



Instructions – Pièces

FUSION™

309746ZAG

FR

Pistolet mélangeur à purge pneumatique pour produit multicomposant

Pour l'application de mousse et polyurés inflammables. Uniquement à usage professionnel.

A ne pas utiliser en atmosphère explosive.

Pression de service produit maximale 3500 psi (24,5 MPa, 245 bars)

Plage de pression d'entrée d'air : 80-130 psi (0,56-0,9 MPa, 5,6-9,0 bars)

Température de produit maximale 200°F (94°C)



Instructions de sécurité importantes

Lire toutes les mises en garde et instructions de ce manuel. Sauvegarder ces instructions.

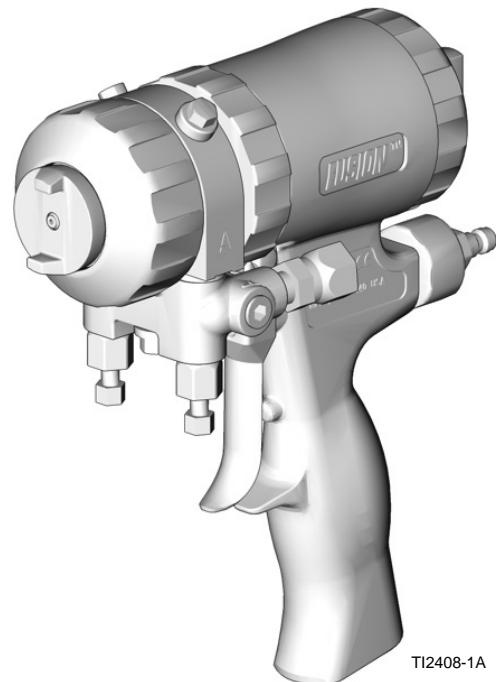


Table des matières

Conventions du manuel	2
Liste des modèles/guide de sélection des chambres de mélange	3
Pistolets à jet rond	3
Pistolets à jet plat	4
Pistolet à jet plat pour cloison en plâtre	5
Pistolet de projection	6
Pistolet à jet rond large	6
Pistolet à quatre flexibles	6
Pistolets à rapport différent de 1:1	6
Aperçu	9
Informations importantes au sujet des isocyanates (ISO)	10
Auto-inflammation des matériaux	11
Garder les composants A et B séparés	11
Sensibilité à l'humidité des isocyanates	12
Mousses de résine avec agents d'expansion 245 fa	12
Changement les matériaux	12
Mise à la masse	13
Verrou de sûreté du piston	13
Rotation du chapeau d'air	13
Chute de pression d'air	13
Installation	14
Arrêt	17
Procédure de décompression	18
Configurations en option	20
Position alternative du collecteur de produit	20
Position alternative des flexibles	21
Buses plates	22
Maintenance	23
Kit d'outillage fourni	23
Propreté du pistolet	23
Si nécessaire	23
Entretien quotidien	23
Hebdomadairement ou mensuellement	23
Rincage du pistolet	24
Nettoyage extérieur du pistolet	24
Nettoyage du chapeau d'air	24
Nettoyage du silencieux	24
Nettoyage du collecteur de produit	24
Nettoyage de la buse de la chambre de mélange	25
Nettoyage des passages	26
Nettoyage des orifices d'injection	26
Guide de dépannage	28
Réparation	32
Outilage nécessaire	32
Lubrification	32
Démontage de la partie avant	32
Fixer la partie avant	33
Chambre de mélange et cartouches d'étanchéité latérales	34
Clapets anti-retour	36
Piston	37
Verrouillage piston	38
Vanne pneumatique	38
Pièces	40
Kits chambre de mélange	43
Kits buse plate	44
Kits de réparation du pistolet	44
Kits tamis filtrant pour clapet antiretour	44
Kits de mèches	45
Kit de mèches	46
Kit mèche de nettoyage pour purge pneumatique	46
Accessoires	47
Caractéristiques techniques	52
Garantie Graco standard	54
Graco Information	54

Conventions du manuel

Mise en garde



Une mise en garde vous avertit du risque de blessures graves ou de mort en cas de non-respect des instructions.

Les symboles, comme celui d'injection de produit (ci-dessus), vous avertissent de l'existence d'un danger particulier et vous invitent à lire les mises en garde relatives aux dangers (pages 7-8).

Attention

ATTENTION

La mention attention vous avertit que l'installation peut être endommagée ou détruite en cas de non-respect des instructions.

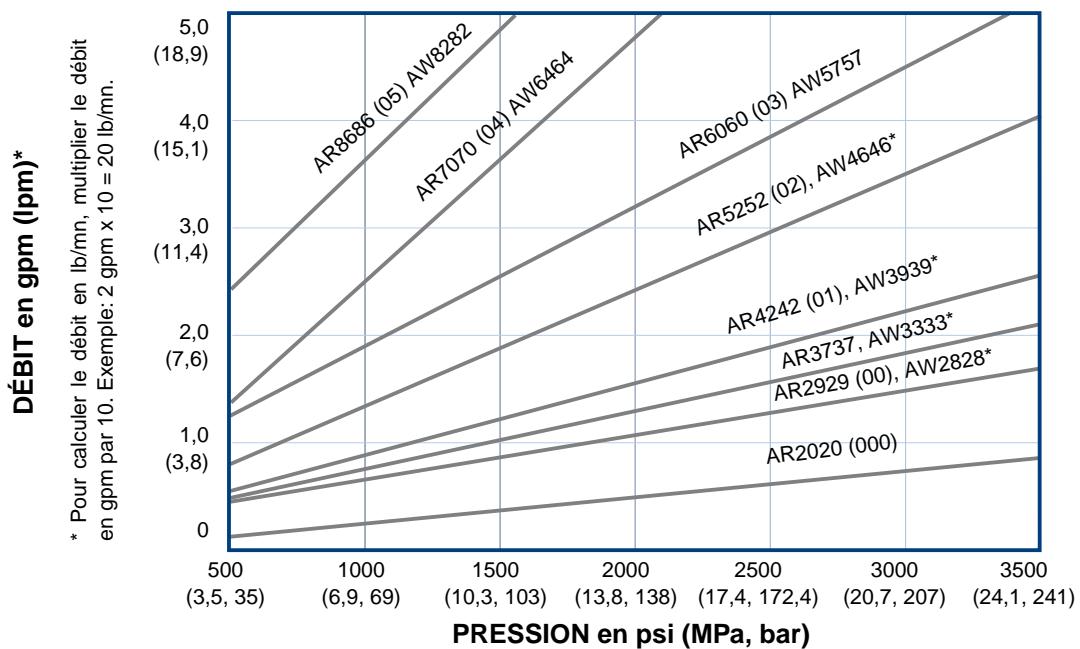
Remarque

 Une remarque renvoie à une information supplémentaire utile.

Liste des modèles/guide de sélection des chambres de mélange

Pistolets à jet rond

Réf. pistolet, série	Pièce No.	Chambre de mélange			
		Diamètre de l'orifice d'injection in. (mm)	Taille équivalente	Matière d'étanchéité	Jet à 61 cm (24 po) de la cible in. (mm)
246099, A	AR2020	0,020 (0,50)	-000	Acier inoxydable	5 (127)
246100, A	AR2929	0,029 (0,70)	-00	Acier inoxydable	8 (203)
248617, A	AR3737	0,037 (0,94)	Néant	Acier inoxydable	9 (227)
246101, A	AR4242	0,042 (1,00)	-01	Acier inoxydable	11 (279)
246102, A	AR5252	0,052 (1,30)	-02	Acier inoxydable	12 (305)
246103, A	AR6060	0,060 (1,50)	-03	Acier inoxydable	14 (356)
246104, A	AR7070	0,070 (1,75)	-04	Acier inoxydable	15 (381)
246105, A	AR8686	0,086 (2,15)	-05	Acier inoxydable	18 (457)
255201, A	AR4242	0,042 (1,00)	-01	Polycarballoy	11 (279)
255202, A	AR5252	0,052 (1,30)	-02	Polycarballoy	12 (305)

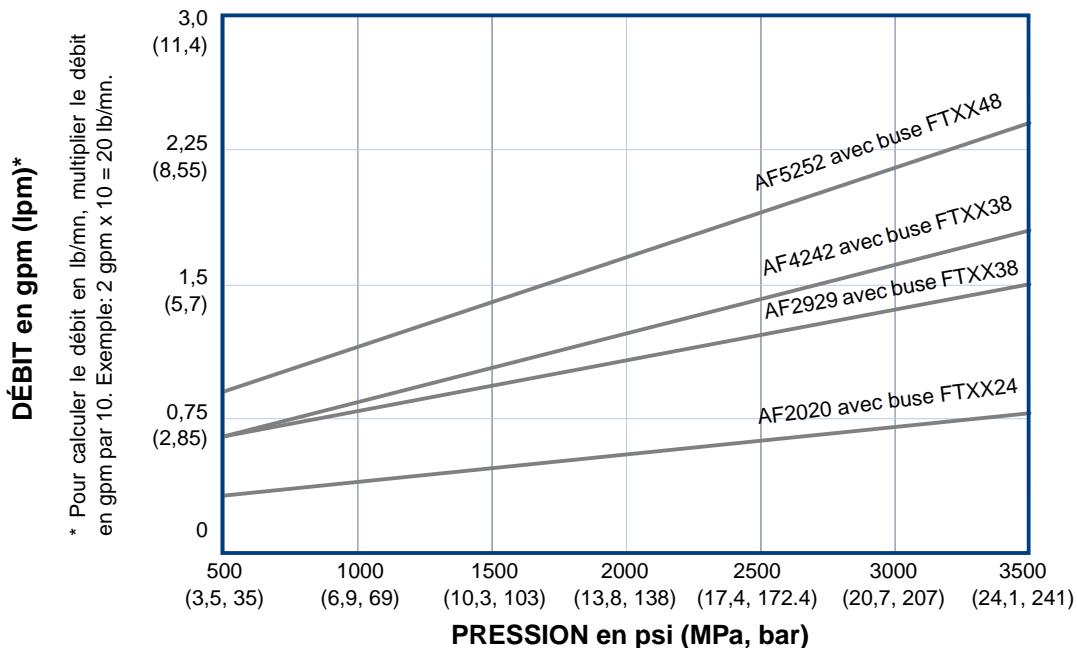


*Il existe des chambres de mélange AW (jet large) en accessoires. Voir page 47.

Pistolets à jet plat

Réf. pistolet, série	Chambre de mélange			Buse plate		
	Pièce No.	Diamètre de l'orifice d'injection in. (mm)	Taille équivalente	Pièce No.	Diamètre du jet, in. (mm)	Diamètre de l'orifice in. (mm)
247101, A	AF2020	0,020 (0,50)	-000	FT0424	8-10 (203-254)	0,024 (0,61)
247102, A	AF2020	0,020 (0,50)	-000	FT0438	8-10 (203-254)	0,038 (0,97)
247103, A	AF2020	0,020 (0,50)	-000	FT0624	12-14 (305-356)	0,024 (0,61)
247104, A	AF2020	0,020 (0,50)	-000	FT0638	12-14 (305-356)	0,038 (0,97)
247107, A	AF2020	0,020 (0,50)	-000	FT0838	16-18 (406-457)	0,038 (0,97)
247108, A	AF2020	0,020 (0,50)	-000	FT0848	16-18 (406-457)	0,048 (1,22)
247111, A	AF2929	0,029 (0,70)	-00	FT0424	8-10 (203-254)	0,024 (0,61)
247112, A	AF2929	0,029 (0,70)	-00	FT0438	8-10 (203-254)	0,038 (0,97)
247113, A	AF2929	0,029 (0,70)	-00	FT0624	12-14 (305-356)	0,024 (0,61)
247114, A	AF2929	0,029 (0,70)	-00	FT0638	12-14 (305-356)	0,038 (0,97)
247117, A	AF2929	0,029 (0,70)	-00	FT0838	16-18 (406-457)	0,038 (0,97)
247118, A	AF2929	0,029 (0,70)	-00	FT0848	16-18 (406-457)	0,048 (1,22)
247121, A	AF4242	0,042 (1,00)	-01	FT0424	8-10 (203-254)	0,024 (0,61)
247122, A	AF4242	0,042 (1,00)	-01	FT0438	8-10 (203-254)	0,038 (0,97)
247123, A	AF4242	0,042 (1,00)	-01	FT0624	12-14 (305-356)	0,024 (0,61)
247124, A	AF4242	0,042 (1,00)	-01	FT0638	12-14 (305-356)	0,038 (0,97)
247127, A	AF4242	0,042 (1,00)	-01	FT0838	16-18 (406-457)	0,038 (0,97)
247128, A	AF4242	0,042 (1,00)	-01	FT0848	16-18 (406-457)	0,048 (1,22)
247131, A	AF5252	0,052 (1,30)	-02	FT0424	8-10 (203-254)	0,024 (0,61)
247132, A	AF5252	0,052 (1,30)	-02	FT0438	8-10 (203-254)	0,038 (0,97)
247133, A	AF5252	0,052 (1,30)	-02	FT0624	12-14 (305-356)	0,024 (0,61)
247134, A	AF5252	0,052 (1,30)	-02	FT0638	12-14 (305-356)	0,038 (0,97)
247137, A	AF5252	0,052 (1,30)	-02	FT0838	16-18 (406-457)	0,038 (0,97)
247138, A	AF5252	0,052 (1,30)	-02	FT0848	16-18 (406-457)	0,048 (1,22)

Pistolet à jet plat, suite



Pistolet à jet plat pour cloison en plâtre

Pour plus de détails, voir le manuel 311071.

Réf. pistolet, série	Chambre de mélange			Buse plate			Débits Débit approxi- matif à 1000 psi (7,0 MPa, 70 bars)
	Pièce No.	Diamètre de l'orifice d'injection in. (mm)	Taille équiva- lente	Pièce No.	Diam. du jet à 24 in. (610 mm) de la cible in. (mm)	Diamètre de l'orifice in. (mm)	
249525	AF4242	0,042 (1,00)	-01	FTM979	22 (559)	0,038 (0,97)	11 lb/mn (4,99 kg/mn)
249526	AF5252	0,052 (1,30)	-02	FTM979	22 (559)	0,038 (0,97)	15 lb/mn (6,81 kg/mn)

Pistolet de projection

Réf. pistolet, série	Chambre de mélange		
	Pièce No.	Diamètre de l'orifice d'injection in. (mm)	Taille équivalente
248408 A	AR7070	0,070 (1,75)	-04

Pistolet à jet rond large

Réf. pistolet, série	Chambre de mélange			Diam. du jet à 24 in. (610 mm) de la cible in. (mm)	Dimensionnement égal au débit vers chambre de mélange Référence No
	Pièce No.	Diamètre de l'orifice d'injection in. (mm)	Taille équivalente		
249529	AW3939	0,039 (0,99)	-01	16 (406,4)	AR4242
249530	AW4646	0,046 (1,17)	-02	18 (457,2)	AR5252

Pistolet à quatre flexibles

Pistolet à jet large et rond avec manifold pour pistolet de circulation à quatre flexibles

Réf. pistolet, série	Chambre de mélange			Diam. du jet à 24 in. (610 mm) de la cible in. (mm)	Débit approximatif à 1000 psi (7,0 MPa, 70 bars)
	Pièce No.	Diamètre de l'orifice d'injection in. (mm)	Taille équivalente		
249810	AW2222	0,022 (0,56)	NA	8-9 (203-229)	4,5 lb/mn (204 kg/mn)

