

Pistolety natryskowe automatyczne bezpowietrzne

311675E

Część nr 288048

Do natryskiwania bezpowietrznego powierzchni pokrytych farbą i powłokami.

Część nr 288554

Do zastosowań dozujących szczeliwo.

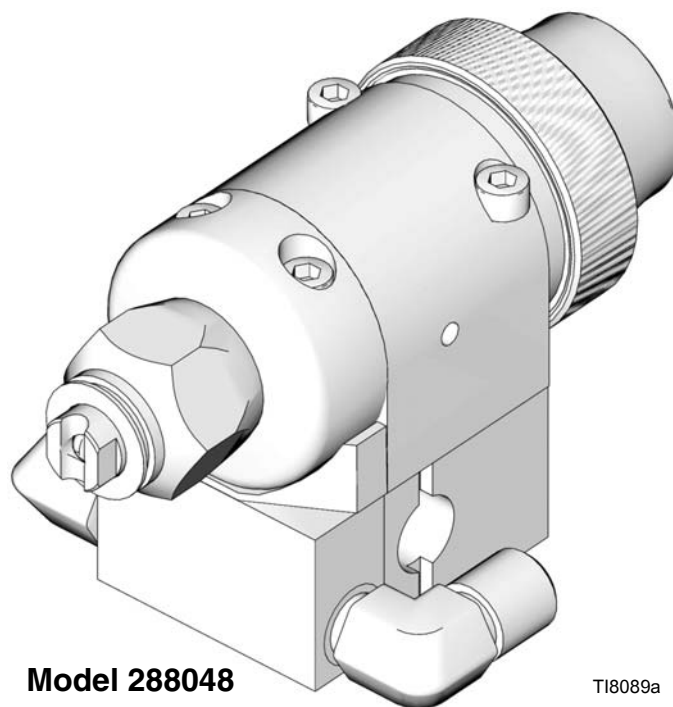
Maksymalne ciśnienie robocze materiału wynosi 4000 psi (28 MPa, 280 bar).

*Kolektory montażowe należy zamawiać oddzielnie. Patrz rozdział **Części**.*



Istotne instrukcje dotyczące bezpieczeństwa

Proszę przeczytać wszystkie ostrzeżenia i instrukcje zawarte w niniejszym podręczniku. Proszę zachować te instrukcje.



Model 288048

T18089a

Spis treści

Związane instrukcje	2	Rozwiązywanie problemów	14
Środki ostrożności	3	Ogólne rozwiązywanie problemów	14
Montaż	5	Problemy ze wzorem rozpylania	16
Wietrzenie kabiny do natryskiwania	5	Serwis	17
Konfiguracja pistoletu i kolektora materiałowego	5	Demontaż	17
Zamontować złączki powietrza	6	Ponowny montaż	19
System uziemienia	6	Części	20
Zamocowanie pistoletu	7	Tabele wyboru dysz serii GG0	24
Ustawienia	8	Dysze do zastosowań uszczelniaczy i tabele wyboru pokrywy powietrznej	25
Zalecenia dotyczące przewodu powietrza i akcesoriów	8	Dysza prysznicowa	25
Przewód materiałowy i akcesoria Zalecenia	8	Dysze strumieniowe	25
Przeplukać pistolet rozpylający	10	Dysze rozpylające wzoru wachlarzowego z jednym otworem	25
Zainstaluj dyszę rozpylającą	10	Akcesoria	26
Regulacja wzoru rozpylania	10	Wymiary	27
Regulacja dyszy strumieniowej	10	Rozmieszczenie otworów montażowych	28
Obsługa	11	Dane techniczne	29
Procedura dekompresji	11	Standardowa gwarancja firmy Graco	30
Stosowanie cieczy	11	Graco Information	30
Codzienna konserwacja pistoletu	12		
Ogólna konserwacja systemu	13		
Codzienna procedura czyszczenia	13		
Procedura codziennego płukania	13		

Związane instrukcje





Podręcznik Pistolety natryskowe automatyczne bezpowietrzne dostępny jest w następujących językach. W poniższej tabeli podano języki i numery produktu.

Podręcznik	Język
311053	Angielski
311665	Chiński
311666	Duński
311667	Niderlandzki
311668	Fiński
311669	Francuski
311670	Niemiecki
311671	Włoski





Podręcznik	Język
311672	Japoński
311673	Koreański
311674	Norweski
311675	Polski
311676	Rosyjski
311677	Hiszpański
311678	Szwedzki

Środki ostrożności

Poniższe ostrzeżenia dotyczą nastawiania, używania, uziemiania, konserwacji i napraw tego wyposażenia. Symbol wykrzyknika oznacza ogólne ostrzeżenie a symbol niebezpieczeństwa dotyczy ryzyka specyficznego dla procedury. Powróć do tych ostrzeżeń. Poza tym ostrzeżenia specyficzne dla produktu można znaleźć w całym tekście podręcznika tam, gdzie to ma zastosowanie.

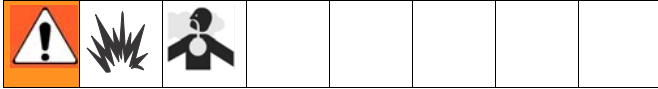
 UWAGA	
	<p>ZAGROŻENIE WYNIKAJĄCE Z NIEPRAWIDŁOWEGO UŻYCIA SPRZĘTU</p> <p>Niewłaściwe stosowanie sprzętu może prowadzić do śmierci lub kalectwa.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nie obsługiwać sprzętu w stanie zmęczenia lub pod wpływem leków narkotycznych lub alkoholu. • Nie wolno przekraczać maksymalnego ciśnienia roboczego lub wartości znamionowej temperatury odnoszących się do części systemu o najniższych wartościach znamionowych. Patrz rozdziały Dane techniczne znajdujące się we wszystkich podręcznikach obsługi wyposażenia. • Używać płynów i rozpuszczalników kompatybilnych ze zwilżonymi częściami urządzenia. Patrz rozdział Dane techniczne we wszystkich instrukcjach obsługi. Zapoznać się z ostrzeżeniami producenta cieczy i rozpuszczalników. W celu uzyskania pełnych informacji o materiale, należy uzyskać kartę charakterystyki produktu MSDS od dystrybutora lub sprzedawcy. • Codziennie sprawdzać sprzęt. Naprawić lub natychmiast wymienić uszkodzone części wyłącznie na oryginalne części zamienne Producenta. • Nie wolno zmieniać lub modyfikować konstrukcji sprzętu. • Należy używać sprzętu wyłącznie zgodnie z jego przeznaczeniem. W celu otrzymania dodatkowych informacji proszę skontaktować się z Państwa dystrybutorem sprzętu. • Węże i kable należy prowadzić z dala od ruchu pieszego, ostrych krawędzi, ruchomych części oraz gorących powierzchni. • Nie wolno zaginać lub nadmiernie wyginać przewodów lub używać ich do ciągnięcia wyposażenia. • Dzieci i zwierzęta nie powinny zbliżać się do obszaru roboczego. • Należy postępować zgodnie z odpowiednimi przepisami BHP.
 	<p>NIEBEZPIECZEŃSTWO WTRYSKU PODSKÓRNEGO</p> <p>Ciecz wypływająca pod wysokim ciśnieniem z pistoletu, przeciekających węży lub pękniętych elementów spowoduje przebicie skóry. Uszkodzenie to może wyglądać jak zwykłe skaleczenie, ale jest poważnym urazem, który w rezultacie może doprowadzić do amputacji. Konieczna jest natychmiastowa pomoc chirurgiczna.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nie kieruj pistoletu w kierunku innej osoby lub jakiegokolwiek części ciała. • Nie przykładaj ręki do końcówki rozpylacza. • Nie zatrzymuj oraz nie zmieniaj kierunku wycieku za pomocą ręki, ciała, rękawicy lub szmaty. • Po zakończeniu rozpylania oraz przed czyszczeniem, kontrolą oraz serwisowaniem urządzenia należy postępować zgodnie z opisaną w niniejszym podręczniku Procedurą usuwania nadmiaru ciśnienia (dekompresji).



UWAGA

	<p>RYZYSKO ZAPŁONU I WYBUCHU</p> <p>Łatwopalne opary pochodzące z rozpuszczalników oraz farb znajdujące się w obszarze roboczym mogą ulec zapłonowi lub eksplodować. Aby zapobiec wybuchowi pożaru lub eksplozji należy:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Używać urządzenie tylko w miejscach dobrze wentylowanych. • Usunąć wszystkie potencjalne źródła zapłonu takie jak lampki kontrolne, papierosy, przenośne lampy elektryczne oraz plastikowe płachty malarskie (potencjalne zagrożenie wyładowaniami elektrostatycznymi). • Zapewnić, aby w miejscu pracy nie znajdowały się odpady, w tym rozpuszczalniki, szmaty lub benzyna. • Nie przyłączać lub odłączać przewodów zasilania ani włączać lub wyłączać oświetlenia w obecności łatwopalnych oparów. • Należy uziemić sprzęt w obszarze roboczym. Patrz Instrukcje dotyczące uziemienia Podręcznik. • Używać wyłącznie uziemionych przewodów. • Podczas pobierania płynu z kubła mocno przyciskać pistolet do uziemionego kubła. • Jeżeli zauważysz iskrzenie elektrostatyczne lub odczujesz wstrząs, natychmiast przerwij działanie. Nie używaj ponownie urządzeń do czasu zidentyfikowania i wyjaśnienia problemu. • W obszarze roboczym powinna znajdować się działająca gaśnica.
	<p>RYZYSKO SPRZĘTU POD CIŚNIENIEM</p> <p>Rozprysnięta ciecz z zaworu pistoletu/dozowania, wycieków lub komponentów pod ciśnieniem może przedostać się do oczu lub na skórę i spowodować poważne obrażenia.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Po zakończeniu rozpylania oraz przed czyszczeniem, kontrolą oraz serwisowaniem urządzenia należy postępować zgodnie z opisaną w niniejszym podręczniku Procedurą dekompresji. • Dokręć wszystkie połączenia doprowadzania cieczy przed włączeniem sprzętu. • Codziennie sprawdzaj węże, rury i złączki. Natychmiast napraw lub wymień zużyte lub uszkodzone części.
	<p>NIEBEZPIECZEŃSTWO TOKSYCZNEGO DZIAŁANIA PŁYNÓW LUB OPARÓW</p> <p>Toksyczne płyny lub opary mogą spowodować, w przypadku przedostania się do oka lub na powierzchnię skóry, inhalacji lub połknięcia, poważne urazy lub zgon.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Proszę zapoznać się z kartami charakterystyki bezpieczeństwa materiału (MSDS — Material Safety Data Sheets), aby uzyskać szczegółowe informacje na temat stosowanych płynów. • Niebezpieczne płyny należy przechowywać w odpowiednich pojemnikach, a usuwanie ich musi być zgodne z odpowiednimi wytycznymi.
	<p>OSOBISTE WYPOSAŻENIE OCHRONNE</p> <p>W czasie stosowania, serwisowania oraz przebywania w polu roboczym urządzenia należy stosować odpowiednie wyposażenie ochronne, tak aby uchronić się przed ciężkim uszkodzeniem ciała, obejmującym uszkodzenie oka, inhalację oparów, oparzenie i utratę słuchu. Wyposażenie ochronne obejmuje między innymi:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Okulary ochronne • Odzież i maskę zgodne z zaleceniami producenta płynu i rozpuszczalnika • Rękawice • Ochronniki słuchu

Montaż

Wierzenie kabiny do natryskiwania



 Sprawdzić i postępować zgodnie z wszystkimi krajowymi, stanowymi i lokalnymi przepisami dotyczącymi wymagań prędkości wydmuchu powietrza.

