

Pistolet pulvérisateur Fusion® PC

3A7470F

FR

Pistolet pulvérisateur à purge pneumatique pour mélange, multicomposants muni d'une cartouche à liquide ProConnect™ pour distribuer de la polyrésine et de la mousse ininflammable. Usage professionnel uniquement.

Non homologuée pour être utilisée en atmosphère explosive en Europe.

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

Amplitude de la pression d'air d'admission de 80-130 psi
(0,56-0,9 MPa ; 5,6-9,0 bars)

Température maximale du liquide 200 °F (94 °C)

Voir les informations sur les modèles à la page 4.



Instructions de sécurité importantes

Avant d'utiliser cet équipement, prendre connaissance de tous les avertissements et instructions contenus dans ce manuel et dans les manuels connexes. Conservez ces instructions.



Informations médicales importantes

Lire la fiche d'alerte médicale fournie avec le pistolet. Elle contient des informations destinées aux médecins concernant le traitement des blessures. Toujours porter cette carte sur soi lors de l'utilisation de l'équipement.

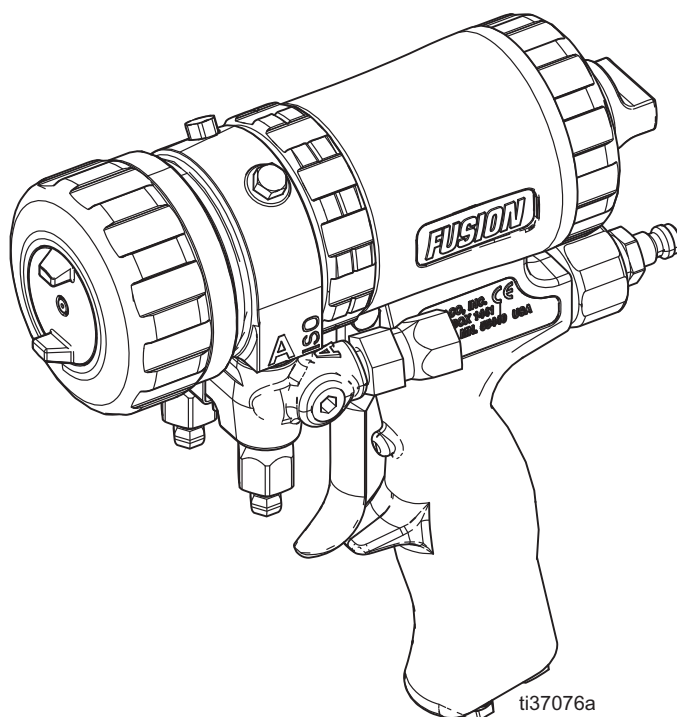


Table des matières

Manuels afférents	3
Modèles	4
Pistolets à jet rond	4
Pistolets à jet plat	5
pistolet nu	5
Avertissements	6
Informations importantes concernant les isocyanates (ISO)	9
Conditions concernant l'isocyanate	9
Inflammation spontanée du produit	10
Séparation des composants A et B	10
Sensibilité des isocyanates à l'humidité	10
Résines de mousse avec agents gonflants 245 fa.	10
Changement de produits	10
Aperçu	11
Principe de fonctionnement	11
Identification des composants	12
Installation	13
Mise à la terre	13
Montez le pistolet pulvérisateur	13
Configuration	14
Configurations proposées en option	17
Fonctionnement	19
Procédure de décompression	19
Verrou de sûreté du piston	20
Rotation du chapeau d'air	20
Chute de pression d'air	20
Rinçage du pistolet	20
Arrêt quotidien	21
Maintenance	22
Maintenance préventive	22
Nettoyage de la buse de la chambre de mélange	22
Vérifiez les clapets anti-retour	23
Nettoyez les kits d'aspiration de la chambre de mélange	24
Retirez la cartouche produit	24
Remontage ou remplacement de la cartouche produit	25
Vérification de la cartouche produit	26
Test de restriction de la cartouche produit	26
Conservation de la cartouche produit	27
Nettoyage de la surface du pistolet	27
Nettoyez le chapeau d'air	27

Lubrification	27
Vérification du verrou de sûreté du piston	27
Nettoyage du collecteur de fluide	27
Nettoyage des passages	28
Nettoyage du silencieux	28
Vérification du piston	28
Vérification de la vanne d'air	29
Démontage de la partie avant	30
Fixation de la partie avant	30
Kit d'outils fourni	31
Dépannage	32
Pièces	35
Vues détaillées	37
Kits chambre de mélange	38
Kits buse plate	39
Kits filtres pour clapet anti-retour	39
Kit de mèches	39
Kit de mèches de nettoyage pour poignée	39
Liquides à utiliser pour la conservation des cartouches	39
Kits cartouches	39
Outils pour cartouche Fusion PC	39
Kits de mèches	40
Kits alésoirs	41
Accessoires	42
Kits rallonge de buse	42
Kits joints pour rallonge de buse	42
Kit chapeau d'air pour rallonge de buse	42
Kit jet plat pour cloison en plâtre	42
Kit buse à écoulement libre	42
Kit de nettoyage du pistolet	42
Kits adaptateurs pour flexible	43
Kit de conversion pour pistolet de projection	43
Couvercle de pistolet	43
Lubrifiant pour réparation du pistolet	43
Cartouche de graisse pour arrêt du pistolet	43
Collecteur de rinçage	43
Kit bidon solvant de rinçage	43
Kit seau pour rinçage de solvant	44
Outil de nettoyage de buse	44
Collecteur de circulation	44
Caractéristiques techniques	45
Débit d'air par chambre de mélange	45
California Proposition 65	46
Garantie standard de Graco	48

Manuels afférents

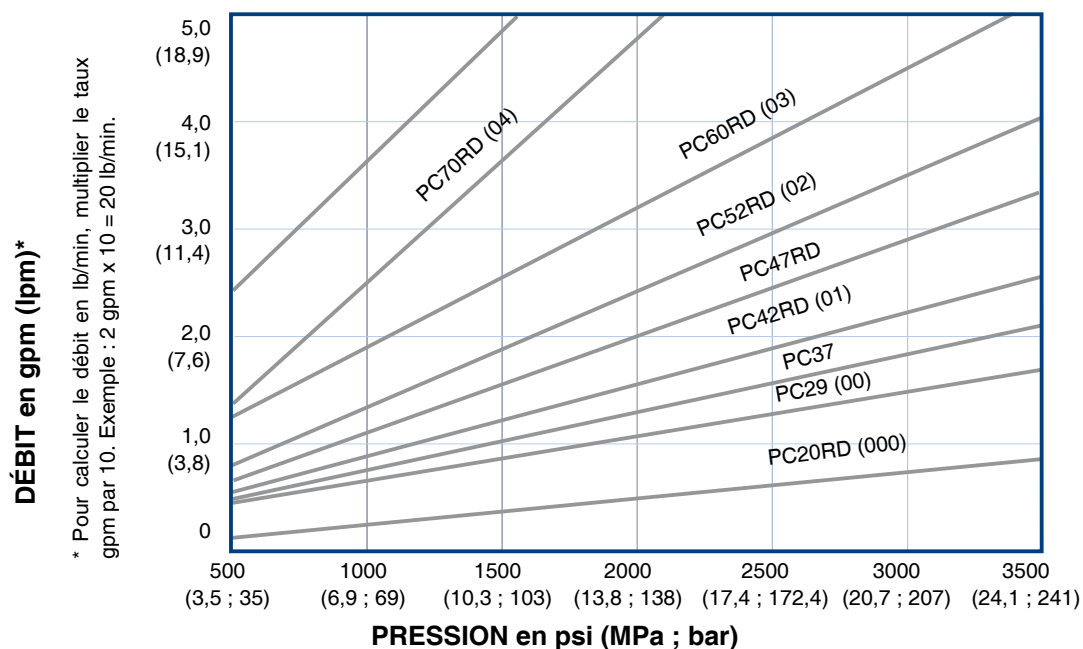
Manuel rédigé en anglais	Désignation
309550	Manuel d'instructions du pistolet pulvérisateur Fusion AP
3A7318	Kit de conversion Fusion PC
309963	Kit de rinçage solvant Fusion
309818	Kit de collecteur de circulation
311071	Kit TP100 et Kit de mousse de cloison en plâtre

Modèles

Pistolets à jet rond

Pistolet (Référence, série)	Chambre de mélange			
	Numéro de pièce	Dimensions du kit d'aspiration po. (mm)	Dimensions équivalentes	Jet à 24 po (61 cm) de la cible po. (mm)
25P587, A	PC29RD	0,029 (0,70)	00	8 (203)
25R084, A	PC37RD	0,037 (0,94)	00-01	9 (227)
25P588, A	PC42RD	0,042 (1)	01	11 (279)
25P590, A	PC47RD	0,0469 (1,18)	01-02	11 (279)
25P589, A	PC52RD	0,052 (1,3)	02	12 (305)
25R085, A	PC60RD	0,060 (1,50)	03	14 (356)