Pistolets à rapport différent de 1:1

Réf. pistolet, série	Chambre de mélange
253888	AR2232

 MISE EN GARDE	
	<h3>ÉQUIPEMENT DE PROTECTION DU PERSONNEL</h3> <p>Toujours porter des équipements de protection individuelle appropriés et couvrir toutes les parties du corps (dont la peau) lorsque l'on pulvérise ou effectue un entretien sur l'équipement ou lorsque l'on intervient dans la zone de travail. Les équipements de protection permettent d'éviter de graves blessures, y compris le risque d'exposition de longue durée, d'inhalation de vapeurs, fumées ou embruns de pulvérisation toxiques, de brûlures, de blessures aux yeux, de perte auditive et de réaction allergique. Ces équipements de protection comprennent ce qui suit, sans s'y limiter cependant :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Un masque respiratoire bien adapté (au besoin à adduction d'air), des gants imperméables aux produits chimiques, des vêtements de protection et des protections qui couvrent les pieds, et ce, en fonction des recommandations du fabricant du liquide et des règlements locaux. • Des lunettes de protection et une protection auditive.
	<h3>DANGERS PRÉSENTÉS PAR LES PRODUITS OU VAPEURS TOXIQUES</h3> <p>Les liquides ou vapeurs toxiques peuvent causer de graves blessures, qui peuvent même être mortelles, en cas d'éclaboussure ou d'aspersion dans les yeux ou sur la peau, ainsi qu'en cas d'inhalation ou d'ingestion.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lire la fiche de sécurité pour les instructions de manutention et pour connaître les risques propres aux liquides utilisés, y compris les conséquences d'une exposition de longue durée. • Lors d'une pulvérisation, de la réalisation d'un entretien sur l'équipement ou d'une intervention dans la zone de travail, toujours bien ventiler la zone de travail et toujours porter des équipements de protection individuelle appropriés. Voir les avertissements relatifs aux équipements de protection individuelle dans ce manuel. • Entreposer les liquides dangereux dans des bidons agréés et les jeter en observant les consignes et règlements d'application.
 	<h3>DANGERS D'INJECTION</h3> <p>Le produit s'échappant à haute pression du pistolet, d'une fuite sur le flexible ou d'un composant défectueux risque de transpercer la peau. La blessure peut avoir l'aspect d'une simple coupure, mais il s'agit en fait d'une blessure sérieuse pouvant entraîner une amputation. Consulter immédiatement un médecin en vue d'une intervention chirurgicale.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ne pas diriger le pistolet vers quiconque ou quelque partie du corps que ce soit. • Ne pas placer la main ou les doigts devant la buse de pulvérisation du pistolet. • Ne jamais colmater ou dévier les fuites avec la main, le corps, un gant ou un chiffon. • Ne jamais essayer de refouler le produit car il ne s'agit pas d'un appareil de pulvérisation à air comprimé. • Observer la Procédure de décompression, page 18 à chaque arrêt de la pulvérisation et avant tout nettoyage, contrôle ou entretien du matériel. • Utiliser la pression la plus basse possible pour le rinçage, l'amorçage ou le dépannage. • Verrouiller le piston quand le pistolet est à l'arrêt. • Serrer tous les raccords produit avant d'utiliser l'équipement. • Vérifier les flexibles, les tuyaux et les raccords quotidiennement. Remplacer immédiatement tout élément usé ou endommagé. Ne pas remonter d'embout sur un flexible haute pression; remplacer tout le flexible.
	<h3>RISQUES DE BRÛLURE</h3> <p>Les surfaces de l'appareil et le produit chauffé peuvent devenir brûlants quand l'appareil fonctionne. Pour éviter toute brûlure grave, ne toucher ni le produit ni l'appareil quand ils sont chauds. Attendre qu'ils soient complètement refroidis.</p>

MISE EN GARDE



DANGERS D'INCENDIE ET D'EXPLOSION

Les vapeurs inflammables, vapeurs de solvant et de peinture par exemple, sur le lieu de travail peuvent s'enflammer ou exploser. Pour prévenir un incendie ou une explosion:

- N'utiliser l'équipement que dans des locaux bien ventilés.
- Supprimer toutes les sources de feu, telles que les veilleuses, cigarettes, lampes électriques portatives et bâches plastique (risque de décharge d'électricité statique).
- Ne pas brancher ni débrancher de cordons d'alimentation électrique ni allumer ou éteindre la lumière en présence de vapeurs inflammables.
- Maintenir la zone de travail exempte de débris, y compris des solvants, des chiffons et de l'essence.
- Relier le matériel à la terre ainsi que les objets conducteurs. Voir **Mise à la masse**, page 13.
- Tenir le pistolet fermement contre la paroi d'un seau mis à la terre lorsqu'on pulvérise dans le seau.
- N'utiliser que des flexibles mis à la terre.
- Si l'on remarque la moindre étincelle d'électricité statique ou si l'on ressent une décharge électrique, **arrêter le travail immédiatement**. Ne pas utiliser le matériel tant que le problème n'a pas été identifié et résolu.



DANGER EN CAS DE MAUVAISE UTILISATION DE L'ÉQUIPEMENT

Toute utilisation non conforme peut provoquer des blessures graves ou entraîner la mort.

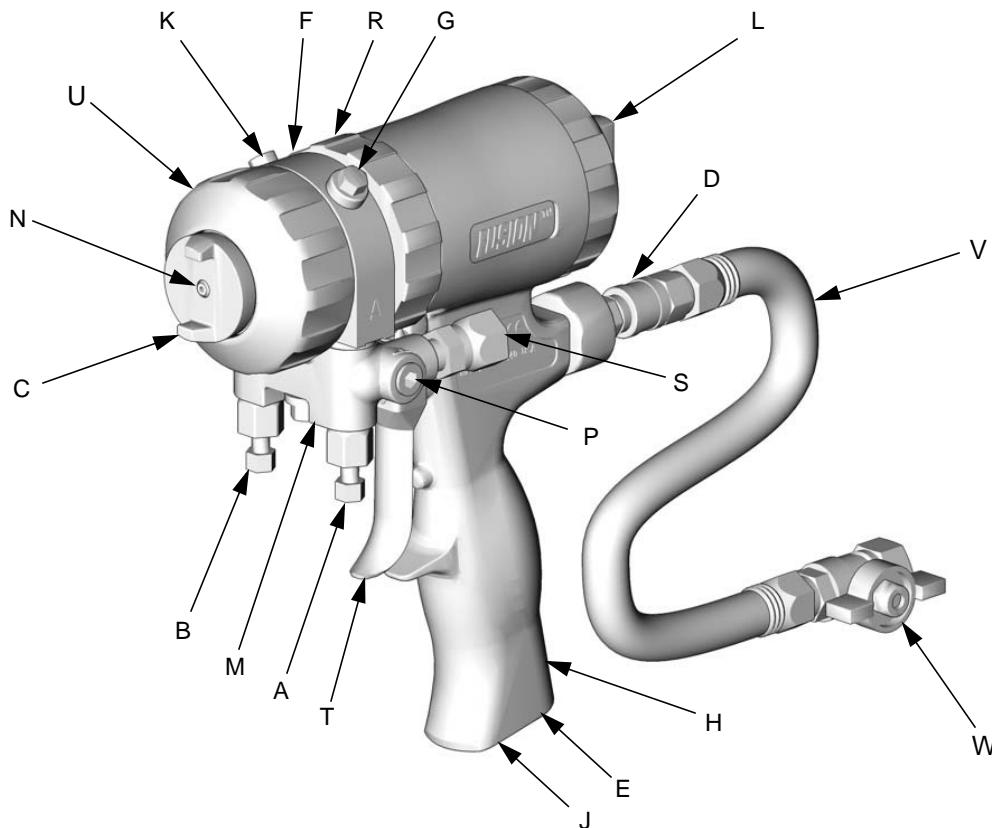
- Uniquement à usage professionnel.
- N'utiliser ce matériel que pour l'usage auquel il est destiné. Pour plus de renseignementsappelez votre distributeur Graco.
- Lire attentivement tous les manuels d'instructions, mises en garde, panneaux et étiquettes avant de mettre le matériel en service. Suivre les instructions.
- Vérifier l'équipement tous les jours. Réparer ou remplacer immédiatement les pièces usagées ou endommagées.
- Ne jamais transformer ni modifier ce matériel. Utiliser uniquement des pièces et des accessoires Graco.
- Ne pas dépasser la pression ou température de service maximum spécifiée de l'élément le plus faible du système. Voir les **Caractéristiques techniques** de tous les manuels de l'appareil.
- Utiliser des produits et solvants compatibles avec les pièces en contact avec le produit. Voir les **Caractéristiques techniques** de tous les manuels d'équipement. Lire les mises en garde du fabricant de produit et de solvant.
- Écarter les flexibles et câbles électriques des zones de circulation, des bords coupants, des pièces en mouvement et des surfaces chaudes.
- Ne jamais utiliser de flexibles pour tirer le matériel.
- Se conformer à toutes les règles de sécurité applicables.



RISQUES DUS AUX PIÈCES EN ALUMINIUM SOUS PRESSION

N'utiliser ni 1,1,1-trichloréthane, ni chlorure de méthylène, ni solvants à base d'hydrocarbures halogénés, ni produits contenant de tels solvants dans un appareil sous pression en aluminium. L'utilisation de ces produits risque de déclencher une violente réaction chimique avec casse du matériel et provoquer ainsi de graves dommages corporels et matériels pouvant entraîner la mort.

Aperçu



TI2408A

Légende:

- A Vanne côté A (ISO)
- B Vanne côté B (RÉSINE)
- C Chapeau d'air
- D Raccord rapide pour tuyauterie d'air
- E Silencieux
- F Passage produit
- G Graisseur (sous le chapeau)
- H Mancheron
- J Entrée d'air en option
- K Vanne pneumatique de nettoyage
- L Verrouillage piston
- M Collecteur de produit
- N Buse de la chambre de mélange
- P Entrées produit en option (côté A visible)
- R Bague de verrouillage
- S Raccords tournants d'entrée produit (côté A visible)
- T Gâchette
- U Bague de serrage avant
- V Petit flexible d'air
- W Vanne pneumatique

Informations importantes au sujet des isocyanates (ISO)

Les isocyanates (ISO) sont des catalyseurs utilisés dans les matériaux à deux composants.

Conditions d'utilisation des isocyanates

La pulvérisation ou la distribution de liquides qui contiennent des isocyanates crée des vapeurs, des embruns et des particules atomisées potentiellement nocifs.									
<ul style="list-style-type: none">• Lire et comprendre les avertissements et la fiche de sécurité du fabricant du liquide pour connaître les risques spécifiques et les précautions associés aux isocyanates.• L'utilisation des isocyanates implique des procédures potentiellement dangereuses. Ne pas utiliser cet équipement pour pulvériser, à moins d'avoir reçu une formation, d'être qualifié et d'avoir lu et compris les informations contenues dans ce manuel et dans les instructions d'application et la fiche de sécurité du fabricant du liquide.• L'utilisation d'un équipement mal entretenu ou mal réglé peut entraîner un durcissement inapproprié du matériau, qui peut causer un dégagement gazeux et des odeurs désagréables. L'équipement doit être soigneusement entretenu et réglé conformément aux instructions du manuel.• Pour éviter l'inhalation de vapeurs, d'embruns et de particules atomisées d'isocyanate, toute personne se trouvant dans la zone de travail doit porter une protection respiratoire appropriée. Toujours porter un masque respiratoire bien adapté, au besoin à adduction d'air. Ventiler la zone de travail conformément aux instructions de la fiche de sécurité du fabricant du liquide.• Éviter tout contact de la peau avec des isocyanates. Toute personne se trouvant dans la zone de travail doit porter des gants imperméables aux produits chimiques, des vêtements de protection et des protections qui couvrent les pieds, conformément aux recommandations du fabricant du liquide et des règlements locaux. Respecter toutes les recommandations du fabricant du liquide, y compris celles concernant la manipulation des vêtements contaminés. Après la pulvérisation, se laver les mains et le visage avant de manger ou de boire quelque chose.• Les risques associés à une exposition aux isocyanates existent encore après la pulvérisation. Toute personne ne portant pas d'équipement de protection individuelle doit rester hors de la zone de travail pendant l'application et, après celle-ci, pendant la durée spécifiée par le fabricant du liquide. En général, cette durée est d'au moins 24 heures.• Avertir du risque d'exposition aux isocyanates les tiers qui pourraient pénétrer dans la zone de travail. Respecter les recommandations du fabricant de liquide et des règlements locaux. Il est recommandé d'apposer une affiche telle que la suivante hors de la zone de travail :									



Pour toutes les applications sauf celles de mousse en aérosol



La pulvérisation ou la distribution de liquides qui contiennent des isocyanates crée des vapeurs, des embruns et des particules atomisées potentiellement nocifs.

- Lire et comprendre les avertissements et la fiche de sécurité du fabricant du liquide pour connaître les risques spécifiques et les précautions associés aux isocyanates.
- L'utilisation des isocyanates implique des procédures potentiellement dangereuses. Ne pas utiliser cet équipement pour pulvériser, à moins d'avoir reçu une formation, d'être qualifié et d'avoir lu et compris les informations contenues dans ce manuel et dans les instructions d'application et la fiche de sécurité du fabricant du liquide.
- L'utilisation d'un équipement mal entretenu ou mal réglé peut entraîner un durcissement inapproprié du matériau. L'équipement doit être soigneusement entretenu et réglé conformément aux instructions du manuel.
- Pour éviter l'inhalation de vapeurs, d'embruns et de particules atomisées d'isocyanate, toute personne se trouvant dans la zone de travail doit porter une protection respiratoire appropriée. Toujours porter un masque respiratoire bien adapté, au besoin à adduction d'air. Ventiler la zone de travail conformément aux instructions de la fiche de sécurité du fabricant du liquide.

Éviter tout contact de la peau avec des isocyanates. Toute personne se trouvant dans la zone de travail doit porter des gants imperméables aux produits chimiques, des vêtements de protection et des protections qui couvrent les pieds, conformément aux recommandations du fabricant du liquide et des règlements locaux. Respecter toutes les recommandations du fabricant du liquide, y compris celles concernant la manipulation des vêtements contaminés. Après la pulvérisation, se laver les mains et le visage avant de manger ou de boire quelque chose.

Auto-inflammation des matériaux



Certains matériaux peuvent devenir auto-inflammables en cas d'application excessivement épaisse. Lire les avertissements et la fiche de sécurité du fabricant du matériau.

Garder les composants A et B séparés



La contamination croisée peut entraîner le durcissement du matériau dans les conduits de liquide, ce qui peut provoquer des blessures graves ou endommager l'équipement. Pour éviter la contamination croisée :

- **Ne jamais** échanger les pièces exposées au composant A et au composant B.
- Ne jamais utiliser de solvant d'un côté s'il a été contaminé par l'autre côté.

Sensibilité à l'humidité des isocyanates

L'exposition à l'humidité entraînera le durcissement partiel des ISO et la formation de petits cristaux durs et abrasifs qui se mettent en suspension dans le liquide. Une pellicule se formera finalement à la surface et l'ISO commencera à se gélifier, sa viscosité augmentant alors.

AVIS

Un ISO partiellement durci entraînera la réduction des performances et de la durée de vie de toutes les pièces exposées.

- Toujours utiliser un bidon hermétiquement fermé avec un dessicateur dans l'évent ou une atmosphère d'azote. **Ne jamais** entreposer l'ISO en bidon ouvert.
- Maintenir le graisseur ou le réservoir (s'il est installé) de la pompe à ISO rempli du lubrifiant approprié. Le lubrifiant crée une barrière entre l'ISO et l'atmosphère.
- N'utiliser que des tuyaux imperméables compatibles avec les ISO.
- Ne jamais utiliser de solvants de récupération, qui peuvent contenir de l'humidité. Toujours maintenir les bidons de solvant fermés lorsqu'ils ne sont pas utilisés.
- Toujours lubrifier les pièces filetées avec un lubrifiant approprié lors du remontage.

REMARQUE : La quantité de pellicule formée et la vitesse de cristallisation varient en fonction du mélange de l'ISO, de l'humidité et de la température.

Mousses de résine avec agents d'expansion 245 fa

Certains agents d'expansion des mousses écumeront aux températures supérieures à 90 °F (33 °C) s'ils ne sont pas sous pression, surtout en cas d'agitation. Pour réduire l'écumage, minimiser le préchauffage dans un système de circulation.

Changement les matériaux

AVIS

Changer les types de matériau utilisés dans votre équipement nécessite une attention particulière pour éviter d'endommager l'équipement et réduire le temps d'indisponibilité.