Sprawdzić i postępować zgodnie z wszystkimi przepisami dotyczącymi bezpieczeństwa i ochrony przeciwpożarowej.

Konfiguracja pistoletu i kolektora materiałowego

Kolektor zamawiać oddzielnie. Patrz **Akcesoria**, strona 26.

Kolektory 241161 i 241162


Pistolet dostarczany jest z wewnętrznym korkiem materiału (4). Patrz RYS. 1. W celu użycia pistoletu w systemie cyrkulacyjnym należy wyjąć wewnętrzny korek. W systemie bez cyrkulacji pozostawić korek, aby zminimalizować czas płukania.


System z cyrkulacją

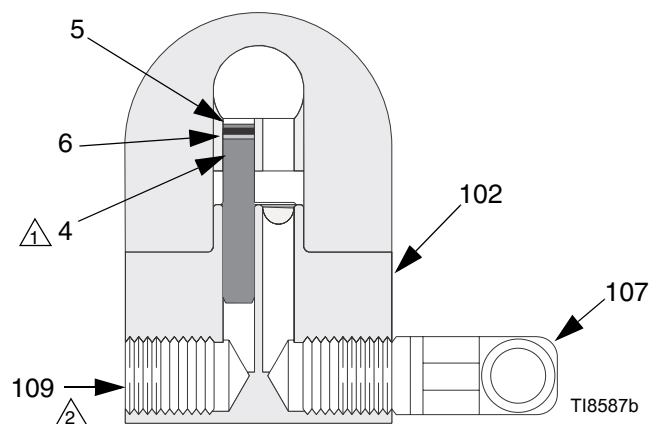
1. Nałożyć smar zapobiegający przywieraniu 222955 na gwinty i powierzchnie współpracujące kolektora (102) i kolanek (107), które dostarczane są w stanie niezamontowanym.
2. Zamontować kolanka (107) w obydwu otworach kolektora (102).
3. Podłączyć przewód zasilający materiału do jednego kolanka i przewód powrotny do drugiego. Otwory kolektora na materiał są zamienne.

System bez cyrkulacji

1. Nałożyć smar zapobiegający przywieraniu 222955 na gwinty i powierzchnie współpracujące kolektora (102), korka (109) i kolanka (107), które dostarczane są w stanie niezamontowanym.
2. Zamontować kolanko (107) w jednym otworze kolektora (102) i korek (109) w drugim otworze.
3. Zamontować korek wewnętrzny (4) w otworze materiałowym pistoletu po tej samej stronie, co korek kolektora.
4. Podłączyć przewód zasilający materiału do kolanka kolektora (107). Patrz RYS. 1.
5. Zamontować pistolet na kolektorze przy pomocy czterech śrub (14). Rozpocząć wkręcanie wszystkich czterech śrub. Najpierw dokręcić dwie przednie śruby, a następnie dwie tylne momentem 65 in-lb (7,3 N•m).

 Wyjąć w systemach z cyrkulacją.

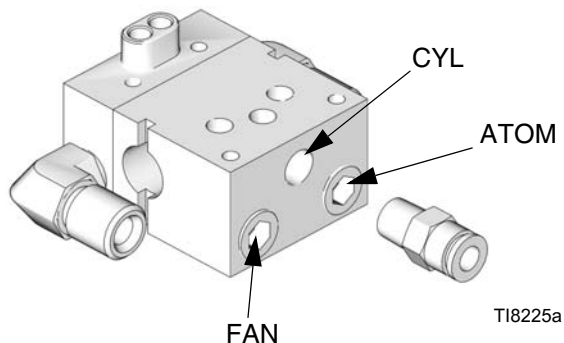
 Zastąpić kolankiem (107) w systemach z cyrkulacją.



Rys. 1: Pokazano konstrukcję bez obiegu (częściowy przekrój perspektywiczny)

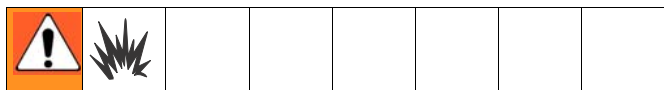
Zamontować złączki powietrza

1. Zamontować dostarczoną złączkę rurową 1/4 in. w otworze powietrznym cylindra (CYL).
2. Zamontować korki w otworze powietrznym rozpylania (ATOM) i otworze wentylatora (FAN).



Rys. 2: Złączki powietrza

System uziemienia



Poniższe instrukcje uziemienia stanowią minimalne wymagania dla systemu. System użytkownika może zawierać inne wyposażenie lub przedmioty, które muszą być uziemione. Sprawdź lokalne przepisy elektryczne, gdzie podano instrukcje uziemienia dla danego miejsca i rodzaju wyposażenia. Twój system musi być podłączony do bezpośredniego uziemienia doziemnego.

Uziemić pompę


W celu uziemienia pompy należy połączyć przewód uziemiający i zacisk pomiędzy zasilanie materiału a bezpośrednie uziemienie doziemne zgodnie z oddzielną instrukcją pompy.

Uziemić sprężarki powietrza i zasilania napędów hydraulicznych

Uziemić je zgodnie z zaleceniami producenta.

Uziemić przewody giętkie powietrza, materiału i hydrauliczne, które podłączone są do pompy

Używać wyłącznie przewodów giętkich przewodzących o maksymalnej łącznej długości 100 ft (30,5 m), aby zapewnić ciągłość uziemienia. Przynajmniej raz w tygodniu mierzyć oporność elektryczną przewodów giętkich powietrza i materiału. Jeśli całkowita oporność względem ziemi przekracza 25 megaomów, wymienić natychmiast przewody giętkie.

 Użyć miernika, który może pomierzyć rezystancję na tym poziomie.

Uziemić pistolet natryskowy

W celu uziemienia pistoletu natryskowego należy podłączyć go do właściwie uziemionego przewodu giętkiego i pompy.

Uziemić zbiornik zasilania materiału

Uziemić zbiornik zasilania materiału zgodnie z miejscowymi przepisami.

Uziemić natryskiwany przedmiot

Uziemić natryskiwany przedmiot zgodnie z lokalnymi przepisami.

Uziemić wiadra z rozpuszczalnikiem

Zgodnie z lokalnymi przepisami uziemić wszystkie wiadra z rozpuszczalnikami, które są używane podczas płukania. Używać tylko przewodzących wiader metalowych. Nie stawiać wiadra na powierzchni nieprzewodzącej, takiej jak papier lub karton, która przerywa połączenie uziemienia.


Zamocowanie pistoletu

Zamocowanie łącznika ramienia posuwisto-zwrotnego

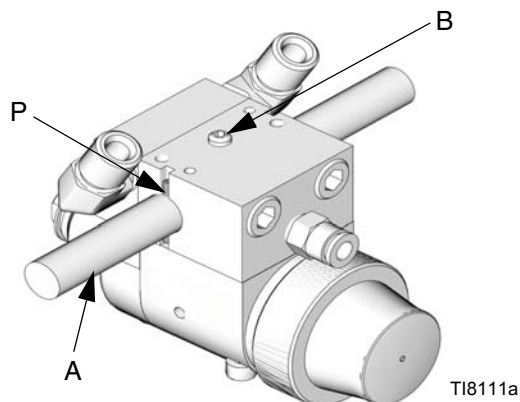
Kolektory 241161 i 241162

Zamocowanie pistoletu na łączniku ramienia [maksymalna średnica 0,5 in. (13 mm)]:

1. Włożyć drążek montażowy (A) przez otwór w kolektorze jak pokazano na RYS. 3.

 Użyć kołka prowadzącego 1/8 in. (P) do ukierunkowania pistoletu.

2. Przymocować pistolet do drążka przy pomocy śruby montażowej (B).
3. Utrzymać pistolet w stałej odległości 8 do 10 cali (150 do 200 mm) od powierzchni natryskiwanego przedmiotu.



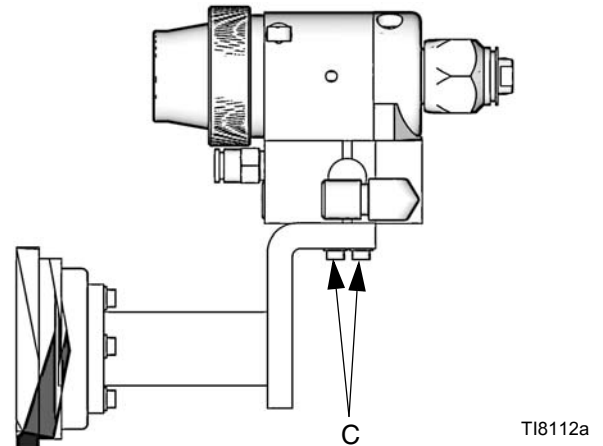
Rys. 3: Zamocowanie ramienia posuwisto-zwrotnego

Zamocowanie podpory stałej

Wszystkie kolektory

Zamocowanie pistoletu na podporze stałej (patrz RYS. 4 i **Rozmieszczenie otworów montażowych**, strona 28):

1. Przymocować pistolet do podpory przy pomocy dwóch śrub M5 x 0,8 z łbem walcowym z gniazdem (C). Śruby muszą być dostatecznie długie, aby wkręciły się w gwintowane otwory kolektora pistoletu na głębokość 1/4 in. (6 mm).
2. Utrzymać pistolet w stałej odległości 8 do 10 cali (150 do 200 mm) od powierzchni natryskiwanego przedmiotu.



Rys. 4: Zamocowanie podpory stałej

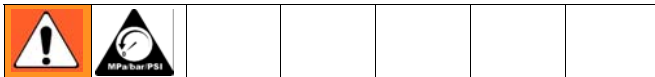
Ustawienia

Zalecenia dotyczące przewodu powietrza i akcesoriów

1. Zainstalować regulator ciśnienia powietrza w przewodzie powietrza zasilającego cylinder.


Minimalne ciśnienie zasilające cylinder, zapewniające właściwą jego pracę, wynosi 70 psi (0,49 MPa, 4,9 bar). Ciśnienie powietrza otwiera zawór, sprężyna zamyka zawór. Wymagany jest zawór powietrza trójdrożny, który usuwa powietrze z cylindra.

2. Zainstalować zawór odcinający typu upustowego w głównym przewodzie powietrza. Zainstalować dodatkowy zawór upustowy w każdym przewodzie zasilającym powietrza pompy, za regulatorem powietrza pompy, aby uwolnić powietrze uwięzione pomiędzy tym zaworem i pompą po wyłączeniu regulatora powietrza.



Zawór odcinający upustowy wymagany jest w systemie, aby usunąć powietrze uwięzione pomiędzy tym zaworem a pompą po zamknięciu regulatora powietrza. Uwięzione powietrze może spowodować nieoczekiwany ruch pompy, który może spowodować poważne obrażenia.

3. Zainstalować zawór odcinający typu upustowego w przewodzie zasilającym cylindra powietrznego pistoletu. Podłączyć przewód zasilający powietrza do wlotu powietrza do cylindra (C). Patrz rys. 4.


 Do wlotu powietrza cylindra odpowiednia jest rurka o średnicy zewnętrznej 1/4 in. (6,3 mm).

Przewód materiałowy i akcesoria Zalecenia



- W systemie wymagane są zawory spustowe materiału do wspomaganie usuwania ciśnienia z pompy tłokowej, przewodów giętkich i pistoletu; naciśnięcie spustu pistoletu, aby usunąć ciśnienie, może być niewystarczające.
- W systemie należy zainstalować regulator ciśnienia materiału, jeśli maksymalne ciśnienie pracy pompy przekracza maksymalne ciśnienie robocze materiału w pistolecie (patrz okładka z przodu).

