

Kits de collecteur mélangeur XP

3A1245S

FR

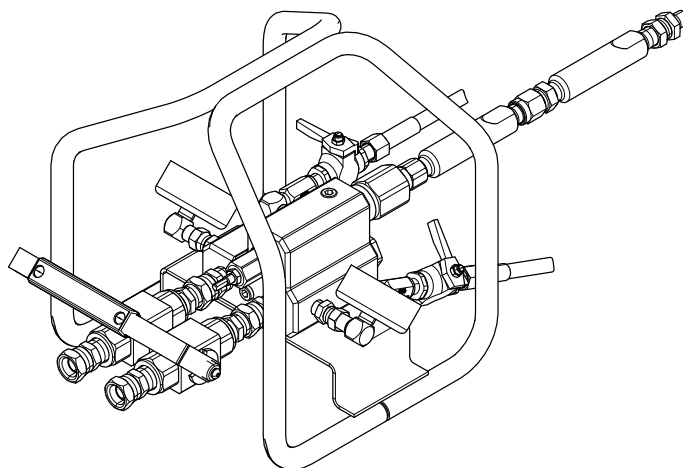
Pour le mélange de produits réactifs à deux composants avec pulvérisateurs multicomposants. Pour un usage professionnel uniquement.

Consulter la page 3 pour connaître les informations relatives aux modèles, y compris la pression maximale de service et les homologations.



Instructions de sécurité importantes

Lire tous les avertissements et toutes les instructions de ce manuel et du manuel du doseur avant d'utiliser cet équipement. Conserver ces instructions.



Représentation du modèle 24M398

AFS

APPLICATION FAST SET

Table des matières

Manuels afférents	3	Contrôle de rapport	18
Informations concernant les modèles	3	Fonctionnement	19
Accessoires	3	Amorcer le collecteur mélangeur distant	19
Avertissements	4	Amorcer le flexible à solvant, le flexible de produit mélangé et le pistolet	19
Informations importantes concernant		Procédure de décompression	21
les isocyanates (ISO)	7	Verrouillage de la gâchette	21
Conditions concernant l'isocyanate	7	Distribution et vaporisation	22
Séparation des composants A et B	7	Rinçage	23
Sensibilité des isocyanates à l'humidité	8	Volume d'équilibre du collecteur mélangeur	24
Changement de produits	8	Réglage du limiteur sur le collecteur mélangeur	24
Identification des composants	9	Sélection de flexible pour le collecteur mélangeur d'alimentation A distant	24
Collecteur mélangeur XP standard 262807	9	Maintenance	26
Chariot du collecteur distant 262522 et 24Z934	10	Nettoyage des mélangeurs statiques	26
Kit de recirculation distant 420033	11	Nettoyez l'écran latéral « B »	26
Collecteur Quickset 24M398	12	Nettoyage de la sortie du collecteur mélangeur	26
Installation type	13	Fin de vie du produit	26
Aperçu	14	Dépannage	27
Collecteur mélangeur distant	15	Réparation	29
262522 Chariot du collecteur mélangeur distant	15	Ensemble cartouche	29
24Z934 Collecteur mélangeur distant avec kit bloc réchauffeur	15	Retirer le limiteur	30
24M398 Collecteur Quickset	15	Montage du limiteur	30
Installation	16	Pièces	32
Entrées de produit A et B	16	Accessoires	36
Entrée de solvant	16	Ports des accessoires	36
Sortie du produit mélangé	16	Caractéristiques techniques	37
Conversion à un collecteur mélangeur distant	17	Garantie standard de Graco	38
Installation du collecteur déporté de recirculation	17	Informations Graco	38
Mise à la terre	18		
Rincer avant d'utiliser l'appareil	18		

Manuels afférents

Les manuels sont disponibles sur www.graco.com

Manuels concernant les composants en anglais :

Manuel	Description
3A0420	Doseur XP, Instructions-pièces
3A0421	Kit de contrôle de rapport, Instructions-pièces
306861	Vannes à bille, clapets anti-retour et raccords tournants, Instructions-pièces
339361	Brochure concernant le flexible haute pression et accessoires
3A4381	Doseur XP-hf, Instructions-pièces
3A6283	Doseur XP-hf, Instructions-pièces
3A5313	Flexible chauffé à eau Xtreme-Wrap
3A7524	Flexible à chauffage électrique Xtreme-Wrap

Informations concernant les modèles

Modèle	Collecteur mélangeur	Pression de service maximale (Produits A et B)	Pression maximale du solvant	Température maximale du fluide	Homologations
262807	Collecteur mélangeur XP Standard	7 250 psi (50 MPa, 500 bars)	5000 psi (34,5 MPa, 345 bars)	160 °F (71 °C)	  II 2G Ex h IIC T5 Gb
24M398	Collecteur mélangeur Quickset	7 250 psi (50 MPa, 500 bars)	5000 psi (34,5 MPa, 345 bars)	160 °F (71 °C)	  II 2G Ex h IIC T5 Gb

Accessoires

Modèle	Description	Pression maximale de service	Température maximale du fluide	Pièces concernées (articles vendus séparément)
262522	Chariot du collecteur mélangeur distant			262807 avec flexible chauffé
24Z934	Chariot du collecteur distant (avec bloc réchauffeur)			262807 et système de flexible chauffé à l'eau
420033	Kit de recirculation distant	7 250 psi (50 MPa, 500 bars)	160 °F (71 °C)	262807 ou 24M398 avec flexible chauffé

Avertissements

Les avertissements figurant dans ce chapitre concernent la mise en place, l'utilisation, la mise à la terre, la maintenance et la réparation de l'équipement. Le point d'exclamation indique un avertissement général tandis que les symboles de danger font référence aux risques spécifiques associés à la procédure en cours. Se reporter au chapitre Avertissements lorsque ces symboles apparaissent dans le texte de ce manuel ou sur des étiquettes d'avertissement. Les symboles de danger et avertissements spécifiques au produit qui ne sont pas mentionnés dans cette section pourront, le cas échéant, apparaître dans le texte du présent manuel.

 AVERTISSEMENTS	
   	RISQUE D'INCENDIE ET D'EXPLOSION Des vapeurs inflammables (telles que les vapeurs de solvant et de peinture) sur la zone de travail peuvent s'enflammer ou exploser. La circulation de la peinture ou de solvant dans l'équipement peut provoquer de l'électricité statique et des étincelles. Pour prévenir tout risque d'incendie ou d'explosion : • Utiliser l'équipement uniquement dans des locaux bien aérés. • Supprimer toutes les sources potentielles d'inflammation, telles que les veilleuses, cigarettes, lampes de poche et bâches plastiques (risque d'étincelles d'électricité statique). • Mettre à la terre tout l'équipement de la zone de travail. Voir le chapitre Instructions pour la mise à la terre. • Ne jamais pulvériser ni rincer du solvant sous haute pression. • Toujours garder la zone de travail propre et exempte de débris dont les solvants, les chiffons et l'essence. • En présence de vapeurs inflammables, veiller à ne pas brancher (ni débrancher) les cordons d'alimentation et à ne pas allumer ou éteindre les lampes ou les sources électriques. • Utiliser uniquement des flexibles mis à la terre. • Lors de la pulvérisation dans un seau, bien tenir le pistolet contre la paroi du seau mis à la terre. Ne pas utiliser de garnitures de seau, sauf si elles sont antistatiques ou conductrices. • Arrêter immédiatement le fonctionnement en cas d'étincelles d'électricité statique ou de décharge électrique. Ne pas utiliser l'équipement tant que le problème n'a pas été identifié et corrigé. • Dans la zone de travail doit se trouver un extincteur en état de marche.
 	RISQUES EN LIEN AVEC UNE MAUVAISE UTILISATION DE L'ÉQUIPEMENT Une mauvaise utilisation de l'équipement peut provoquer des blessures graves voire mortelles. • Ne pas utiliser l'équipement en cas de fatigue ou sous l'emprise de médicaments, de drogue ou d'alcool. • Ne pas dépasser la pression de service ou la température maximales spécifiées pour le composant le plus sensible du système. Consulter le chapitre Spécifications techniques dans tous les manuels des équipements. • Utiliser des produits et des solvants compatibles avec les pièces de l'équipement en contact avec le produit. Consulter le chapitre Spécifications techniques dans tous les manuels des équipements. Lire les avertissements du fabricant de fluides et solvants. Pour obtenir des informations détaillées sur les produits de pulvérisation utilisés, demander les fiches signalétiques (FTSS) au distributeur ou revendeur. • Ne pas quitter la zone de travail tant que l'équipement est sous tension ou sous pression. • Éteindre tous les équipements et effectuer la Procédure de décompression lorsque les équipements ne sont pas utilisés. • Vérifier l'équipement quotidiennement. Réparer ou remplacer immédiatement les pièces usées ou endommagées en les remplaçant uniquement avec des pièces d'origine. • Veiller à ne pas altérer ou modifier l'équipement. Les modifications ou les altérations apportées risquent d'invalidier les homologations et de créer des risques relatifs à la sécurité. • S'assurer que l'équipement est adapté et homologué pour l'environnement dans lequel il est utilisé. • Utiliser l'équipement uniquement aux fins auxquelles il est destiné. Pour plus d'informations, contacter votre distributeur. • Maintenir les flexibles et les câbles à distance des zones de circulation, des bords coupants, des pièces mobiles et des surfaces chaudes. • Éviter de tordre ou de plier excessivement les flexibles. Ne pas les utiliser pas pour tirer l'équipement. • Tenir les enfants et les animaux à l'écart de la zone de travail. • Respectez toutes les consignes de sécurité en vigueur.

 AVERTISSEMENTS	
    	RISQUES D'INJECTION SOUS-CUTANÉE Le liquide s'échappant à haute pression du pistolet, d'une fuite sur le flexible ou d'un composant défectueux, risque de transpercer la peau. Une telle blessure par injection peut ressembler à une simple coupure, mais il s'agit en fait d'une blessure grave qui peut même nécessiter une amputation. Consulter immédiatement un médecin pour une intervention chirurgicale. • Ne pas pulvériser sans avoir d'abord mis en place le garde-buse et la protection de gâchette. • Verrouiller la gâchette à chaque arrêt de la pulvérisation. • Ne pas diriger le pistolet sur une personne ou sur une partie du corps. • Ne pas mettre la main devant la buse de pulvérisation. • Veiller à ne pas arrêter ni dévier de fuites avec la main, le corps, un gant ou un chiffon. • Suivre la Procédure de décompression à l'arrêt de la pulvérisation et avant de procéder à un nettoyage, une vérification ou un entretien de l'équipement. • Serrer tous les raccords de fluide avant de faire fonctionner l'équipement. • Vérifier quotidiennement les flexibles et les accouplements. Remplacer immédiatement les pièces usagées ou endommagées.
  	RISQUE DE DILATATION THERMIQUE Les fluides soumis à la chaleur dans des espaces confinés, notamment les flexibles, peuvent provoquer une montée rapide de la pression en raison de la dilatation thermique. Une surpression peut briser l'équipement et provoquer de graves blessures. • Ouvrir une vanne pour relâcher du fluide dilaté lorsqu'il est en train de chauffer. • Remplacer régulièrement les flexibles de façon proactive en fonction des conditions de fonctionnement.
	RISQUES LIÉS AUX PRODUITS ET VAPEURS TOXIQUES Les fluides et vapeurs toxiques peuvent causer de blessures graves, voire mortelles, en cas d'éclaboussure ou d'aspersion dans les yeux ou sur la peau, ainsi qu'en cas d'inhalation ou d'ingestion. • Lire la fiche technique santé-sécurité (FTSS) relative aux instructions de maniement pour connaître les risques propres aux fluides utilisés, y compris les conséquences d'une exposition de longue durée. • Lors des opérations de pulvérisation, d'entretien de l'équipement, ou lors des interventions dans la zone de travail, veiller toujours à bien aérer la zone de travail et à porter des équipements de protection individuelle adaptés. Consulter les avertissements concernant les Équipements de protection individuelle dans ce manuel. • Entreposer les liquides dangereux dans des réservoirs homologués et les éliminer en respectant les recommandations en la matière.
	RISQUE DE BRÛLURE Les surfaces de l'équipement et le produit chauffé peuvent devenir brûlants lorsque l'équipement est en service. Pour éviter des brûlures graves : • Si le fluide ou l'équipement est chaud, éviter tout contact.



AVERTISSEMENTS



RISQUES RELATIFS AUX PIÈCES EN ALUMINIUM SOUS PRESSION

L'utilisation de fluides non compatibles avec l'aluminium peut provoquer une réaction chimique dangereuse et endommager l'équipement. Le non-respect de cet avertissement peut provoquer des blessures graves, voire mortelles, ou des dommages matériels.

- Ne pas utiliser de trichloroéthane-1,1,1, de chlorure de méthylène ou autres solvants à base d'hydrocarbures halogénés, ni de fluides contenant de tels solvants.
- Ne pas utiliser d'eau de Javel.
- De nombreux autres fluides peuvent contenir des produits chimiques susceptibles de réagir avec l'aluminium. Vérifiez la compatibilité des produits auprès du fournisseur du produit.



ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE

Porter systématiquement des équipements de protection individuelle appropriés et couvrir toutes les parties du corps (dont la peau) lors des opérations de pulvérisation ou d'entretien sur l'équipement ou en cas d'intervention dans la zone de travail. L'équipement de protection permet de prévenir les blessures graves, y compris l'exposition prolongée, l'inhalation de fumées, brouillards ou vapeurs toxiques, les réactions allergiques, les brûlures, les lésions oculaires et les pertes d'audition. Ces équipements de protection individuelle comprennent notamment :

- Un masque respiratoire correctement ajusté, pouvant comprendre un respirateur à adduction d'air, des gants imperméables aux produits chimiques et des vêtements et chaussures de protection comme recommandés par le fabricant du produit et l'organisme de réglementation régional.
- des lunettes de protection et une protection auditive.