- Lors d'un changement de matériaux, rincer plusieurs fois l'équipement pour s'assurer qu'il est bien propre.
- Toujours nettoyer les crépines d'entrée de liquide après le rinçage.
- Vérifier la compatibilité chimique avec votre fabricant de matériau.
- Lors d'un passage d'époxy à des uréthanes ou des polyurées, démonter et nettoyer tous les composants au contact du liquide et remplacer les tuyaux. Les époxy contiennent souvent des amines du côté B (durcisseur). Les polyurées contiennent souvent des amines du côté B (résine).

Mise à la masse

⚠ MISE EN GARDE



Lire les mises en garde, page 8.

Consulter la réglementation électrique locale et la notice du doseur pour connaître les détails de mise à la terre.

Raccorder le pistolet à la terre en le branchant sur un flexible d'alimentation de produit mis à la terre homologué par Graco.

Verrou de sûreté du piston

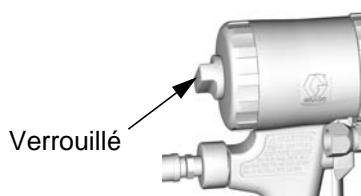
Verrouiller le piston à chaque arrêt de la pulvérisation pour éviter un actionnement accidentel.

⚠ MISE EN GARDE



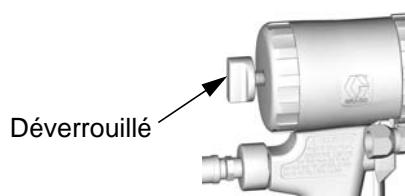
Lire les mises en garde, page 7.

Pour verrouiller le piston: enfoncez le bouton et tournez dans le sens horaire. Une fois verrouillé, le pistolet ne pourra être actionné.



TI2409A

Pour déverrouiller le piston: enfoncez le bouton et tournez dans le sens antihoraire jusqu'à ce qu'il sorte. Il y aura un interstice entre le bouton et le corps du pistolet.



TI2410A

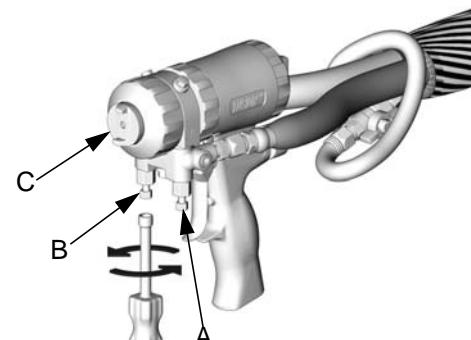
Rotation du chapeau d'air

⚠ MISE EN GARDE



Lire les mises en garde, page 7.

1. Observer la **Procédure de décompression**, page 18.
2. Fermer les vannes A et B avant de tourner le chapeau d'air (C).

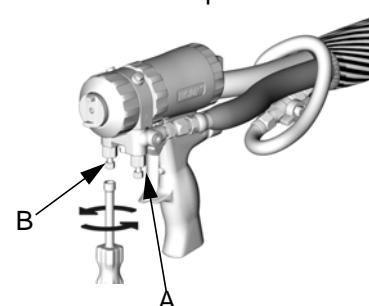


TI2421A

Chute de pression d'air

En cas de chute de pression d'air, le pistolet continuera la pulvérisation. Pour arrêter le pistolet, procéder à l'une des opérations suivantes:

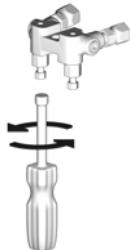
- Enfoncer le verrou de sûreté du piston, voir page 13.
- Fermer les vannes produit A et B.



TI2421A

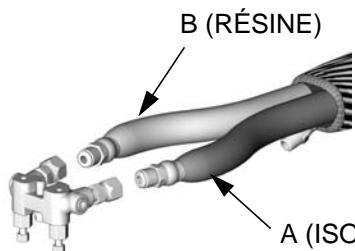
Installation

- 1.** Fermer les vannes de produit A et B.



TI2411A

- 2.** Brancher les flexibles produit A (ISO) et B (RÉSINE) sur le collecteur de produit.



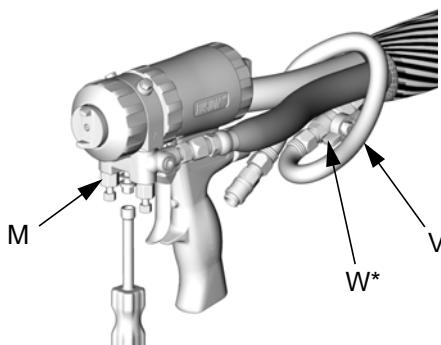
TI2417A

- 3.** Verrouiller le piston, page 13.



TI2409A

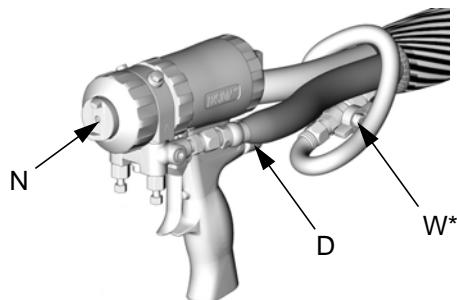
- 4.** Brancher le flexible d'air du pistolet (V) et la vanne pneumatique (W) sur le flexible d'air principal. Fixer le collecteur de produit (M) sur le pistolet.



TI2554A

Pour modifier la position du collecteur de produit ou utiliser les entrées de produit en option, voir pages 20 et 21.

- 5.** Brancher le raccord rapide (D). Ouvrir l'arrivée d'air. Ouvrir la vanne (W). L'air devrait s'échapper par la buse (N).



TI2414-1A

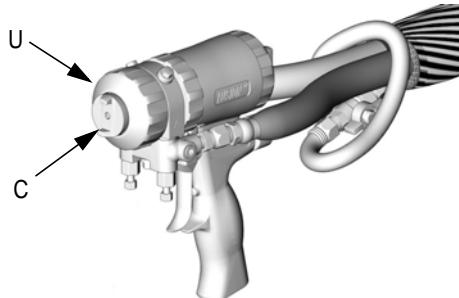
Pour utiliser une entrée d'air en option, voir page 21.

- 6.** Déverrouiller le piston, page 13.



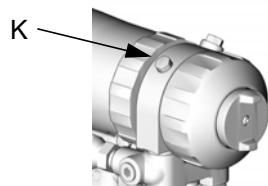
TI2410A

- 7.** Appuyer sur la gâchette pour tester la course de la chambre de mélange. L'avant du chapeau d'air (C) devrait être à peu près de niveau avec la bague de serrage avant (U).



TI2414-1A

- * (W) Non fourni avec le pistolet de projection.
- 8.** Ouvrir la vanne pneumatique de nettoyage (K) de 1/4-1/2 tour et appuyer sur la gâchette pour vérifier le bon écoulement de l'air. Régler à volonté. Cette opération ne concerne pas le pistolet de projection 248408.



TI2413A

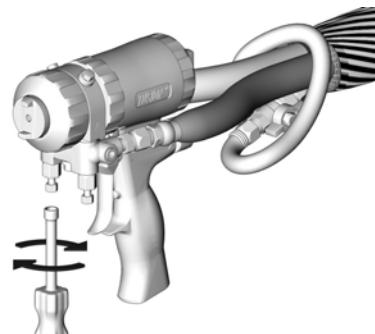
- 9.** Verrouiller le piston, page 13.



TI2409A

- 10.** Mettre le doseur en marche.

- 11.** Ouvrir la vanne du composant B (RÉSINE) (d'env. un tour et demi). Ouvrir ensuite la vanne du composant A (ISO).



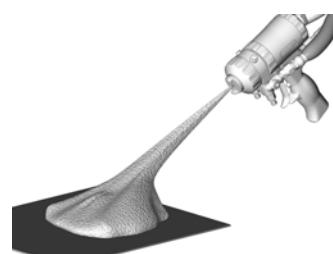
TI2414A

- 12.** Déverrouiller le piston, page 13.



TI2410A

- 13.** Faire un essai d'application sur un carton. Ajuster la pression et la température en fonction des résultats voulus.



TI2645A

- 14.** Appliquer une couche de lubrifiant sur l'avant du pistolet et sur la bague de fixation ou utiliser un protège-pistolet pour empêcher tout dépôt en cas de pulvérisation excessive et faciliter le démontage. Voir page 49 pour commander le lubrifiant et le protège-pistolet.

15. Le pistolet est prêt à fonctionner.

ATTENTION

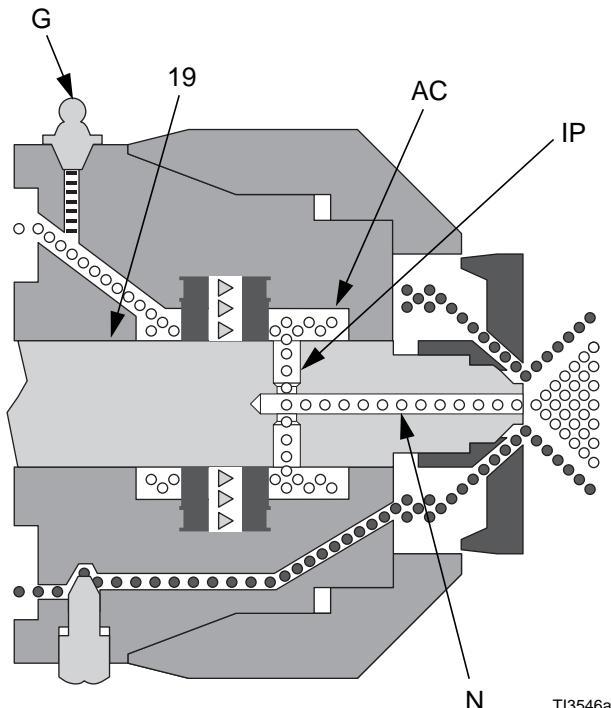
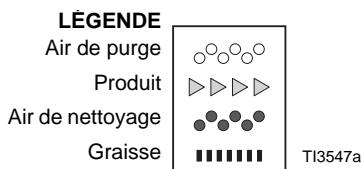
Il faut une alimentation d'air pour actionner le pistolet.
Ne pas débrancher l'alimentation d'air du pistolet tant
que le produit n'est pas détendu, page 18.

Arrêt

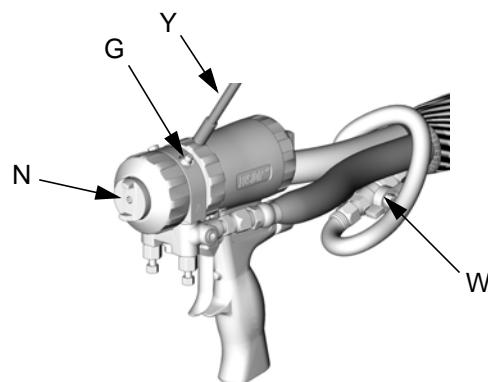
Pour l'arrêt en fin de journée:

1. Observer la **Procédure de décompression**, page 18.
2. Laisser l'air ouvert et la gâchette relâchée.

 Graisser le pistolet tous les jours pour empêcher les 2 composants de sécher et pour maintenir les passages de produit propres. L'air de purge fait passer le brouillard de graisse par la chambre à air (AC), les orifices d'injection (IP) et la buse de la chambre de mélange (N), lubrifiant ainsi toutes les surfaces. Utiliser la graisse Graco 117773, voir page 49.



3. Enlever le capuchon du graisseur. A l'aide d'un pistolet à graisse (Y), injecter de la graisse dans le graisseur (G) jusqu'à ce que la graisse soit pulvérisée par la buse de la chambre de mélange (N). Pas de graissage excessif; 2 coups maximum. Ne pas pulvériser de graisse sur le produit appliqué.



TI2415A

4. Remettre le capuchon du graisseur.
5. *Pistolets à jet rond et à jet plat seulement:* Fermer le distributeur d'air (W).
Pistolet de projection seulement: Couper l'arrivée d'air principale.

Procédure de décompression

MISE EN GARDE



Lire les mises en garde, page 7. Relâcher la pression avant de nettoyer ou de réparer le pistolet.

1. Verrouiller le piston, page 13.



TI2409A



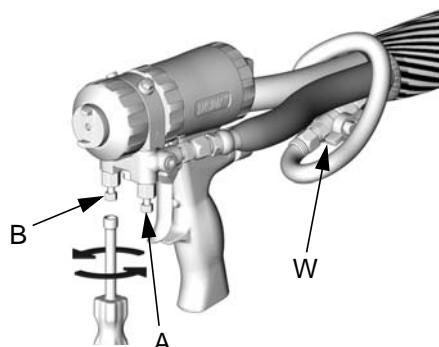
TI2410A

3. Déverrouiller le piston, page 13.

ATTENTION

Il faut une alimentation d'air pour actionner le pistolet. Ne pas débrancher l'alimentation d'air du pistolet tant que le produit n'est pas détendu.

2. Fermer les vannes produit A et B. Laisser la vanne d'air (W) ouverte.



TI2421A

4. Actionner le pistolet en le pointant sur un carton ou à l'intérieur d'un seau à déchets pour relâcher la pression.



TI4722A

5. Verrouiller le piston, page 13.

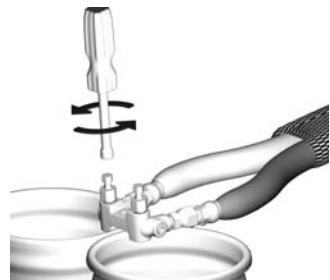


TI2409A

⚠ MISE EN GARDE

Le produit se trouvant dans le flexible et le doseur est encore sous pression. Suivre la Procédure de décompression figurant dans le manuel du doseur.

Pour relâcher la pression dans le flexible après avoir démonté le pistolet, placer le collecteur de produit au-dessus d'un récipient en l'orientant dans la direction opposée à vous. Ouvrir les vannes de produits très doucement. Le produit jaillira sous haute pression des orifices latéraux.



TI2484A

Configurations en option

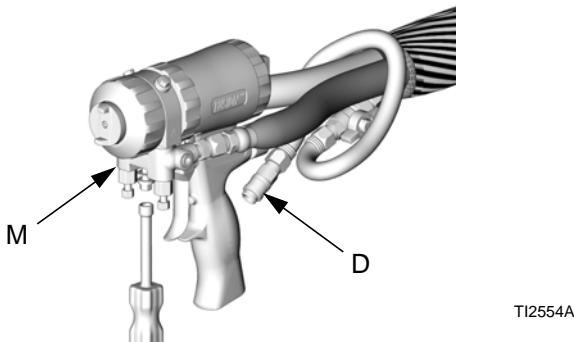
Position alternative du collecteur de produit

Le collecteur de produit est monté sous le pistolet, côté A sur la gauche, vu de l'opérateur se tenant derrière le pistolet. On peut, si on le désire, monter le collecteur au-dessus du pistolet. Ce faisant, on déplace les pièces du côté A (raccord tournant d'entrée produit, clapet antiretour, cartouche d'étanchéité latérale et chambre de mélange) vers le côté droit.

ATTENTION

Pour empêcher une pollution mutuelle des pièces du pistolet au contact du produit, ne pas intervertir les pièces pour composant A (isocyanate) et composant B (résine).

1. Observer la **Procédure de décompression**, page 18.
2. Débrancher le flexible d'air (D) et démonter le collecteur de produit (M).



3. **Démontage de la partie avant**, page 32.
4. Tourner la partie produit de 180°.

5. **Fixer la partie avant**, page 33.
6. Fixer le collecteur de produit. Brancher l'air. Remettre le pistolet en service.