1. Zainstalować filtr materiału i zawór/zawory spustowe w pobliżu wylotu materiału z pompy.
2. Zainstalować regulator ciśnienia materiału do regulacji ciśnienia materiału dopływającego do pistoletu.

 W niektórych zastosowaniach wymagana jest dokładna regulacja ciśnienia materiału. Można dokładniej regulować ciśnienie materiału przy pomocy regulatora niż przy pomocy regulacji ciśnienia powietrza dopływającego do pompy.

3. Zamontować zawór odcinający, aby odciąć dopływ materiału do pistoletu.
4. W przypadku zastosowań do natryskiwania farby zainstalować filtr, część nr 210500, w przewodzie wlotowym materiału do pistoletu (F), aby uniknąć zapchania się dyszy przez cząstki zanieczyszczeń w materiale. Patrz rys. 4.
5. Podłączyć przewodzący elektrycznie przewód giętki materiału do wlotu materiału do pistoletu (F) lub opcjonalnego filtra na przewodzie.

Kolektory 288219 i 288220

6. W systemie z cyrkulacją podłączyć przewodzący elektrycznie wąż materiału do wylotu materiału do pistoletu (G).

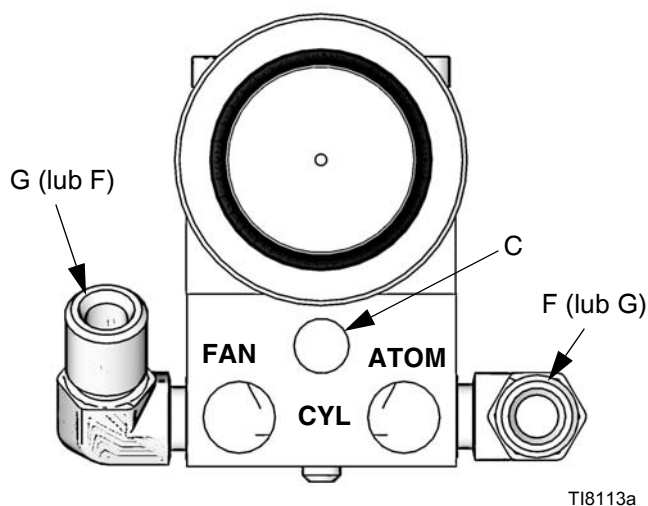
W systemie bez cyrkulacji wyjąć złączkę wylotową materiału pistoletu (G) i zamknąć otwór wylotowy przy pomocy dostarczonego korka. (109).

KEY:

Cylinder C, wlot powietrza: podłączenie rurką o średnicy zewnętrznej 1/4 in. (6,3 mm)

F Wlot materiału: 1/4-18 nptf lub #5 JIC (1/2-20 unf)

G Wylot materiału (tylko pistolet z cyrkulacją): 1/4-18 nptf lub #5 JIC (1/2-20 unf)



Rys. 5

Kolektor 244930

7. Kolektor wyposażony jest w kanały wody cyrkulacyjnej w celu utrzymania temperatury pistoletu. Dostępne są następujące otwory:

- Wlot wody boczny, 1/4 npt(f)
- Wyloty wody górne, 1/8 npt(f)
- Czujnik RTD boczny, 1/8 npt(f)

Patrz **Akcesoria**, strona 26, gdzie podano dostępne złączki i czujniki.

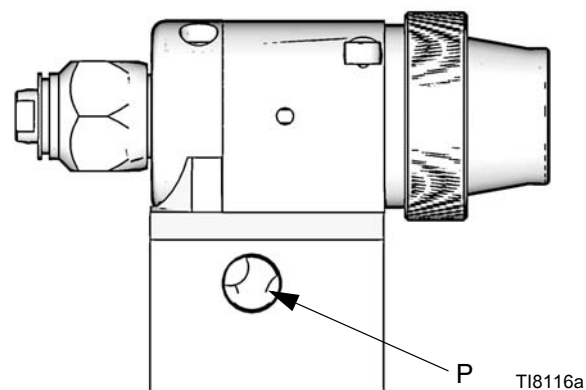
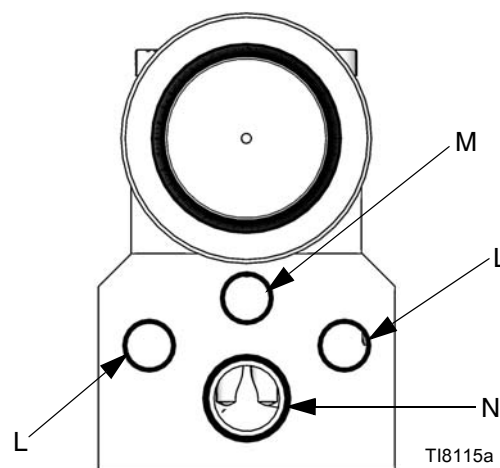
KEY:

L Wylot wody: 1/8 npt(f)

M Wlot powietrza (w celu otwarcia zaworu): 1/8 npt(f)

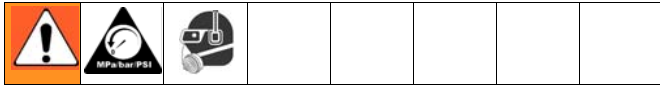
N Wlot materiału: 3/8(f)

P Wlot wody: 1/4 npt(f)



Rys. 6

Przepłukać pistolet rozpylający



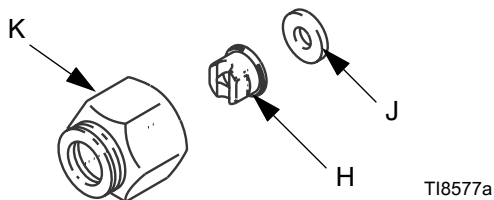
Przed wprowadzeniem farby do pistoletu rozpylającego:

1. Przepłukać pistolet rozpuszczalnikiem nadającym się do natryskiwanego materiału stosując możliwie najniższe ciśnienie materiału i uziemiony pojemnik metalowy
2. Wykonać **Procedura dekompresji**; patrz strona 11.

Zainstaluj dyszę rozpylającą



1. Wykonać **Procedura dekompresji**; patrz strona 11.
2. Zainstalować dyszę rozpylającą (H) i uszczelkę (J) w nakrętce ustalającej dyszy (K). Wkręcić dobrze zespół na pistolet. Dokręcić zespół kluczem. Patrz Rys. 7.



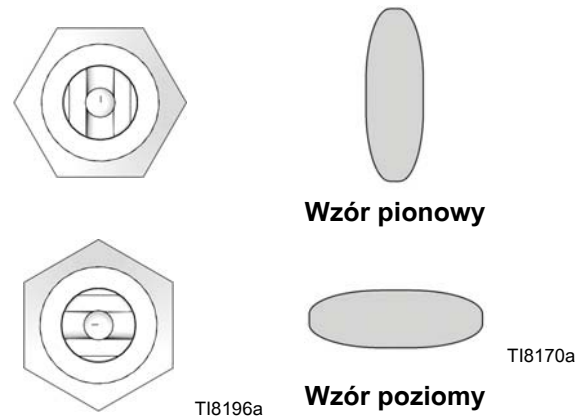
Rys. 7: Zainstaluj dyszę rozpylającą

Uszczelki są na wyposażeniu dysz strumieniowych 270XXX lub dysz wachlarzowych 182XXX.

Regulacja wzoru rozpylania



1. W celu wyregulowania dyszami kierunku wzoru rozpylania należy ustawić szczelinę dyszy poziomo dla wzoru poziomego i pionowo dla wzoru pionowego. Patrz rys. 7.
2. Uruchomić pompę. Wyregulować ciśnienie materiału aż nastąpi pełne rozpylanie. Użyć najniższego ciśnienia, wymaganego do uzyskania pożądaných wyników. Wyższe ciśnienie może nie poprawić wzoru rozpylania i spowodować przedwczesne zużycie dyszy i pompy.
3. Otwór dyszy i kąt wzoru rozpylania wyznaczają pokrycie i wielkość wzoru. Gdy wymagane jest większe pokrycie, należy postąpić zgodnie z **Procedura dekompresji**, strona 11 i zainstalować większą dyszę, a nie zwiększać ciśnienia materiału.



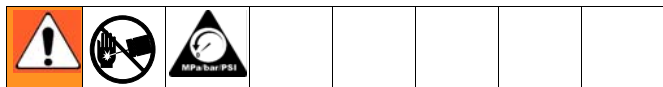
Rys. 8: Wzór rozpylania

Regulacja dyszy strumieniowej

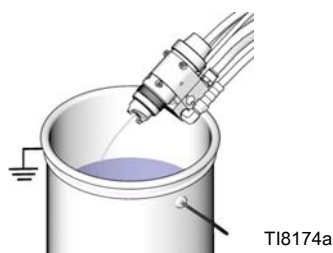
Wybrać dyszę, która dostarczy strumień o wymaganym natężeniu przepływu i najniższym ciśnieniu.

Obsługa

Procedura dekompresji



1. Wyłączyć zasilanie pompy.
2. Wyłączyć dopływ powietrza i materiału do pistoletu.
3. Zamknąć zawór powietrza głównego typu upustowego (zawór wymagany jest w systemie).
4. Spuścić zawartość z pistoletu do uziemionego metalowego pojemnika na odpady, aby zredukować do zera ciśnienie materiału.



TI8174a

Rys. 9: Dekompresja

5. Otworzyć zawór spustowy pompy (wymagany w systemie), aby pomóc zredukować ciśnienie materiału w pompie tłokowej. Poza tym otworzyć zawór spustowy połączony z manometrem materiału (w systemie z regulacją przepływu), aby pomóc zredukować ciśnienie materiału w przewodzie giętkim i pistolecie. Naciśnięcie na spust pistoletu w celu zredukowania ciśnienia może być niewystarczające. Przygotować pojemnik na spuszczaną ciecz.
6. Zostaw zawory otwarte do momentu rozpoczęcia ponownego rozpylania.
7. Jeśli podejrzewasz, że dysza lub wąż pistoletu jest zupełnie zatkany, lub po wykonaniu powyższych czynności, w układzie nadal pozostaje ciśnienie, bardzo ostrożnie poluzuj złączkę końcową przewodu giętkiego i stopniowo redukuj ciśnienie, a następnie odkręć ją do końca. Teraz możesz oczyścić dyszę lub wąż.

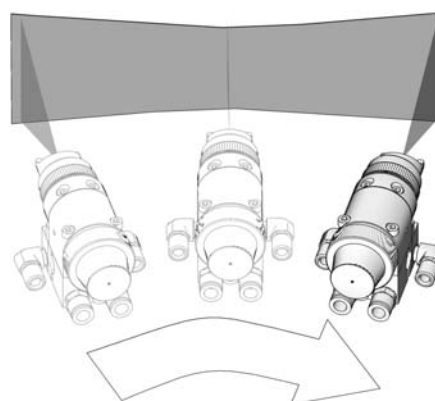
Stosowanie cieczy

Wyregulować urządzenie sterujące system, jeśli jest automatyczne, tak aby pistolet rozpoczął natryskiwanie tuż przed nadejściem części i zakończył, gdy tylko część opuści obszar roboczy. Utrzymać pistolet w stałej odległości 8 do 10 cali (200 do 250 mm) od powierzchni natryskiwanego przedmiotu.