Informations importantes concernant les isocyanates (ISO)

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

Conditions concernant l'isocyanate

				
La pulvérisation et la distribution de fluides qui contiennent des isocyanates créent des vapeurs, des embruns et des particules atomisées qui peuvent être nocifs. • Lire et comprendre les avertissements et les fiches techniques santé-sécurité (FTSS) du fabricant de fluides pour connaître les risques spécifiques et les précautions à prendre avec les isocyanates. • L'utilisation des isocyanates implique des procédures potentiellement dangereuses. Ne pas pulvériser avec cet équipement sans avoir reçu une formation adaptée, sans être qualifié et sans avoir lu et compris les informations reprises dans ce manuel et dans les instructions d'application et les FTSS du fabricant de produits de pulvérisation. • L'utilisation d'un équipement mal entretenu ou mal réglé peut entraîner un durcissement inapproprié du produit. 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. Porter systématiquement un masque respiratoire bien adapté, au besoin à adduction d'air. Aérer la zone de travail conformément aux instructions des FTSS du fabricant de fluides de pulvérisation. • Éviter tout contact cutané avec les 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, et ce, conformément aux recommandations du fabricant de fluides de pulvérisation, ainsi qu'aux réglementations locales. Observer toutes les recommandations du fabricant de fluides, 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.				

Séparation des composants A et B

				
La contamination croisée peut entraîner le durcissement du fluide dans les conduits. Cela peut provoquer des blessures graves ou endommager l'équipement. Pour éviter une contamination croisée : • Ne jamais inverser les pièces en contact avec le produit du composant A avec celles du composant B. • Ne jamais utiliser de solvant d'un côté s'il a été contaminé par l'autre côté.				

Sensibilité des isocyanates à l'humidité

L'exposition à l'humidité entraînera le durcissement partiel des isocyanates et la formation de petits cristaux durs et abrasifs qui se mettent en suspension dans le fluide. Une pellicule finit par se former sur la surface et les ISO commencent à se gélifier, augmentant ainsi leur viscosité.

AVIS

Les isocyanates partiellement durcis réduiront le rendement et la durée de vie de toutes les pièces en contact avec le produit.

- Utiliser toujours un récipient hermétiquement fermé avec un dessiccateur dans l'évent ou une atmosphère azotée. **Ne jamais conserver** des isocyanates dans un récipient ouvert.
- Maintenir la coupelle ou le réservoir (le cas échéant) de la pompe à isocyanates plein(e) d'un lubrifiant adapté. Le lubrifiant crée une barrière entre l'isocyanate et l'atmosphère.
- N'utiliser que des flexibles imperméables compatibles avec les isocyanates.
- Ne jamais utiliser de solvants de récupération, ils pourraient contenir de l'humidité. Les récipients de solvant doivent toujours être fermés lorsqu'ils ne sont pas utilisés.
- Lors du remontage, lubrifier systématiquement les pièces filetées avec un lubrifiant adapté.

REMARQUE : L'importance de la pellicule et le degré de cristallisation varient en fonction du mélange d'isocyanates, de l'humidité et de la température.

Changement de produits

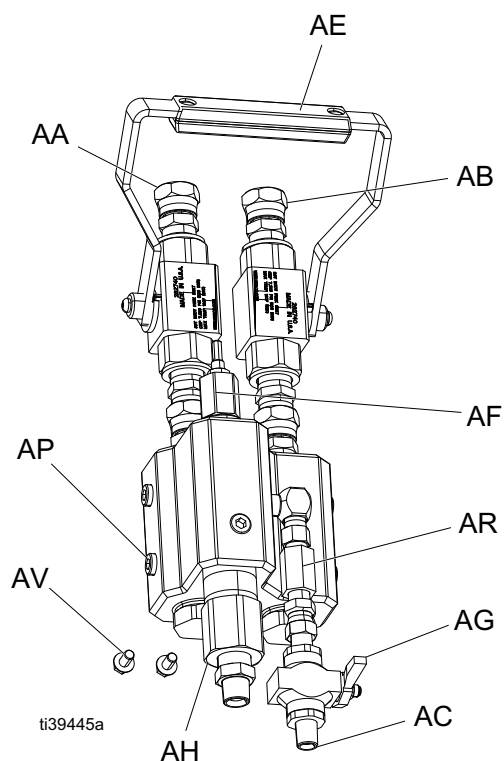
AVIS

Un changement du produit utilisé dans l'équipement nécessite une attention particulière afin d'éviter d'endommager l'équipement et de réduire le temps d'arrêt.

- Lors d'un changement de produit, rincer plusieurs fois l'équipement pour s'assurer qu'il est bien propre.
- Nettoyer systématiquement les crépines d'entrée du fluide après le rinçage.
- Vérifier la compatibilité chimique avec le fabricant de fluides.
- Lors du passage d'époxydes à des uréthanes ou des polyrésines, démonter et nettoyer tous les composants au contact du produit et remplacer les flexibles. Les époxydes ont souvent des amines du côté B (durcisseur). Les polyrésines contiennent souvent des amines du côté B (résine).

Identification des composants

Collecteur mélangeur XP standard 262807

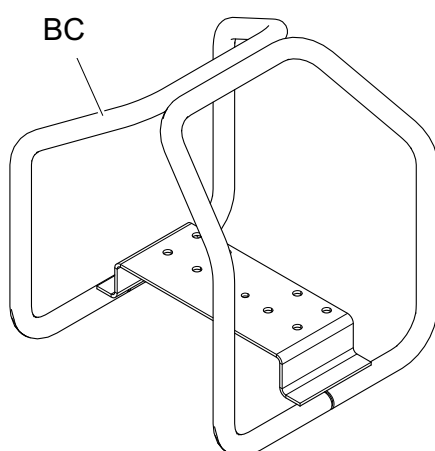


Réf. Description

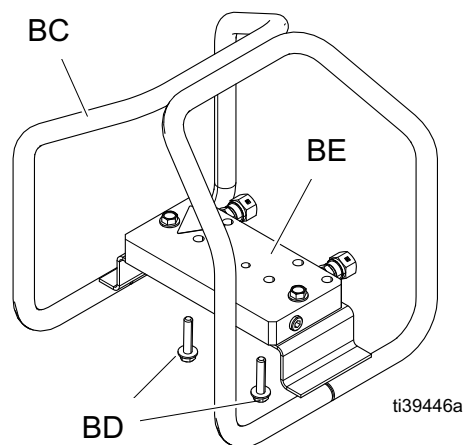
AA	Entrée de produit « A »
AB	Entrée de produit « B »
AC	Vanne d'entrée de solvant, 1/4 npt(m)
AE	Poignée d'arrêt double
AF	Réglage du limiteur de durcisseur
AG	Poignée d'arrêt double du solvant
AH	Sortie du collecteur mélangeur, 1/2 npt(f) avec un adaptateur de 3/8 npt(m)
AP	Ports des accessoires (voir le chapitre Ports des accessoires , page 36)
AR	Clapet anti-retour d'entrée de solvant
AV	Attaches (montées sur le collecteur mélangeur)

FIG. 1 : Identification des composants du collecteur mélangeur

Chariot du collecteur distant 262522 et 24Z934



Chariot du collecteur distant

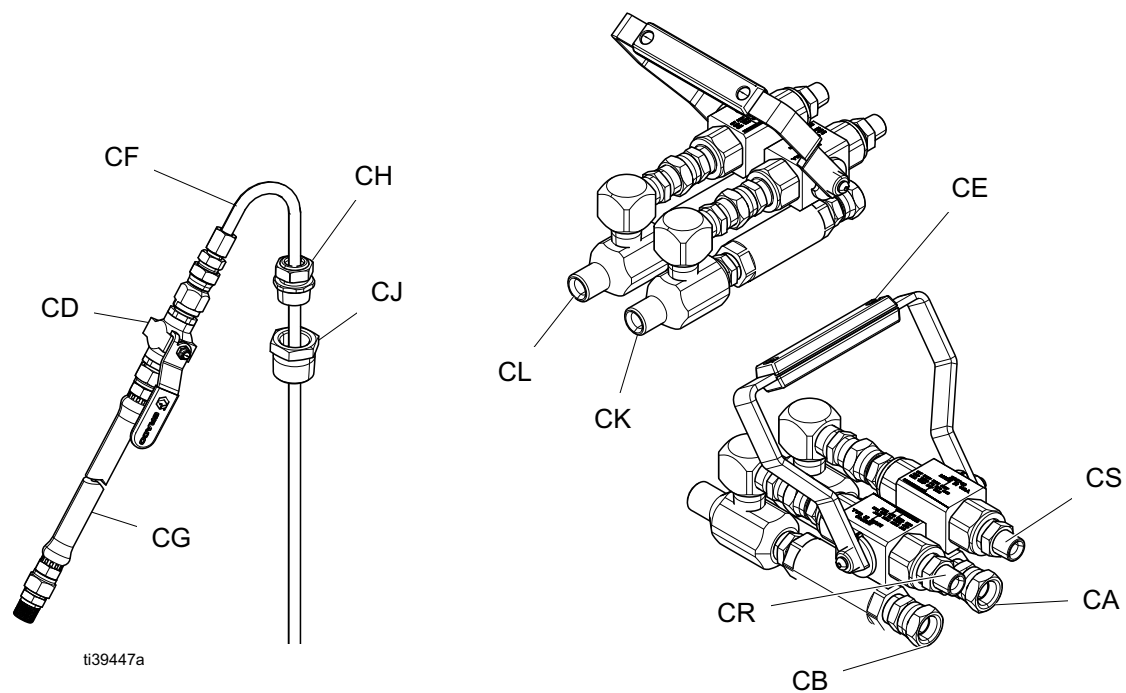


**Chariot du collecteur distant
avec bloc réchauffeur, 24Z934**

Réf.	Description
BC	Chariot du collecteur distant
BD	Longues attaches (expédiées en vrac)
BE	Bloc réchauffeur

FIG. 2 : Identification des composants bloc réchauffeur du collecteur distant

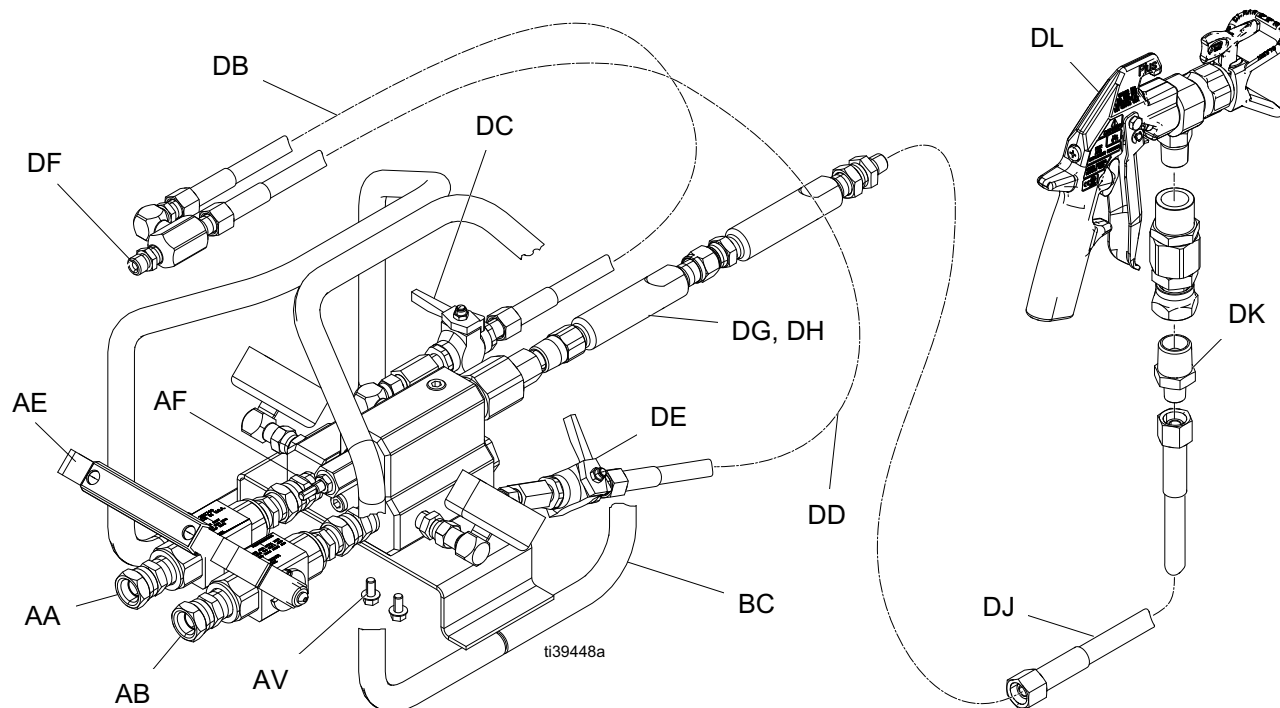
Kit de recirculation distant 420033



Réf.	Description
CA	Entrée « A » du collecteur de recirculation
CB	Entrée « B » du collecteur de recirculation
CD	Vanne d'arrêt du flexible de recirculation
CE	Poignée de recirculation distante
CF	Tuyau de recirculation distant
CG	Flexible de recirculation distant
CH	Douille (expédié en vrac)
CJ	Raccord d'adaptateur (expédié en vrac)
CK	Embout de raccord « A »
CL	Embout de raccord « B »
CR	Port de recirculation distant « B »
CS	Port de recirculation distant « A »