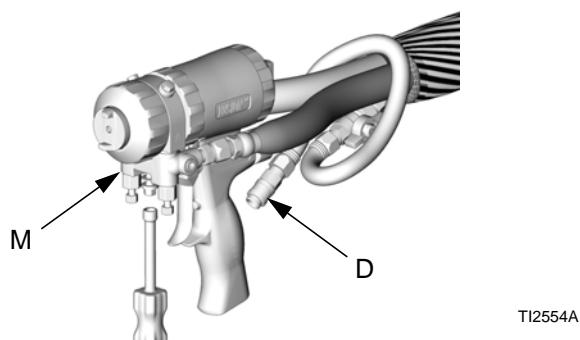
Position alternative des flexibles

Les raccords tournants d'entrée produit et le raccord rapide de flexible d'air sont orientés vers l'arrière. Si l'on veut, on peut changer cette orientation et les tourner vers le bas.

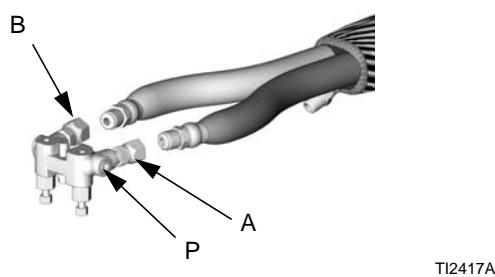
ATTENTION

Pour empêcher une pollution mutuelle des pièces du pistolet au contact du produit, ne pas intervertir les pièces pour composant A (isocyanate) et composant B (résine).

1. Suivre la **Procédure de décompression**, page 18. Dépressuriser aussi l'installation; voir le manuel du doseur.
2. Débrancher le flexible d'air (D) et démonter le collecteur de produit (M).



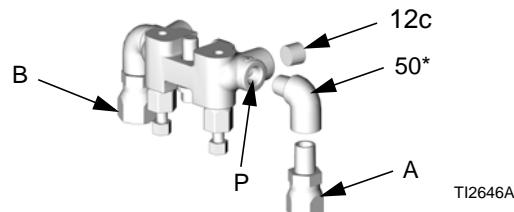
3. Débrancher les flexibles produit connectés aux raccords tournants d'entrée (A, B). Démonter les raccords. Démonter les bouchons en place sur les entrées en option (P).



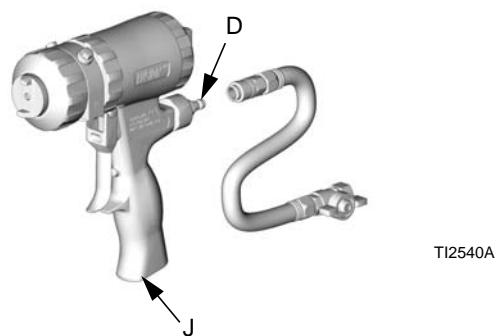
4. Enduire les bouchons (12c), coudes (50*) et filetages mâles des raccords tournants (A, B) de colle à filetage. Monter les coudes (50*) sur les entrées en option (P), orientés vers le bas. Monter les raccords tournants (A, B) sur les coudes. Attention de bien monter le raccord A (petit) du côté A. Mettre des bouchons à la place des raccords. Serrer tous ces éléments à 235-245 in-lb (26,6-27,7 N·m).



Les coudes (50*) ne sont pas fournis avec le pistolet de projection.



5. Brancher les flexibles A et B sur les raccords tournants A et B.
6. Retirer le raccord (D) et le bouchon (J). Inverser les positions. Enduire de colle à filetage et serrer à 125-135 in-lb (14-15 N·m).

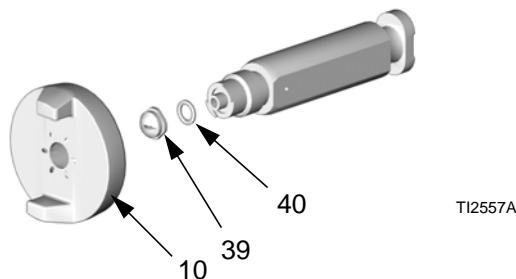


7. Fixer le collecteur de produit. Brancher l'air. Remettre le pistolet en service.

Buses plates

- 1.** Observer la **Procédure de décompression**, page 18.

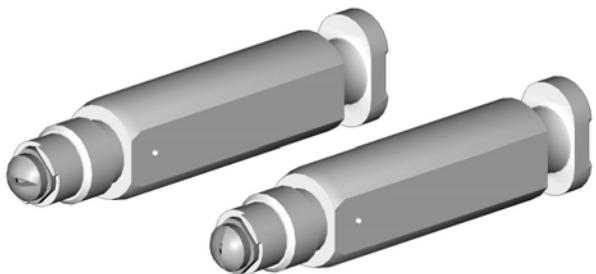
- 2.** Enlever le chapeau d'air (10) et la buse plate (39). Examiner le joint torique (40).



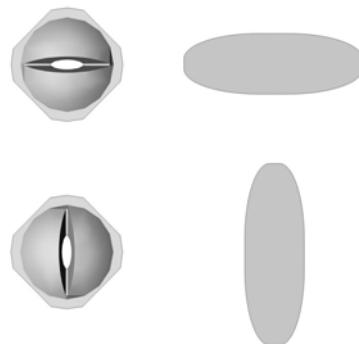
 Si la buse colle, prendre un tournevis pour faire levier ou tirer avec une pince. La buse est en acier trempé pour résister aux détériorations.

- 3.** Pour nettoyer, plonger la buse dans un solvant compatible, voir page 24. La nettoyer soigneusement à l'aide d l'instrument 15D234, page 50, en fonction de la buse.

- 4.** Repositionner la buse à l'horizontale ou à la verticale ou monter une buse d'une autre taille.



TI2649A



TI2648A

 Buses repérées à l'arrière par les 3 derniers chiffres du numéro de réf. Voir **Guide de référence buse plate**, page 44.

- 5.** Remettre le chapeau d'air en le serrant à la main. Mettre l'orifice de nettoyage en face de la buse n'est pas d'important.

Maintenance

Kit d'outillage fourni

- Tournevis à douille hex.; 5/16
- Tournevis; lame de 1/8
- Mèche pour buse; différentes tailles suivant la taille de buse. Voir page TABLEAU 1, page 25.
- Mèche pour orifice d'injection; différentes tailles suivant le diamètre d'orifice. Voir page TABLEAU 3, page 27.
- Porte-outil 117661; mandrins doubles réversibles



- Pistolet à graisse 551189; avec 3 oz de graisse
- Manifold de rinçage 15B817
Non fourni avec le pistolet de projection.

Propreté du pistolet

Veiller à la propreté du pistolet grâce au couvercle sur le pistolet, page 46.

L'application d'un léger film de lubrifiant facilitera le nettoyage.

Si nécessaire

1. Nettoyage extérieur du pistolet, page 24.

2. Nettoyage de la buse de la chambre de mélange, page 25, une fois par jour minimum.

3. Nettoyage du chapeau d'air, page 24.

4. Nettoyage du silencieux, page 24.

5. Nettoyage du collecteur de produit, page 24.

6. Nettoyage des passages, page 26.

7. Nettoyage des orifices d'injection, page 26.

Entretien quotidien

Observer la section **Arrêt**, page 17.

Hebdomadairement ou mensuellement

1. Nettoyage de la Chambre de mélange et cartouches d'étanchéité latérales, page 34. Contrôler les joints toriques.

2. Nettoyage des Clapets anti-retour, page 36. Contrôler les joints toriques les filtres.

Rinçage du pistolet

S'il est nécessaire de rincer le pistolet, procéder comme suit.



Lire les mises en garde, page 8.

1. Observer la **Procédure de décompression**, page 18.
2. Rincer avec un solvant compatible en tenant le pistolet plongé dans un seau métallique relié à la terre et en appuyant une partie métallique du manifold contre le côté du seau. Utiliser la pression produit la plus faible possible pour le rinçage.
3. Observer la **Procédure de décompression**, page 18.

 Pour un rinçage plus soigné, utiliser le kit de rinçage au solvant 218669. Ce kit se monte sur le collecteur de rinçage 15B817.

Nettoyage extérieur du pistolet

Nettoyer l'extérieur du pistolet à l'aide d'un solvant compatible.

Utiliser du N Methyl Pyrrolidone (NMP), Dynasolve CU-6, Dzolv ou un produit équivalent pour ramollir le produit séché.

ATTENTION

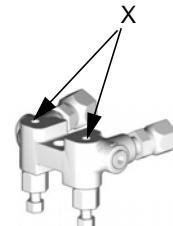
Il est déconseillé d'utiliser ces solvants pour le rinçage.

Nettoyage du silencieux

Démonter le silencieux et le nettoyer à l'aide d'un solvant compatible.

Nettoyage du collecteur de produit

Nettoyer les surfaces d'étanchéité du collecteur de produit à chaque démontage avec un solvant compatible et une brosse. Bien nettoyer les deux orifices de produit (X) sur la partie supérieure en regard. Ne pas endommager les surfaces planes d'étanchéité. Appliquer une couche de graisse si elles restent exposées afin d'empêcher l'humidité de pénétrer.



TI2411-1

Nettoyage du chapeau d'air

Tremper le chapeau d'air dans un solvant compatible. Nettoyer les orifices avec une mèche de #58 (0,042).

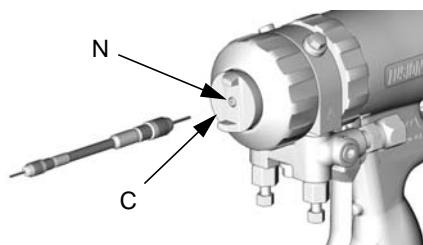
Nettoyage de la buse de la chambre de mélange

1. Verrouiller le piston, page 13.



TI2409A

2. Consulter le TABLEAU 1. Voir aussi le tableau d'identification **Kits de mèches**, page 45. Utiliser une mèche de taille adéquate pour nettoyer la chambre de mélange (N). Si nécessaire, nettoyer le chapeau d'air (C) avec une brosse dure.



TI2418A

Tableau 1 : Tailles de mèche pour buse

Jet rond		Jet plat	
Référence chambre de mélange	Mèche en in. (mm)	Référence chambre de mélange	Mèche en in. (mm)
AR2020	#58, 0,042 (1,00)	AF2020	3/32, 0,094 (2,35)
AR2929	#55, 0,052 (1,30)	AF2929	3/32, 0,094 (2,35)
AR3737	#55, 0,052 (1,30)		
AR4242	#53, 0,060 (1,50)	AF4242	3/32, 0,094 (2,35)
AR5252	#50, 0,070 (1,75)	AF5252	3/32, 0,094 (2,35)
AR6060	#44, 0,086 (2,15)		
AR7070	3/32, 0,094 (2,35)		
AR8686	#32, 0,116 (2,90)		

Nettoyage des passages

Si nécessaire, nettoyer les passages de produit à l'intérieur du boîtier et de la poignée avec des mèches. Voir TABLEAU 2 et **Vue en coupe** page 31 pour le diamètre et l'emplacement des passages. Toutes les mèches sont disponibles en kit. Commander le kit mèche de nettoyage pour purge pneumatique 248969, voir page 46.

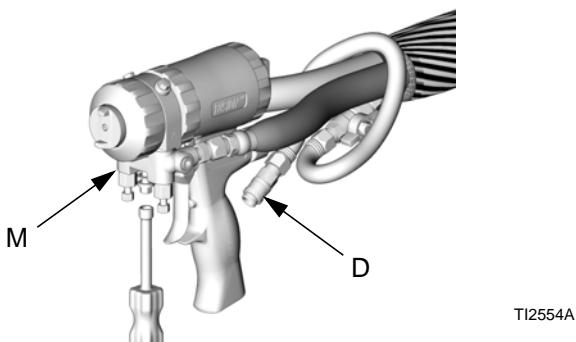
Tableau 2 : Diamètres passage

Description passage	Lettre rep. (page 31)	Diamètre, in. (mm)
Entrée d'air en option	C	7/16, 1/8 (11,0, 3,1)
Air de purge	D	1/8 (3,1)
Piston pneumatique	E, F	1/8 (3,1)
Échappement d'air	G	11/32, 1/8 (8,7, 3,1)
Alésage vanne pneumatique	H	9/32 (7,1)
Air de nettoyage	Non visible	3/32 (2,35)
Orifices clapet antiretour	Non visible	3/32 (2,35)
Graisse	Non visible	3/32 (2,35)

Nettoyage des orifices d'injection

1. Observer la **Procédure de décompression**, page 18.

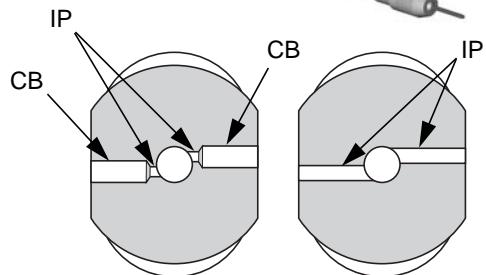
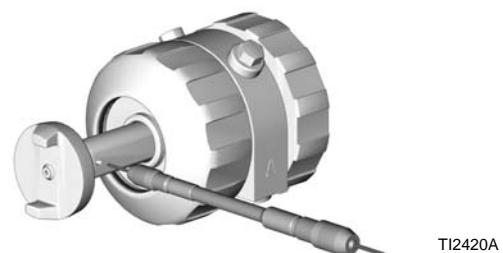
2. Débrancher le flexible d'air (D) et démonter le collecteur de produit (M).



3. **Rinçage du pistolet**, page 24. Si le rinçage du pistolet ne fonctionne pas, voir page 34.

4. **Démontage de la partie avant**, page 32.

5. Pousser la chambre de mélange vers l'avant jusqu'à ce que les orifices d'injection (IP) soient visibles. Voir TABLEAU 3 pour connaître la taille de mèche adéquate pour nettoyer les orifices. Voir aussi le tableau d'identification à **Kits de mèches**, page 45. Certaines chambres de mélange possèdent des lamas (CB) et il faut deux tailles de mèche pour nettoyer complètement les orifices d'injection.



Chambre de mélanges AR et AF, 2020 et 2929

Chambre de mélanges AR et AF, 4242 ou plus

Tableau 3 : Diamètres mèches pour orifice d'injection

Référence chambre de mélange	Diam mèche pour orifice d'injection (IP) in. (mm)	Diamètre fraise in. (mm)
AR2020	#76, 0,020 (0,50)	#53, 0,060 (1,50)
AR2929	#69, 0,029 (0,70)	#53, 0,060 (1,50)
AR3737	#63, 0,037 (0,94)	N/D
AR4242	#58, 0,042 (1,00)	N/D
AR5252	#55, 0,052 (1,30)	N/D
AR6060	#53, 0,060 (1,50)	N/D
AR7070	#50, 0,070 (1,75)	N/D
AR8686	#44, 0,086 (2,15)	N/D
AF2020	#76, 0,020 (0,50)	#53, 0,060 (1,50)
AF2929	#69, 0,029 (0,70)	#53, 0,060 (1,50)
AF4242	#58, 0,042 (1,00)	N/D
AF5252	#55, 0,052 (1,30)	N/D

6. Remettre la chambre de mélange en place.

7. Fixer la partie avant, page 33.

8. Fixer le collecteur de produit. Brancher l'air.

Remettre le pistolet en service.

Guide de dépannage

1. Suivre la **Procédure de décompression**, page 18, avant tout contrôle ou réparation du pistolet.
2. Passer en revue tous les problèmes possibles et leurs causes avant de démonter le pistolet.

ATTENTION

Pour empêcher une pollution mutuelle des pièces du pistolet au contact du produit, ne pas intervertir les pièces pour composant A (isocyanate) et composant B (résine).