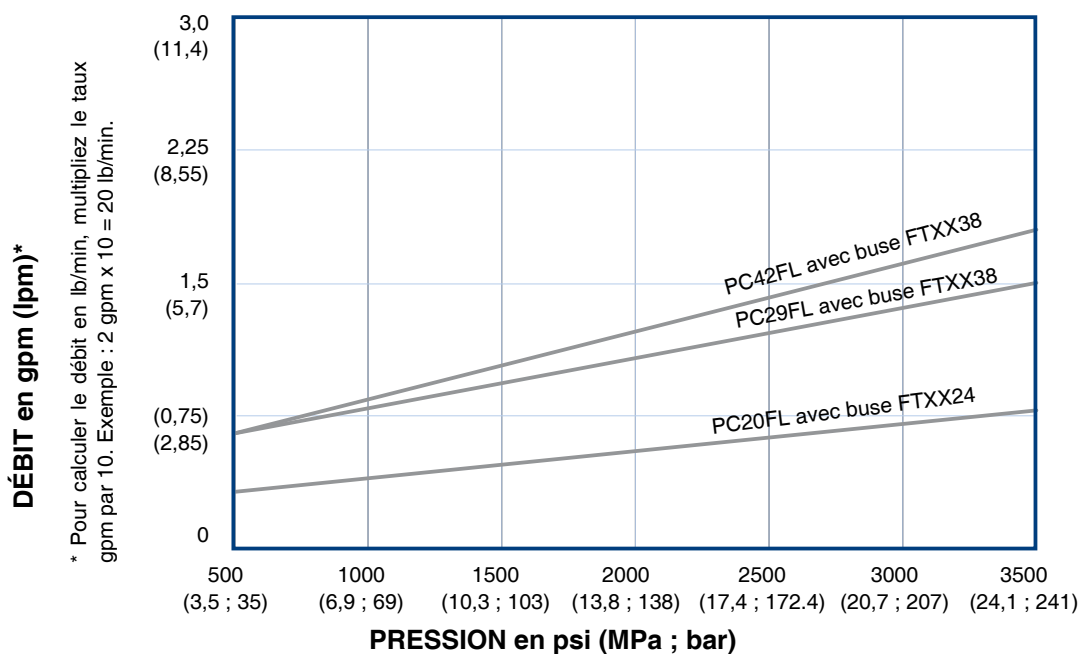
Chambres de mélange à jet rond par pression et débit



Pistolets à jet plat

Réf. pistolet, série	Chambre de mélange			Buse plate		
	Numéro de pièce	Dimensions du kit d'aspiration po. (mm)	Dimensions équivalentes	Numéro de pièce	Dimensions du jet po. (mm)	Diamètre de l'orifice en pouce (mm)
25R086, A	PC29FL	0,029 (0,70)	00	FT0438	8-10 (203-254)	0,038 (0,97)

Chambres de mélange à jet plat par pression et débit



pistolet nu

Réf. pistolet, série
25P591, A

* Les pistolets nus sont munis des mêmes accessoires que les pistolets standard sauf chambre de mélange et mèches Ils sont livrés avec un chapeau d'air rond (C).

Avertissements

Les avertissements suivants concernent la configuration, l'utilisation, la mise à la terre, la maintenance et la réparation de cet équipement. Le point d'exclamation est un avertissement général tandis que les symboles de danger font référence aux risques associés à une procédure particulière. Lorsque ces symboles apparaissent dans le texte du présent manuel, ou sur les étiquettes d'avertissement, reportez-vous à ces avertissements. Les symboles de danger et avertissements spécifiques au produit n'étant mentionnés dans cette section pourront, le cas échéant, apparaître dans le texte du présent manuel.

 MISE EN GARDE	
	RISQUES RELATIFS AUX LIQUIDES OU VAPEURS TOXIQUES Les produits 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) pour les instructions de maniement et pour connaître les risques propres aux produits utilisés, y compris les conséquences d'une exposition de longue durée. • Lors des opérations de pulvérisation, d'entretien de l'équipement et 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. Voir les avertissements dans le chapitre Équipements de protection individuelle de ce manuel. • Conserver les liquides dangereux dans des récipients homologués et les éliminez conformément à la réglementation en vigueur.
	ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE 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 travaille dans la zone de travail. L'équipement de protection permet de prévenir les blessures graves, comprenant l'exposition à long terme ; l'inhalation de fumées, embruns 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, qui peut 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.
    	RISQUES D'INJECTION SOUS-CUTANÉE Le liquide sous haute pression s'échappant par une fuite dans un tuyau ou par des pièces brisées peut 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. Consultez immédiatement un médecin pour une intervention chirurgicale. • Enclencher le verrou de sûreté lorsque le pistolet est à l'arrêt. • Ne pointez jamais le pistolet vers une personne ou vers une partie du corps. • Ne mettez pas votre main devant la buse de pulvérisation. • Ne jamais arrêter ni dévier des fuites avec la main, le corps, un gant ou un chiffon. • Exécuter la Procédure de décompression en cas d'arrêt de la pulvérisation et avant le nettoyage, la vérification ou l'entretien de l'équipement. • Serrer tous les raccords de liquide avant de faire fonctionner l'équipement. • Vérifier quotidiennement les flexibles et les accouplements. Remplacer immédiatement les pièces usées ou endommagées.



MISE EN GARDE



RISQUES DE BRÛLURE

Les surfaces de l'équipement et le produit chauffé peuvent devenir brûlants quand l'appareil est en service. Pour éviter de se brûler grièvement :

- Ne touchez pas le produit ou l'équipement lorsqu'ils sont brûlants.



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 du solvant dans l'équipement peut provoquer de l'électricité statique et des étincelles. Afin d'empêcher tout risque d'incendie ou d'explosion :



- Utiliser l'équipement uniquement dans des locaux bien aérés.
- Supprimer toutes les sources potentielles d'incendie, telles que les veilleuses, les cigarettes, les lampes de poche et les bâches en plastique (risque d'étincelles d'électricité statique).
- Mettre à la terre tous les appareils de la zone de travail. Consulter les instructions de .
- Ne pulvériser ou ne rincez jamais du solvant sous haute pression.
- Toujours garder la zone de travail propre et exempte de débris, comme les solvants, les chiffons et l'essence.
- En présence de vapeurs inflammables, ne jamais brancher (ou débrancher) des cordons d'alimentation et ne jamais allumer ou éteindre des lampes ou des interrupteurs des électriques.
- Utilisez uniquement des flexibles mis à la terre.
- Lors de la pulvérisation dans un seau, bien tenir le pistolet contre la paroi du seau. N'utilisez pas de garnitures de seau, sauf si elles sont antistatiques ou conductrices.
- **Arrêtez immédiatement le fonctionnement** en cas d'étincelles d'électricité statique ou de décharge électrique. N'utilisez pas cet équipement tant que le problème n'a pas été déterminé et corrigé.
- La zone de travail doit être dotée d'un extincteur en état de marche.



MISE EN GARDE



RISQUES EN LIEN AVEC UNE MAUVAISE UTILISATION DE L'ÉQUIPEMENT

Toute mauvaise utilisation de l'équipement peut provoquer des blessures graves, voire mortelles.

- N'utilisez pas l'équipement en cas de fatigue ou sous l'influence de médicaments, de drogue ou d'alcool.
- Ne dépassez pas la pression de service ou la température maximum spécifiée pour le composant le plus sensible du système. Consulter le chapitre **Spécifications techniques** de tous les manuels des équipements.
- Utiliser des liquides et solvants compatibles avec les pièces de l'équipement en contact avec le produit. Consulter le chapitre **Spécifications techniques** de tous les manuels des équipements. Lisez les avertissements du fabricant de liquides et solvants. Pour obtenir des informations détaillées sur les produits de pulvérisation utilisés, demander les fiches signalétiques (FTSS) à son distributeur ou revendeur.
- Éteindre complètement l'équipement et appliquer la **Procédure de décompression** lorsque l'équipement n'est pas utilisé.
- Vérifier l'équipement quotidiennement. Réparez ou remplacez immédiatement toutes les pièces usées ou endommagées uniquement par des pièces d'origine du fabricant.
- Ne modifiez jamais cet équipement. Toute modification apportée à l'appareil peut invalider les homologations et créer des risques de sécurité.
- Veillez à ce que l'équipement soit adapté et homologué pour l'environnement dans lequel on souhaite l'utiliser.
- Utilisez l'équipement uniquement aux fins auxquelles il est destiné. Pour plus d'informations, contactez votre distributeur.
- Tenez les tuyaux et câbles éloignés des zones de circulation, des bords coupants, des pièces en mouvement et des surfaces chaudes.
- Éviter de tordre ou de trop plier les tuyaux. Ne pas soulever l'équipement par les flexibles.
- Tenez les enfants et les animaux à l'écart de la zone de travail.
- Observer toutes les consignes de sécurité en vigueur.