FIG. 3 : Identification des composants kit de recirculation distant

Collecteur Quickset 24M398

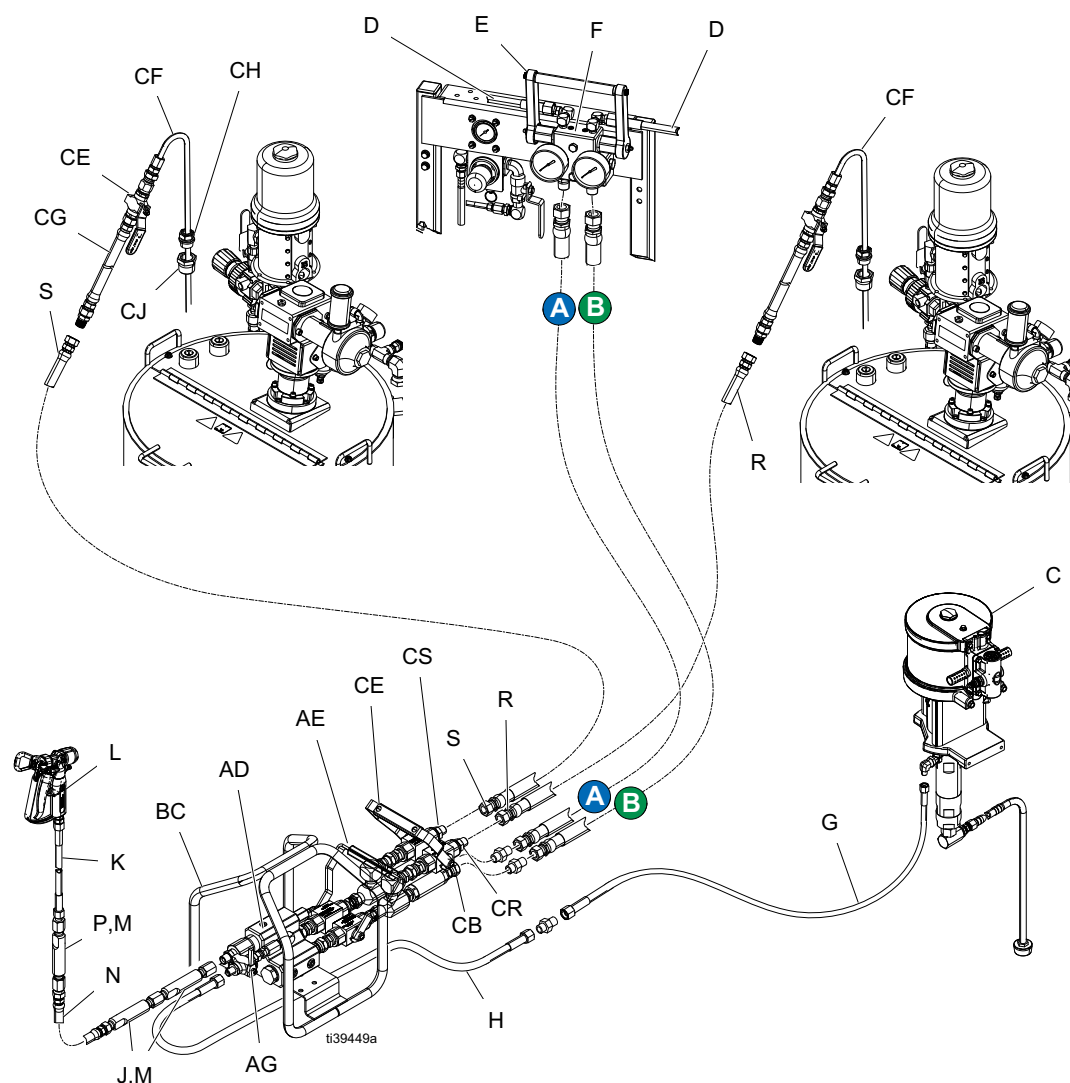


Réf. Description

AA	Entrée de produit « A »
AB	Entrée de produit « B »
AE	Poignée d'arrêt double
AF	Réglage du limiteur de durcisseur
AV	Attaches
BC	Chariot du collecteur distant
DB	Conduite de solvant côté « B »
DC	Arrêt du solvant côté « B »
DD	Conduite de solvant côté « A »
DE	Arrêt du solvant côté « A »
DF	Port d'entrée du solvant
DG	Boîtier du mélangeur principal
DH	Élément de mélange statique (non illustré, à l'intérieur de DH)
DJ	Flexible à fluide souple (expédié en vrac)
DK	Raccord d'adaptateur (expédié en vrac)
DL	Pistolet XHF (expédié en vrac)

FIG. 4 : Identification des composants du collecteur Quickset

Installation type



Réf. Description

C	Pompe à solvant
D	Conduites de recirculation
E	Poignées de recirculation
F	Collecteur de recirculation
G	Tuyau d'alimentation du solvant
H	Extension du flexible de solvant
J	Boîtier du mélangeur principal
K	Flexible à fluide souple
L	Pistolet pulvérisateur Airless
M	Élément de mélange statique (non illustré, à l'intérieur de J ou P)
N	Flexible de mélange de fluide

Réf. Description

P	Tuyau de nettoyage du mélangeur
R	Flexible de recirculation « B »
S	Flexible de recirculation « A »
AD	Collecteur mélangeur
AE	Poignée d'arrêt double
AG	Poignée d'arrêt double du solvant
BC	Chariot distant
CE	Poignée de recirculation distante
CF	Tuyau de recirculation distant
CR	Port de recirculation distant « B »
CS	Port de recirculation distant « A »

FIG. 5 : Installation type

Aperçu

Le côté gauche du collecteur mélangeur est destiné au produit de grand volume, ou au produit de viscosité plus élevée lors de l'utilisation d'un mélange 1:1 en volume. Ce côté est mentionné tout au long du manuel comme le côté de la résine ou côté « A ».

Le côté droit est mentionné comme côté du durcisseur ou côté « B ». Le côté « B » intègre un limiteur réglable pour équilibrer la contre-pression du système et le débit.

Consulter la Fig. 2 pour voir le débit du produit « A » et « B » à l'intérieur du collecteur mélangeur.

La résine et le durcisseur entrent dans le collecteur mélangeur par les ports d'entrée du collecteur et les clapets à billes en carbure avec ressort. Le produit « A » s'écoule à travers le collecteur jusqu'au port de sortie de produit. Le tube injecteur crée un faible jet de produit « A » pour que le produit « B » le remplisse une fois que le durcisseur sort du tube injecteur. La résine et le durcisseur se mélangent une fois que le collecteur mélangeur s'est durci.

Sur le collecteur mélangeur standard, le produit mélangé s'écoule en injectant un solvant de rinçage par le côté « B » du tuyau central. Sur le collecteur mélangeur Quickset, le solvant s'écoule également par le côté « A » du clapet anti-retour de fluide.

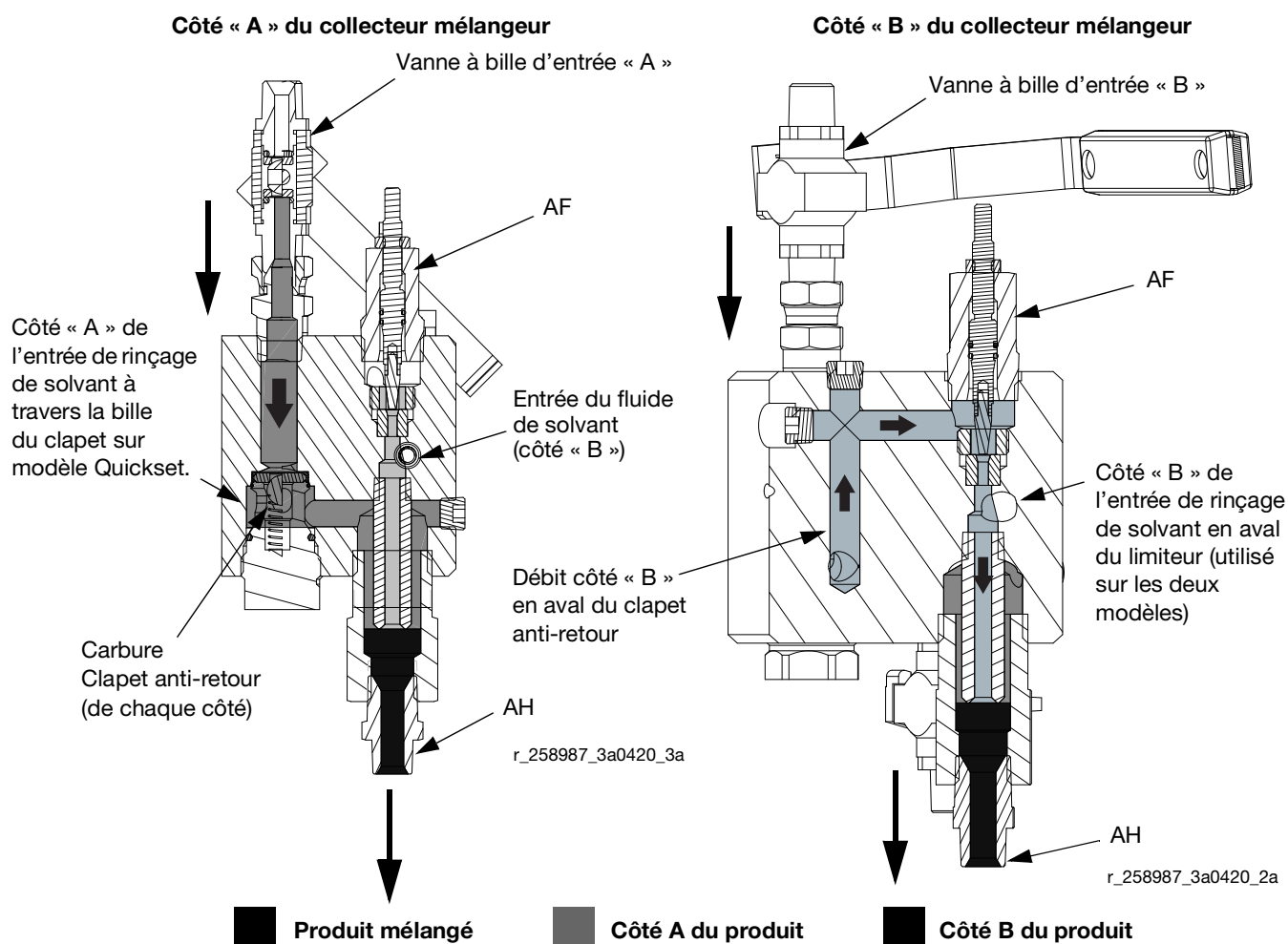


Fig. 6 : Coupes transversales du débit A et B

Collecteur mélangeur distant

Le collecteur mélangeur XP standard peut être retiré du doseur et monté plus près du pistolet. Le volume du mélange et du solvant de rinçage est ainsi réduit pour les produits d'installation rapide (durée de vie du produit inférieure à 10 minutes).

Lorsque le collecteur mélangeur XP standard est monté à distance du doseur, suivre les étapes du chapitre **Volume d'équilibre du collecteur mélangeur** à la page 24.

262522 Chariot du collecteur mélangeur distant

Le chariot maintient et protège l'ensemble du collecteur mélangeur lorsqu'il est monté à distance.

24Z934 Collecteur mélangeur distant avec kit bloc réchauffeur

Le chariot du collecteur mélangeur distant 262522 avec bloc réchauffeur est utilisé avec des flexibles chauffés à chemise d'eau, le fluide chauffé circule sous le collecteur mélangeur afin de maintenir la température. Consulter le manuel de vos flexibles chauffés à chemise d'eau pour des informations sur le raccordement des flexibles chauffés.

24M398 Collecteur Quickset

Le collecteur mélangeur distant avec double rinçage et manomètres est utilisé pour les produits à installation rapide. Le collecteur mélangeur est livré monté sur le chariot avec des mélangeurs statiques, et comprend un flexible pour produit mélangé et un pistolet XTR. Avant l'installation, suivre les étapes du chapitre **Volume d'équilibre du collecteur mélangeur** à la page 24.

Installation

Pour une assistance dans la mise en place d'un pulvérisateur multicomposants, contacter votre distributeur Graco pour vous assurer que vous sélectionnez le type et la taille convenables de l'équipement pour votre système.

Entrées de produit A et B

Collecteur mélangeur XP standard 262807 (Voir illustration dans la FIG. 1 à la page 9) et collecteur mélangeur Quickset 24M398 : Les entrées de produit (AA et AB) sont équipées de vannes à billes de 1/2 npt(f). Connecter les flexibles de fluide de 12,7 mm (1/2 po.), 9,5 mm (3/8 po.) ou 6,4 mm (1/4 po.) npsm(f) en utilisant les mamelons d'adaptateur si nécessaire.

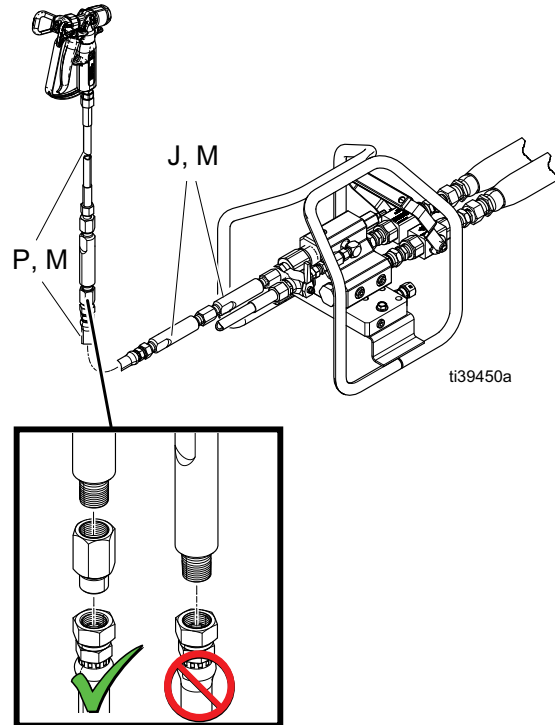
Entrée de solvant

Pour le collecteur mélangeur XP standard 262807 : Raccorder le flexible d'extension du solvant (H) au flexible d'alimentation du solvant (G). Raccorder l'autre extrémité du flexible d'extension du solvant (H) à l'entrée de solvant (AC).

Pour le collecteur mélangeur Quickset, 24M398 : Raccorder le flexible d'alimentation du solvant (G) au raccord en T d'entrée du solvant (DF).

Utiliser un flexible homologué Graco mis à la terre et calibré pour résister à la pression de service maximale du fluide de la pompe à solvant. L'ensemble du flexible doit être chimiquement compatible avec le solvant utilisé comme le nylon ou le PTFE.

Sortie du produit mélangé



Collecteur mélangeur XP standard 262807

Raccorder la sortie des deux principaux tuyaux du mélangeur statique, comportant les éléments du mélangeur (M), au flexible de mélange (N), au mélangeur de nettoyage (J), au flexible souple (K) et au pistolet pulvérisateur (L).

AVIS

Afin d'éviter la formation d'un évasement sur le tube du mélangeur, ne pas utiliser de raccord-union tournant sur l'entrée du tube de mélange.

Collecteur Quickset 24M398

Raccorder le flexible souple (DJ), le raccord d'adaptateur (DK) et le pistolet pulvérisateur (DL).