Aby uzyskać najlepsze rezultaty podczas stosowania materiału:

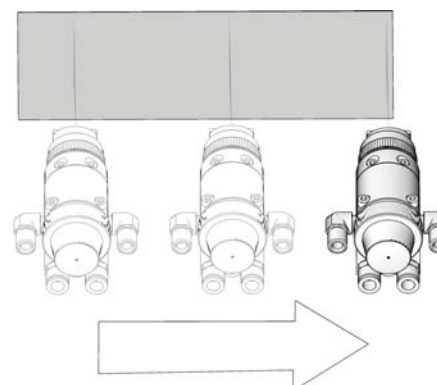
- Trzymaj pistolet prostopadle do powierzchni i utrzymuj stały odstęp 200 do 250 mm od natryskiwanego obiektu.
- W celu równomiernego pokrycia, natrykiwać przedmiot płynnym ruchem po równoległych pasmach, z 50% zachodzeniem warstw na siebie. Patrz Rys. 10.

Nieprawidłowa



TI8098a

Prawidłowa



TI8099a

Rys. 10: Prawidłowa metoda natryskiwania

Codzienna konserwacja pistoletu



UWAGA

Do czyszczenia pistoletu nie zaleca się używania chlorku metylu z kwasem mrówkowym lub propionowym, ponieważ mogą one uszkodzić części aluminiowe i nylonowe.

UWAGA

Rozpuszczalnik pozostały w przewodach powietrznych pistoletu może przyczynić się do złej jakości malowania. Nie używać jakiegokolwiek metody czyszczenia, która może pozostawić rozpuszczalnik w przewodach powietrznych pistoletu.

Nie kierować pistoletu do góry podczas czyszczenia.

Nie przecierać pistoletu szmatką zamoczoną w rozpuszczalniku; wycisnąć nadmiar rozpuszczalnika.



T18100a



T14827a

Nie zanurzać pistoletu w rozpuszczalniku.



T18101a


Ogólna konserwacja systemu

- Wykonać **Procedura dekompresji**, strona 11.
- Codziennie czyścić przewody materiału i powietrza.
- Sprawdzić pistolet i węże materiału pod kątem wycieków. Dokręcić łączniki i wymienić wyposażenie w razie potrzeby.
- Przepłukać pistolet przed zmianą koloru i po zakończeniu używania.

Codzienna procedura czyszczenia

UWAGA

Tego pistoletu nie można regulować. Aby zapewnić właściwe wyłączenie, wkręcić pokrywę tłoka (18) w obudowę (1) do oporu.

 Często w ciągu dnia czyścić przód dyszy, aby pomóc w zmniejszeniu się gromadzenia osadów.


1. Postąpić zgodnie z **Procedura dekompresji**, strona 11.
2. Wyczyścić pistolet z zewnątrz przy pomocy miękkiej szmatki zwilżonej odpowiednim rozpuszczalnikiem.
3. Aby uniknąć uszkodzenia dyszy oczyścić ją odpowiednim rozpuszczalnikiem i miękką szczotką.
4. Jeżeli używa się filtra na przewodzie, należy wyjąć go i oczyścić w odpowiednim rozpuszczalniku.
5. Oczyścić filtr materiału i filtr przewodu powietrza.

Procedura codziennego płukania



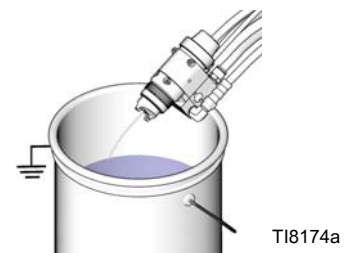
Aby zmniejszyć ryzyko poważnych obrażeń, w tym napryskania w oczy lub na skórę lub wyładowań elektrostatycznych podczas płukania:

- Upewnić się, czy cały system, w tym wiadra, są dobrze uziemione.
- Wyjąć dysze.
- Zapewnić styk metaliczny pomiędzy pistoletem a wiadrem do płukania.
- Stosować możliwie najniższe ciśnienie.

 Wyplukać pompę i pistolet przed zaschnięciem materiału.

Należy postąpić zgodnie z procedurą płukania podaną w podręczniku pompy lub pistoletu zamiast niniejszej procedury, jeśli jest ona dostępna.

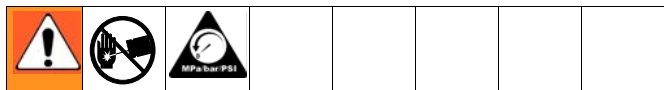
1. Postąpić zgodnie z **Procedura dekompresji**, strona 11.
2. Wyjąć dyszę rozpylającą. Oczyścić części.
3. Podać odpowiedni rozpuszczalnik na wlot materiału pistoletu.
4. Uruchomić pompę przy najniższym ciśnieniu.
5. Spuścić materiał z pistoletu do uziemionego metalowego pojemnika na odpady aż cały materiał usunie się z kanałów pistoletu.




Rys. 11

6. Postąpić zgodnie z **Procedura dekompresji**, strona 11.
7. Odłączyć zasilanie rozpuszczalnika.

Rozwiązywanie problemów



 Przed demontażem pistoletu sprawdzić wszystkie możliwe środki naprawcze przedstawione w tabeli rozwiązywania problemów.

Nierównomierność wzoru może być również spowodowana niewłaściwymi proporcjami powietrza i materiału. Patrz **Problemy ze wzorem rozpylania**, strona 16.

Ogólne rozwiązywanie problemów

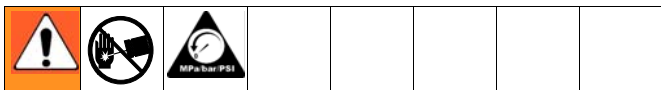
Problem	Przyczyna	Rozwiązanie
Wyciek materiału przez otwory odpowietrzające.	Zużyte pierścienie o-ring lub uszczelnienia zespołu igielnicy (12).	Wymienić pierścienie o-ring lub zespół igielnicy.
Wyciek powietrza przez otwór odpowietrzający.	Zużyty o-ring (23).	Sprawdzić części i wymienić je w razie potrzeby.
Wyciek powietrza z tyłu pistoletu.	Zużyte pierścienie o-ring (22, 23).	Wymienić pierścienie o-ring.
Wyciek płynu w przedniej części pistoletu.	Igielnica materiałowa (12) jest zabrudzona, zużyta lub uszkodzona.	Wyczyścić lub wymienić iglicę materiału.
	Zabrudzone lub zużyte gniazdo (10, 41).	Oczyścić lub wymienić gniazdo (10, 41) i uszczelkę (11). Uszczelkę należy zmieniać zawsze po wyjęciu gniazda z pistoletu.
	Wyciek z uszczelki dyszy rozpylającej.	Dokręcić nakrętkę (7) lub wymienić uszczelkę dyszy (8).
	Gniazdo (10, 41) jest niedostatecznie dokręcone lub brakuje uszczelki (11) bądź jest ona zużyta na skutek wielokrotnego używania.	Dokręcić gniazdo (10, 41) i wymienić uszczelkę (11). Uszczelkę należy wymieniać zawsze wtedy, gdy wyjmuje się gniazdo z pistoletu.

Problem	Przyczyna	Rozwiązanie
Igielka nie dokonuje spustu.	<p>Brak lub obłuzowany ogranicznik igielki (17) lub śruba nastawcza (16).</p> <p>Pęknięta iglica materiału (12).</p> <p>Wyciek powietrza wokół tłoka (21).</p> <p>Wydęty pierścień o-ring tłoka (22).</p> <p>Niedostateczne ciśnienie powietrza na spuście.</p> <p>Zatkana dysza rozpylająca (9).</p> <p>Korek (4) znajduje się w niewłaściwym otworze materiałowym.</p>	<p>Wymienić ogranicznik (17) lub dokręcić śrubę nastawczą (16).</p> <p>Wymienić iglicę materiału (12).</p> <p>Wymienić o-ring (22) lub zespół tłoka (21).</p> <p>Wymienić pierścień o-ring (22). Nie zanurzać tłoka w rozpuszczalniku.</p> <p>Zwiększyć ciśnienie powietrza lub oczyścić przewód powietrza.</p> <p>Wyczyścić dyszę rozpylającą (9).</p> <p>Przenieść korek do otworu zgodnego z instalacją kolektora, o ile nie używa się pistoletu w systemie z cyrkulacją. W takim przypadku wszystkie otwory w pistolecie i kolektorze powinny być otwarte, zarówno wewnątrz pistoletu, jak i na kolektorze.</p>
Przepływ materiału nie wyłącza się.	<p>Pokrywa tłoka (18) nie jest całkowicie dokręcona.</p> <p>Sprężyna (19) nie jest właściwie osadzona.</p> <p>Wydęty pierścień o-ring tłoka (22).</p>	<p>Dokręcić pokrywę tłoka do oporu.</p> <p>Sprawdzić położenie sprężyny.</p> <p>Wymienić pierścień o-ring. Nie zanurzać tłoka w rozpuszczalniku.</p>

Problemy ze wzorem rozpylania

Problem	Przyczyna	Rozwiązanie
Drżenie rozprysku.	Niewystarczający dopływ cieczy. Powietrze w przewodzie dopływu farby.	Wyregulować materiał przy pomocy regulatora lub napełnić komorę materiału. Sprawdzić, dokręcić połączenia syfonowe przewodu giętkiego, wypuścić powietrze z przewodu farby.
Natrysk paskowy.	Zużyte gniazdo dyfuzora (10, 41) lub kulka iglicy (12). Zabrudzona dysza rozpylająca (9). Wydęty pierścień o-ring tłoka (22).	Sprawdzić zużycie gniazda i igielnicy. Wymienić w razie potrzeby. Uszczelka (11) musi być wymieniona, gdy wyjmuje się gniazdo z pistoletu. Wyczyścić. Wymienić pierścień o-ring. Nie zanurzać tłoka w rozpuszczalniku.
Nierówny wzór.	Ciecz narasta przy dyszy rozpylającej lub dysza rozpylająca częściowo zatkana.	Wyczyścić dyszę rozpylającą. Patrz Codzienna konserwacja pistoletu , strona 12.
Poluźnienie nasadki powietrznej (wyłącznie pistolet dozujący szczeliwo).	Nakładka powietrzna (18) nie dokręcona właściwie. Zużyta uszczelka (38).	Dokręcić. Patrz Ponowny montaż , strona 19. Wymienić uszczelkę.

Serwis



Podczas montażu pistoletu postępować zgodnie z uwagami podanymi na rys. 8 i 9.

Dostępne są zestawy naprawcze pistoletów. Patrz strona 18. Numery oznaczeń z gwiazdką (*) w procedurach serwisowych dotyczą zestawu naprawczego uszczelnień powietrza 288171. Numery oznaczeń z symbolem (†) w procedurach serwisowych dotyczą zestawu naprawczego materiału 288137.

Demontaż

1. Postąpić zgodnie z **Procedura dekompresji**, strona 11.
2. Odkręcić cztery śruby (14) i wyjąć pistolet z kolektora.
3. Odkręcić nakrętkę ustalającą dyszy (7). Wyjąć dyszę (9) i uszczelkę (8). Patrz rys. 8 i 9.
4. Wyjąć pokrywę (18) z obudowy tłoka (1). Wyjąć sprężyny (20 i 19).
5. Przy pomocy dostarczonego klucza (34) zluźnić śrubę nastawczą igielnicy (16). Wyjąć ogranicznik igielnicy (17).
6. Wyjąć gniazdo (10, 41).

UWAGA

Iglicę należy trzymać prosto podczas wyjmowania jej z pistoletu. Jeśli iglica jest zgięta, należy ją wymienić.