RISQUES RELATIFS AUX PIÈCES EN ALUMINIUM SOUS PRESSION

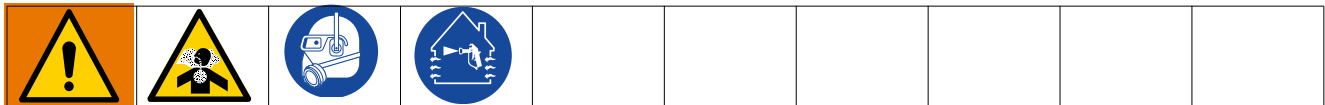
L'utilisation de produits non compatibles avec l'aluminium peut provoquer une réaction chimique dangereuse et endommager l'équipement. Le non-respect de cet avertissement peut entraîner la mort, des blessures graves ou des dégâts matériels.

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

Informations importantes concernant les isocyanates (ISO)

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

Conditions concernant l'isocyanate



La pulvérisation et la distribution de produits 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 produits 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, lequel 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. Aérer la zone de travail conformément aux instructions sur les FTSS du fabricant de produits de pulvérisation.
- Éviter que des isocyanates puissent entrer en contact avec la peau. 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 produits de pulvérisation, ainsi qu'aux règlements locaux. Observer toutes les recommandations du fabricant du produit, 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 de produits. En général, cette durée est d'au moins 24 heures.
- Avertir toute autre personne susceptible d'entrer dans la zone de travail du risque d'exposition aux isocyanates. Suivre les recommandations du fabricant de produits et des règlements locaux. Il est recommandé d'apposer une affiche telle que la suivante hors de la zone de travail :

 WARNING	
	TOXIC FUMES HAZARD
DO NOT ENTER DURING SPRAY FOAM APPLICATION OR FOR ____ HOURS AFTER APPLICATION IS COMPLETE	
DO NOT ENTER UNTIL:	
DATE: _____	
TIME: _____	

Inflammation spontanée du produit

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

Certains produits peuvent s'enflammer spontanément s'ils sont appliqués en couche trop épaisse. Lire les avertissements et la fiche technique santé-sécurité (FTSS) du fabricant de produits.

Séparation des composants A et B

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

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

- Ne **jamais** interchanger les pièces en contact avec le composant A avec celles en contact avec le 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 produit. Une pellicule finit par se former sur la surface et les ISO commencent à se gélifier, augmentant ainsi leur viscosité.

ATTENTION

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

- Toujours utiliser un bidon hermétiquement fermé avec un dessiccateur dans l'évent ou une atmosphère d'azote. Ne **jamais** conserver des isocyanates dans un récipient ouvert.
- Maintenir la coupelle ou le réservoir (s'il est installé) de la pompe à isocyanates remplis avec du lubrifiant adapté. Le lubrifiant crée une barrière entre l'isocyanate et l'atmosphère.
- N'utiliser que des tuyaux imperméables compatibles avec les isocyanates.
- Ne jamais utiliser de solvants de récupération, ils pourraient contenir de l'humidité. Toujours garder les bidons de solvant fermés lorsqu'ils ne sont pas utilisés.
- Lors du remontage, toujours lubrifier les pièces filetées avec un lubrifiant adapté.

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

Résines de mousse avec agents gonflants 245 fa

Certains agents d'expansion des mousses mousseront aux températures supérieures à 33°C (90°F) s'ils ne sont pas sous pression, surtout s'ils sont secoués. Pour réduire la formation de mousse, minimiser le préchauffage dans un système de circulation.

Changement de produits

AVIS

Changer de type de 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.
- Toujours nettoyer les crépines d'admission du produit après le rinçage.
- Vérifier la compatibilité chimique avec le fabricant de produits.
- Lorsque l'on passe d'époxydes à des uréthanes ou des polyrésines, démonter et nettoyer tous les composants au contact du produit et remplacer les tuyaux. Les époxydes contiennent souvent des amines du côté B (durcisseur). Les polyuréthanes contiennent souvent des amines du côté B (résine).

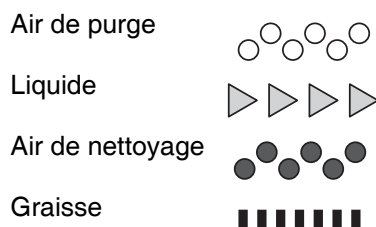
Aperçu

Principe de fonctionnement

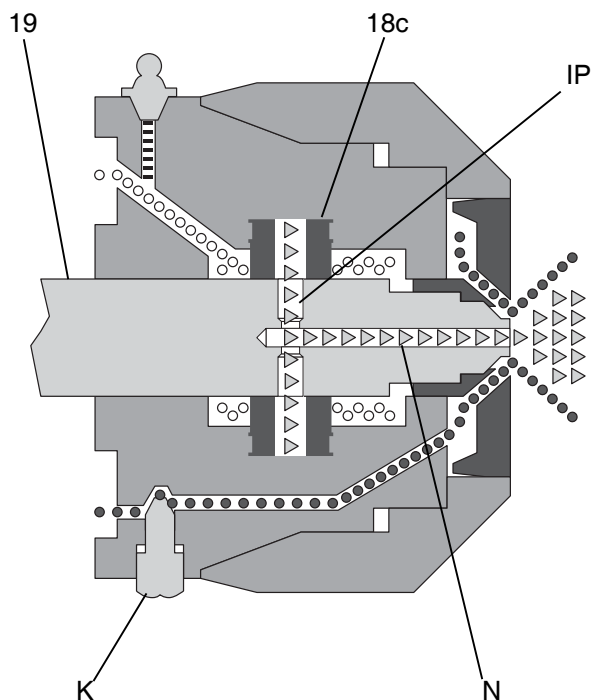
Pistolet actionné (pulvérisation du produit)

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).

Légende



REMARQUE : Les trajectoires des produits ne sont pas à l'échelle sur ce schéma.

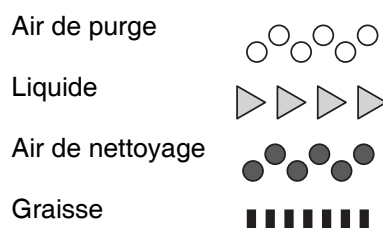


TI3545a

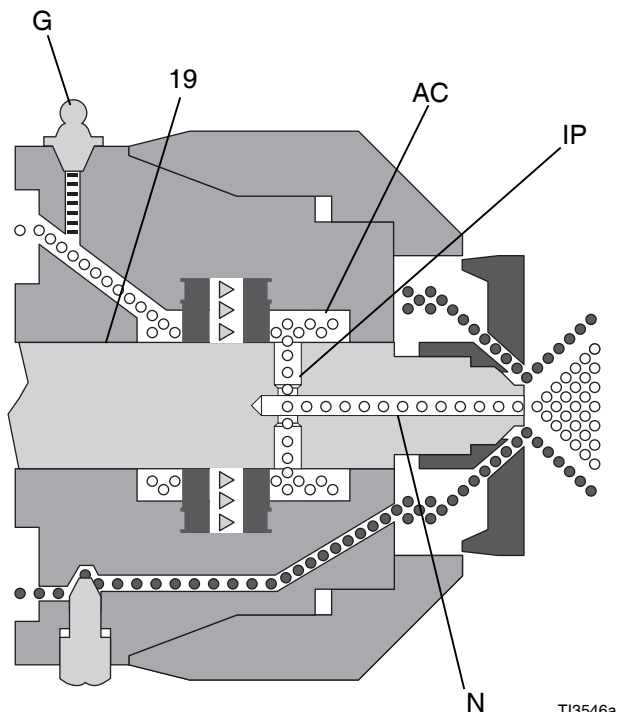
Pistolet non actionné (purge pneumatique)

La chambre de mélange (19) avance, 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).

Légende



REMARQUE : Les trajectoires des produits ne sont pas à l'échelle sur ce schéma.