AVIS

Afin d'empêcher le produit de sécher à l'intérieur du collecteur, ne jamais diviser le débit sur plusieurs pistolets avant le mélange des deux produits après le montage du collecteur mélangeur.

Conversion à un collecteur mélangeur distant

Desserrer les raccords tournants des entrées de produit A et B (AA, AB) et retirer le collecteur mélangeur XP standard (AD).

Pour le 262522 : Utiliser les attaches de montage (AV) pour monter le collecteur mélangeur XP standard (AD) sur le chariot distant. Voir le chapitre **Montage sans chariot (page 17)** si vous n'utilisez pas de chariot distant.

Pour le 24Z934 : Retirer les attaches de montage existantes (AV) et les jeter. Utiliser les longues attaches (BD) (expédiées en vrac avec le kit) pour installer le collecteur mélangeur XP standard sur le chariot avec le collecteur réchauffeur. Consulter le manuel relatif au flexible chauffé pour connaître les instructions de raccordement.

Installation du collecteur déporté de recirculation

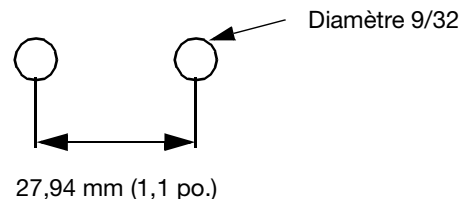
1. Suivre la procédure de **Conversion à un collecteur mélangeur distant** à la page 17.
2. Raccorder le collecteur déporté de recirculation au collecteur mélangeur en raccordant l'extrémité du raccord « A » (CK) aux entrées de produit A (AA) et l'extrémité du raccord « B » (CL) aux entrées de produit B (AB).
3. Raccorder les flexibles de produit « A » et « B » à l'entrée du collecteur de recirculation (CA, CB).
4. Raccorder les flexibles de recirculation (R, S) du faisceau de flexibles chauffés aux ports de recirculation distants correspondants (CR, CS).

REMARQUE : Tous les faisceaux de flexibles chauffés ne comprennent pas de flexibles de recirculation.

5. Raccorder les flexibles de recirculation (R, S) aux flexibles de retour correspondants.

Montage sans chariot

Pour monter le collecteur nu, percer deux trous sur la surface de montage et le fixer à l'aide des deux vis de 1/4-20 (28).



Mise à la terre

				
L'équipement doit être mis à la terre afin de réduire le risque d'étincelles d'électricité statique. Les étincelles d'électricité statique peuvent mettre le feu aux vapeurs ou les faire exploser. La mise à la terre fournit un fil d'échappement pour le courant électrique. Pour plus d'informations, se reporter au manuel de réparation du pulvérisateur.				

- **Pompe** : utiliser un fil de terre et une pince conformément aux instructions du manuel d'utilisation de votre pulvérisateur.
- **Flexibles à air et à fluide** : utiliser uniquement des flexibles conducteurs d'une longueur maximale combinée de 150 m pour assurer la continuité de mise à la terre. Vérifier la résistance électrique des flexibles. Si la résistance totale à la terre dépasse 29 mégaoohms, remplacer immédiatement le flexible.
- **Système de rinçage du collecteur mélangeur et du solvant** : N'utiliser qu'un flexible de solvant de mis à la terre homologué Graco. Tous les flexibles chauffés ne sont pas mis à la terre. La base principale du collecteur mélangeur est à travers le flexible à solvant. S'assurer que la pompe à solvant est bien mise à la terre, selon les instructions du manuel de votre pompe à solvant. S'assurer qu'il y a une continuité électrique de la buse de pulvérisation à la pompe à solvant mise à la terre.
- **Compresseur pneumatique** : observer les recommandations du fabricant.
- **Pistolet pulvérisateur** : la mise à la terre est réalisée via le raccord d'un tuyau de produit et d'une pompe correctement mis à la terre.
- **Réceptacle d'alimentation en fluide** : observer les réglementations locales.
- **Objet à pulvériser** : observer les réglementations locales.
- **Seaux de solvant utilisés pour le rinçage** : observer les réglementations locales. N'utiliser que des seaux métalliques conducteurs placés sur une surface mise à la terre. Ne jamais poser un seau sur une surface non conductrice, telle que du papier ou du carton, qui interrompt la continuité de la mise à la terre.
- **Pour préserver la continuité électrique pendant le rinçage ou la décompression** : maintenir une partie métallique du pistolet pulvérisateur fermement sur le côté d'un seau métallique relié à la terre, puis appuyer sur la gâchette du pistolet.

Rincer avant d'utiliser l'appareil

L'équipement a été testé avec une huile légère laissée à l'intérieur des passages de fluide pour protéger les pièces. Pour éviter de contaminer le fluide avec de l'huile, rincer l'équipement avec un solvant compatible avant toute utilisation. Voir la section **Rinçage**, page 23.

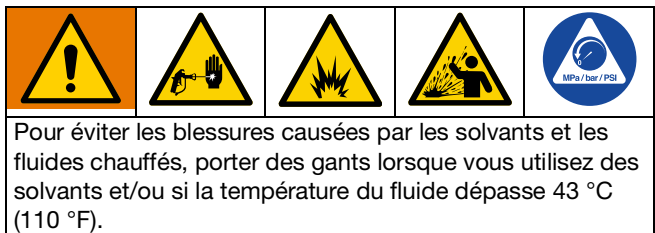
Contrôle de rapport

Réaliser la procédure de contrôle de rapport après tout changement survenu sur le système correspondant. Utiliser le kit de contrôle de rapport 24F375 pour contrôler le rapport au niveau du collecteur mélangeur. Consulter le manuel 3A0421 pour obtenir des informations concernant les instructions et les pièces.

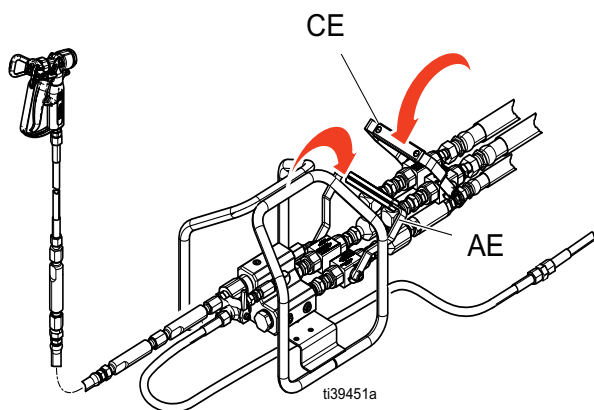
REMARQUE : Pour éviter un contrôle incorrect de rapport lorsque des pompes d'alimentation sont utilisées dans votre système, la pression d'alimentation ne peut pas être supérieure à plus de 25 % de la pression de sortie du doseur en cours de distribution. Une pression d'alimentation élevée peut faire flotter les billes de clapet de la pompe du doseur, ce qui entraîne un mauvais contrôle de rapport.

Fonctionnement

Amorcer le collecteur mélangeur distant



1. Suivre les étapes indiquées dans le manuel de votre doseur XP pour amorcer le doseur.
2. Fermer la poignée d'arrêt double (AE).



3. Ouvrir la poignée de recirculation distante (CE), et s'assurer que les tuyaux de recirculation distants (CG) sont insérés dans la trémie appropriée.

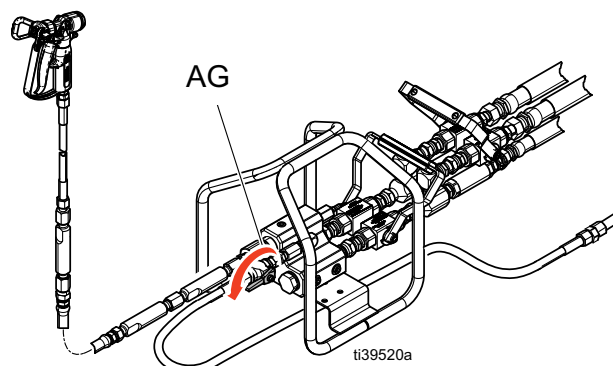
REMARQUE : Si un collecteur déporté de recirculation n'est pas installé, débrancher les flexibles de produit au niveau des entrées de produit (AA et AB). Amorcer les flexibles de produit au-dessus de seaux métalliques mis à la terre, puis rebrancher les flexibles de produit.

4. Faire fonctionner les pompes XP jusqu'à ce que le fluide circule à travers les flexibles de produit « A » et « B ».

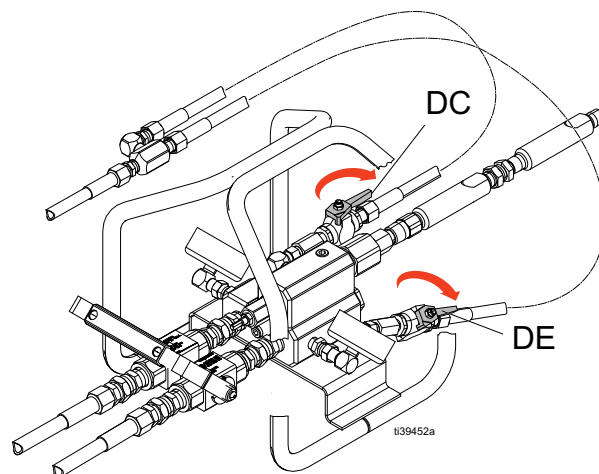
Amorcer le flexible à solvant, le flexible de produit mélangé et le pistolet



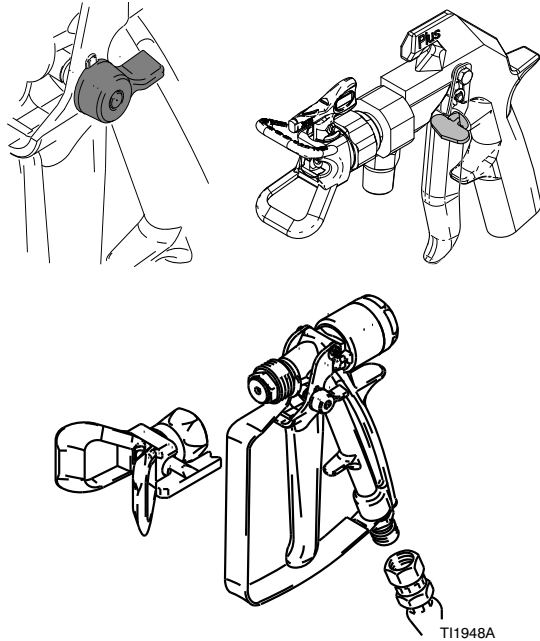
1. Raccorder un fil de terre (non fourni) à un seau en métal contenant du solvant.
2. Distribuer du solvant au collecteur mélangeur distant. Voir le manuel de fonctionnement de votre pulvérisateur XP pour les instructions.
3. Ouvrir la vanne d'arrêt de solvant (AG) sur le collecteur mélangeur.



4. Sur les collecteurs Quickset, ouvrir le clapet de solvant côté « A » (DE) et le clapet de solvant côté « B » (DC).

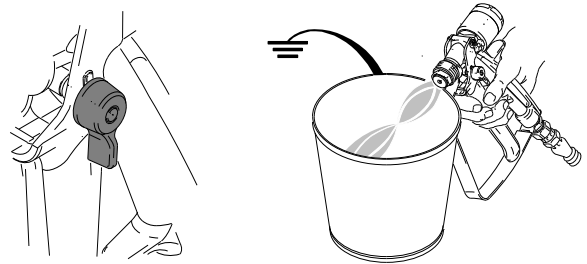


5. S'assurer que la gâchette est verrouillée. Retirer la buse de pulvérisation.



6. Déverrouiller la gâchette et actionner le pistolet dans un seau mis à la terre. Utiliser un couvercle de seau avec un trou pour distribuer au travers de ce trou.

REMARQUE : Couvrir le port et le pistolet avec un chiffon pour éviter les éclaboussures. Faire attention à tenir les doigts à distance de l'avant du pistolet.



7. Fermer les clapets de rinçage de solvant (DA) et appuyer sur la gâchette du pistolet pour relâcher la pression. Verrouiller la gâchette du pistolet.

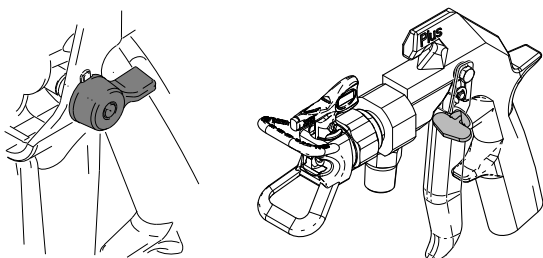
Procédure de décompression



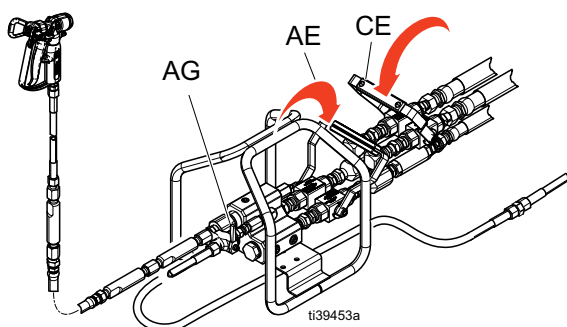
Suivre la procédure de décompression chaque fois que vous voyez ce symbole.

Cet équipement reste sous pression tant que la pression n'a pas été relâchée manuellement. Pour éviter de sérieuses blessures provoquées par du produit sous pression, comme des injections sous-cutanées, des éclaboussures de produit et des pièces en mouvement, exécuter la procédure de décompression lorsque l'on arrête la pulvérisation et avant de procéder à un nettoyage, à une vérification ou à un entretien de l'équipement.

1. Verrouiller la gâchette du pistolet.

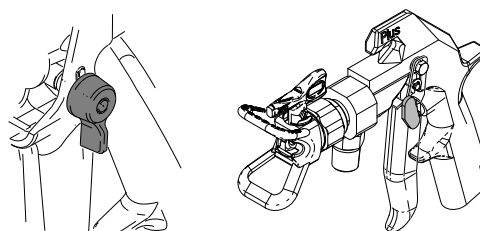


2. Fermer toutes les vannes d'alimentation du moteur pneumatique ou toute autre source de pression du fluide.
3. Fermer la poignée d'arrêt double (AE), ouvrir la poignée de recirculation distante (CE), le cas échéant. Ouvrir la poignée de recirculation sur le doseur XP.