PROBLÈME	CAUSE	SOLUTION
Le pistolet n'entre pas complètement en action quand on presse sur la gâchette.	Pistolet verrouillé.	Déverrouiller, page 13.
	Silencieux bouché (22).	Nettoyer, page 24.
	Joint toriques (24) de la vanne pneumatique endommagés.	Remplacer, page 38.
Le produit ne sort pas quand la gâchette du pistolet est complètement enfoncée.	Vannes de produit bouchées (12b).	Ouvrir.
	Orifices d'injection bouchés.	Nettoyer, page 26.
	Clapets antiretour (26) bouchés.	Nettoyer, page 36.
Le pistolet réagit lentement.	Silencieux bouché (22).	Nettoyer, page 24.
	Joint toriques (16, 17) du piston endommagés.	Remplacer, page 37.
	Vanne pneumatique sale ou joints toriques du piston endommagés (24).	Nettoyer la vanne pneumatique ou remplacer les joints toriques, voir page 38.
Temps de retard au pistolet, puis actionnement soudain.	Produit durci autour des joints latéraux (18).	Examiner les joints latéraux (18c) et la chambre de mélange (19) pour voir s'ils présentent des rayures. Remplacer, page 34.
	Bague de fixation (9) non en butée.	Serrer la bague jusqu'à ce qu'elle arrive en butée.
Disparition du jet rond.	Buse de la chambre de mélange sale.	Nettoyer, page 25.
Disparition du jet plat.	Buse bouchée.	Nettoyer avec un solvant compatible; page 22.
	Buse usée.	Remplacer, page 22.
	Buse de la chambre de mélange sale.	Nettoyer, page 25.
Fuite entre la buse plate et la chambre de mélange.	Buse mal mise en place.	Remonter, page 22.
	Joint torique (40) endommagé/ manquant.	Remplacer, page 22.
Pression déséquilibrée.	Orifices d'injection bouchés.	Nettoyer, page 26.
	Clapets antiretour (26) bouchés.	Nettoyer, page 36.

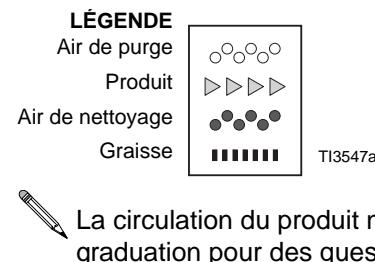
PROBLÈME	CAUSE	SOLUTION
	Viscosités inégales.	Ajuster la température pour compenser.
Composant A et/ou B dans la section pneumatique du pistolet.	Joints latéraux endommagés (18c).	Remplacer, page 34.
	Chambre de mélange (19) endommagée.	Remplacer, page 34.
	Joints toriques (18d, 18e) latéraux endommagés.	Remplacer, page 34.
	Chapeau d'air serré avec vannes produits (12b) ouvertes.	Commencer par fermer les vannes.
Brouillard de produit s'échappant de la chambre de mélange ou du chapeau d'air.	Joints latéraux endommagés (18c).	Remplacer, page 34.
	Joints toriques (18d, 18e) latéraux endommagés.	Remplacer, page 34.
	Chambre de mélange (19) endommagée.	Remplacer, page 34.
Atomisation excessive.	Trop d'air de nettoyage.	Réduire, page 15.
Dépôt rapide de produit sur le chapeau d'air.	Orifices du chapeau d'air bouchés.	Nettoyer, page 24.
	Trop peu d'air de nettoyage.	Augmenter, page 15.
	Joint torique (23) de la section produit endommagé/manquant.	Remplacer, page 34.
	Joint torique (3) avant endommagé.	Remplacer, page 34.
Faible débit d'air de nettoyage.	Joint torique (3) avant endommagé.	Remplacer, page 34.
Une trop grande quantité d'air de nettoyage s'échappe quand on actionne pistolet et que les vannes produit sont fermées.	Joint torique (23) de la section produit endommagé/manquant.	Remplacer, page 34.
Le produit n'est pas coupé quand les vannes produit sont fermées.	Vannes produit endommagées (12b).	Remplacer.
Brusque échappement d'air du silencieux lors de l'actionnement du pistolet.	Normal.	Aucune action à entreprendre.
Fuite d'air continue au niveau du silencieux.	Joint toriques (24) de la vanne pneumatique endommagés.	Remplacer, page 38.
	Joints toriques (16, 17) du piston endommagés.	Remplacer, page 37.
Fuite d'air sur la vanne pneumatique avant.	Joint toriques (24) de la vanne pneumatique endommagés.	Remplacer, page 38.
Fuite d'air autour de la bague de verrouillage.	Joint torique (21) endommagé.	Remplacer, page 34.
Impossible de serrer la bague de fixation (9) jusqu'en butée.	Chapeau d'air (10) monté avant la bague (9).	Monter la bague (9) en premier, puis le chapeau d'air (10), page 35.

Fonctionnement théorique

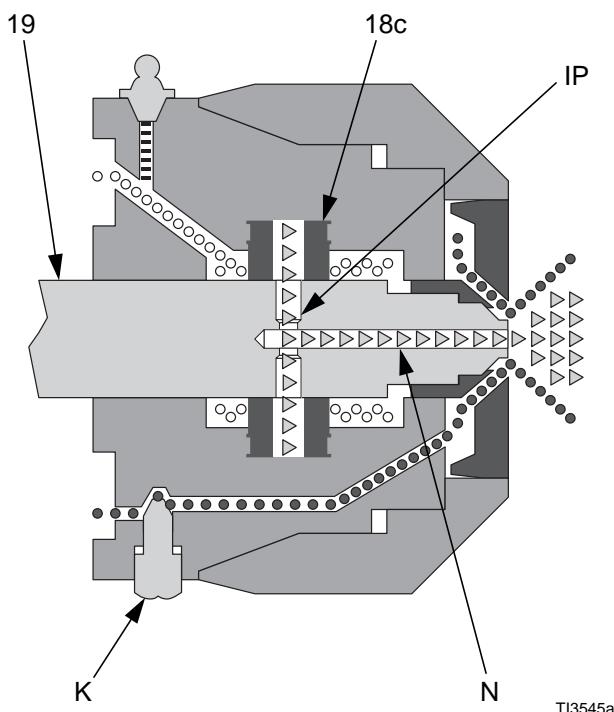
Pistolet actionné (pulvérisation du produit)

La chambre de mélange (19) recule, interrompant le débit d'air de purge. Les orifices d'injection (IP) viennent se placer en face des orifices de produit des joints latéraux (18c), permettant ainsi au produit de traverser la buse de la chambre de mélange (N).

Voir page 15 pour le réglage de la vanne d'air de nettoyage (K).



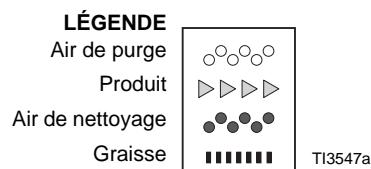
La circulation du produit n'est pas indiquée sur la graduation pour des questions de clarté.



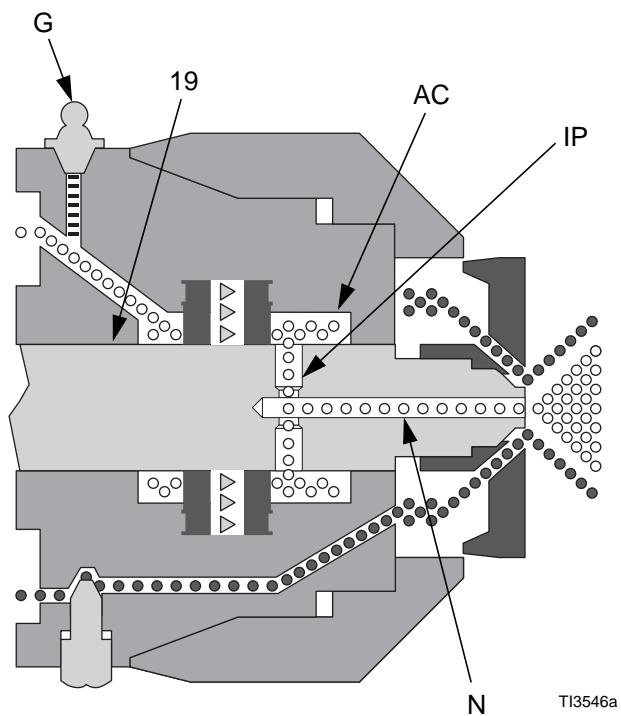
Pistolet non actionné (purge pneumatique)

La chambre de mélange (19) recule, interrompant le débit de produit. Les orifices d'injection (IP) s'ouvrent sur la chambre à air (AC), permettant ainsi à l'air de purge de traverser la buse de la chambre de mélange (N).

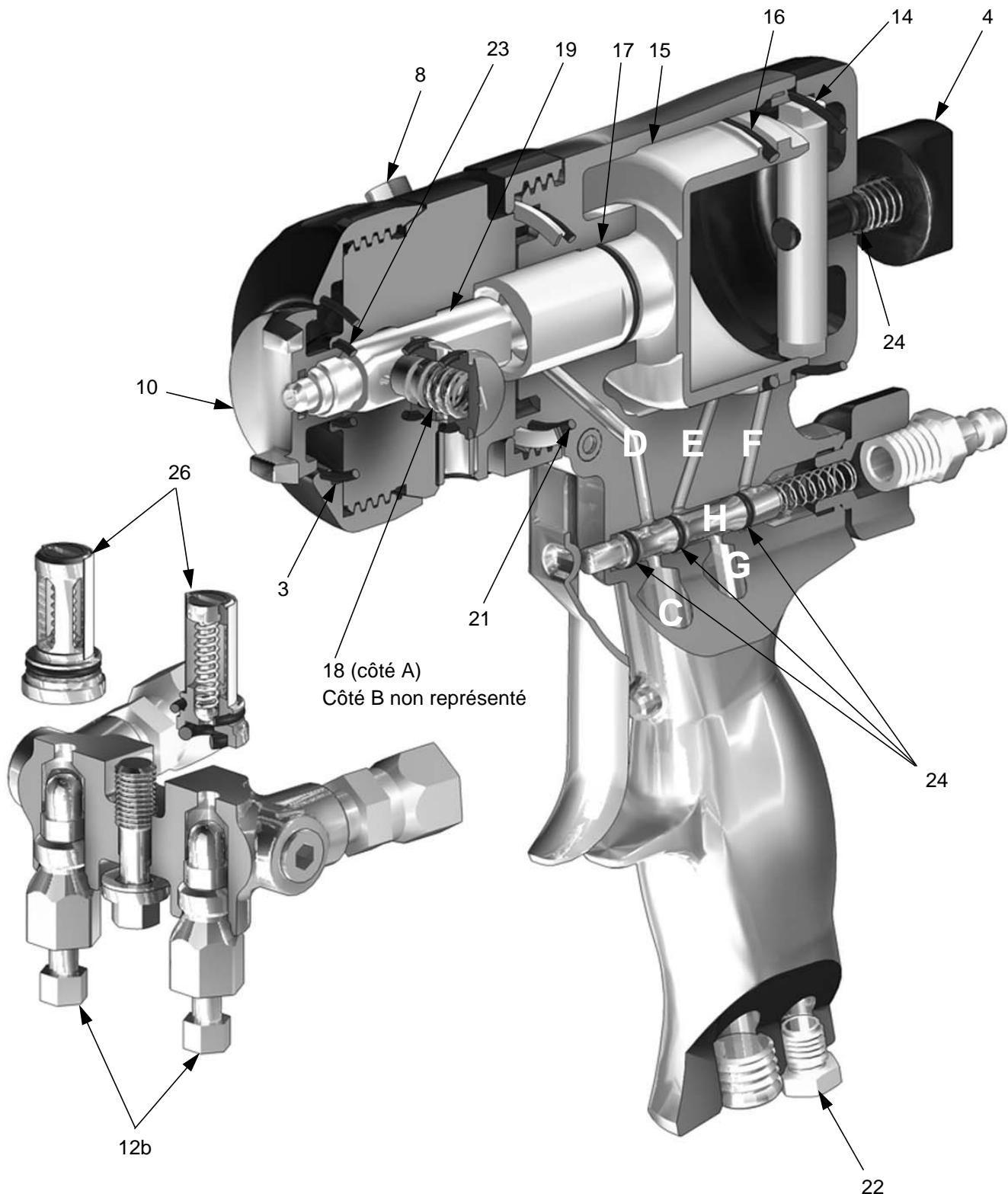
Voir page 17 l'utilisation de graisseurs (G).



La circulation du produit n'est pas indiquée sur la graduation pour des questions de clarté.



Vue en coupe



Réparation

Outillage nécessaire

Outillage nécessaire pour une réparation complète du pistolet:

- clé à molette
- tournevis à lame plate (fourni)
- tige de 1/8 in. (3 mm) de diamètre
- tournevis à douille hex. de 5/16 (fourni)

Lubrification

Lubrifier généreusement tous les joints et filetages. Lubrifier le filetage et l'extérieur de la bague (11). Voir page 49 pour commander le lubrifiant.

Démontage de la partie avant

MISE EN GARDE



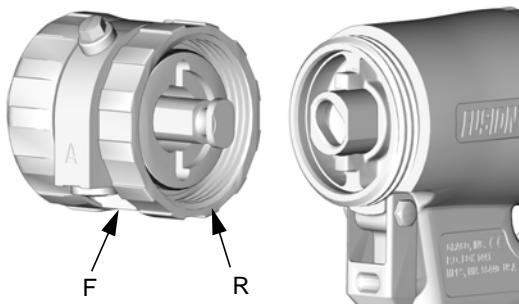
Lire les mises en garde, page 7. La fixation de la partie avant est délicate. Ne pas faire fonctionner le pistolet si la partie avant a du jeu ou si la bague de verrouillage n'est pas jointive avec la poignée.

1. Observer la **Procédure de décompression**, page 18.
2. **Rinçage du pistolet**, page 24.

ATTENTION

Si la bague de verrouillage (R) est collée à cause d'un dépôt de produit, ne pas forcer en tournant toute la partie avant. Les ergots de positionnement (Z) risqueraient de casser. Plonger la partie avant du pistolet dans du solvant pour ramollir le produit et débloquer la bague de verrouillage.

3. Dévisser la bague de verrouillage (R) jusqu'à ce que la partie avant du pistolet se détache. Tourner la section produit (F) de 1/8 tour dans le sens anti-horaire. Dévisser complètement la bague de verrouillage et enlever la partie avant.



TI2416A

Fixer la partie avant

⚠ MISE EN GARDE



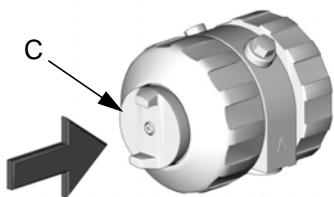
Lire les mises en garde, page 7. La fixation de la partie avant est délicate. Ne pas faire fonctionner le pistolet si la partie avant a du jeu ou si la bague de verrouillage n'est pas jointive avec la poignée.

- 1.** Verrouiller le piston, page 13.



TI2409A

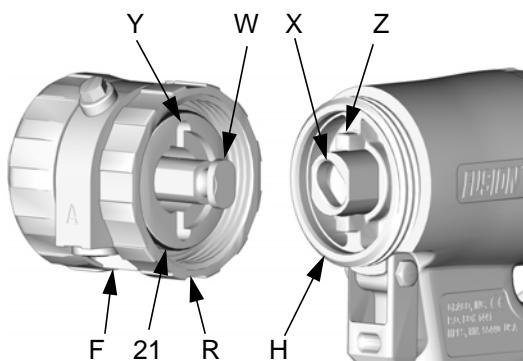
- 2.** Appuyer sur le chapeau d'air (C) jusqu'à ce qu'il soit de niveau avec l'avant du pistolet. Ainsi, on est assuré que la chambre de mélange est complètement reculée.



TI2422A

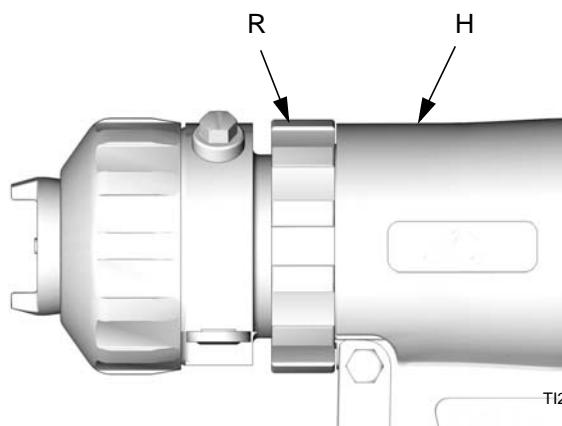
- 3.** S'assurer que le joint torique (21) est en place.