TI3546a

Identification des composants

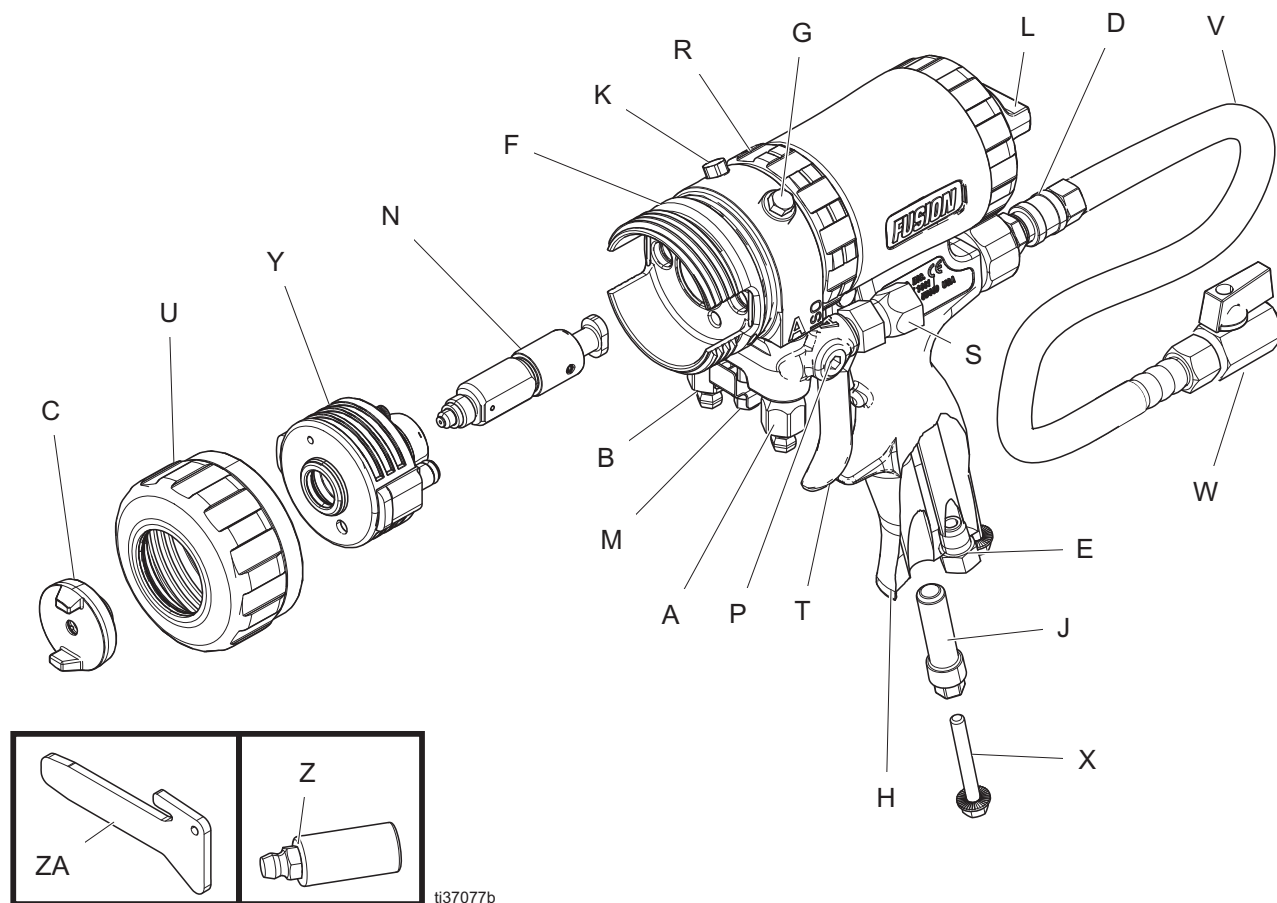


FIG. 1 Identification des composants

Légende

A	Vanne côté A (ISO)
B	Vanne côté B (RÉSINE)
C	Capuchon d'entrée d'air
D	Raccord rapide pour conduite d'air
E	Silencieux
F	Réceptacle à liquide
G	Raccord graisseur (sous le chapeau)
H	Poignée
J	Support de vérin / entrée d'air en option
K	Vanne pneumatique de nettoyage
L	Verrou de sûreté du piston
M	Collecteur de fluide
N	Chambre de mélange

Légende

P	Entrées produit en option (côté A visible)
R	Bague de verrouillage
S	Raccords tournants d'entrée produit (côté A visible)
T	Gâchette
U	Circlip avant
V	Flexible souple d'air du pistolet
W	Vanne d'air
X	Vérin
Y	Cartouche produit PC
Z	Lubrificateur
ZA	Séparateur

Installation

Mise à la terre



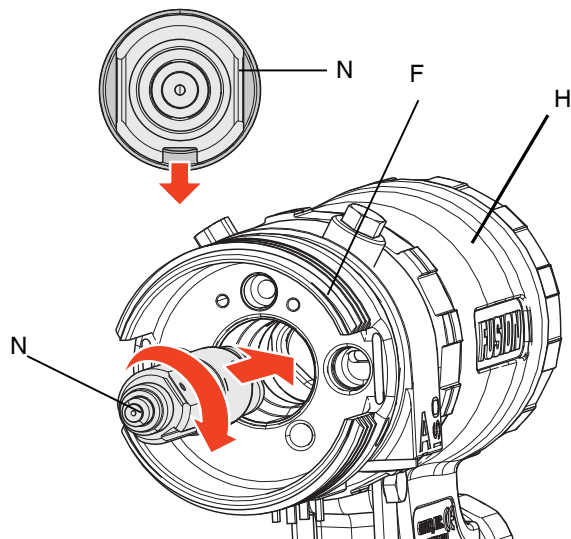
Pistolet pulvérisateur : Effectuez la mise à la terre par raccordement sur un flexible à liquide et une pompe correctement mis à la terre.

Doseur Suivez les instructions du manuel de votre doseur.

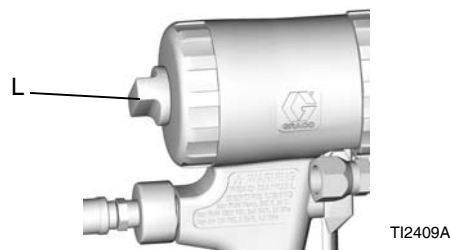
Montez le pistolet pulvérisateur

1. Montez la chambre de mélange. (N).
 - a. Lubrifiez les surfaces de joint et la rampe du récipient à liquide (F) et de la chambre de mélange (N). Consultez la section **Lubrifiant pour réparation du pistolet**, page 43.
 - b. Faites correspondre les côtés A et B de la chambre de mélange (N) avec les côtés correspondants du récipient à liquide (F). Insérez l'extrémité clavetée de la chambre de mélange dans la douille de la poignée (H).

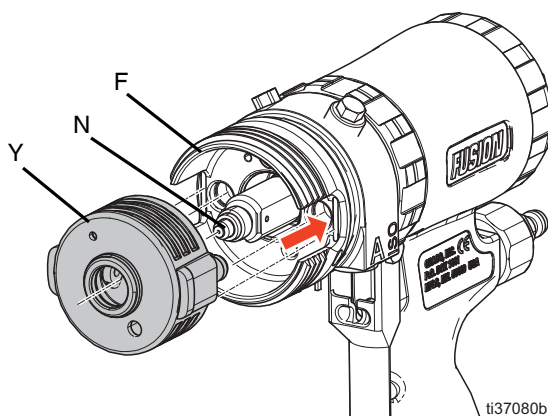
REMARQUE : La fente de la chambre de mélange doit être orientée vers le bas.



2. Enclenchez le verrou de sûreté du piston (L). Consultez la section **Verrou de sûreté du piston**, page 20.

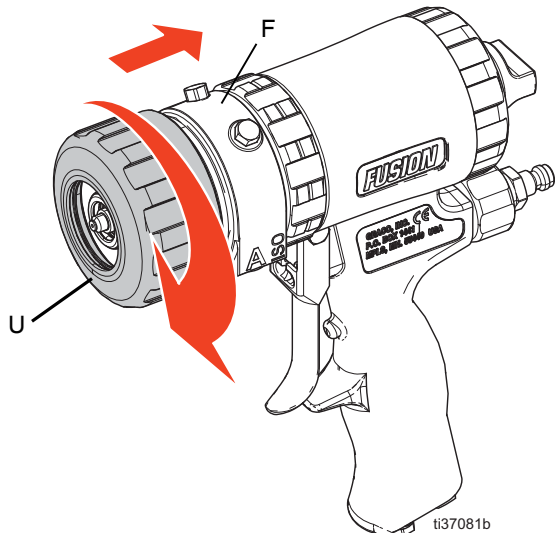


3. Installez la cartouche produit PC (Y).
 - a. Alignez la cartouche de sorte qu'elle glisse sur la chambre de mélange (N) jusqu'à ce que les joints latéraux s'engagent dans la rampe.
 - b. Appuyez la cartouche produit PC (Y) sur la chambre de mélange (N). Les orifices produit sur la cartouche s'engageront dans le récipient à liquide (F). Une résistance se fera sentir lorsque les joints latéraux seront enfoncés.