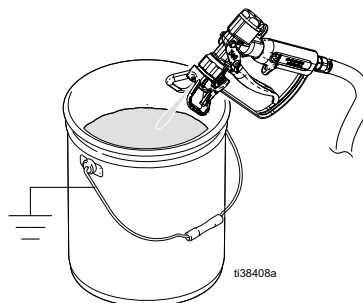


4. Si les réchauffeurs de fluide sont utilisés, les arrêter.
5. Si les pompes d'alimentation sont utilisées, les arrêter.

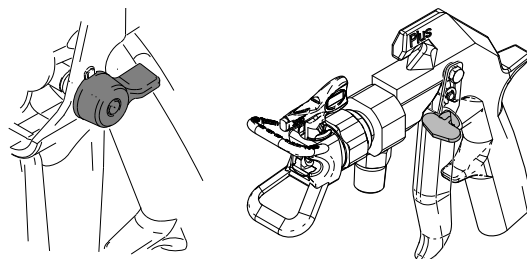
6. Déverrouiller la gâchette.



7. Tenir une partie en métal du pistolet contre un seau en métal mis à la terre. Actionner la gâchette du pistolet pour relâcher la pression.



8. Verrouiller la gâchette du pistolet.



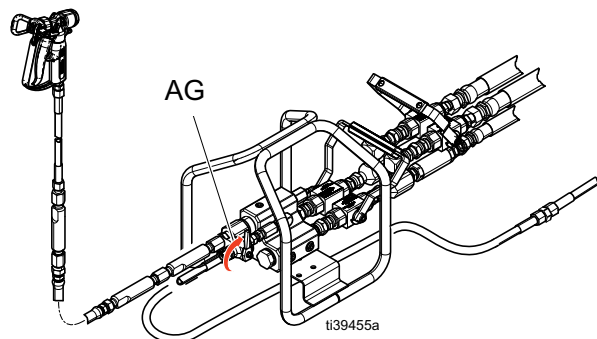
9. Ouvrir toutes les vannes de vidange de produit du système, en ayant à disposition un récipient à déchets prêt à récupérer le produit vidangé. Laisser les vannes de décharge ouvertes jusqu'à la reprise de la pulvérisation.
10. Si vous pensez que la buse de pulvérisation ou que le flexible est bouché(e) ou que la pression n'a pas été complètement relâchée après avoir suivi les étapes ci-dessus, desserrer TRÈS LENTEMENT l'écrou de retenue du garde-buse ou le raccord d'extrémité du flexible pour relâcher progressivement la pression, puis desserrer complètement. Déboucher la buse ou le flexible.

Verrouillage de la gâchette

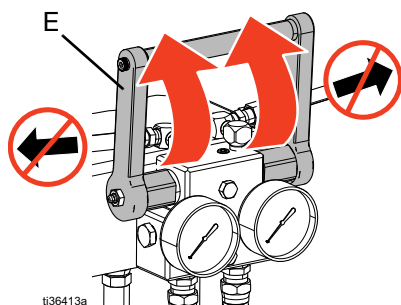
Toujours verrouiller la gâchette à chaque arrêt de la pulvérisation pour éviter un actionnement accidentel de la gâchette du pistolet par la main ou en cas de chute ou de choc.

Distribution et vaporisation

1. Fermer la vanne d'admission en solvant (AG).



2. Fermer la poignée de recirculation (E).

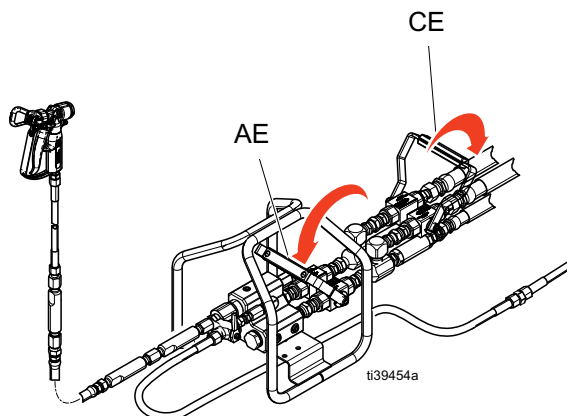


3. Fermer la poignée de recirculation distante (CE), le cas échéant.

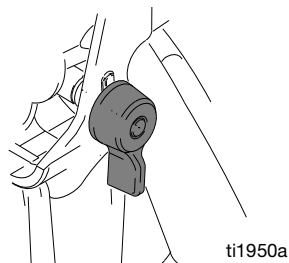
4. Ouvrir la poignée d'arrêt double (AE).

AVIS

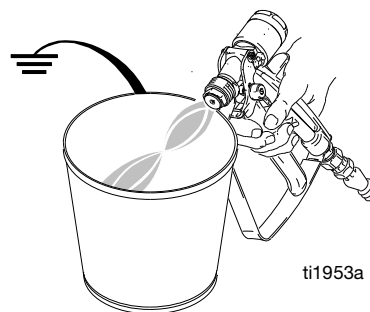
Pour éviter d'endommager les billes du clapet et les sièges, toujours ouvrir ou fermer entièrement la poignée d'arrêt double. Augmenter également la pression du fluide après ouverture des vannes à bille pour que les vannes durent plus longtemps.



5. Déverrouiller la gâchette.



6. Maintenir fermement la partie métallique du pistolet contre un seau métallique mis à la terre avec un couvercle pour éviter les éclaboussures. Déclencher le pistolet jusqu'à ce que le mélange de produit de revêtement soit clair et que le solvant de purge ait disparu.



7. Procéder à la vaporisation.

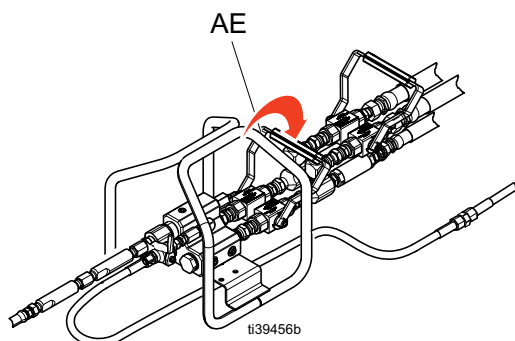
Rinçage

Pour éviter les blessures causées par les solvants et les fluides chauffés, porter des gants lorsque vous utilisez des solvants et/ou si la température du fluide dépasse 43 °C (110 °F).				

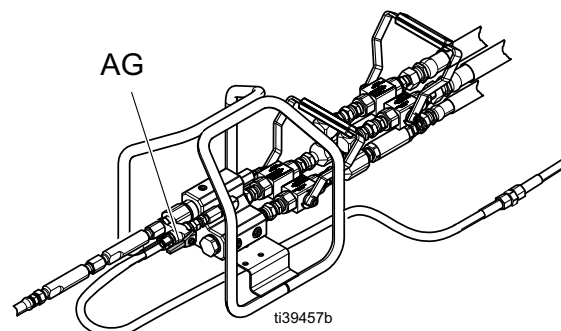
AVIS

Pour éviter d'endommager les billes du clapet et les sièges, toujours ouvrir ou fermer entièrement la poignée d'arrêt double. Augmenter également la pression du fluide après ouverture des vannes à bille pour que les vannes durent plus longtemps.

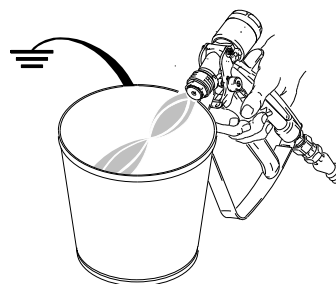
- S'assurer que le fluide de rinçage est compatible avec le fluide de distribution et les pièces de l'équipement en contact avec le fluide.
 - Utiliser un solvant qui dissout le matériau que vous mélangez.
 - Le solvant peut se canaliser à travers les fluides visqueux et laisser une couche de fluide mixte sur le tuyau intérieur de votre flexible. S'assurer que tout le liquide est bien rincé dans le flexible après chaque utilisation.
 - Retirer la buse de pulvérisation pour un nettoyage plus en profondeur du flexible souple et des mélangeurs statiques.
 - Toujours garder l'équipement rempli de liquide pour éviter le dessèchement et l'écaillage.
 - Retirer, nettoyer et remplacer fréquemment les éléments du mélangeur statique.
1. Exécuter la **Procédure de décompression** de la page 21.
 2. Enlever la buse de pulvérisation et la plonger dans du solvant.
 3. Fermer la poignée d'arrêt double (AE).



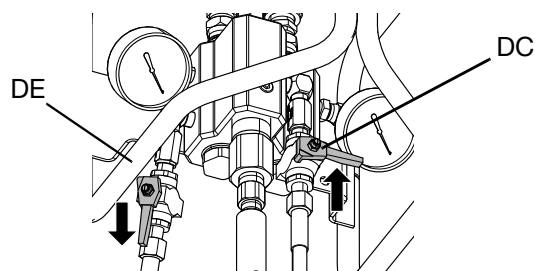
4. Ouvrir la vanne d'arrêt (AG). Pour le collecteur Quickset, fermer le côté A de la vanne de rinçage (DE).



5. Mettre en marche la pompe de rinçage de solvant.
6. Déverrouiller la gâchette du pistolet pulvérisateur.
7. Actionner le pistolet en dirigeant le jet dans un seau métallique mis à la terre équipé d'un couvercle. Utiliser un couvercle avec un trou pour la distribution afin d'éviter les éclaboussures. Actionner le pistolet jusqu'à ce qu'il en sorte du solvant propre.



- a. Pour le collecteur mélangeur standard, passer à l'étape 8.
- b. Pour le collecteur mélangeur Quickset, fermer le côté B de la vanne de rinçage (DC), après avoir rincé brièvement avec le côté B de la vanne, et ouvrir le côté A de la vanne de rinçage (DE). Répéter l'étape 7 jusqu'à écoulement propre.



8. Couper l'approvisionnement en air de la pompe à solvant.
9. Maintenir fermement la partie métallique du pistolet contre le seau métallique mis à la terre avec le couvercle en place. Actionner la gâchette du pistolet jusqu'à ce que la pression du fluide soit relâchée.

Volume d'équilibre du collecteur mélangeur

Si le collecteur mélangeur est monté sur la machine, il n'est pas nécessaire d'ajuster le limiteur (F). Le laisser ouvert de deux tours au minimum.

Lorsque le collecteur est distant, il est nécessaire d'effectuer deux manipulations afin de réduire momentanément les erreurs de rapport qui peuvent survenir en raison de la nature compressible des flexibles à peinture.

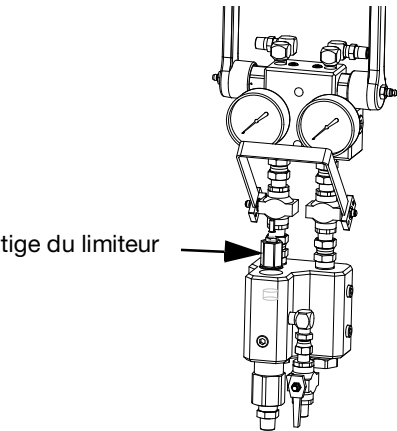
- Réglage du limiteur
- Sélection de flexibles de dimensions correctes

Réglage du limiteur sur le collecteur mélangeur

Le côté B du limiteur (F) du collecteur mélangeur est uniquement utilisé lorsque celui-ci est positionné loin de la machine à l'aide d'un flexible de mélange court relié au pistolet pulvérisateur.

Le limiteur (F) contrôle les erreurs de rapport de type « avance/retard » des débits A et B vers les tuyaux du mélangeur statique. Ces erreurs se produisent momentanément lors de l'ouverture du pistolet. Elles sont dues à des différences de viscosité, de volume et de dilatation du flexible entre les sorties du doseur et le point de mélange.

Régler la tige du limiteur (F) dans le sens des aiguilles d'une montre pendant la pulvérisation jusqu'à ce que le manomètre B indique une légère augmentation de pression. Le point auquel la pression commence à augmenter constitue un bon réglage.



Ce réglage est approximatif, sauf si l'alimentation se fait directement depuis le collecteur mélangeur et le mélangeur.

Pour les fluides à faible viscosité, une crépine optionnelle de 40 mailles peut être installée dans le collecteur mélangeur,

face au limiteur. Ceci permet d'éviter que la tige en carbure et le siège ne se bouchent.

Pour des applications à haute viscosité dont le rapport et de 1:1, l'ensemble du limiteur et le siège peuvent être retirés et remplacés par un bouchon 3/4 npt haute pression.

Sélection de flexible pour le collecteur mélangeur d'alimentation A distant

Le collecteur mélangeur peut être retiré de la machine et utilisé plus près du pistolet pulvérisateur afin de réduire la quantité de produit mélangé dans les flexibles et de solvant de rinçage en suivant les restrictions suivantes.

- Seul un collecteur mélangeur peut être utilisé sur un doseur.
- Il est possible de diviser le débit sur deux ou plusieurs pistolets uniquement après le mélange des deux produits.

Ces restrictions sont valables pour des applications dont le rapport n'est pas de 1:1 et dont l'équilibre des viscosités est à peu près égal.

Équilibrer les flexibles à l'intérieur des tailles du site en fonction du rapport de mélange par volume. Ceci est essentiel lorsque le collecteur mélangeur est proche du pistolet pulvérisateur.

Le doseur réglera les deux produits au rapport exact par volume. Si les dimensions du flexible ne sont pas équilibrées au rapport, un des flexibles montera toujours en pression en premier. Cette erreur de rapport au point de mélange peut survenir à tout moment en raison d'un changement de pression. Équilibrer les dimensions du flexible en fonction de la surface et non du diamètre intérieur.

Surface = (3,1416 * rayon²) ou consulter le Tableau 1.

Pour des questions d'équilibrage, on suppose toujours que le côté A est celui qui a un volume élevé.