Lubrifier généreusement le joint torique, le filletage de la bague (R) et de la poignée (H), ainsi que l'extérieur de la bague. Orienter la partie avant (F) en fonction du type de montage désiré pour le collecteur de produit (montage inférieur représenté). Emboîter l'extrémité mâle (W) de la chambre de mélange dans la partie femelle (X). Visser la bague de verrouillage à fond à la main sur la poignée.



TI2416A

- 4.** Tourner la section produit de 1/8 tour dans le sens horaire pour que les ergots (Z) s'insèrent dans les encoches (Y). Appuyer sur la partie avant pour s'assurer qu'elle est bien en place. Visser à fond la bague de verrouillage (R) sur la poignée (H). Si le montage est bon, la bague de verrouillage doit être jointive avec la poignée.



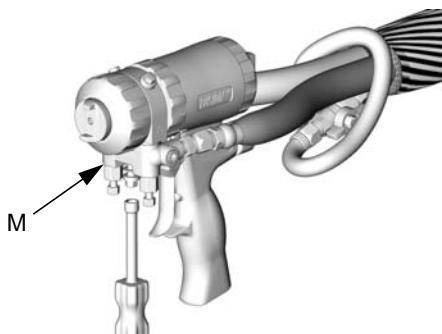
TI2423A

Chambre de mélange et cartouches d'étanchéité latérales

Voir les tailles de chambre de mélange disponibles à la page 3.

1. Observer la **Procédure de décompression**, page 18.

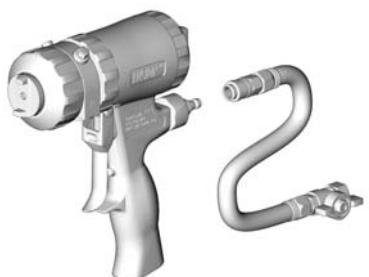
2. Démonter le collecteur produit (M). Laisser le branchement d'air.



TI2543A

3. Rincer le pistolet pour éliminer les composants A et B résiduels, page 24. Suivre la **Procédure de décompression**, page 18.

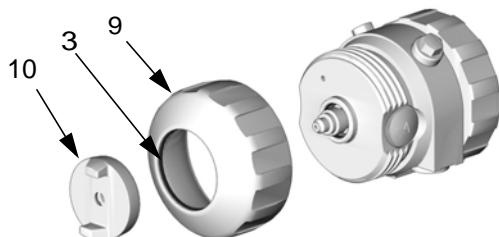
4. Débrancher le flexible d'air.



TI2540A

5. Démontage de la partie avant, page 32.

6. Enlever le chapeau d'air (10) et la bague de serrage (9). Examiner le joint torique (3) à l'intérieur de la bague.

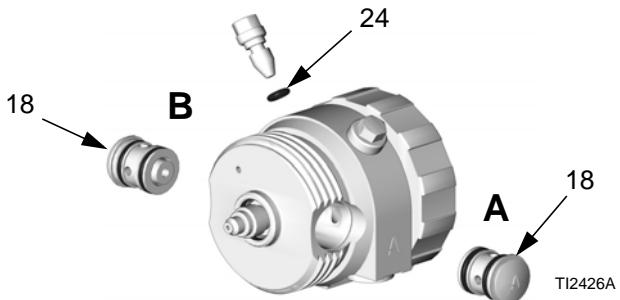


TI2424A

ATTENTION

Pour empêcher une pollution mutuelle des cartouches d'étanchéité latérales, ne pas intervertir les pièces pour composant A et composant B. La cartouche pour composant A est repérée par un A.

7. Extraire les cartouches d'étanchéité latérales (18). Examiner aussi le joint torique (24) de la vanne d'air de nettoyage (8).



TI2426A

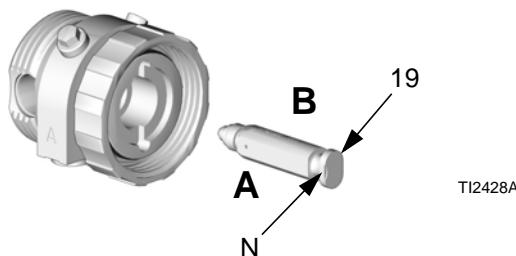
Suite page 35.

- 8.** Tirer la chambre de mélange (19) par l'arrière hors de la section produit. Examiner son état et nettoyer les orifices, page 26. Examiner le joint torique (23) à l'avant de la section produit.

ATTENTION

Pour empêcher une pollution mutuelle des pièces du pistolet au contact du produit, la chambre de mélange est repérée par un A et une encoche (N) à l'arrière. Veiller à ce que le côté A de la chambre de mélange soit sur le côté A du pistolet.

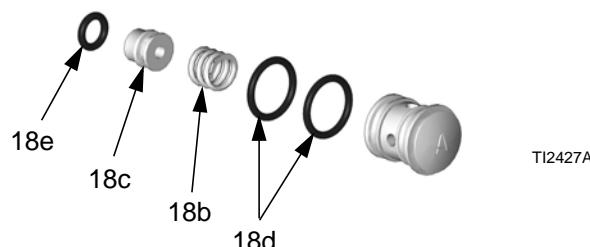
- 9.** Appliquer un mince film de lubrifiant sur la chambre de mélange (19). Monter la chambre de mélange. Le A et l'encoche (N) doivent être du même côté que le A de la section produit. La chambre de mélange est clavetée sur la section produit.



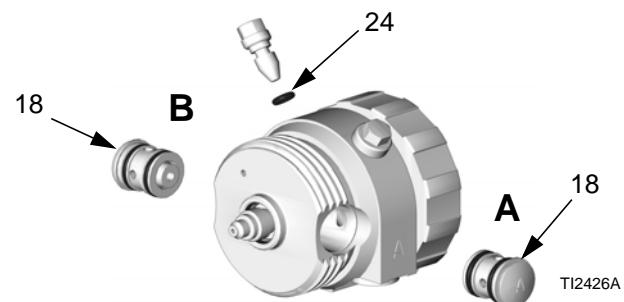
ATTENTION

Pour empêcher une pollution mutuelle des cartouches d'étanchéité latérales, ne pas intervertir les pièces pour composant A et composant B. La cartouche pour composant A est repérée par un A.

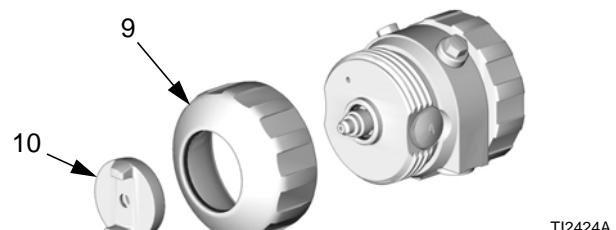
- 10.** Examiner minutieusement les joints toriques et la surface des cartouches d'étanchéité latérales. Lubrifier généreusement les joints toriques (18d, 18e) et remonter le tout. Appuyer sur le joint latéral (18c) pour tester le fonctionnement du ressort (18b).



- 11.** Lubrifier généreusement les cartouches d'étanchéité latérales (18) et les remonter.



- 12.** Lubrifier le filetage et remonter la bague de fixation (9). Remonter le chapeau d'air (10).



- 13.** Fixer la partie avant, page 33.

- 14.** Effectuer le branchement d'air et actionner le pistolet plusieurs fois pour voir s'il y a des fuites. Si l'un ou l'autre clapet antiretour ne reste pas en position, c'est qu'il y a une fuite de produit de ce côté-ci de la chambre de mélange ou du côté composants. Régler le problème avant de fixer le manifold produit.

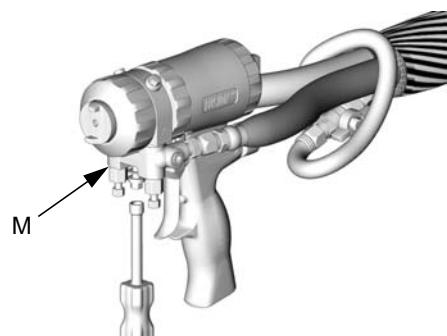
- 15.** Fixer le collecteur de produit. Brancher l'air. Remettre le pistolet en service.

Clapets anti-retour



Avant de démonter, appuyer sur la bille (26c) pour contrôler le fonctionnement du clapet antiretour et l'action du ressort.

1. Observer la **Procédure de décompression**, page 18.
2. Démonter le collecteur produit (M). Laisser le branchement d'air. **Nettoyage du collecteur de produit**, page 24.



TI2543A

3. Rincer le pistolet pour éliminer les composants A et B résiduels, page 24. Suivre la **Procédure de décompression**, page 18.
4. Débrancher le flexible d'air.



TI2540A

ATTENTION

Pour empêcher une pollution mutuelle des clapets antiretour, ne pas intervertir les pièces pour composant A et composant B. Le clapet antiretour pour composant A est repéré par un A.

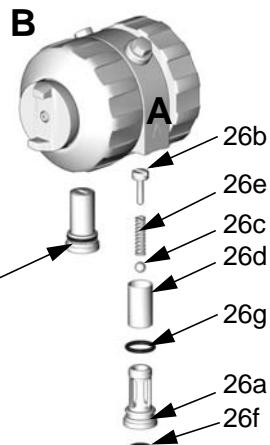
5. Sortir les clapets antiretour (26) en faisant levier au niveau de l'encoche.

MISE EN GARDE



Lire les mises en garde, page 7. Des joints toriques de clapet antiretour (26f, 26g) en mauvais état peuvent engendrer une fuite. Remplacer les joints toriques s'ils présentent le moindre dommage.

6. Sortir le filtre (26d). Nettoyer et examiner les pièces. Examiner attentivement les joints toriques (26f, 26g). Si nécessaire, retirer la vis (26b) et démonter tout le clapet antiretour.



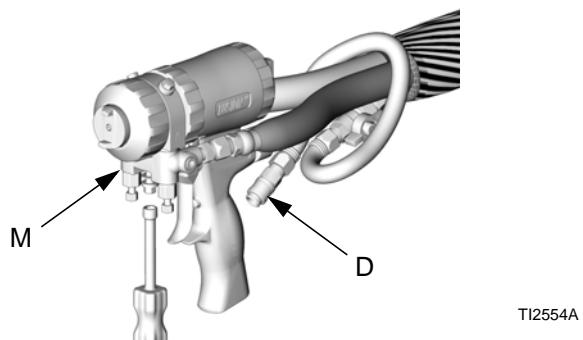
TI2429A

7. Remonter les clapets antiretour. La vis (26b) doit être de niveau (dans une plage de 1/16 in. ou 1,5 mm) avec la surface de la section (26a). Lubrifier généreusement les joints toriques (26f, 26g) et les remettre soigneusement dans la section produit.
8. Fixer le collecteur de produit. Brancher l'air. Remettre le pistolet en service.

Piston

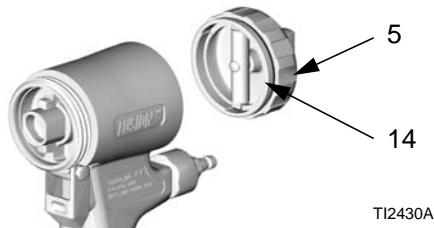
- 1.** Observer la **Procédure de décompression**, page 18.

- 2.** Débrancher le flexible d'air (D) et démonter le collecteur de produit (M).

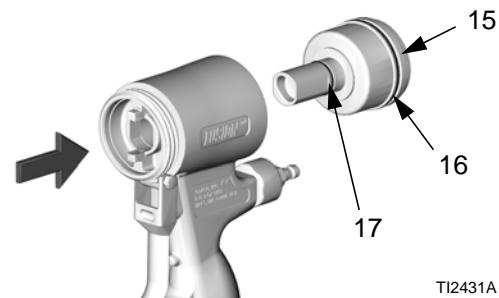


- 3.** **Démontage de la partie avant**, page 32.

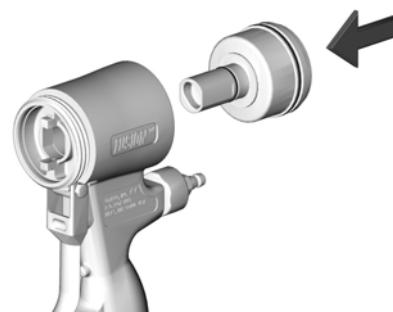
- 4.** Dévisser le couvercle du cylindre (5) et examiner l'état du joint torique (14).



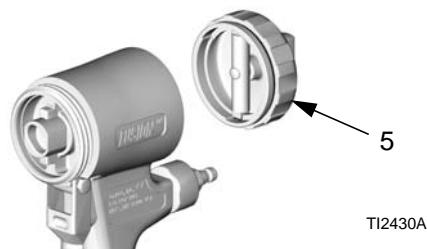
- 5.** Appuyer sur la tige de piston pour démonter le piston (15). Examiner le joint torique (16) du piston et le joint torique (17) de la tige.



- 6.** Lubrifier généreusement les joints toriques du piston. Remonter le piston. La tige est clavetée. Appuyer fortement pour bien loger le piston.



- 7.** Replacer le couvercle du cylindre (5).



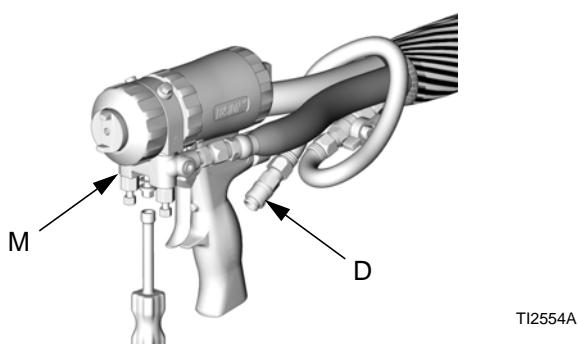
- 8.** **Fixer la partie avant**, page 33.

- 9.** Fixer le collecteur de produit. Brancher l'air. Remettre le pistolet en service.

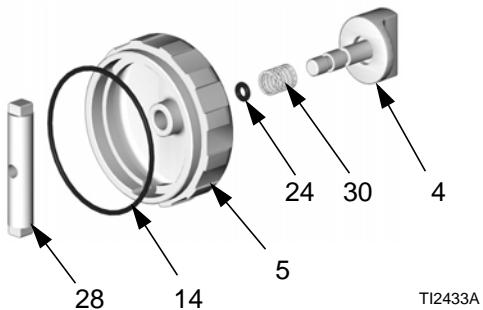
Verrouillage piston

1. Observer la **Procédure de décompression**, page 18.

2. Débrancher le flexible d'air (D) et démonter le collecteur de produit (M).



3. Dévisser le couvercle du cylindre (5). Tenir la butée du piston (28) avec une clé et la dévisser du verrou de sûreté (4). Examiner le ressort (30) et les joint toriques (14, 24).



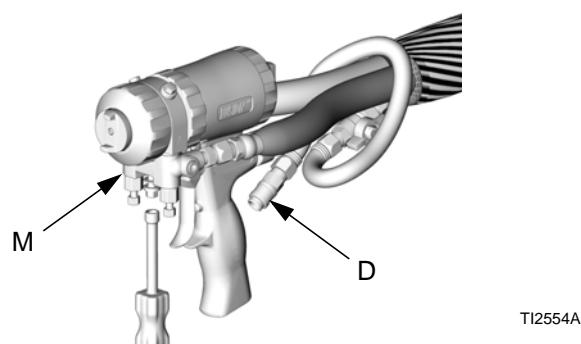
4. Lubrifier généreusement les joints toriques et les remettre en place. Nettoyer le filetage avec un solvant ou de l'alcool. Enduire le filetage de la butée (28) de Loctite® moyenne force ou d'un produit équivalent et remonter le tout.