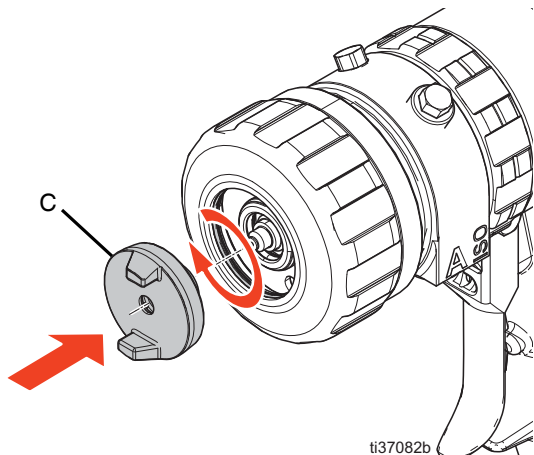
- c. Engagez complètement la cartouche à liquide (Y) dans le boîtier de liquide (F) jusqu'à ce que la face arrière de la cartouche affleure le récipient à liquide.

4. Mettez la circlip avant (U) en place.
 - a. Lubrifiez la circlip avant (U). Consultez la section **Lubrifiant pour réparation du pistolet**, page 43.
 - b. Serrez la circlip avant (U) jusqu'à ce que la cartouche à liquide PC (Y) soit complètement engagée et fixée dans le récipient à liquide (F).



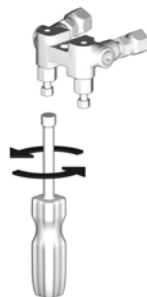
Pour éviter d'endommager le joint torique du liquide ou de subir des éclaboussures de produit chimique, vérifiez que la cartouche à liquide (Y) est complètement engagée dans le récipient à liquide (F) et que la circlip avant (U) est bien serrée.				

5. Installez le chapeau d'air (C).

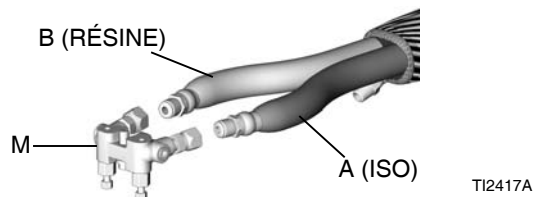


Configuration

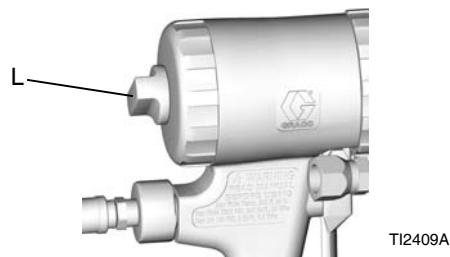
1. Fermez les vannes de liquide A et B.



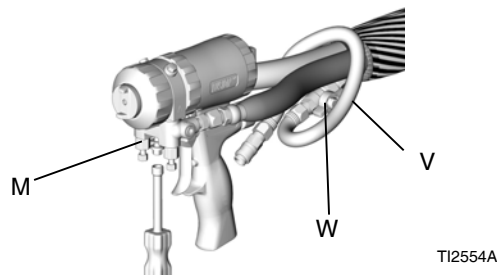
2. Branchez les flexibles produit A (ISO) et B (RÉSINE) sur le collecteur de fluide (M).



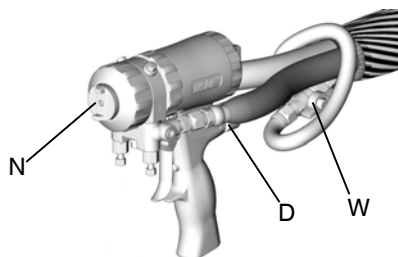
3. Enclenchez le verrou de sûreté du piston (L). Consultez la section **Verrou de sûreté du piston**, page 20.



4. Branchez le flexible d'air du pistolet (V) et la vanne pneumatique (W) sur le flexible d'air principal. Fixez le collecteur de fluide (M) sur le pistolet.



5. Branchez la conduite d'air sur le raccord rapide (D). Ouvrez l'air. Ouvrez la vanne d'air (W). L'air doit s'écouler de la buse de la chambre de mélange (N).

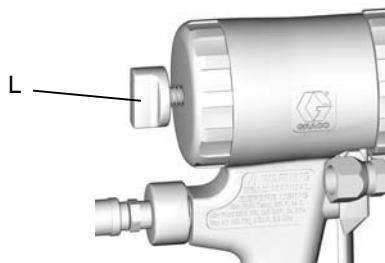


TI2414-1A

REMARQUE : Si un bruit excessif se fait entendre ou si de l'air se fait sentir derrière la circlip (U), la cartouche à liquide (Y) n'est pas complètement engagée dans le récipient à liquide (F).

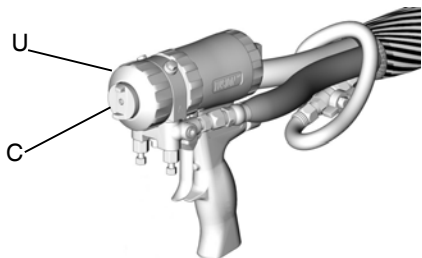
Une cartouche produit desserrée peut endommager l'équipement et éclabousser le produit chimique. Pour éviter d'endommager le joint torique du liquide ou de subir des éclaboussures de produit chimique, vérifiez que la cartouche est complètement engagée dans le récipient à liquide et que la circlip avant (U) est bien serrée.				

6. Désenclenchez le verrou de sûreté du piston (L). Voir section **Verrou de sûreté du piston**, page 20.



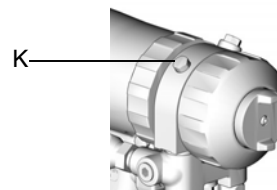
TI2410A

7. Appuyez 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 circlip avant (U).



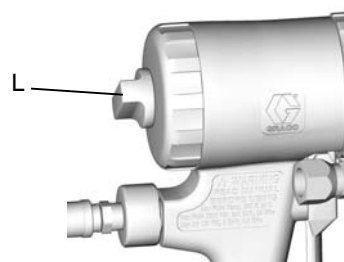
TI2414-1A

8. Ouvrez la vanne pneumatique de nettoyage (K) de 1/4-1/2 tour et appuyez sur la gâchette pour vérifier le bon écoulement de l'air. Réglez en fonction des besoins.



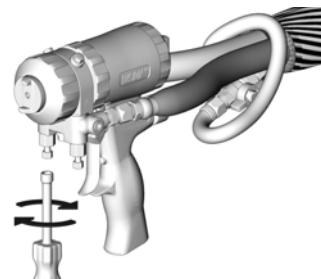
TI2413A

9. Enclenchez le verrou de sûreté du piston (L). Consultez la section **Verrou de sûreté du piston**, page 20.



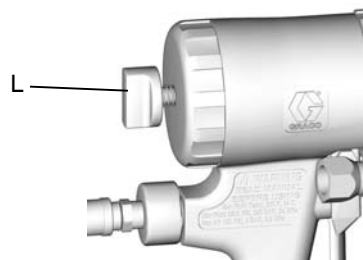
TI2409A

10. Mettez le doseur en marche.
11. Ouvrez la vanne du composant B (RÉSINE) (d'env. un tour et demi). Puis ouvrez la vanne produit A (ISO).



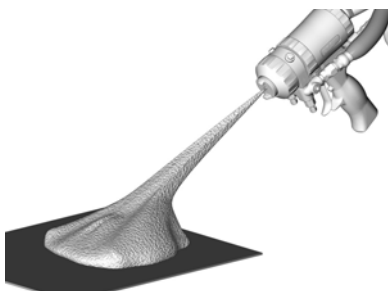
TI2414A

12. Désenclenchez le **Verrou de sûreté du piston** Verrou de sûreté du pisto (L). Voir section , page 20.



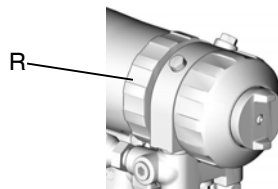
TI2410A

13. Faites un essai d'application sur un carton. Réglez la pression et la température pour obtenir les résultats voulus.



T12645A

14. Appliquez une couche de lubrifiant sur l'avant du pistolet et sur la circlip (R) ou utilisez un protège-pistolet pour empêcher tout dépôt en cas de pulvérisation excessive et pour faciliter le démontage. Voir page **Lubrifiant pour réparation du pistolet**, page 43, pour commander le lubrifiant et le couvercle de pistolet.