Tableau 1 : Rapport du volume du flexible de « A » à « B »

Rapport de mélange	Sélection du flexible « A » x « B »	Rapport de volume
1:1	1/2 x 1/2	1.0:1
	3/8 x 3/8	
1.5:1, 2:1	1/2 x 3/8	1.78:1
2:1	3/8 x 1/4	2.25:1
2.5:1	3/8 x 1/4	2.25:1
3:1		
4:1	1/2 x 1/4	4.0:1

Exemple : à un rapport de mélange de 4:1, un flexible à résine de 12,7 mm (1/2 po.) de diamètre intérieur et un flexible pour durcisseur de 6,4 mm (1/4 po.) de diamètre intérieur correspondent au rapport de volume de 4:1.

Utiliser le Tableau 2 et les exemples fournis pour connaître approximativement la chute de pression à laquelle vous pouvez vous attendre tous les 15,2 m (50 pi.) de flexible à un débit

de 3,78 l/min (1 gpm) dans ce flexible pour un produit dont la viscosité est de 1 000 cps. Régler le débit et la viscosité en fonction de vos applications.

Les débits normaux varient en général entre 1,5 et 3 l/min (0,4-0,8 gpm) par pistolet selon la taille de la buse et la viscosité.

Tableau 2 : Sélection de flexible par chute de pression

Diamètre intérieur du flexible (po.)	Chute de pression par section de 15,2 m (50 pi.) par 1000 cps à 3,78 l/min (1gpm). (psi)	Chute de pression par section de 15,24 mètres par 1000 cps à 1 litre/min.(bar)
1/8	55910	1018
3/16	11044	201
1/4	3494	64
3/8	690	13
1/2	218	4
5/8	89	1.62
3/4	43	0.78

Formule de référence

$$\text{Chute de pression} = 0,0273 \text{ QVL/D}^4$$

Légende :

Q = indice de viscosité (centipoise/100)

V= gallons par minute

L= longueur (en mètres)

D= diamètre intérieur (en millimètres)

Exemple 1 : quelle est la perte de pression d'un matériau à 2 000 cps dans un flexible de 45 m (150 pi.) et de 9,52 mm (3/8 po.) de diamètre intérieur à 2,84 l/min (0,75 gpm) ?

690 psi (dans le tableau) x 2 (facteur de viscosité 2 x 1 000 cps) x 3 (3 flexibles de 15 m (50 pi.) x 0,75 (% de gpm) = perte de 3 105 psi

Il s'agit d'une perte considérable de pression avant le pistolet pulvérisateur. Essayer avec un flexible de 12,7 mm (1/2 po.). Voir Exemple 2.

Exemple 2 : quelle est la perte de pression d'un matériau à 2 000 cps dans un flexible de 45 m (150 pi.) et de 9,52 mm (1/2 po.) de diamètre intérieur à 2,84 l/min (0,75 gpm) ?

218 psi (dans le tableau) x 2 (facteur de viscosité 2 x 1 000 cps) x 3 (3 flexibles de 15 m (50 pi.) x 0,75 (% de gpm) = perte de 981 psi

Éviter de sous-dimensionner le côté du volume élevé. La chute de pression en position de débit augmente momentanément les erreurs de rapport dues au flexible. Consulter le Tableau 2.

Maintenance



Nettoyage des mélangeurs statiques

Voir la FIG. 1 à la page 9. En général, deux boîtiers du mélangeur statique sont connectés à la sortie du collecteur mélangeur (H). Ces boîtiers utilisent des éléments de mélange en matière plastique, disponibles en paquet de 25 (référence 248927).

AVIS

Ne jamais utiliser de raccord-union tournant sur les entrées du mélangeur. Le raccord-union comprimera le flexible et rendra impossible la dépose de l'élément mélangeur.

Pour nettoyer le boîtier et remplacer l'élément mélangeur :

1. Exécuter la **Procédure de décompression** de la page 21.
2. Retirer les boîtiers du mélangeur (J) du flexible souple (K).
3. Placer les facettes du boîtier du mélangeur (J) dans un étau mis à la terre. Pousser l'élément de mélange (P) hors de l'extrémité du port d'entrée.
4. Si nécessaire, utilisez un foret de 12,7 mm (1/2 po.) pour décaper les vieux produits et nettoyer l'élément de mélange de l'extrémité du port d'entrée jusqu'à l'épaule interne de l'extrémité de sortie.
5. Utiliser une brosse pour nettoyer les débris dans le boîtier (J).
6. Insérer le nouvel élément mélangeur, l'extrémité large d'abord.

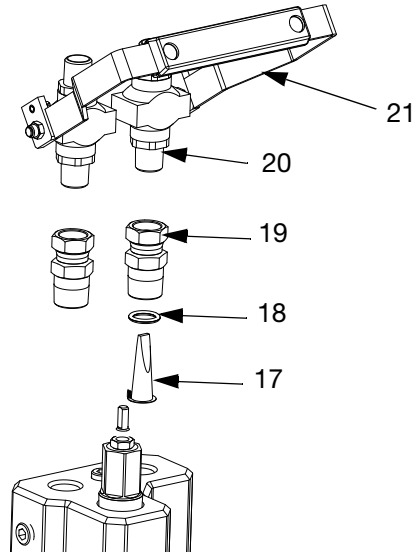
Nettoyez l'écran latéral « B »

Les instructions suivantes s'appliquent uniquement lors de l'utilisation d'un accessoire de crépine avec des fluides à faible viscosité. Voir le chapitre **Accessoires** à la page 36.

1. Desserrer les raccords tournants (19) et retirer la poignée d'arrêt (21) et les vannes (20). Voir la FIG. 7.
2. Enlever le raccord-union du port d'entrée « B » (19) du bloc du collecteur (1).

3. Tirer l'écran « V » (17) et le joint torique de retenue (18) vers le haut et l'extérieur avec une pince à bec effilée.
4. Nettoyer ou remplacer la crépine (17).
5. Remonter la crépine (17) et le joint torique (18) à l'aide de l'outil accessoire 15T630.

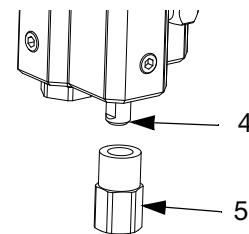
Le joint torique (18) est utilisé comme un anneau de retenue, non pas comme un joint d'étanchéité. Il peut être rayé ou déformé lorsque vous remettez la crépine (17) en place.



6. Installer le raccord-union du port d'entrée « B » (19) sur le bloc du collecteur (1).

Nettoyage de la sortie du collecteur mélangeur

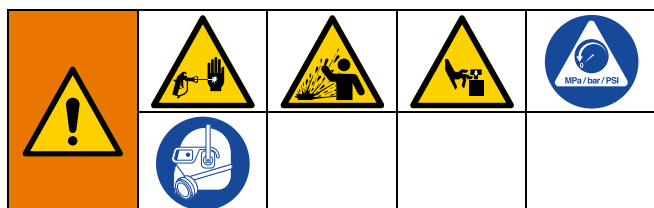
1. Enlever le raccord du port de sortie (5) pour exposer le tube d'injection (4) du centre « B ».
2. Nettoyer toute accumulation sur, autour ou à l'intérieur du tuyau (4).
3. Réinstaller le raccord du port de sortie (5).



Fin de vie du produit

Une fois qu'un produit arrive à la fin de sa durée de vie utile, merci de le recycler de façon responsable.

Dépannage



1. Exécuter la **Procédure de décompression** de la page 21.
2. Vérifier toutes les causes et solutions possibles indiquées dans le tableau de dépannage avant de démonter le collecteur.

Problème	Cause	Solution
Peu ou pas de sortie de résine.	L'entrée de fluide est bouchée.	Nettoyer l'entrée ; enlever l'obstruction.
	Le réservoir de fluide est vide.	Remplir.
Peu ou pas de sortie de durcisseur.	L'entrée de fluide est bouchée.	Nettoyer l'entrée ; enlever l'obstruction.
	Le réservoir de fluide est vide.	Remplir.
	La crépine du durcisseur (18) est branchée.	Nettoyer la crépine du durcisseur. Voir la section Nettoyez l'écran latéral « B » , page 26.
Le fluide mélangé ne s'écoule pas.	Le fluide s'est durci dans les mélangeurs statiques ou dans le flexible souple.	Nettoyer avec un solvant compatible. Voir le chapitre Maintenance , page 26. Remplacer si nécessaire.
	Le réservoir d'alimentation en solvant est vide.	Remplir.
	Le solvant n'est pas compatible avec le fluide.	Le remplacer par un solvant compatible.
Pression du durcisseur supérieure à la normale.	Le durcisseur est froid.	Corriger le problème de chauffage.
	Colmatage du limiteur ou de la crépine.	Ouvrir le limiteur ou nettoyer la crépine. Voir la section Nettoyez l'écran latéral « B » , page 26.
Pression du durcisseur inférieure à la normale.	La résine est froide. Le débit est faible.	Corriger le problème de chauffage.
	Limiteur de durcisseur usé.	Régler le limiteur. Voir le chapitre Réglage du limiteur sur le collecteur mélangeur , page 24.

Problème	Cause	Solution
Jet de pulvérisation faisant des traînées.	Colmatage du mélangeur statique et/ou du flexible souple.	Nettoyage des mélangeurs statiques , page 26.
		Nettoyer le pistolet pulvérisateur et la buse. Consulter le manuel du pistolet.
	Basse pression du doseur.	Vérifier la pression d'alimentation en air. Vérifier les manomètres d'air de l'entrée pendant la pulvérisation.
	Produit froid.	Augmenter la chaleur.
	Trop de chute de pression.	Utiliser des flexibles plus longs ou plus de chaleur.
	Alimentation en air insuffisante. Chute de la valeur indiquée par le manomètre pendant la pulvérisation.	Le flexible à air est trop petit.
		Le compresseur est trop petit.
	Le moteur accumule du givre.	Utiliser les commandes pneumatiques de purge de dégivrage du moteur. Sécher ou refroidir l'air avant utilisation.
		Attendre que le moteur dégèle.
	Filtre sale dans les pompes ou le pistolet pulvérisateur.	Nettoyer les filtres.
La résine ou le durcisseur ne s'arrêtent pas.	Bille, siège ou joint d'étanchéité endommagés dans la vanne (20).	Remplacer ou restaurer la vanne (2). Consulter le manuel 306861.
Condition de rapport hors tolérance après augmentation de la pression de pulvérisation en mode Pulvérisation avec un collecteur mélangeur distant.	Volume déséquilibré des flexibles.	Volume équilibré des flexibles des produits A et B distants plus proche du rapport de mélange en volume. Voir le chapitre Sélection de flexible pour le collecteur mélangeur d'alimentation A distant , page 24 et le chapitre Maintenance , page 26.

Réparation

Exécuter la Procédure de décompression lorsque vous arrêtez la pulvérisation ou distribution et avant le nettoyage, la vérification, l'entretien ou le transport de l'équipement.			

AVIS

S'assurer de mettre une étiquette « résine » ou « durcisseur » sur toutes les pièces du fluide lors de leur démontage. Cette action empêche les échanges entre les pièces de résine et de durcisseur lors du remontage, ce qui pourrait contaminer les matériaux et l'acheminement du fluide à travers l'équipement.

Une bande adhésive à résistance chimique et code de couleurs peut être utilisée pour marquer les pièces. Utiliser le bleu pour la résine et le vert pour le durcisseur.

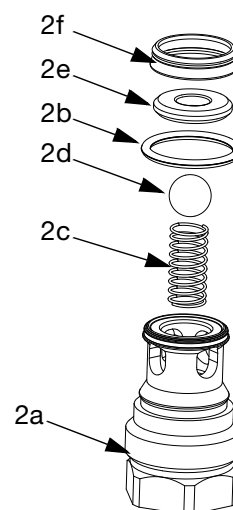
Ensemble cartouche

1. Voir la section **Procédure de décompression**, page 21.
2. Utiliser une clé pour retirer les éléments de la cartouche (2) du collecteur.
3. Utiliser une clé Allen de 90° pour déloger le siège (2e) et le joint (2f) hors du boîtier, ou les sortir du côté des entrées « A » et « B ».

Le joint de retenue du siège (2f) se divise normalement en deux lorsqu'il est complètement serré dans le boîtier. La lèvre permet de retenir le siège, le ressort et la bille lors du montage. Le joint de retenue du siège (2f) doit toujours être remplacé une fois démonté.

4. Utiliser une brosse à poils doux pour nettoyer les conduites du collecteur.

5. Retirer le siège (2e), la bille (2d), le ressort (2c) et le joint torique (2b) du boîtier (2a).

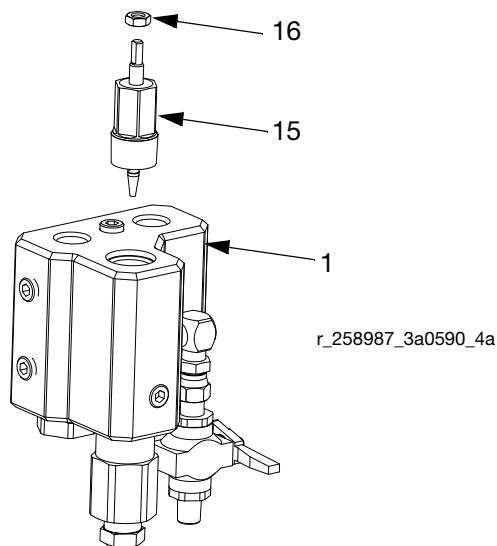


6. Contrôler l'état des pièces et les remplacer, le cas échéant.
7. Assembler les pièces en suivant l'ordre inverse des étapes ci-dessus. Appuyer l'ensemble contre une surface plane et propre jusqu'à ce que le joint (2f) soit correctement fixé sur l'extrémité du boîtier (2a). Le joint (2f) permettra de maintenir en place le ressort (2c), la bille (2d), le siège (2e) et le joint torique (2b) lors du montage.
8. Appliquer du lubrifiant sur le joint torique (2b) et le joint d'extrémité (2f).
9. Appliquer du mastic anaérobie sur les fils externes du collecteur.
10. Installer les éléments de la cartouche sur le collecteur et serrer à un couple de 170 N•m (125 pi.-lb).