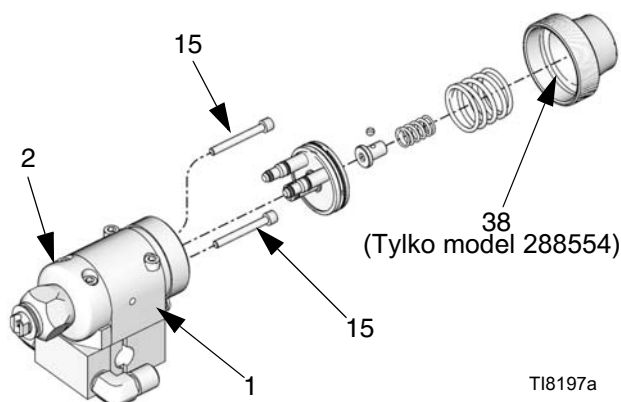
7. Wyciągnąć zestaw igielnicy (12) bezpośrednio z przodu pistoletu. Wyjąć pierścień o-ring (31) z igielnicy (12).

8. Wyjąć uszczelkę (11).

UWAGA

Włożyć nową uszczelkę (11), gdy wyjmuje się gniazdo (10, 41) z pistoletu. Jeśli nie założą się nowej uszczelki, mogą wystąpić przecieki materiału do komory powietrza.

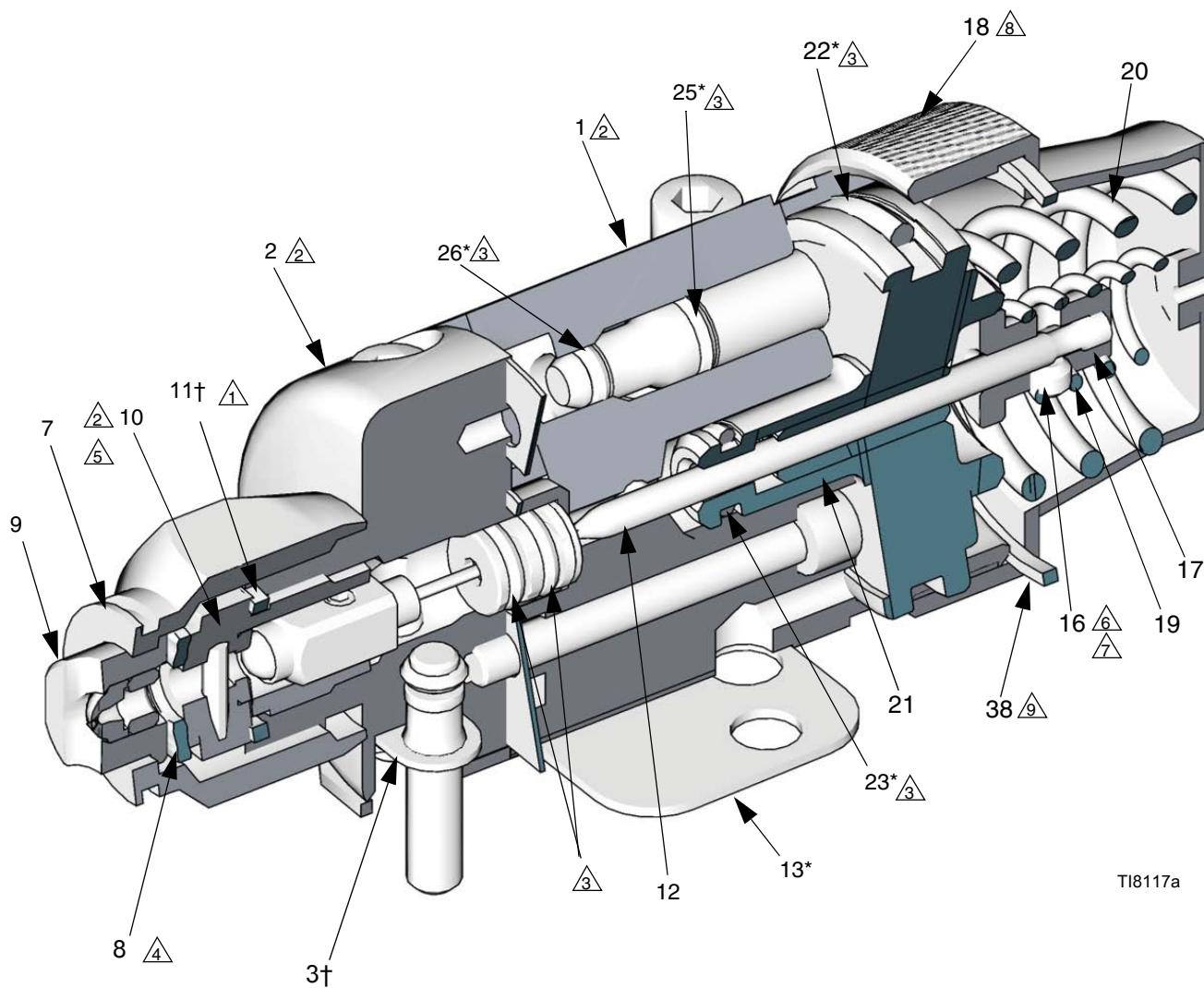
9. Wyjąć tłok. Przy pomocy szczypców wyciągnąć tłok (21) z obudowy tłoka (1).
10. W razie potrzeby odkręcić dwie śruby (15) mocujące obudowę materiału (2) do obudowy tłoka (1). W razie zużycia wyjąć uszczelkę (13) na spodzie obudowy tłoka.



Rys. 12

T18197a

11. Wyjąć duży o-ring (22) z tłoka i mały o-ring (23) z wału tłoka. Wyjąć dwa pierścienie o-ring (25, 26) z popychaczy tłokowych. Sprawdzić, czy popychacze są dobrze osadzone. Jeśli są luźne, wymienić cały zespół tłoka (21).
12. Wykonać następujące czynności:
 - *Pistolety do farby bez obiegu:* Wyjąć korek otworu wylotowego materiału (4) i uszczelkę (9) z obudowy (2). Wyjąć pierścień o-ring (5) i podparcie (6) z korka.
 - *Pistolety do farby z obiegiem:* Wyjąć uszczelkę (3) z obudowy (2).
 - *Pistolet do szczeliwa:* Wyjąć uszczelkę (3).
13. Oczyszczyć wszystkie części i wymienić części uszkodzone. Podczas montażu nasmarować gwinty smarem zapobiegającym przywieraniu.



TI8117a

UWAGI SERWISOWE:

- △1 Aby uniknąć przecieków, uszczelkę gniazda (11) należy wymienić, gdy wyjmuje się lub wymienia gniazdo (10)
- △2 Nasmarować gwinty smarem zapobiegającym przywieraniu
- △3 Nasmarować lekkim olejem
- △4 Nie smarować
- △5 Moment dokręcenia 20-25 ft-lb (27-34 N•m)
- △6 Zastosować uszczelniacz półtrwały anaerobowy
- △7 Moment dokręcenia 4-5 in-lb (0,45-0,56 N•m)
- △8 Dokręcić pokrywę (18) do oporu
- △9 Tylko model 288554.

Rys. 13

Ponowny montaż

1. Wykonać następujące czynności:
 - *Pistolety do farby bez obiegu:* Nasmarować podkładkę (6) i pierścień o-ring (5) i włożyć je w korek otworu wylotowego materiału (4). Umieścić korek w otworze wylotowym obudowy materiałowej (2). Patrz RYS. 13. Założyć uszczelkę (3).
 - *Pistolety do farby z obiegiem:* Włożyć uszczelkę (3) w obudowę materiałową (2).
 - *Pistolet do szczeliwa:* Włożyć uszczelkę (3).
2. Włożyć pierścienie o-ring (22*, 23*) na tłok (21). Założyć dwa pierścienie o-ring (25*, 26*) na każdy z popychaczy tłoka. Nasmarować wszystkie pierścienie o-ring, tłok oraz popychacze tłoka.
3. Zamontować obudowę materiałową (2) na obudowie tłoka (1) z włożoną uszczelką.
4. Wkręcić dwie śruby (15) mocujące obudowę tłoka do obudowy materiałowej (2). Dokręcić momentem 30 in-lb (3,4 N•m).
5. Włożyć tłok (21) do obudowy tłoka (1).
6. Zdjąć papier ochronny z lepkiej strony uszczelki (13*) i przykleić ją do spodu obudowy tłoka (1) upewniając się, czy trzy otwory w uszczelce właściwie pokrywają się z otworami w obudowie.

UWAGA
Włożyć nową uszczelkę (11), gdy wyjmuje się gniazdo (10, 41) z pistoletu. Jeśli nie założy się nowej uszczelki, mogą wystąpić przecieki materiału do komory powietrza.

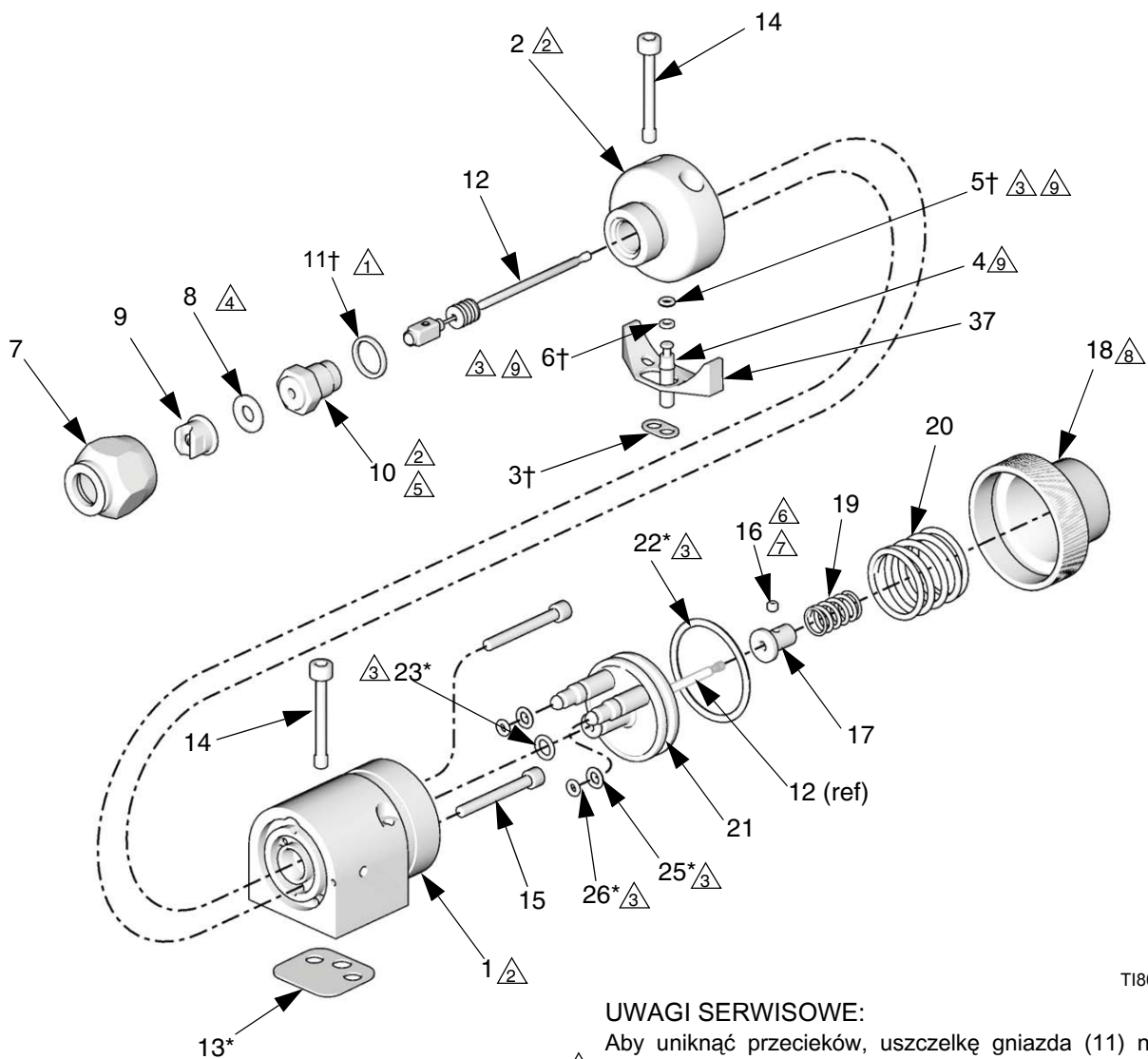
7. Włożyć pierścienie o-ring (31) do zespołu igielnicy materiału (12). Nasmarować lekkim olejem.