15. Le pistolet est prêt à fonctionner.

Configurations proposées en option

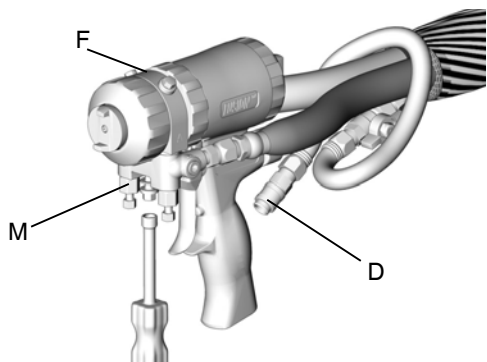
Changement de la position du collecteur de fluide

Le collecteur de fluide 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 éviter une contamination croisée du pistolet, ne pas intervenir les pièces pour composant A (isocyanate) et composant B (résine). La contamination croisée peut entraîner le durcissement du produit dans le pistolet. Le produit durci peut endommager les surfaces d'étanchéité, bloquer les passages de liquide et empêcher le fonctionnement du pistolet.

1. Exécutez la **Procédure de décompression**, page 19.
2. Déconnectez le raccord rapide du flexible d'air (D) et démontez le collecteur de fluide (M).



TI2554A

3. **Démontage de la partie avant**, page 30.
4. Faire tourner le récipient à liquide (F) de 180 degrés.
5. **Fixation de la partie avant**, page 30.
6. Rattachez le collecteur de fluide. Rebranchez la conduite d'air. Remettez le pistolet en service.

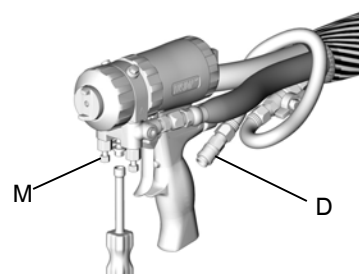
Changement de la position du flexible

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

AVIS

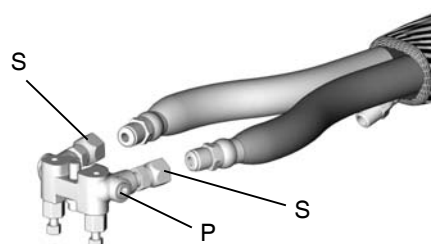
Pour éviter une contamination croisée du pistolet, ne pas intervenir les pièces pour composant A (isocyanate) et composant B (résine). La contamination croisée peut entraîner le durcissement du produit dans le pistolet. Le produit durci peut endommager les surfaces d'étanchéité, bloquer les passages de liquide et empêcher le fonctionnement du pistolet.

1. Exécutez la **Procédure de décompression**, page 19.
2. Relâchez la pression système. Suivez la **Procédure de décompression** figurant dans le manuel de votre doseur.
3. Débranchez le flexible d'air (D) et démontez le collecteur de fluide (M).



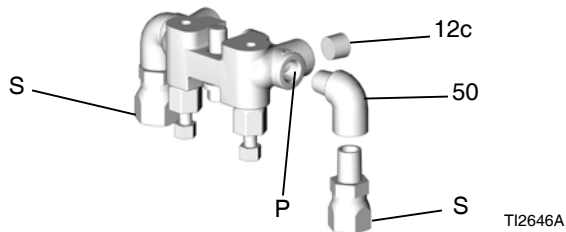
TI2554A

4. Débranchez les flexibles produit connectés aux raccords tournants d'entrée (S). Démontez les raccords. Démontez les bouchons en place sur les entrées en option (P).

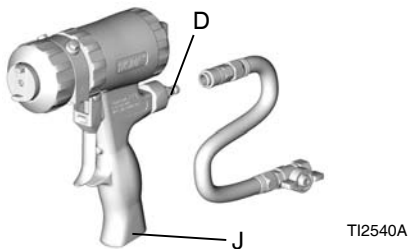


TI2417A

- Enduisez les bouchons (12c), coudes (50) et filetages mâles des raccords tournants d'entrée (S) de colle à filetage. Montez les coudes (50) sur les entrées en option (P), orientés vers le bas. Monter les raccords tournants (S) dans les coudes. Attention de bien monter le raccord A (petit) sur le côté A. Installez les bouchons livrés là où se trouvaient les raccords tournants. Serrez tous ces éléments à 235-245 in-lb (26,6-27,7 N•m).



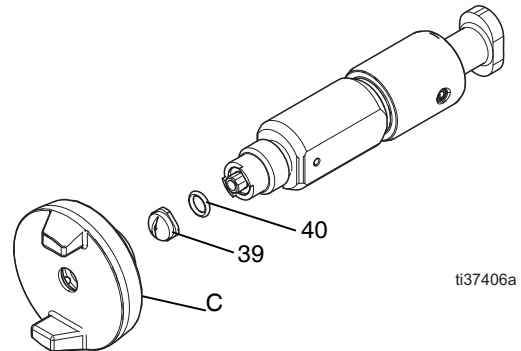
- Branchez les flexibles A et B sur les raccords tournants A et B.
- Retirez le raccord rapide de la conduite d'air (D) et le bouchon d'air en option (J). Inversez les positions. Enduisez de colle à filetage et serrez à 125-135 in-lb (14-15 N•m).



- Rattachez le collecteur de fluide. Rebranchez l'air. Remettez le pistolet en service.

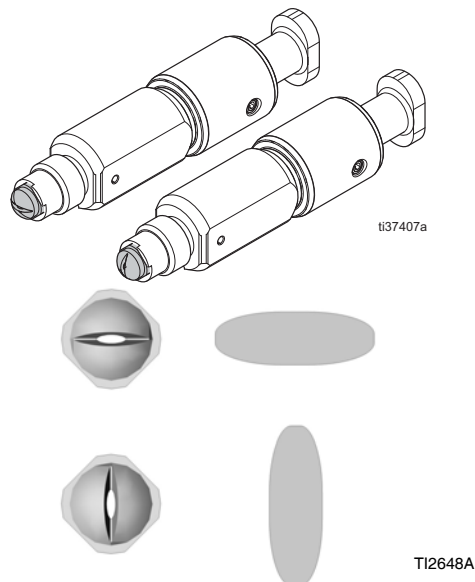
Repositionnement ou remplacement des buses de pulvérisation plates

- Exécutez la **Procédure de décompression**, page 19.
- Enlevez le chapeau d'air (C) et la buse plate (39). Inspectez le joint torique (40).



REMARQUE : 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.

- Pour la nettoyer, il faut plonger la buse dans un solvant compatible, voir la section **Nettoyage de la buse de la chambre de mélange** à la page 22. Nettoyez en douceur avec l'outil de nettoyage de buse 15D234, section **Outil de nettoyage de buse**, page 44, pour respecter la configuration de la buse.
- Repositionnez la buse à l'horizontale ou à la verticale ou montez une buse de Dimensions différente.



REMARQUE : Buses repérées à l'arrière par les trois derniers chiffres du numéro de réf. Consultez la section **Guide de référence buse plate**, page 39.

- Remettez le chapeau d'air en le serrant à la main.

REMARQUE : L'alignement des orifices de nettoyage de l'air sur le chapeau d'air n'affecte pas le fonctionnement.

3A7470F

Fonctionnement

Procédure de décompression



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

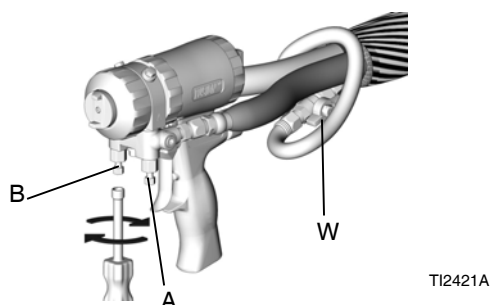


Cet équipement reste sous pression jusqu'au relâchement manuel de la pression. Pour éviter de sérieuses blessures provoquées par du produit sous pression, comme des injections sous-cutanées et des éclaboussures de produit, exécutez la procédure **Procédure de décompression** lorsque vous arrêtez de pulvériser et avant de procéder au nettoyage, à la vérification ou à l'entretien du matériel.

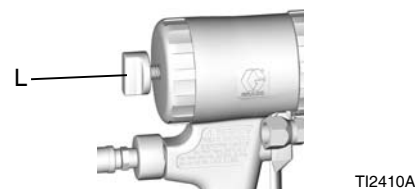
1. Enclenchez le verrou de sûreté du piston (L). Consultez la section **Verrou de sûreté du piston**, page 20.



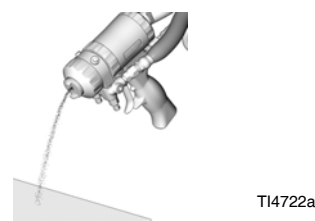
2. Fermez les vannes produit A et B. Laissez la vanne d'air (W) ouverte.



