıca sipariş edin. Düşük debi ve daha küçük paternli uygulama için opsiyonel kit FTM762 mevcuttur.

**NOT:** Fusion PC karıştırma bölgesiyle uyumlu olması için kitin "B" serisi veya üzeri olması gerekir.

### 24C358

Duvar yalıtım köpüğünü dikme duvarlara püskürtmek için TP100 dikme duvar seçeneği.

## Dökme Meme Kiti

### 248528

Hava püskürtme tabancasını dökme uygulamalarında kullanılmak üzere dönüştürmek için. Meme, contalar, borular ve temizleme matkap uçlarını içerir.

**NOT:** Dökme meme kiti uzatma meme ucu contaları kullanır. Uyumluluk bilgileri için bkz. **Uzatma Meme Ucu Conta Kitleri**.

## Tabanca Temizleme Kiti

**15D546**

Kit dahilinde, tabanca temizliğinde kullanılacak on bir alet ve fırça yer alır.

## Hortum Adaptör Kitleri

**246944**

Graco ürünü olmayan tabancaların Graco ısıtmalı hortumuna bağlanması için.

**248029**

Graco Fusion tabancanın Graco ürünü olmayan D-tabanca hortum setine bağlanması için.

**246945**

Graco Fusion tabancasının Graco ürünü olmayan ısıtmalı hortuma bağlanması için.

## Sıçratmalıya Dönüştürme Kiti

**248414**

Fusion hava püskürtme tabancasının sadece yuvarlak paternli, büyük damlalı, düşük aşırı püskürtmeli uygulamalarda kullanılmak üzere değiştirilmesi için. Hava başlığı, meme ucu, tutucu, conta ve temizleme matkap uçlarını içerir.

**NOT:** Sıçratma kiti uzatma meme ucu contaları kullanır. Bkz. **Uzatma Meme Ucu Conta Kitleri**, sayfa 42.

## Tabanca Kapağı

**244914**

Püskürtme sırasında tabancayı temiz tutar. 10'lu paket.

## Tabanca Montaj Yağı

**248279, 4 ons (113 gram) (Mkt. 10)**

Yüksek yapışma gücü olan suya dayanıklı, lityum esaslı yağ. Güvenlik bilgi formuna [www.graco.com](http://www.graco.com) adresinden ulaşılabilir.

## Tabanca Kapatma Gres Kartuşu

**248280 Kartuş, 3 ons (Mkt. 10)**

Özel olarak formüle edilmiş olan bu düşük viskoziteli gres, tabanca geçitlerinden kolayca akarak iki bileşenin kürlenmesini önler ve akışkan kanallarını temiz tutar.

## Yıkama Manifoldu

**15B817 Manifold Bloğu**

Bkz. Ref. 52.

## Solvent Yıkama Tüpü Kiti

**248139, Çeyrek Galon (0,95 litre) Solvent Haznesi**

Tabancayı solventle yıkamak için 15B817 Yıkama Manifoldu ile kompledir. Uzaktan yıkama için portatif. Solvent Yıkama Kiti kılavuzuna bakınız. Bkz. **İlgili Kılavuzlar**, sayfa 3.

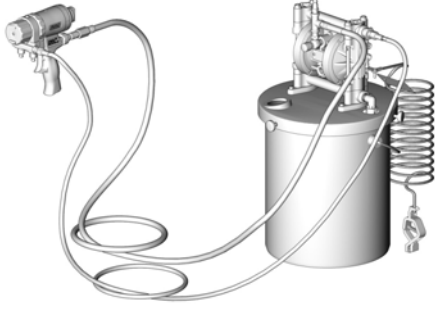


TI4165a

## Solvent Yıkama Kovası Kiti

### 248229 5 galon (19 litre) Kova

Ayrı A ve B kapatma valfleri ve hava regülatörü ile birlikte yıkama manifoldu dahildir. Solvent Yıkama Kiti kılavuzuna bakınız. Bkz. **İlgili Kılavuzlar**, sayfa 3.