UWAGA
Iglice należy trzymać prosto podczas wyjmowania jej z pistoletu. Jeśli iglica jest zgięta, należy ją wymienić.

8. Włożyć zespół igielnicy (12) z przodu obudowy (2). Wepchnąć prosto przez tłok.
9. Zamontować nową uszczelkę (11) w obudowie materiałowej (2).
10. Nasmarować gwint gniazda (10, 41). Wkręcić w obudowę materiałową (2) i dokręcić momentem 20-25 ft-lb (27-34 N•m).
11. Założyć ogranicznik (17) na igielnicę. Pokryć śrubę nastawczą (16) uszczelniaczem półtrwałym anaerobowym i wkręcić śrubę w ogranicznik igielnicy. Dokręcić śrubę momentem 4-5 in-lb (0,45-0,56 N•m). Pociągnąć igielnicę, aby sprawdzić, czy jest dobrze osadzona.
12. Włożyć sprężyny (19, 20).
13. Nasmarować gwint obudowy tłoka (1) Wkręcić do oporu pokrywę (18) na obudowę.
14. Tylko model 288554: Ręcznie dokręcić nasadkę (18) aż najdzie na uszczelkę (38). Następnie dokręcić nasadkę jeszcze o pół obrotu w celu zapewnienia, że nie poluźni się podczas pracy.
15. Nie smarować uszczelki (8). Zamontować dyszę rozpylającą (9) i uszczelkę (8) w nakrętce ustalającej (7). Wkręcić dobrze zespół w pistolet. Dokręcić zespół kluczem, ale nie przekraczać momentu dokręcenia 5 ft-lb (6,8 N•m) dla pistoletu model 233670.
16. Zamontować pistolet na kolektorze przy pomocy czterech śrub (14). Dokręcić momentem 65 in-lb (7,3 N•m).

Części

Model 288048



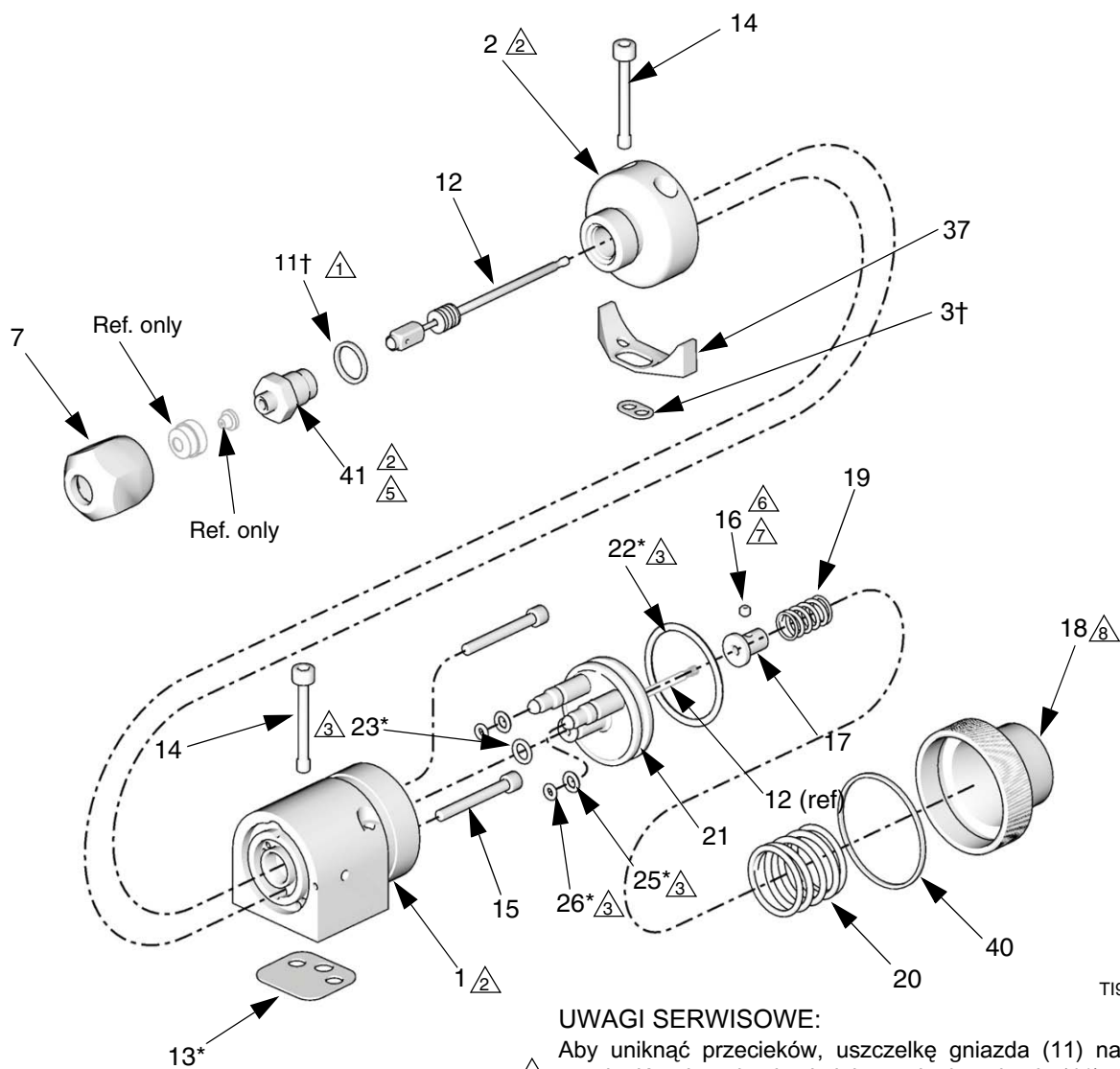
T18090a

UWAGI SERWISOWE:

- △1 Aby uniknąć przecieków, uszczelkę gniazda (11) należy wymienić, gdy wyjmuje się lub wymienia gniazdo (10)
- △2 Nasmarować gwinty smarem zapobiegającym przywieraniu
- △3 Nasmarować lekkim olejem
- △4 Nie smarować
- △5 Moment dokręcenia 20-25 ft-lb (27-34 N·m)
- △6 Zastosować uszczelniacz półtrwały anaerobowy
- △7 Moment dokręcenia 4-5 in-lb (0,45-0,56 N·m)
- △8 Dokręcić pokrywę (18) do oporu
- △9 Użycie tylko w pistoletach bez cyrkulacji

Rys. 14

Model 288554



TI9523a

UWAGI SERWISOWE:

- △1 Aby uniknąć przecieków, uszczelkę gniazda (11) należy wymienić, gdy wyjmuje się lub wymienia gniazdo (41)
- △2 Nasmarować gwinty smarem zapobiegającym przywieraniu
- △3 Nasmarować lekkim olejem
- △4 Nie smarować
- △5 Moment dokręcenia 20-25 ft-lb (27-34 N•m)
- △6 Zastosować uszczelniacz półtrwały anaerobowy
- △7 Moment dokręcenia 4-5 in-lb (0,45-0,56 N•m)
- △8 Dokręcić pokrywę (18) do oporu
- △9 Użycie tylko w pistoletach bez cyrkulacji

Rys. 15

Części

Ref. No.	Part No.	Description	Qty.	Ref. No.	Part No.	Description	Qty.
				193		SPRING, compression	1
					❖114138		
					◆120696		
1		BODY	1	20✓	114139	SPRING, compression	1
2		HOUSING, fluid	1	21	240895	PISTON, assy	1
3†★	288200	GASKET, fluid, acetal homopolymer, pack of 10	2	22*	115066	PACKING, o-ring, fluoroelastomer	1
4❖	192687	PLUG, fluid, internal, SST	1	23*	111450	PACKING, o-ring, fluoroelastomer	1
5†❖	114244	PACKING, o-ring, fluoroelastomer	1	25*	112319	PACKING, o-ring, fluoroelastomer	2
6†❖	114340	RING, back-up, PTFE	1	26*	111504	PACKING, o-ring, fluoroelastomer	2
7		NUT, retainer	1	34	114141	WRENCH, hex (not shown)	1
	❖171602			37	15H702	INSERT, plastic	1
	◆198391			40◆	15K097	GASKET, piston cap	1
8	166969	GASKET, non-metallic	1	41◆	233671	SEAT, airless	1
93❖	GG0xxx	TIP (see Tabele wyboru dysz serii GG0 , page 24)	1	* Części zestawu naprawczego uszczeltek powietrza, 288171 (zamawiać oddzielnie). Zestaw zawiera niektóre części, które nie są używane w tym pistoletcie.			
103❖	288196	DIFFUSER, seat, 3/16 in. ball	1	† Części zestawu naprawczego uszczeltek materiału 239896 (zamawiać oddzielnie).			
11†	189970	GASKET, diffuser/valve	1	★ Dodatkowa uszczelka (3) jest dołączona jako część zapasowa.			
123		NEEDLE, cartridge, assy.	1	✓ Przechowywać te części pod ręką, aby zmniejszyć czas przestojów.			
	❖288195			❖ Tylko model 288048.			
	◆253886			◆ Tylko model 288554.			
13*	114134	GASKET, polyethylene, bottom	1				
14	15H317	SCREW, mounting manifold (M5)	4				
15	15H318	SCREW, SHCS	2				
16	114137	SCREW, set, 6-32, 1/8 in. long	1				
17	192452	STOP, needle, SST	1				
18	192453	CAP, piston	1				

Część nr 241161

Kolektor północno amerykański

Część nr 241162

Kolektor międzynarodowy

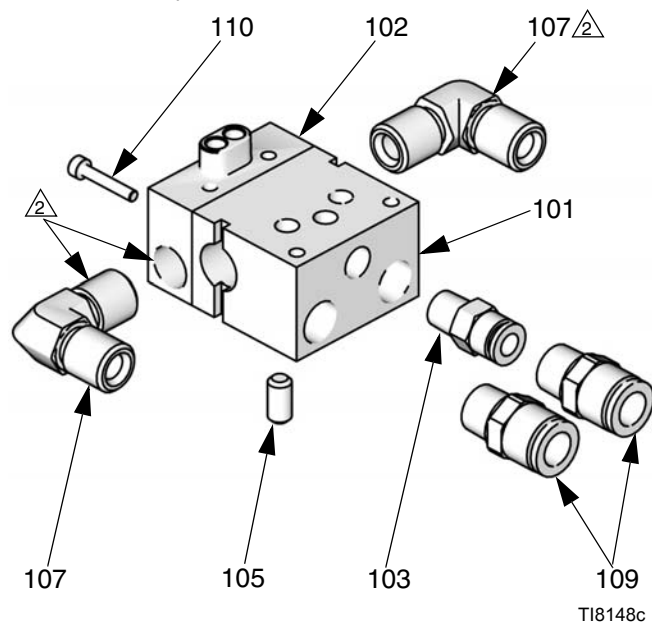
Ref.