3. Désenclenchez le verrou de sûreté du piston (L). Consultez la section **Verrou de sûreté du piston**, page 20.



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



5. Enclenchez le verrou de sûreté du piston (L). Consultez la section **Verrou de sûreté du piston**, page 20.



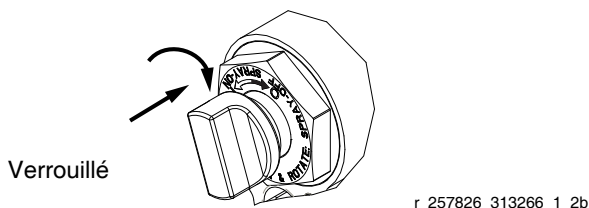
REMARQUE : Après le relâchement de la pression dans le pistolet de pulvérisation, le liquide dans le tuyau et le doseur reste sous pression. Suivez la **Procédure de décompression** figurant dans le manuel de votre doseur pour décompresser le système.

Verrou de sûreté du piston

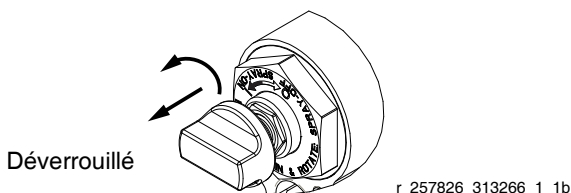
--	--	--	--	--

Le liquide sous haute pression sortant des appareils de distribution risque de percer la peau. Afin de limiter les risques de blessures graves provoquées par le liquide sous pression, toujours enclencher le verrou de sûreté du piston et fermer les vannes d'arrêt du produit, et ce afin d'éviter tout déclenchement accidentel lors des opérations de pulvérisation.

Pour enclencher le verrou de sûreté du piston : appuyez sur le bouton et tournez-le dans le sens des aiguilles d'une montre. Une fois verrouillé, le pistolet ne pourra pas se déclencher.



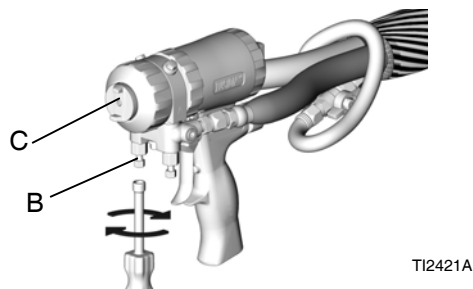
Pour désenclencher le verrou de sûreté du piston : appuyez sur le bouton et tournez-le dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'il ressorte. Il y aura un espace entre le bouton et le corps du pistolet.



Rotation du chapeau d'air

--	--	--	--	--

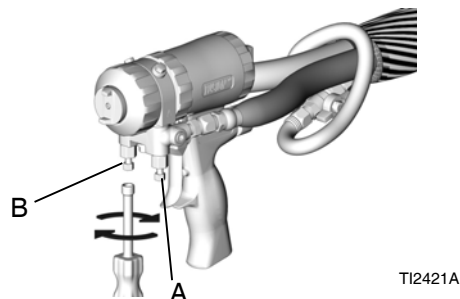
Suivez toujours la section **Procédure de décompression**, page 19, avant de tourner le chapeau d'air (C).



Chute de pression d'air

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

- Enclenchez le verrou de sûreté du piston. Consultez la section **Rinçage du pistolet**, page 20.
- Fermez les vannes de liquide A et B.



Rinçage du pistolet

Toujours mettre à la terre les équipements et les bacs de récupération afin de prévenir les incendies et explosions. Rincez toujours à la pression la plus basse possible afin d'éviter toute étincelle statique et toute blessure due à des éclaboussures.

1. Exécutez la **Procédure de décompression**, page 19.
2. Débranchez le pistolet du flexible.
3. Branchez le pistolet au bloc de collecteur de rinçage (52).

4. Rincez avec un solvant compatible en tenant le pistolet plongé dans un seau métallique mis à la terre et en appuyant une partie du collecteur (M) contre le côté du seau. Utilisez la pression produite la plus basse possible pour rincer.
5. Exécutez la **Procédure de décompression**, page 19.
6. Débranchez le pistolet du bloc de collecteur de rinçage

REMARQUE : Pour un rinçage plus soigné, les accessoires : kits de rinçage de solvant 248139 et 248229 sont disponibles. Ces kits se montent sur le collecteur de rinçage 15B817. Consultez le manuel de votre kit de rinçage de solvant pour des instructions précises sur le rinçage.

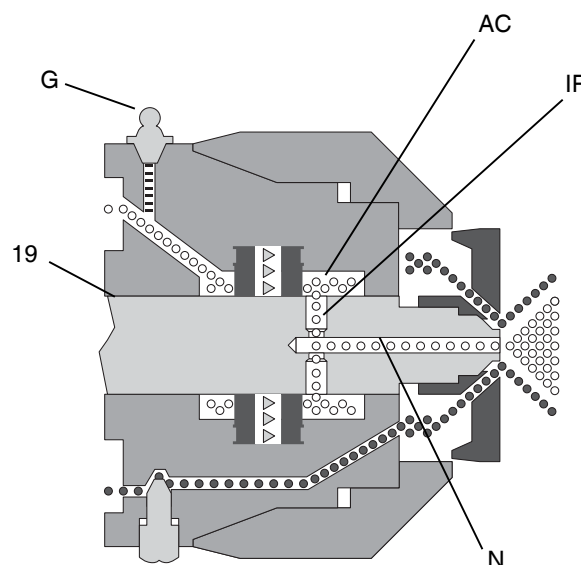
Arrêt quotidien



Graissez le pistolet tous les jours pour empêcher les deux composants de sécher et pour garder 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 le fait sortir par la buse de la chambre de mélange (N), lubrifiant ainsi toutes les surfaces internes.

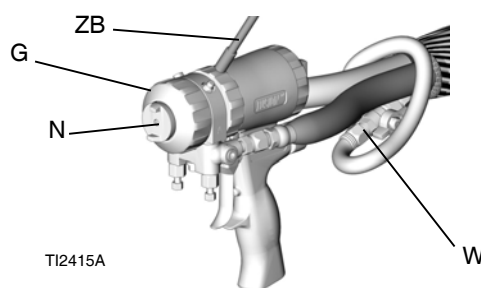
Légende

Air de purge	
Liquide	
Air de nettoyage	
Graisse	



1. Exécutez la **Procédure de décompression**, page 19.
2. Laissez l'air ouvert et la gâchette relâchée.
3. Enlevez le capuchon du raccord graisseur. A l'aide d'un pistolet graisseur (ZB), injectez de la graisse dans le raccord (G) jusqu'à la pulvérisation du brouillard de graisse par la buse de la chambre de mélange (N).

REMARQUE : Ne pas graisser de manière excessive. Deux coups maximum. Ne pulvérisiez pas de brouillard de graisse sur le produit appliqué.



4. Remettez le capuchon du graisseur.
5. Fermez la vanne à air (W).

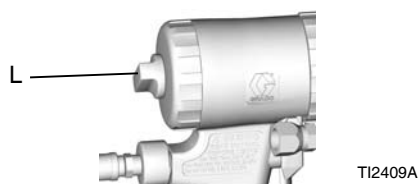
Maintenance

Maintenance préventive

Fréquence recommandée	Procédures de maintenance
Tous les jours	Rinçage du pistolet , page 20.
	Nettoyez le chapeau d'air , page 27.
Toutes les semaines	Vérifiez les clapets anti-retour , page 23. Contrôle des joints toriques et des filtres.
	Vérification du verrou de sûreté du piston , page 27.
Si cela est nécessaire	Nettoyez les kits d'aspiration de la chambre de mélange , page 24. Contrôle des joints toriques.
	Lubrification , page 27.
	Vérification de la cartouche produit , page 26.
	Nettoyage du collecteur de fluide , page 27.

Nettoyage de la buse de la chambre de mélange

1. Exécutez la **Procédure de décompression**, page 19.
2. Enclenchez le verrou de sûreté du piston (L). Consultez la section **Verrou de sûreté du piston**, page 20.



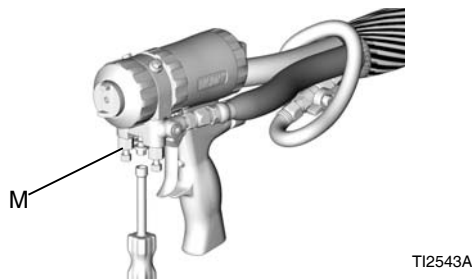
3. Utilisez une mèche de Dimensions adéquate pour nettoyer la buse de la chambre de mélange (N). Si nécessaire, nettoyez le chapeau d'air (C) en douceur avec une brosse dure.

REMARQUE : Voir section TABLEAU 1 et **Kits de mèches**, page 40.