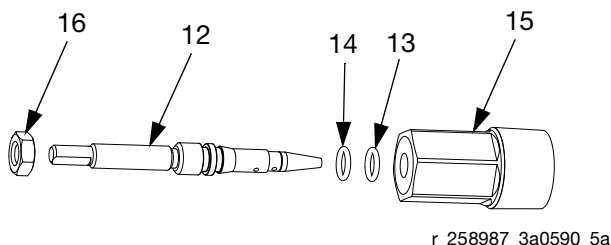
Le couple élevé écrase le joint (2f) pour une bonne étanchéité de 500 bars (50 MPa, 7 250 psi).

Retirer le limiteur

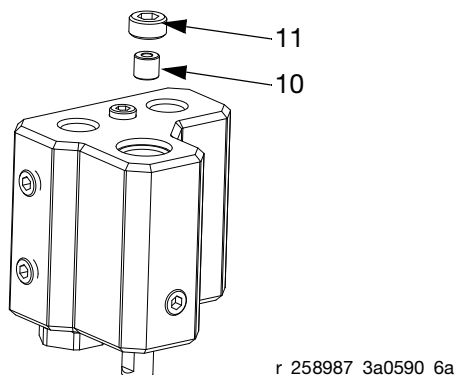
1. Noter le nombre de tours nécessaire pour passer de la position ouverte à la position fermée. Enlever le boîtier du limiteur (15) du collecteur (1).
2. Placer le boîtier du limiteur (15) dans un étau et enlever l'écrou (16).



3. Dévisser la tige (12) dans le sens des aiguilles d'une montre et la retirer du boîtier du limiteur (15).

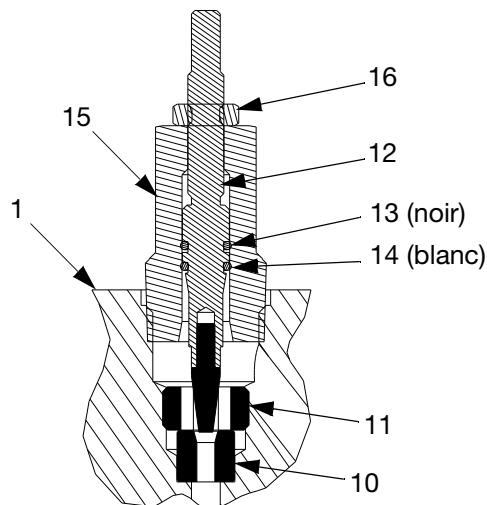


4. Démontez et remplacez les joints toriques (13, 14).
5. Enlever la vis de réglage (11) et le siège (10) du collecteur.



Montage du limiteur

1. Insérer le siège (10) en orientant l'extrémité cintrée vers le haut dans le collecteur (1).



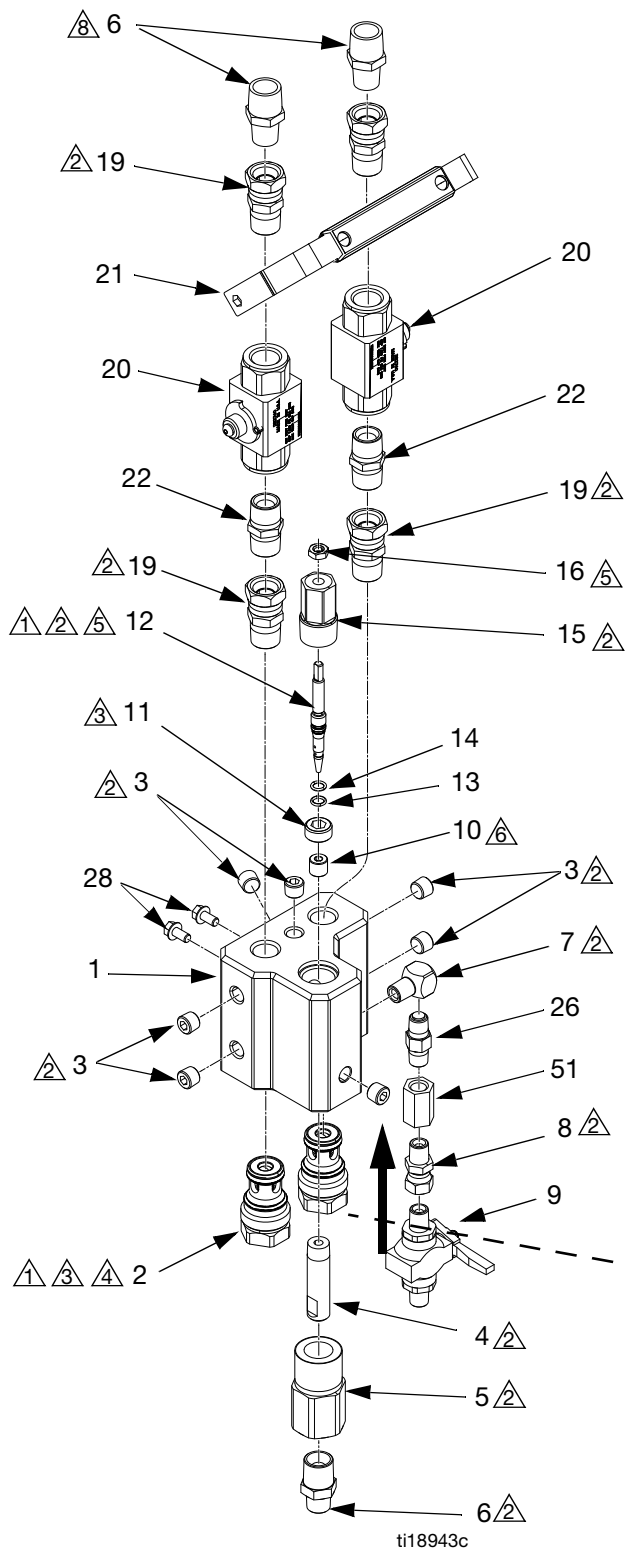
2. Appliquer un frein-filet bleu aux filetages extérieurs de la vis de réglage (11) et l'installer dans la conduite.
3. Installer les joints toriques (13, 14) et insérer la tige (12) dans le boîtier du limiteur (15). Tourner la tige (12) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre jusqu'à la position ouverte.
4. Installer sans le serrer un contre-écrou (16) sur la tige (12).
5. Serrer le boîtier du limiteur (15) dans le collecteur (1).
6. Serrer la tige (12) vers le bas jusqu'à ce qu'elle touche le fond du siège (10). Remettre ensuite la tige dans sa position initiale ou la faire pivoter de deux tours complets puis la verrouiller en place avec les contre-écrous (16).

Pour des applications à haute viscosité et à volume élevé côté « B », les pièces du limiteur peuvent être remplacées par un bouchon 3/4 npt haute pression.

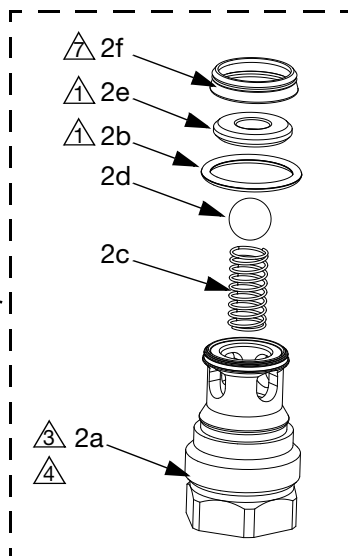
This image shows a single sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

Pièces

262807 Collecteur mélangeur XP standard



- 1 Appliquer du lubrifiant sur les joints toriques et le joint torique et d'extrémité de la cartouche.
- 2 Appliquer du produit d'étanchéité pour filetages coniques sur les fils non pivotants, à l'exception de la cartouche (2) et de l'aiguille (12).
- 3 Appliquer une colle à filetage anaérobie de force moyenne sur les fils externes.
- 4 Serrer au couple de 70 N•m (125 ft-lbs).
- 5 Tourner complètement la tige dans le collecteur. Puis la faire pivoter de deux tours et la verrouiller en place.
- 6 La grande extrémité du cône interne est orientée vers l'extérieur.
- 7 Appuyer fortement l'ensemble sur une surface plane pour fixer le joint de retenue (2f).
- 8 Expédié en vrac. À utiliser lors du remplacement du collecteur mélangeur sur un pulvérisateur multicomposants de série A XP.

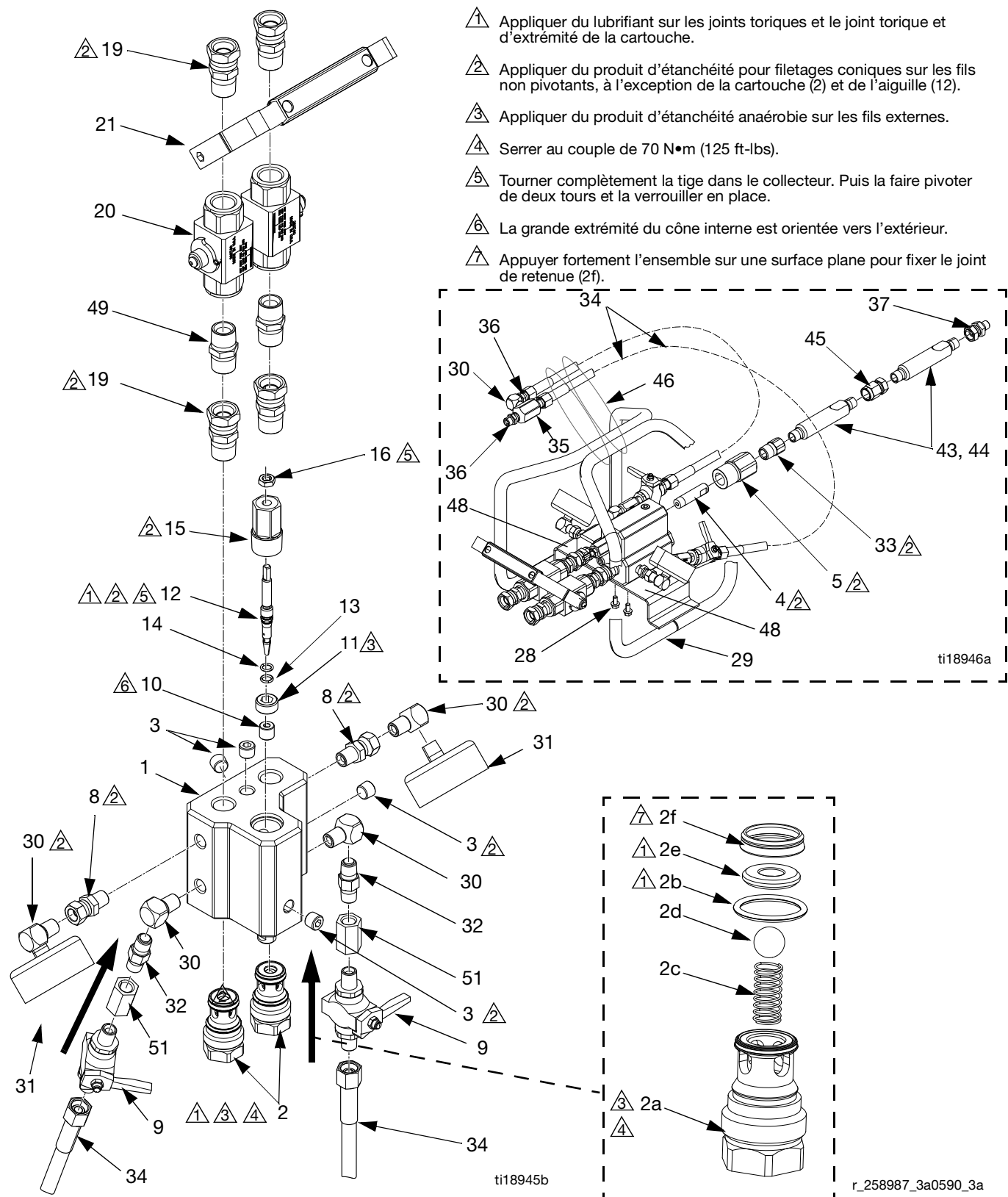


r_258987_3a0590_3a

262807 Collecteur mélangeur XP standard

Réf.	Pièce	Description	Qté	Réf.	Pièce	Description	Qté
1	24P869	BLOC, collecteur, mélangeur	1	16	110005	CONTRE-ÉCROU, hex	1
2	258986	CARTOUCHE, clapet, anti-retour ; comprend les éléments 2a à 2f	2	19	156684	RACCORD-UNION, raccord tournant ; 1/2 npt m x f	4
2a	16D614	BOÎTIER, clapet anti-retour	1	20	262740	VANNE, bille ; 1/2 npt (f) ; consulter le manuel 306861	2
2b★	121138	JOINT TORIQUE, PTFE, blanc	1	21	24M421	LEVIER, clapet	1
2c★	15M530	RESSORT, clapet anti-retour	1	22	158491	MAMELON, 1/2-14 npt	2
2d★	116166	BILLE	1	26†	501867	CLAPET, anti-retour, mxm, 1/4 npt	1
2e★	15A968	SIÈGE, clapet de pied	1	28	113161	VIS, bride, tête hexagonale ; 1/4-20 x 12,7 mm (1/2 po.)	2
2f★	15K692	JOINT, limiteur	1	50✖	126786	OUTIL, limiteur	1
3	100721	PRISE DE COURANT, tuyau ; 1/4 npt	7	51	113093	RACCORD, 1/4 npt	
4	15R378	TUYAU, injecteur, durcisseur	1	★ Fourni dans le kit de réparation du collecteur mélangeur 258992. Voir la section ♦ Fourni dans le kit 248927 (paquet de 25), page 35.			
5	15R067	TUYAU, sortie, collecteur mélangeur	1				
6	159239	RACCORD, mamelon, tuyau, réduction	3	✖ Non illustré.			
7	100840	COUDE, mâle-femelle, riveté	1				
8	156823	RACCORD-UNION, raccord tournant ; 1/4 m x f	1	† Les anciens modèles avec un code date antérieur à Janvier 2013 utilisaient des clapet anti-retour de solvant mxm. Lors du remplacement du clapet anti-retour mxm (563210) par un clapet anti-retour mxm (32), vous devez également commander le raccord (51).			
9	214037	CLAPET, bille, solvant ; 1/4-18 npt ; consulter le manuel 306861	1				
10	183951	SIÈGE, vanne ; carbure	1				
11	15R382	VIS, ensemble, creux, 3/4-16	1				
12	235205	TIGE, vanne	1				
13★	110004	JOINT TORIQUE, PTFE, blanc	1				
14★	113137	JOINT TORIQUE, résistant au solvant, noir	1				
15	15M969	ÉCROU, joint, limiteur	1				