5. Fixer le collecteur de produit. Brancher l'air. Remettre le pistolet en service.

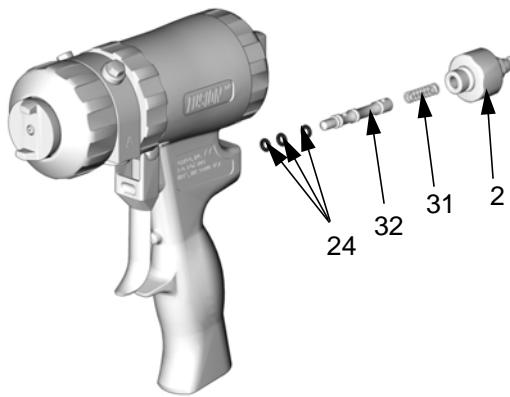
Vanne pneumatique

1. Observer la **Procédure de décompression**, page 18.

2. Débrancher le flexible d'air (D) et démonter le collecteur de produit (M).



3. Dévisser le bouchon de la vanne pneumatique (2) et retirer le ressort (31). A l'aide d'un outil de petit diamètre, sortir le tiroir (32) par l'avant. Examiner les joint toriques (24).



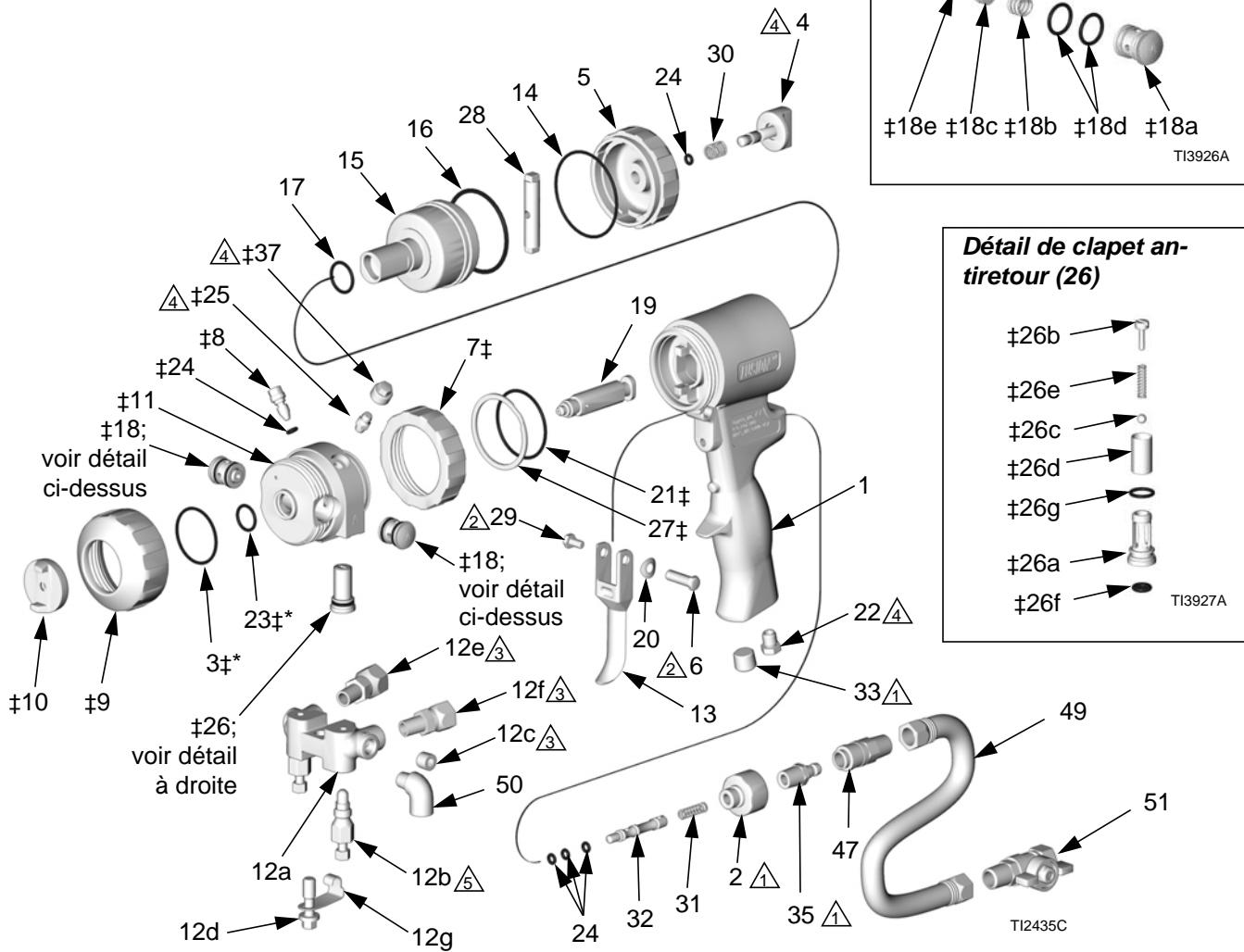
4. Lubrifier généreusement les joints toriques et les remettre en place. Serrer le bouchon (2) à 125-135 in-lb (14-15 N•m).

5. Fixer le collecteur de produit. Brancher l'air. Remettre le pistolet en service.



Pièces

Illustration: pistolet à jet rond; voir page 42 pour les pièces supplémentaires et vues détaillées



1 Serrer à 125-135 in-lb (14-15 N•m).

2 Serrer à 20-30 in-lb (2,3-3,4 N•m).

3 Serrer à 235-245 in-lb (26.6-27.7 N•m).

4 Serrer à 35-45 in-lb (4-5 N•m).

5 Serrer à 32-40 ft-lb (43-54 N•m).

Ref.	No.	Part No. Description	Qty	Ref.	No.	Part No. Description	Qty
1	15K365	HANDLE	1	22	119626	MUFFLER	1
2	15B208	PLUG, air valve	1	23‡*	248131	O-RING; package of 6	1
3‡	248137	O-RING; PTFE; package of 6	1	24‡*★	246354	O-RING; package of 6	1
4★	15B206	LOCK, safety	1	25‡	100846	FITTING, grease	1
5★	15B204	CAP, cylinder	1	26‡	246731	VALVE, check, A side; includes 26a-26g	1
6	192272	PIN	1		246352	VALVE, check, B side; includes 26a-26g	1
7‡	15B215	RING, lock	1		26a††	. HOUSING	1
8‡	15B223	VALVE, cleanoff air	1	26b††	15B214	. SCREW; 5/16-18 x 1/2 in. (13 mm)	1
9‡	15B211	RING, retaining	1	26c‡	257420	. BALL; carbide; package of 10	1
10‡	15B210	AIR CAP; for round pattern guns	1	26d‡		. SCREEN; see page 44	1
	15B801	AIR CAP; for flat pattern guns; not included in Front End Replacement Kit 246361; see Vues détaillées , page 42	1	26e‡	117490	. SPRING	1
◆	15D973	AIR CAP, for spatter pattern gun; not included in Front End Replacement Kit 246361; see Vues détaillées , page 42	1	26f‡*	248133	. O-RING, check valve face; package of 6	1
				26g‡*	248129	. O-RING, check valve housing; package of 6	1
11‡	246491	HOUSING, fluid	1	27‡	116550	RING, retaining	1
12	246012	MANIFOLD, fluid, 2-hose; includes 12a-12g	1	28★	15B205	STOP, piston	1
	249523	MANIFOLD, fluid, 4-hose; includes 12a, 12b, 12d-12g, 50; see Vues détaillées , page 42	1	29	203953	SCREW; 10-24 x 3/8 in. (10 mm)	1
12a†		. MANIFOLD	1	30★	114070	SPRING	1
12b	246356	. VALVE, fluid	2	31	117485	SPRING	1
12c	100139	. PLUG, pipe; 1/8-27 npt	2	32	15B202	SPOOL, valve	1
12d	15B221	. BOLT; 5/16-24	1	33	100721	PLUG, pipe; 1/4-18 npt; round and flat pattern guns only	1
12e	117634	. SWIVEL, B side; 1/8 npt(m) x no. 6 JIC(f); for 2-hose manifold	1	35	117509	QUICK-DISCONNECT, male, air; 1/4 npt(m); round and flat pattern guns only	1
	117634	. SWIVEL, B side; 1/8 npt(m) x no. 6 JIC(f); for 4-hose manifold; see Vues détaillées , page 42	2	36▲	222385	CARD, warning; not shown	1
12f	117635	. SWIVEL, A side; 1/8 npt(m) x no. 5 JIC(f); for 2-hose manifold	1	37‡	15B689	COVER, grease fitting	1
	117635	. SWIVEL, A side; 1/8 npt(m) x no. 5 JIC(f); for 4-hose manifold; see Vues détaillées , page 42	2	39	FTxxxx	TIP, flat; see Kits buse plate , page 44	1
12g	15B993	. SPRING, ring, lock	1	40*	246360	O-RING; PTFE; flat tip models only; package of 3; See Pistolets à jet plat , page 43	1
13	15B209	TRIGGER	1	43	117661	VISE, pin; dual reversible chucks; see Outils fournis , page 42	1
14*★	248136	O-RING, cylinder cap; package of 6	1	46	117792	GREASE GUN; not shown	1
15	15B203	PISTON	1	47	117510	COUPLER, air line	1
16*	248135	O-RING, piston; package of 6	1	49	15B772	HOSE, air; 1/4 npsm (fbe); 18 in. (0.46 m)	1
17*	248134	O-RING, piston shaft; package of 6	1	50	112307	ELBOW, street; 1/8 npt (m x f); round and flat pattern guns only	2
18‡	246349	CARTRIDGE, seal, A side, SST; includes 18a-18e	1	51	15B565	VALVE, ball; 1/4 npt (m x f); round and flat pattern guns only	1
	246350	CARTRIDGE, seal, B side, SST; includes 18a-18e	1				
18a†		. CARTRIDGE BODY	1				
18b	117491	. SPRING	1				
18c*†		. SEAL KIT; see page 47	1				
18d*	248130	. O-RING, cartridge body; package of 6	1				
18e*	248128	. O-RING, side seal; package of 6	1				
19		CHAMBER, mix, round; see Pistolets à jet rond , page 43	1				
		CHAMBER, mix, flat; see Pistolets à jet plat , page 43	1				
20	15C480	WASHER, wave	1				
21‡*	248132	O-RING; package of 6	1				



Voir **Vues détaillées**, page 42, pour les pièces supplémentaires.

* Ces pièces sont seulement disponibles en kits. Pour choisir un kit, se reporter à la page 44.

† Ces pièces ne sont pas disponibles séparément.

‡ Compris dans le kit de recharge de la partie avant 246361.

★ Compris dans l'ensemble Arrêt d'urgence 248064 (comprenant 1 x rep. 24).

▲ Des étiquettes, affichettes et plaquettes d'avertissement et de mise en garde de recharge sont disponibles gratuitement.

◆ Compris dans le kit buse de projection 248414 (voir page 42).

Rep.	Pièce	No.	Description	Qté
52	15B817	MANIFOLD, gun flush; round and flat pattern guns only	1	
53	117642	NUT DRIVER, hex; 5/16	1	
54	118575	SCREWDRIVER; 1/8 blade	1	
55▲	172479	TAG, warning; not shown	1	
56▲	15D235	SIGN, instruction; not shown	1	
57	117773	GREASE CARTRIDGE; 3 oz; not shown; MSDS sheet available at www.graco.com	1	

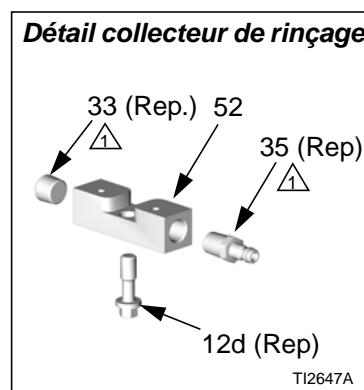
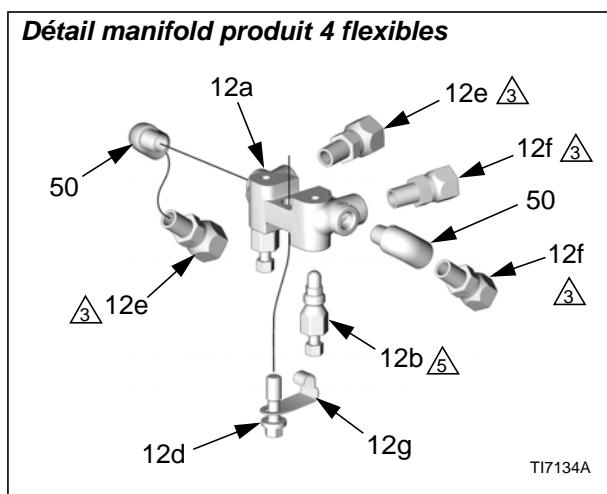
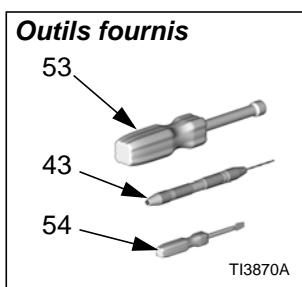
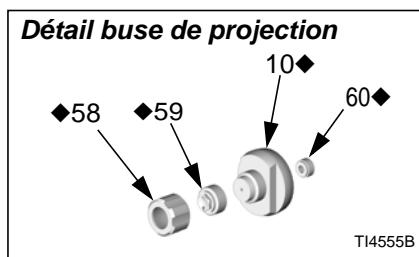
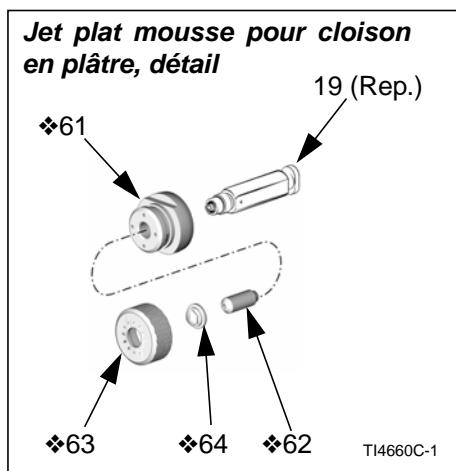
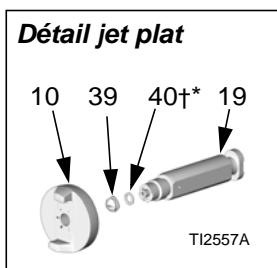
Rep.	Pièce	No.	Description	Qté
	58◆	15D972	RETAINER, tip; spatter pattern gun only	1
	59◆	15D971	TIP; spatter pattern gun only	1
	60◆	248019	SEAL, package of 5; spatter pattern gun only.	1
	61❖	15F240	ADAPTER, stud wall	1
	62❖	15F854	PACKING, tip; stud wall	1
	63❖	15F241	CAP, air; stud wall	1
	64❖	FTM979	TIP, flat; stud wall	1

▲ Des étiquettes, affichettes et plaquettes d'avertissement et de mise en garde de rechange sont disponibles gratuitement.

◆ Compris dans le kit buse de projection 248414.

❖ Compris dans le kit mousse pour cloison en plâtre 249421.

Vues détaillées



▲ Serrer à 125-135 in-lb (14-15 N•m).

❖ Serrer à 235-245 in-lb (26.6-27.7 N•m).

▲ Serrer à 32-40 ft-lb (43-54 N•m).

Kits chambre de mélange

Pistolets à jet rond

Kit chambre de mélange (mèches comprises)	Orifice de buse	Mèche pour buse, in. (mm)	Orifice d'injection	Mèche pour orifice d'injection, in. (mm)	Chambrage	Foret à chambrer, in. (mm)
AR2020	0,042	#58 (1,00)	0,020	#76 (0,50)	0,060	#53 (1,50)
AR2929	0,052	#55 (1,30)	0,029	#69 (0,70)	0,060	#53 (1,50)
AR3737	0,052	#55 (1,30)	0,037	#63 (0,94)	N/D	N/D
AR4242	0,060	#53 (1,50)	0,042	#58 (1,00)	N/D	N/D
AR5252	0,070	#50 (1,75)	0,052	#55 (1,30)	N/D	N/D
AR6060	0,086	#44 (2,15)	0,060	#53 (1,50)	N/D	N/D
AR7070	0,094	3/32 (2,35)	0,070	#50 (1,75)	N/D	N/D
AR8686	0,116	#32 (2,90)	0,086	#44 (2,15)	N/D	N/D

Pistolets à jet plat

Kit chambre de mélange (mèches et joint torique compris)	Rep. 40†, Joint torique	Orifice de buse	Mèche pour buse, in. (mm)	Orifice d'injection	Mèche pour orifice d'injection, in. (mm)	Chambrage	Foret à chambrer, in. (mm)
AF2020	246360	0,094	3/32 (2,35)	0,020	#76 (0,50)	0,060	#53 (1,50)
AF2929	246360	0,094	3/32 (2,35)	0,029	#69 (0,70)	0,060	#53 (1,50)
AF4242	246360	0,094	3/32 (2,35)	0,042	#58 (1,00)	N/D	N/D
AF5252	246360	0,094	3/32 (2,35)	0,052	#55 (1,30)	N/D	N/D

† Existe seulement en kits chambre de mélange jet plat ou en kit multi-pack 246360.