No.	Part No.	Description	Qty.
101	192441	MANIFOLD, air	1
102	192442	MANIFOLD, fluid	1
103	120388	FITTING, tube, air inlet; 1/4 in. OD tube x 1/8 npt(m)	1
105	114246	SCREW, set; 5/16;0.437 in. long	1
107	114342❖	ELBOW, fluid, male; 1/4 nptf(mbe); SST	2
	114247◆	ELBOW, fluid, male; #5 JIC x 1/4 - 18 npt	
109	101970	PLUG, pipe, SST; 1/4-18 ptf, supplied to plug fluid outlet port in non-circulating applications	3
110	120453	SCREW, M3 x 18	1

❖ Tylko część nr 241161.

◆ Tylko część nr 241162.

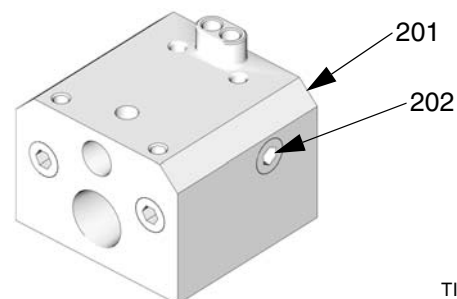
⚠ Smar zapobiegający przywieraniu (222955) nałożyć na gwinty i powierzchnie współpracujące kolektora oraz wszystkie złączki i/lub korki używane w otworach materiału.

**Rys. 16: Kolektor północno amerykański i międzynarodowy****Część nr 244930**

Kolektor dużego przepływu w temperaturach otoczenia lub ze stabilizacją do wytwarzania strumienia lub natryskiwania.

Ref.

No.	Part No.	Description	Qty.
201	198325	MANIFOLD, aluminum	1
202	110208	PLUG, 1/8 npt, SST	3

**Rys. 17: Część nr 244930**

Tabele wyboru dysz serii GG0

Dysze rozpylające serii GG0

Rozmiar otworu in. (mm)	* Ilość rozpylanej cieczy, fl oz/min (l/min) przy 600 psi (4,1 MPa, 41 bar)	Maksymalna szerokość wzoru przy 12 in. (300 mm)								
		od 2 do 2,5 (50)	od 4 do 4,5 (100)	od 6 do 6,5 (150)	od 8 do 8,5 (150)	od 10 do 10,5 (250)	od 12 do 13 (300)	od 14 do 15 (350)	od 16 do 17 (400)	od 18 do 19 (450)
0,007 (0,178)	0,053 (0,20)	107		307						
0,009 (0,229)	0,087 (0,33)	109	209	309						
0,011 (0,279)	0,13 (0,49)	111	211	311	411	511	611			
0,013 (0,330)	0,18 (0,69)		213	313	413	513	613	713		
0,015 (0,381)	0,24 (0,91)	115	215	315	415	515	615	715	815	
0,017 (0,432)	0,31 (1,17)	117	217	317	417	517	617	717	817	917
0,019 (0,483)	0,39 (1,47)		219	319	419	519	619	719	819	
0,021 (0,533)	0,47 (1,79)		221	321	421	521	621	721	821	921
0,023 (0,584)	0,57 (2,15)			323	423	523	623	723	823	923
0,025 (0,635)	0,67 (2,54)			325	425	525	625	725	825	925
0,027 (0,686)	0,78 (2,96)			327	427	527	627	727	827	927
0,029 (0,737)	0,90 (3,42)				429	529	629	729		
0,031 (0,787)	1,03 (3,90)			331	431	531	631	731		931
0,033 (0,838)	1,17 (4,42)				433	533	633	733		
0,035 (0,889)	1,31 (4,98)			335	435	535	635	735		
0,037 (0,940)	1,47 (5,56)							737		
0,039 (0,991)	1,63 (6,18)					539	639			
0,041 (1,041)	1,80 (6,83)					541			841	
0,043 (1,092)	1,99 (7,51)					543	643			
0,045 (1,143)	2,17 (8,23)					545				
0,047 (1,197)	2,37 (8,98)					547		749		
0,049 (1,245)	2,58 (9,76)					553				
0,053 (1,35)	3,02 (11,4)						655			
0,055 (1,40)	3,25 (12,3)									

Dysze do zastosowań uszczelniających i tabele wyboru pokrywy powietrznej

Dysza prysznicowa

Liczba otworów	Wielkość otworu <i>in. (mm)</i>	Część nr
6	0,021 (0,533)	C08224

Dysze strumieniowe

Wielkość otworu <i>in. (mm)</i>	Część nr	Wielkość otworu <i>in. (mm)</i>	Część nr
0,025 (0,635)	270025	0,039 (0,991)	270037
0,027 (0,686)	270027	0,041 (1,041)	270039
0,029 (0,736)	270029	0,043 (1,092)	270041
0,031 (0,787)	270031	0,045 (1,143)	270043
0,035 (0,889)	270035	0,057 (1,448)	270059

Dysze rozpylające wzoru wachlarzowego z jednym otworem

Wielkość otworu <i>in. (mm)</i>	Szerokość wachlarza 12 in. (300 mm) <i>in. (mm)</i>	Część nr
0,021 (0,533)	8-10 (200-250)	182421
	10-12 (250-300)	182521
	12-14 (300-350)	182621
	14-16 (350-400)	182721
	16-18 (400-460)	182821
0,023 (0,527)	8-10 (200-250)	182423
	10-12 (250-300)	182523
	12-14 (300-350)	182623
	14-16 (350-400)	182723
	16-18 (400-460)	182823
0,025 (0,635)	8-10 (200-250)	182425
	10-12 (250-300)	182525
	12-14 (300-350)	182625
	14-16 (350-400)	182725
	16-18 (400-460)	182825
0,027 (0,686)	8-10(200-250)	182427
	12-14 (300-350)	182627

Wielkość otworu <i>in. (mm)</i>	Szerokość wachlarza 12 in. (300 mm) <i>in. (mm)</i>	Część nr
0,029 (0,736)	8-10 (200-250)	182429
	12-14 (300-350)	182629
	16-18 (400-460)	182726
0,031 (0,787)	8-10 (200-250)	182431
	12-14 (300-350)	182631
	16-18 (400-460)	182831
0,035 (0,889)	8-10 (200-250)	182435
	10-12(250-300)	182535
	12-14 (300-350)	182635
0,039 (0,991)	8-10 (200-250)	182439
	10-12(250-300)	182539
	12-14 (300-350)	182639
0,043 (1,041)	8-10 (200-250)	182443
	10-12(250-300)	182543
	12-14 (300-350)	182643
	18-20 (450-500)	182643
0,047 (1,194)	18-20 (450-500)	182947

Akcesoria

Kolektory pistoletów

Zamawiać oddzielnie, nie jest na wyposażeniu pistoletu.
Patrz **Model 288554**, strona 21.

Część nr 241161

Kolektor północno amerykański

Część nr 241162

Kolektor międzynarodowy

Część nr 244930

Kolektor dużego przepływu w temperaturach otoczenia lub ze stabilizacją, do wytwarzania strumienia lub natryskiwania.

Zacisk i przewód uziemiający 222011

Zawory kulowe wysokiego ciśnienia, uszczelnienia fluoroelastomerowe

Maksymalne ciśnienie pracy 5000 psi (34 MPa, 345 bar) może być używany jako zawór spustowy matetiału.

Część nr Opis

210657	1/2 npt(m)
210658	3/8 npt(m)
210659	3/8 x1/4 npt(m)

Zawór upustowy powietrza głównego

Maksymalne ciśnienie pracy 300 psi (2,1 MPa, 21 bar)
Uwalnia powietrze uwięzione w przewodzie pomiędzy wlotem powietrza pompy i tym zaworem, gdy jest zamknięty.

Część nr Opis

107141	Wlot i wylot 1" npt(m x f)
107142	Wlot i wylot 1/2" npt(m x f)

Uszczelka filtra

Uszczelka filtra 288201, zestaw 10 szt. Mały filtr można zainstalować w uszczelce wlotowej (3) w celu dodatkowej filtracji.

Złączka rurowa do powietrza lub wody

Maksymalne ciśnienie robocze 250 psi (1,7 MPa, 17 bar)
Temperatura znamionowa 160° F (71° C)

Część nr Długość

104172	1/8 npt(m) x średni. zewn. rurki 1/4
597151	1/8 npt(m) x średni. zewn. rurki 1/4, kolanko 90° (obrotowe)

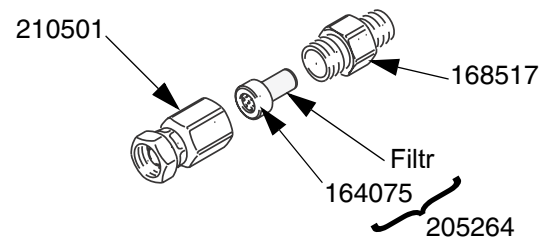
Pędzel 101892

Do czyszczenia pistoletu.

Filtr cieczy na przewodzie 210500

Maksymalne ciśnienie robocze 5000 psi (35 MPa, 350 bar)

100 mesh. Pasuje do złącza materiałowego pistoletu. 1/4-18 npsm. Zawiera części pokazane poniżej.



Rys. 18: Filtr cieczy na przewodzie

Opcje igielnicy/dyfuzora

Igielnice muszą być używane wyłącznie z podanym gniazdem dyfuzora, aby zapewnić właściwe osadzenie i trwałość.

- Standardowa lepkość/standardowy przepływ
 - Igielnica materiału 288195, kulka węglkowa 3/16 in.
 - gniazdo 288196
- Materiały katalizowane kwasem/materiały o bardzo niskiej lepkości
 - Igielnica materiału 241468, kulka plastikowa 3/16 in.
 - gniazdo 288196