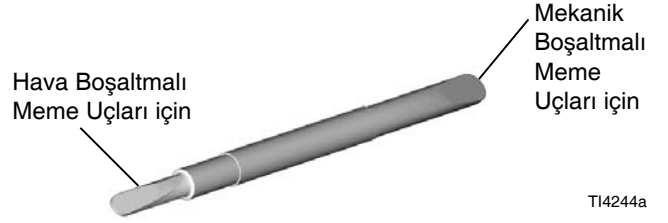


TI4211b

## Uç Temizleme Aleti

### 15D234

CeramTip™ iç yuvasına ve düz meme ucu yuvasına takılmak üzere tasarlanmıştır.

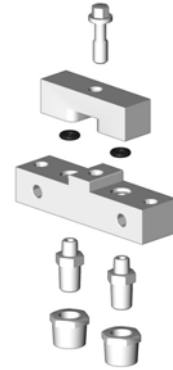


TI4244a

## Sirkülasyon Manifoldu

### 246362

Hortuma ön ısıtma yapılabilmesi için tabanca akışkan manifolduna bağlanır. Sirkülasyon Manifoldu Kiti Talimat Kılavuzuna bakınız. Bkz. **İlgili Kılavuzlar**, sayfa 3.



TI3877a

# Teknik Özellikler


Fusion PC Püskürtme Tabancası		
	ABD	Metrik
Maksimum Akışkan Çalışma Basıncı	3500 psi	24,5 MPa, 245 bar
Minimum Hava Giriş Basıncı	80 psi	0,56 MPa, 5,6 bar
Maksimum Hava Giriş Basıncı	130 psi	0,9 MPa, 9 bar
Hava Akış Aralığı	Aşağıdaki çizelgeye bakın	
Yuvarlak Paternli Tabancaların Tipik Debi Oranı	Bkz. <b>Yuvarlak Paternli Tabancalar</b> çizelgesi, sayfa 4	
Düz Paternli Tabancaların Tipik Debi Oranı	Bkz. <b>Düz Paternli Tabancalar</b> çizelgesi, sayfa 5	
Maksimum Sıvı Sıcaklığı	200° F	94° C
Hava Giriş Boyutu	1/4 npt Hızlı Söküm Nipeli	
A Bileşeni (ISO) Giriş Boyutu	-5 JIC	1/2-20 UNF
B Bileşeni (Reçine) Giriş Boyutu	-6 JIC	9/16-18 UNF
Boyutlar	8,1 x 8,1 x 3,3 inç	206 x 206 x 84 mm
Ağırlık	2,9 lb	1,3 kg
Islak Parçalar		
Tabanca	Alüminyum, paslanmaz çelik, karbon çeliği, karbür, kimyasal olarak dirençli halka contalar	
Kartuş hava/gres portları	Paslanmaz çelik, alüminyum, anod korumalı alüminyum, kimyasala dayanıklı olmayan halka contalar, naylon	
Kartuş akışkan portları	Paslanmaz çelik, kimyasal dayanımlı halka contalar, anod korumalı alüminyum, alüminyum, polikarbon alaşım, naylon	
Gürültü		
Maksimum ses basıncı	100 psi'de (0,7 MPa; 7 bar) AR5252 kullanıldığında 81,1 dB(A)	
Maksimum ses gücü	100 psi'de (0,7 MPa; 7 bar) AR5252 kullanıldığında 91,0 dB(A)	
<i>ISO-9416-2'e göre ölçülen ses basıncı.</i>		
Notlar		
Tüm ticari markalar veya tescilli ticari markalar ilgili sahiplerine aittir.		

## Karıştırma Bölmesine Göre Hava Akışı

Hava Basıncı (tetik basılı değil) psi (MPa, bar)	Karıştırma Bölmesi Boyutları (scfm (m <sup>3</sup> /dak))						
	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)

# California Proposition 65

## KALİFORNİYA SAKİNLERİ

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



# Standart Graco Garantisi

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

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

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

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

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

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

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

## Graco Bilgileri

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

Patent bilgileri için bkz. [www.graco.com/patents](http://www.graco.com/patents).

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

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

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

Orijinal talimatların çevirisi. This manual contains Turkish. MM 3A7314

**Graco Headquarters:** Minneapolis

**Uluslararası Ofisler:** Belgium, China, Japan, Korea

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

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

[www.graco.com](http://www.graco.com)  
Revizyon G, Mayıs 2020