Guide des références de chambre de mélange

Échantillon réf. AR4242:

AR	42	42
AR=purge pneum jet rond AF= purge pneum jet plat	Orifice A (0,042 in.)	Orifice B (0,042 in.)

Kits buse plate

Rep. 39, buse à jet plat	Diamètre du jet, in. (mm)
FT0424	faible débit, 8-10 (203-254)
FT0438	moyen débit, 8-10 (203-254)
FT0624	faible débit, 12-14 (305-356)
FT0638	moyen débit, 12-14 (305-356)
FT0838	moyen débit, 16-18 (406-457)
FT0848	haut débit, 16-18 (406-457)

Guide de référence buse plate

Échantillon N° FT0848:

FT	08	48
FT=Buse plate	x2=longueur du jet (8x2=16 in.)	diamètre d'orifice équivalent (0,048 in.)

Kits de réparation du pistolet

Lire le tableau de gauche à droite et de haut en bas pour trouver le nombre de pièces contenues dans le kit.

Rep. No.	Kits joints toriques en vrac (qté)	Kit joint torique pour cartouche d'étanchéité latérale 246347	Kit d'étanchéité latérale 246348	Kit joint torique clapet antiretour 246351	Kit joint torique complet 246355
3	248137 (6)				1
14	248136 (6)				1
16	248135 (6)				1
17	248134 (6)				1
18c			2		
18d	248130 (6)	4			4
18e	248128 (6)	2	2		2
21	248132 (6)				1
23	248131 (6)				1
24	246354 (6)				5
26f	248133 (6)			2	2
26g	248129 (6)			2	2
40	246360 (3)				

Kits tamis filtrant pour clapet antiretour

Kits comprenant 10 tamis.

246357 40 mesh (0,015 in., 375 microns)

Tamis de 80 mesh équipant normalement le pistolet.

246358 60 mesh (0,010 in., 238 microns)

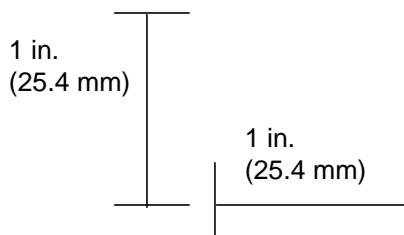
246359 80 mesh (0,007 in., 175 microns)

Kits de mèches

Pour le nettoyage des orifices et points de branchement du pistolet. Les illustrations permettent de comparer les diamètres. La longueur réelle peut varier.



Toutes les tailles ne sont pas utilisables sur votre pistolet.



Kit Réf.	Qté dans kit	Taille des mèches			Illustration
		Nominal	in.	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	

Kit Réf.	Qté dans kit	Taille des mèches			Illustration
		Nominal	in.	mm	
246629	6	#58	0,042	1,07	
246808	6	#60	0,040	1,02	
248640	6	#61	0,039	0,99	
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	

Kit de mèches

119386

Kit includes 20 cleanout drill bits ranging in sizes of #61 through #80.

Kit mèche de nettoyage pour purge pneumatique

248969

Le kit comprend les 5 mèches grande longueur nécessaires pour nettoyer les passages d'air à l'intérieur de la poignée et du boîtier du pistolet à purge pneumatique. Voir **Nettoyage des passages**, page 26.

Accessoires

Kits chambre de mélange pour jet large

Les kits comprennent la chambre de mélange et les mèches de nettoyage. Pour obtenir un jet de plus gros diamètre les chambres de mélange standard.

Kit Réf.	Diamètre du jet à 24 in. (609,6 mm) de la cible in (mm)	Dimensionnement égal au débit vers chambre de mélange	Mèche pour buse, in. (mm) *	Diam mèche pour orifice d'injection (IP) in. (mm) *
AW2222	8 (203,2)	ND	0,047 (1,20)	#74, 0,022 (0,56)
AW2828	15 (381,0)	Réf. AR2929	1/16, 0,062 (1,59)	#70, 0,028 (0,71)
AW3333	15 (381,0)	Réf. AR3737	#53, 0,060 (1,52)	#66, 0,033 (0,84)
AW3939	16 (406,4)	Réf. AR4242	#50, 0,070 (1,78)	#61, 0,039 (0,99)
AW4646	18 (457,2)	Réf. AR5252	0,085 (2,15)	#56, 0,046 (1,17)
AW5757	18 (457,2)	Réf. AR6060	#42, 0,089 (2,26)	1,45 mm, 0,057 (1,45)
AW6464	22 (563,9)	Réf. AR7070	7/64, 0,109 (2,77)	#52, 0,064 (1,63)
AW8282	24 (609,6)	Réf. AR8686	1/8, 0,125 (3,18)	#45, 0,082 (2,08)

Kits de joints d'étanchéité en acier inoxydable

Les kits comprennent un joint torique pour chaque joint en acier inoxydable.

Kit Réf.	Description	Nombre de joints d'étanchéité par kit
246348	KIT DE JOINTS D'ÉTANCHÉITÉ, inox	2
277299	KIT DE JOINTS D'ÉTANCHÉITÉ, inox	50

Kits de joints d'étanchéité avec une face en polycarballoy

Les kits comprennent un joint torique pour chaque joint en polycarballoy. Les joints (en option) non métalliques en polycarballoy pour usage à forte usure sont destinés aux applications utilisant des produits de manière alternée.

Kit Réf.	Description	Nombre de joints d'étanchéité par kit
249990	KIT DE JOINTS D'ÉTANCHÉITÉ, polycarballoy	2
277298	KIT DE JOINTS D'ÉTANCHÉITÉ, polycarballoy	50

Kits rallonge de buse

Un kit comprend la rallonge, un joint buse plate et un joint buse ronde, une mèche de nettoyage et les instructions.

Kit chapeau d'air pour rallonge 248020 (à commander à part).

Kit Réf.	Diamètre x longueur, in. (mm)	Chambres de mélange conseillées	Distance de projection, ft (m) *	Diamètre du jet, in. (mm) *
248010	0,042 x 0,50 (1,06 x 12,7)	AR2020/AF2929	15 (4,57)	10 (254)
248011	0,052 x 0,50 (1,32 x 12,7)	AR2929/AF2929	12 (3,66)	10 (254)
248012	0,060 x 0,50 (1,52 x 12,7)	AR4242/AF4242	12 (3,66)	12 (305)
248013	0,070 x 0,50 (1,78 x 12,7)	AR5252/AF5252	8 (2,44)	20 (508)
248014	0,042 x 1,0 (1,06 x 25,4)	AR2020/AF2929	15 (4,57)	10 (254)
248015	0,052 x 1,0 (1,32 x 25,4)	AR2929/AF2929	12 (3,66)	8 (203)
248016	0,060 x 1,0 (1,52 x 25,4)	AR4242/AF4242	12 (3,66)	8 (203)
248017	0,070 x 1,0 (1,78 x 25,4)	AR5252/AF5252	8 (2,44)	8 (203)

* Mesuré à une pression statique de 1200 psi (8,4 MPa, 84 bars) avec une chute inférieure à 8 in. (203 mm) au centre du jet.

Kits joints pour rallonge de buse

Kits comprenant 5 joints.

Kit Réf.	Description
248018	Kit joints pour rallonge buse plate
248019	Kit joints pour rallonge buse ronde

Kit chapeau d'air pour rallonge de buse

248020

Comprenant le chapeau d'air destiné à être monté sur les rallonges de buse 248010-248017.

Kit jet plat pour cloison en plâtre

249421

Pour jets plats à haut débit. Utilisation seulement avec des chambres de mélange jet plat: AF2929, AF4242, AF5252. Adaptateur et instrument de nettoyage compris.



- Chambre de mélange pour jet plat non comprise. À commander séparément.
- Buse FTM762 disponible en option pour les applications à bas débit et jets étroits.

Kits adaptateurs pour flexible

246944

Pour branchement d'un pistolet d'une marque autre que Graco sur un flexible chauffant Graco.

248029

Pour brancher le pistolet Fusion de Graco sur un jeu de flexibles de pistolet D non Graco.

246945

Pour branchement d'un pistolet Fusion de Graco sur un flexible chauffant d'une marque autre que Graco.

Kit de conversion pour pistolet de projection

248414

Pour transformer un pistolet Fusion à purge pneumatique en pistolet à jet rond permettant des applications sous forme de grosses gouttes avec surpulvérisation limitée. Compris chapeau d'air, buse, fixation, joint et mèches de nettoyage.

Kit buse d'écoulement

248528

Pour transformer un pistolet à purge pneumatique en pistolet à écoulement libre. Compris une buse, des joints, un tuyau et des mèches de nettoyage.

Protège-pistolet

244914 Protège-pistolet

Protège le pistolet des salissures pendant la pulvérisation. Pack de 10.

Lubrifiant pour réparation du pistolet

248279, 4 oz (113 gram) [10]

Lubrifiant à base de lithium ultra-adhésif résistant à l'eau. Fiche de sécurité produit MSDS disponible sur www.graco.com.

Cartouche de graisse pour arrêt du pistolet

Cartouche 248280, 3 oz [10]

Graisse peu visqueuse de formule spéciale circulant facilement dans les passages du pistolet, pour empêcher les 2 composants de sécher et pour maintenir les passages produit propres. Voir page 17.

Collecteur de rinçage

Bloc manifold 15B817

Voir rep. 52, page 40.

Kit bidon solvant de rinçage

248139, godet à solvant de 1 qt (0,95 litre)

Complet avec manifold 15B817 pour rinçage du pistolet au solvant. Mobile pour rinçage à distance. Voir manuel 309963.

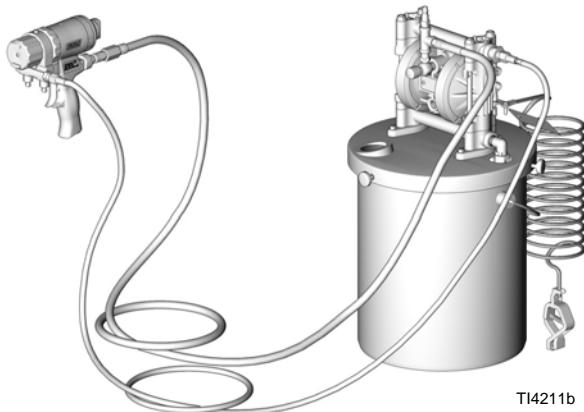


TI4165a

Kit seau à solvant de rinçage

248229 seau de 5,0 gal. (19 litres)

Comprend le collecteur de rinçage et les vannes d'arrêt des composants A et B ainsi que le régulateur d'air. Voir manuel 309963.



TI4211b

Instrument de nettoyage de buse

15D234

Pour partie incurvée des buses CeramTip et fentes plates.



TI4244a

Kit de nettoyage du pistolet

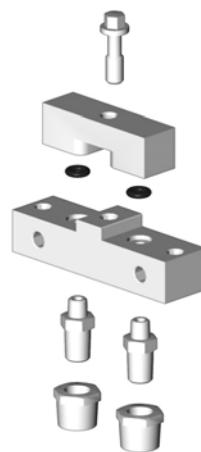
15D546

Le kit comprend 11 outils et brosses pour nettoyer le pistolet.

Collecteur de circulation

246362

Se fixe sur le collecteur de produit du pistolet pour permettre le préchauffage du flexible. Voir le manuel 309818.



TI3877a

Poignées de pistolet et de paume

Le niveau de confort de l'applicateur avec un pistolet de pulvérisation est essentiel durant le processus de pulvérisation de mousses et de produits en polyurée. Le degré de fatigue de l'applicateur peut avoir une incidence importante sur le tracé et la productivité d'un projet. La technologie du matériel de prise de 3M™ est conçue pour :

- réduire la fatigue
- fournir du confort
- donner une protection thermique

Les poignées de pistolet peuvent être utilisées seules pour avoir une bonne prise ou en combinaison avec des poignées de paume pour maximiser le confort et minimiser le risque de fatigue et la force que l'applicateur doit exercer sur la poignée.

Kit avec poignée de pistolet

Les poignées des pistolets de Graco sont conçues pour être utilisées sur les pistolets Fusion® A, CS, et Probler® P2.

Kit Réf.	Qté dans kit
17G542	Pack de 10
17G543	Pack de 50
17G544	Pack de 100

Kit avec poignée de paume

Les poignées de paume sont conçues pour adhérer à n'importe quel gant jetable/amovible.

Kit Réf.	Qté dans kit
17G545	Pack de 10
17G546	Pack de 50
17G547	Pack de 100

Caractéristiques techniques

Catégorie	Données
Pression de service produit maximum	3500 psi (24,5 MPa, 245 bar)
Pression d'entrée d'air minimum	80 psi (0,56 MPa, 5,6 bars)
Pression d'entrée d'air maximum	130 psi (0,9 MPa, 9 bars)
Débit d'air	Voir le tableau ci-dessous
Débit caractéristique des pistolets à jet rond	Voir le tableau page 3.
Débit caractéristique des pistolets à jet plat	Voir le tableau page 6.
Température maximum produit	200° F (94° C)
Arrivée d'air	Mamelon à montage rapide 1/4 npt
Entrée composant A (ISO)	-5 JIC; 1/2-20 UNF
Entrée composant B (résine)	-6 JIC; 9/16-18 UNF
Pression sonore	81,1 dB(A), avec AR5252 à 100 psi (0,7 MPa, 7 bars)
Puissance sonore, mesurée selon ISO 9416-2	91,0 dB(A), avec AR5252 à 100 psi (0,7 MPa, 7 bars)
Dimensions	7,5 x 8,1 x 3,3 in. (191 x 206 x 84 mm)
Poids	2,5 lb (1,1 kg)
Pièces en contact avec le produit	Aluminium, acier inox, acier au carbone, carbure, joint toriques résistants aux produits chimiques

Toutes les autres marques sont utilisées à des fins d'identification et sont des marques de fabrique.

Débits d'air en scfm (m³/mn)

Pression d'air (non actionné) psi (MPa, bar)	Diamètre chambres de mélange							
	AR2020	AR2929	AR3737	AR4242	AR5252	AR6060	AR7070	AR8686
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)	7,1 (0,200)
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)	8,8 (0,246)
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)	11,3 (0,316)



Garantie Graco standard

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.

POUR LES CLIENTS DE GRACO PARLANT FRANCAIS

The Parties acknowledge that they have required that the present document, as well as all documents, notices and legal proceedings entered into, given or instituted pursuant hereto or relating directly or indirectly hereto, be drawn up in English. Les parties reconnaissent avoir convenu que la rédaction du présent document sera en Anglais, ainsi que tous documents, avis et procédures judiciaires exécutés, donnés ou intentés, à la suite de ou en rapport, directement ou indirectement, avec les procédures concernées.

Graco Information

For the latest information about Graco products, visit www.graco.com.

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

Phone: 612-623-6921 **or Toll Free:** 1-800-328-0211 **Fax:** 612-378-3505

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.

For patent information, see www.graco.com/patents.

Traduction des instructions originales. This manual contains French. MM 309550

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

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

Copyright 2002, Graco Inc. All Graco manufacturing locations are registered to ISO 9001.

www.graco.com

Revision ZAG, May 2016