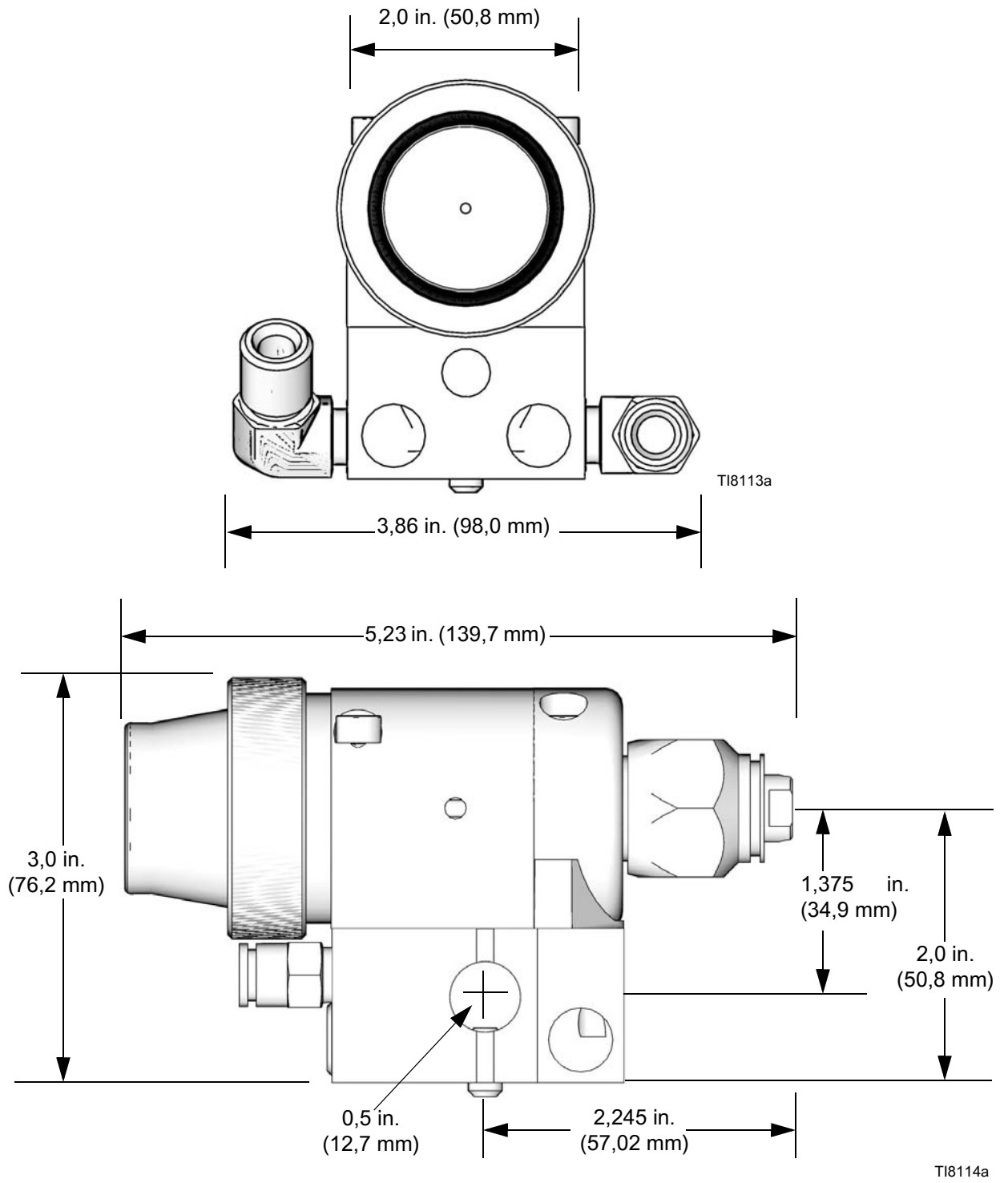
Czujnik temperatury z przewodem

Dla kolektora ze stabilizacją temperatury

Część nr Długość

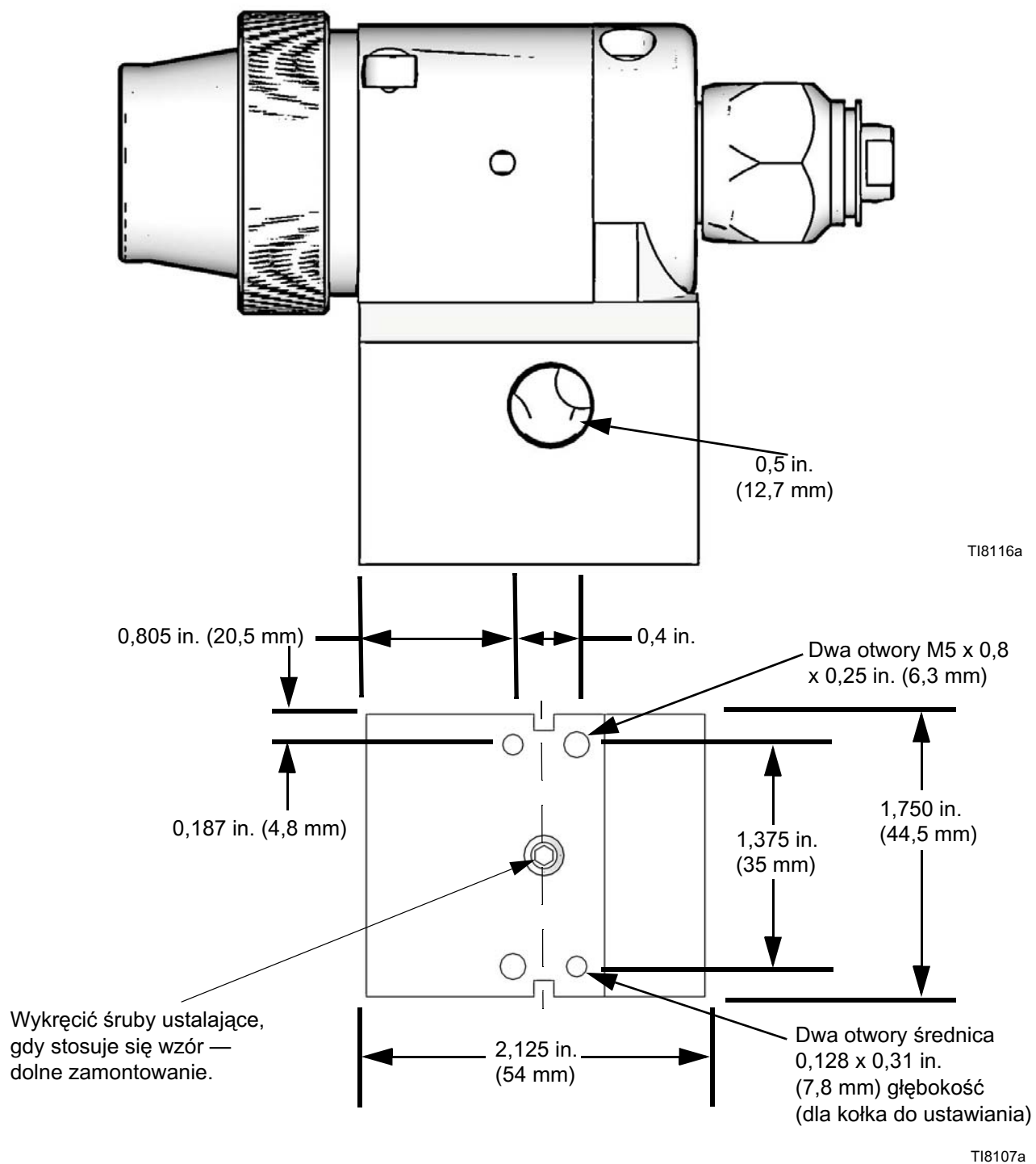
198457	Czujnik RTD, 100 om, 1/8 npt(m) ze złączką 3 szpilkową PicoFAST
198458	Linka RTD, linka elastyczna 6 ft. (1,83 m) do złączki St. Clair

Wymiary



Rys. 19

Rozmieszczenie otworów montażowych



Rys. 20: Rozmieszczenie otworów montażowych kolektora

Dane techniczne

Maksymalne ciśnienie robocze materiału	4000 psi (28 MPa, 280 bar)
Maksymalne ciśnienie robocze powietrza	100 psi (0,7 MPa, 7 bar)
Maksymalna temperatura robocza materiału	120° F (49° C): zastosowania malarskie 140° F (60° C): zastosowania do uszczelniaczy niepalnych
Minimalne ciśnienie uruchomienia cylindra pneumatycznego	70 psi (0,49 MPa, 4,9 bar)
Waga	1,2 lbs (895 g)
Części zwilżane	Stal nierdzewna, węgiel, polietylen o bardzo dużym ciężarze cząsteczkowym, acetal, PEEK, fluoroelastomer odporny chemicznie, PTFE

Prędkość załączania spustu

Wartości dotyczą nowego pistoletu z przewodem powietrza 6 ft. (1,8 m), średnica zewnętrzna cylindra 1/4 in. (6,3 mm) oraz dyszy 0,019 in. Wartości zmieniają się niewiele zależnie od zastosowania i wyposażenia.

Ciśnienie powietrza cylindra psi (kPa, bar)	Ciśnienie materiału psi (kPa, bar)	ms do pełnego otwarcia	ms do pełnego zamknięcia
70 (0,49, 4,9)	600 (4,2, 42)	51	72
70 (0,49, 4,9)	1800 (12,4, 124)	56	73
70 (0,49, 4,9)	4000 (28, 280)	69	73

Poziomy ciśnienia akustycznego (dBa)

Ciśnienie dźwięku pomierzone w odległości 3,28 ft. (1 m) od wyposażenia.

Ciśnienia wlotowe materiału	
1500 psi (10,5 MPa, 105 bar)	4000 psi (28 MPa, 276 bar)
79,0 dB(A)	86,6 dB(A)

Poziomy mocy akustycznej (dBa)

Moc akustyczna pomierzona według ISO 9614-2.

Ciśnienia wlotowe materiału	
1500 psi (10,5 MPa, 105 bar)	4000 psi (28 MPa, 276 bar)
75,7 dB(A)	86,3 dB(A)

Standardowa gwarancja firmy Graco

Graco warrants all equipment referenced in this document which is manufactured by Graco and bearing its name to be free from defects in material and workmanship on the date of sale to the original purchaser for use. With the exception of any special, extended, or limited warranty published by Graco, Graco will, for a period of twelve months from the date of sale, repair or replace any part of the equipment determined by Graco to be defective. This warranty applies only when the equipment is installed, operated and maintained in accordance with Graco's written recommendations.

This warranty does not cover, and Graco shall not be liable for general wear and tear, or any malfunction, damage or wear caused by faulty installation, misapplication, abrasion, corrosion, inadequate or improper maintenance, negligence, accident, tampering, or substitution of non-Graco component parts. Nor shall Graco be liable for malfunction, damage or wear caused by the incompatibility of Graco equipment with structures, accessories, equipment or materials not supplied by Graco, or the improper design, manufacture, installation, operation or maintenance of structures, accessories, equipment or materials not supplied by Graco.

This warranty is conditioned upon the prepaid return of the equipment claimed to be defective to an authorized Graco distributor for verification of the claimed defect. If the claimed defect is verified, Graco will repair or replace free of charge any defective parts. The equipment will be returned to the original purchaser transportation prepaid. If inspection of the equipment does not disclose any defect in material or workmanship, repairs will be made at a reasonable charge, which charges may include the costs of parts, labor, and transportation.

THIS WARRANTY IS EXCLUSIVE, AND IS IN LIEU OF ANY OTHER WARRANTIES, EXPRESS OR IMPLIED, INCLUDING BUT NOT LIMITED TO WARRANTY OF MERCHANTABILITY OR WARRANTY OF FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE.

Graco's sole obligation and buyer's sole remedy for any breach of warranty shall be as set forth above. The buyer agrees that no other remedy (including, but not limited to, incidental or consequential damages for lost profits, lost sales, injury to person or property, or any other incidental or consequential loss) shall be available. Any action for breach of warranty must be brought within two (2) years of the date of sale.

GRACO MAKES NO WARRANTY, AND DISCLAIMS ALL IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE, IN CONNECTION WITH ACCESSORIES, EQUIPMENT, MATERIALS OR COMPONENTS SOLD BUT NOT MANUFACTURED BY GRACO. These items sold, but not manufactured by Graco (such as electric motors, switches, hose, etc.), are subject to the warranty, if any, of their manufacturer. Graco will provide purchaser with reasonable assistance in making any claim for breach of these warranties.

In no event will Graco be liable for indirect, incidental, special or consequential damages resulting from Graco supplying equipment hereunder, or the furnishing, performance, or use of any products or other goods sold hereto, whether due to a breach of contract, breach of warranty, the negligence of Graco, or otherwise.

DLA POLSKOJEZYCZNYCH KLIENTÓW GRACO

Strony ustalają, że zgodnie z niniejszą Umową, niniejszy dokument, jak również wszystkie inne dokumenty, pisma oraz teksty wiążące prawnie, związane pośrednio lub bezpośrednio z niniejszą umową i wystawione zgodnie z jego postanowieniami, będą sporządzane w języku angielskim.

Graco Information

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

TO PLACE AN ORDER, contact your Graco distributor or call to identify the nearest distributor.

Phone: 612-623-6928 **or Toll Free:** 1-800-533-9655, **Fax:** 612-378-3590

*All written and visual data contained in this document reflects the latest product information available at the time of publication.
Graco reserves the right to make changes at any time without notice.*

This manual contains Polish. MM 311053

Graco Headquarters: Minneapolis
International Offices: Belgium, China, Japan, Korea

GRACO INC. P.O. BOX 1441 MINNEAPOLIS, MN 55440-1441

Copyright 2006, Graco Inc. is registered to ISO 9001

www.graco.com
Revised 08/2009