24M398 Collecteur mélangeur Quickset



24M398 Collecteur mélangeur Quickset

Réf.	Pièce	Description	Qté	Réf.	Pièce	Description	Qté
1	24P866	BLOC, collecteur, mélangeur	1	33	121433	DOUILLE, 1/2 x 3/8, 7 250 psi	1
2	258986	CARTOUCHE, clapet, anti-retour ; comprend les éléments 2a à 2f	2	34	H42503	FLEXIBLE, avec raccords, diamètre intérieur de 6,3 mm (1/4 po.), 0,9 m (3 pi.)	2
2a	16D614	BOÎTIER, clapet anti-retour	1	35	15R875	RACCORD EN T, 1/4 (m x f x f)	1
2b★	121138	JOINT TORIQUE, PTFE, blanc	1	36	162453	RACCORD, 1/4 npsm x 1/4 npt	2
2c★	15M530	RESSORT, clapet anti-retour	1	37	157705	RACCORD-UNION, raccord tournant, 1/4 m x 3/8 f	1
2d★	116166	BILLE	1	43	262478	BOÎTIER, mélangeur	2
2e★	15A968	SIÈGE, clapet de pied	1	44◆	---	MÉLANGEUR, éléments 1/2-12	2
2f★	15K692	JOINT, limiteur	1	45	156173	RACCORD-UNION, raccord tournant, 3/8 fbe	1
3	100721	PRISE DE COURANT, tuyau ; 1/4 npt	4	46	114958	BANDE, de serrage	2
4	15R378	TUYAU, injecteur, durcisseur	1	47	119400	PRODUIT D'ÉTANCHÉITÉ, tuyau, acier inox	1
5	15R067	TUYAU, sortie, collecteur mélangeur	1	48	15U654	ÉTIQUETTE, identification, A/B	1
8	156823	RACCORD-UNION, raccord tournant ; 1/4 m x f	2	49	158491	MAMELON, 12,7 mm (1/2 po.) npt	2
9	214037	CLAPET, bille, solvant ; 1/4-18 npt ; consulter le manuel 306861	2	50✖	126786	OUTIL, limiteur	1
10	183951	SIÈGE, vanne	1	51	113093	RACCORD, 1/4 npt	1
11	15R382	VIS, ensemble, creux, 3/4-16	1			FLEXIBLE, avec raccords,	
12	235205	TIGE, vanne	1	52✖	H72510	38,6 MPa (386 bars, 7250 psi), DI 0,75 m (25 pi.), 10'	1
13★	110004	JOINT TORIQUE ; PTFE, blanc	1	53✖	248844	KIT, pistolet, RMIX, 2K	1
14	113137	JOINT TORIQUE ; résistant au solvant, noir	1				
15	15M969	ÉCROU, joint, limiteur	1				
16	110005	CONTRE-ÉCROU, hex	1				
19	156684	RACCORD-UNION, raccord tournant ; 1/2 npt m x f	4				
20	262740	VANNE, bille ; 1/2 npt (f) ; consulter le manuel 306861	2	★	Fourni dans le kit de réparation du collecteur mélangeur 258992. Voir la section ◆ Fourni dans le kit 248927 (paquet de 25).		
21	24M421	LEVIER, clapet	1	✖	Non illustré.		
22	158491	MAMELON, 1/2-14 npt	2	†	Les anciens modèles avec un code date antérieur à Janvier 2013 utilisaient des clapet anti-retour de solvant mxm. Lors du remplacement du clapet anti-retour mxm (563210) par un clapet anti-retour mxm (32), vous devez également commander le raccord (51).		
28	113161	VIS, bride, tête hexagonale ; 1/4-20 x 12,7 mm (1/2 po.)	2	◆	Fourni dans le kit 248927 (paquet de 25)		
29	262522	CHARIOT, collecteur déporté	1				
30	100840	COUDE, mâle-femelle	5				
31	114434	MANOMÈTRE, pression, fluide, acier inox	2				
32†	501867	CLAPET, anti-retour, mxm, 1/4 npt	2				

Accessoires

Manomètre fluide de 10 000 psi (63,5 mm (2,5 po.)

114434 - Le manomètre monté à l'arrière 1/4 npt(m) peut être utilisé dans les ports comme manomètre du pistolet.

551387 - Version pour montage par le bas 1/4 npt.

Flexibles haute pression et raccords accessoires

Consulter la brochure 349329 pour obtenir plus d'informations sur les pièces et accessoires.

2262478, boîtier de mélangeur statique 7 250 psi

3/8 npt(m) contient 12 bâtonnets en plastique de 12,7 mm (1/2 po.).

511352, Mélangeur

Tuyau en acier inox de 3/8 npt(m) avec 12 bâtonnets soudés en acier inox ; 500 bars (50 MPa, 7 250 psi).

248927, Éléments de mélange en plastique

Lot de 25 bâtonnets en plastique de 12,7 mm (1/2 po.) x 12.

Crépine côté B

Crépine 40 mailles pour produits à faible viscosité uniquement.

Réf.	Pièce	Description	Qté
17	185416	CRÉPINE, 40 mailles	1
18	121410	PRESSE-ÉTOUPE, retenue de crépine ; PTFE	1

15T630, Outil d'installation de crépine

Pour remonter la crépine côté B.

24F375, Kit de contrôle de rapport

Pour contrôler le rapport du collecteur mélangeur. Consulter le manuel 3A0421 pour les instructions.

Ports des accessoires

AP1 et AP2 :

Ces ports 1/4 npt sont situés en aval des poignées d'arrêt « A » et « B ».

Ils peuvent être utilisés comme manomètre de pression d'entrée. Avant les clapets anti-retour de fluide et le limiteur du durcisseur.

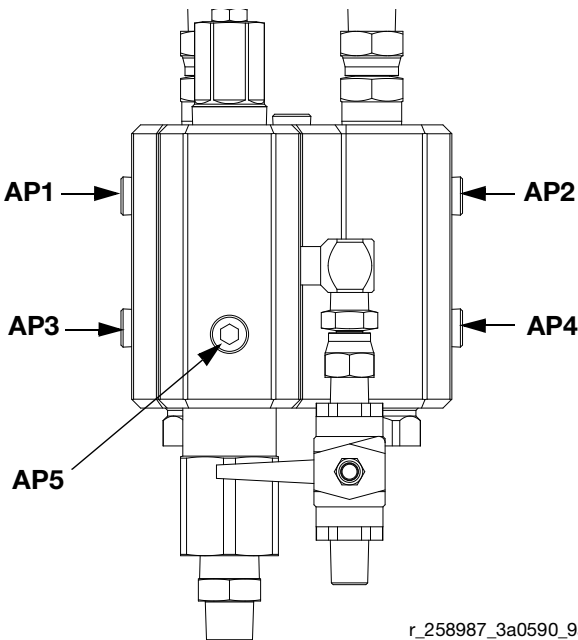
AP3 et AP5 :

Peuvent être utilisés comme manomètre pour mesurer la pression de sortie ou le rapport de contrôle avec le kit 24F375. Ces ports se trouvent en aval du clapet anti-retour.

Le port **AP3** est utilisé comme seconde entrée de rinçage sur le modèle Quickset du collecteur mélangeur. Il permet un rinçage par la bille de clapet de résine, mais pas à travers elle.

AP4:

Peut être utilisé avec un manomètre pour mesurer la pression du durcisseur en amont du limiteur, mais en aval du clapet anti-retour.



r_258987_3a0590_9a

FIG. 7 : Ports des accessoires

Caractéristiques techniques

Collecteur mélangeur XP distant Collecteur mélangeur Quickset Collecteur de recirculation XP distant		
	Système impérial	Système métrique
Pression maximale de service	7 250 psi	50 MPa, 500 bar
Température maximale du fluide	160° F	71° C
Entrées de produit A/B	Raccord-union npsm de 12,7 mm (1/2 po.) avec adaptateurs de mamelon pour flexibles de 12,7 mm (1/2 po.), de 9,52 mm (3/8 po.) ou 19 mm (1/4 po.)	
Sorties de recirculation A/B	3/8 npt(m)	
Sortie du produit mélangé	3/8 npt(m)	
Raccord en T d'entrée du solvant	1/4 npt(m)	
Pression de solvant de service maximale	5000 psi	34.5 MPa, 345 bar
Pièces en contact avec le produit		
Bloc collecteur et pièces internes	Acier inox 302 et 303, PTFE, carbure de tungstène, acier plaqué nickelé anélectrolytique, acier zingué, UHMWPE	
Rincer les vannes et les raccords	Acier inox 440, acier au carbone plaqué, alliage d'acier trempé, acétal, PTFE, aluminium	

Proposition 65 de Californie

RÉSIDENTS EN CALIFORNIE

 **AVERTISSEMENT** : Cancer et effet nocif sur la reproduction – www.P65Warnings.ca.gov.

APPLICATION FAST SET

483 Avenue Lazare Ponticelli
 77220 Gretz-Armainvilliers
 Tel : 01 64 16 41 63 - Fax : 01 64 16 48 67
contact@afs-bicomposant.fr
www.afs-bicomposant.fr

Garantie standard de Graco

Graco garantit que tout le matériel mentionné dans le présent document, fabriqué par Graco et de marque Graco, est exempt de défaut matériel et de fabrication à la date de la vente à l'acheteur et utilisateur initial. Sauf garantie spéciale, étendue ou limitée, publiée par Graco, Graco réparera ou remplacera, pendant une période de douze mois à compter de la date de vente, toute pièce de l'équipement qu'il juge défectueuse. Cette garantie s'applique uniquement si l'équipement est installé, utilisé et entretenu conformément aux recommandations écrites de Graco.

Cette garantie ne couvre pas et la société Graco ne sera pas tenue pour responsable de l'usure et de la détérioration générales ou de tout autre dysfonctionnement, des dégâts ou des traces d'usure causés par une mauvaise installation, une mauvaise utilisation, l'abrasion, la corrosion, une maintenance inappropriée ou incorrecte, la négligence, un accident, une modification ou un remplacement par des pièces ou des composants qui ne sont pas de la marque Graco. De même, Graco ne sera pas tenue pour responsable en cas de dysfonctionnements, de dommages ou d'usure dus à l'incompatibilité de l'équipement Graco avec des structures, des accessoires, des équipements ou des matériaux non fournis par Graco ou dus à une mauvaise conception, fabrication, installation, utilisation ou une mauvaise maintenance de ces structures, accessoires, équipements ou matériels non fournis par Graco.

Cette garantie s'applique à condition que l'équipement faisant l'objet de la réclamation soit retourné en port payé à un distributeur Graco agréé pour une vérification du défaut signalé. Si le défaut est confirmé, Graco réparera ou remplacera gratuitement toutes les pièces défectueuses. L'équipement sera retourné à l'acquéreur d'origine en port payé. Si l'examen de l'équipement ne révèle aucun vice de matériau ou de fabrication, les réparations seront effectuées à un coût raisonnable pouvant inclure le coût des pièces, de la main-d'œuvre et du transport.

CETTE GARANTIE EST UNE GARANTIE EXCLUSIVE ET REMPLACE TOUTE AUTRE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE, Y COMPRIS, MAIS SANS S'Y LIMITER, LES GARANTIES DE QUALITÉ MARCHANDE OU LES GARANTIES DE CONFORMITÉ À UN USAGE SPÉCIFIQUE.

La seule obligation de Graco et la seule voie de recours de l'acquéreur pour toute violation de la garantie sont telles que définies ci-dessus. L'acquéreur convient qu'aucun autre recours (y compris, mais sans s'y limiter, pour les dommages indirects ou consécutifs de manque à gagner, de perte de marché, les blessures corporelles ou les dommages matériels ou tout autre dommage indirect ou consécutif) n'est possible. Toute action pour violation de la garantie doit être intentée dans les deux (2) ans à compter de la date de vente.

GRACO NE GARANTIT PAS ET REJETTE TOUTE GARANTIE IMPLICITE DE QUALITÉ MARCHANDE ET DE CONFORMITÉ À UN USAGE SPÉCIFIQUE EN RAPPORT AVEC LES ACCESSOIRES, ÉQUIPEMENTS, MATÉRIAUX OU COMPOSANTS QU'ELLE VEND, MAIS NE FABRIQUE PAS. Les articles vendus, mais non fabriqués par Graco (tels que les moteurs électriques, les interrupteurs ou les flexibles) sont couverts, le cas échéant, par la garantie de leur fabricant. Graco fournira à l'acquéreur une assistance raisonnable pour toute réclamation relative à ces garanties.

Graco ne sera en aucun cas tenue pour responsable des dommages indirects, accessoires, particuliers ou consécutifs résultant de la fourniture par Graco de l'équipement en vertu des présentes ou de la fourniture, de la performance, ou de l'utilisation de produits ou d'autres biens vendus au titre des présentes, que ce soit en raison d'une violation contractuelle, d'une violation de la garantie, d'une négligence de Graco, ou autre.

FOR GRACO CANADA CUSTOMERS

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.

Informations Graco

Pour les informations les plus récentes sur les produits de Graco, consultez le site Internet www.graco.com.

Pour obtenir des informations sur les brevets, consulter la page www.graco.com/patents.

POUR COMMANDER, contactez votre distributeur Graco ou appelez pour identifier votre distributeur le plus proche.

Téléphone : 612-623-6921 ou appel gratuit : 1-800-328-0211 Télécopie : 612-378-3505

Tous les textes et illustrations contenus dans ce document reflètent les dernières informations disponibles concernant le produit au moment de la publication. Graco se réserve le droit de faire des changements à tout moment et sans préavis.

Traduction des instructions originales. This manual contains French. MM 3A0590

Siège social de Graco : Minneapolis

Bureaux à l'étranger : Belgique, Chine, Japon, Corée

GRACO INC. AND SUBSIDIARIES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA
Copyright 2020, Graco Inc. Tous les sites de fabrication de Graco sont certifiés ISO 9001.

www.graco.com
Révision S, mai 2022