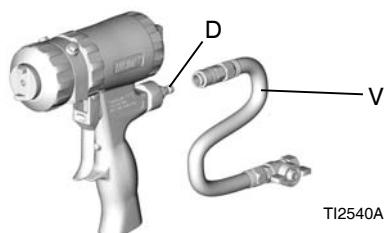
Tableau 1 : Dimensions des mèches pour buse			
Jet rond		Jet plat	
Référence chambre de mélange	Dimension des mèches po. (mm)	Référence chambre de mélange	Dimension des mèches po. (mm)
PC20RD	N° 58, 0,042 (1,00)	PC20FL	3/32, 0,094 (2,35)
PC29RD	N° 55, 0,052 (1,30)	PC29FL	3/32, 0,094 (2,35)
PC37RD	N° 55, 0,052 (1,30)		
PC42RD	N° 53, 0,060 (1,50)	PC42FL	3/32, 0,094 (2,35)
PC47RD	1/16, 0,0625 (1,59)		
PC52RD	N° 50, 0,070 (1,75)		
PC60RD	N° 44, 0,086 (2,15)		
PC70RD	3/32, 0,094 (2,35)		

Vérifiez les clapets anti-retour

1. Exécutez la **Procédure de décompression**, page 19.
2. Suivez la procédure **Rinçage du pistolet**, page 20, pour enlever les produits chimiques résiduels.
3. Démontez le collecteur de fluide (M). Ne débranchez pas l'air.



4. Débranchez le tuyau souple d'air du pistolet (V) du raccord rapide de la conduite d'air (D).



AVIS

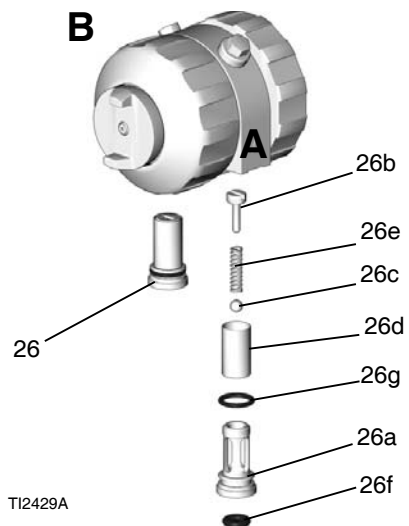
Pour éviter une contamination croisée du pistolet, ne pas intervertir les pièces pour composant A (isocyanate) et composant B (résine). La contamination croisée peut entraîner le durcissement du produit dans le pistolet. Le produit durci peut endommager les surfaces d'étanchéité, bloquer les passages de liquide et empêcher le fonctionnement du pistolet.

5. Sortez les clapets anti-retour (26) en faisant levier au niveau de l'encoche.

--	--	--	--	--

Des joints toriques de clapet anti-retour (26f, 26g) en mauvais état peuvent causer une fuite. Pour éviter les fuites potentielles et les blessures graves dues à une injection cutanée, remplacez tout joint torique endommagé.

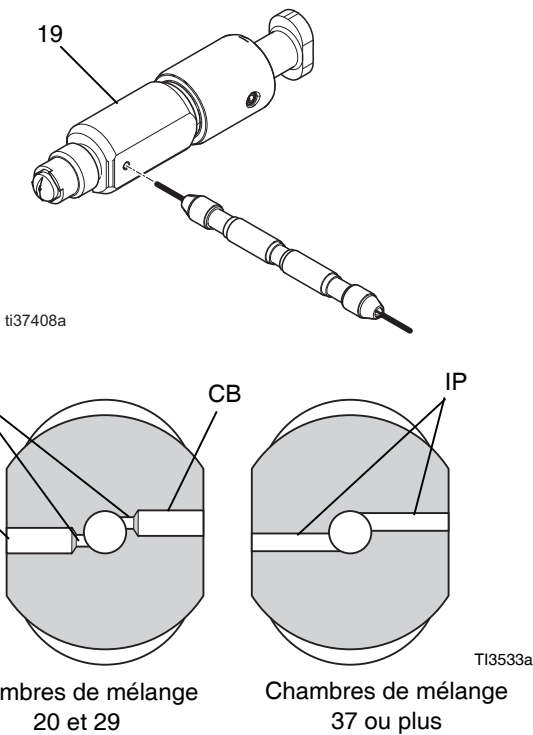
6. Sortez le filtre (26d). Nettoyez et examinez les pièces. Examinez attentivement les joints toriques (26f, 26g). Si nécessaire, retirez la vis (26b) et démontez tout le clapet anti-retour.



7. Remontez les clapets anti-retour. La vis (26b) doit être de niveau (dans une plage de 1/16 po. ou 1,5 mm) avec la surface du récipient (26a). Lubrifiez généreusement les joints toriques (26f, 26g) et remettez-les soigneusement dans le récipient produit.
8. Fixez le collecteur de fluide. Branchez l'air. Remettez le pistolet en service.

Nettoyez les kits d'aspiration de la chambre de mélange

- 1. Exécutez la **Procédure de décompression**, page 19.
- 2. Suivez la procédure **Rinçage du pistolet**, page 20, pour enlever les produits chimiques résiduels.
- 3. Exécutez la procédure **Retirez la cartouche produit**, page 24.
- 4. Sonder les kits d'aspiration (IP)
- 5. Certaines chambres de mélange possèdent des orifices chambrés (CB) et il faut deux dimensions de mèche pour nettoyer complètement les kits d'aspiration. Voir la section TABLEAU 2, page 24, pour sélectionner la bonne dimension de la mèche. Voir également **Kits de mèches**, page 40.



AVIS

Pour éviter une contamination croisée du pistolet, ne pas intervenir les pièces pour composant A (isocyanate) et composant B (résine). La contamination croisée peut entraîner le durcissement du produit dans le pistolet. Le produit durci peut endommager les surfaces d'étanchéité, bloquer les passages de liquide et empêcher le fonctionnement du pistolet.

Tableau 2 : Dimensions des mèches pour le kit d'aspiration		
Référence chambre de mélange	Dimension des mèches pour le kit d'aspiration (IP) po. (mm)	Dimension des mèches du forêt à chambrer (CB), po. (mm)
PC20RD	N° 76, 0,020 (0,50)	N° 53, 0,060 (1,50)
PC29RD	N° 69, 0,029 (0,70)	N° 53, 0,060 (1,50)
PC37RD	N° 63, 0,037 (0,94)	Sans objet
PC42RD	N° 58, 0,042 (1,00)	Sans objet
PC47RD	N° 56, 0,0469 (1,18)	Sans objet
PC52RD	N° 55, 0,052 (1,30)	Sans objet
PC60RD	N° 53, 0,060 (1,50)	Sans objet
PC70RD	N° 50, 0,070 (1,78)	Sans objet
PC20FL	N° 76, 0,020 (0,50)	N° 53, 0,060 (1,50)
PC29FL	N° 69, 0,029 (0,70)	N° 53, 0,060 (1,50)
PC42FL	N° 58, 0,042 (1,00)	Sans objet

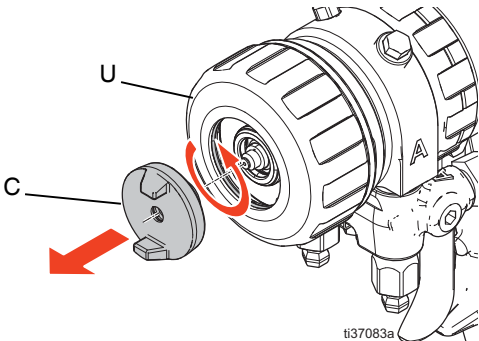
- 6. Exécutez la procédure **Montez le pistolet pulvérisateur**, page 13. Remettez le pistolet en service.

Retirez la cartouche produit

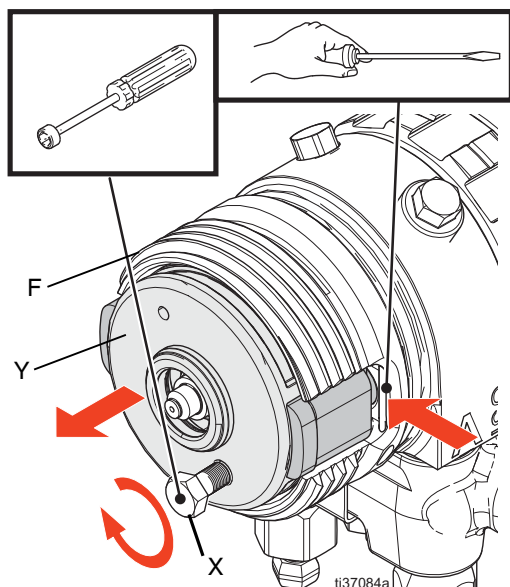
- 1. Exécutez la **Procédure de décompression**, page 19.
- 2. Vérifiez que les vannes de produit sont fermées.
- 3. Enclenchez le verrou de sûreté du piston (L). Voir la section **Verrou de sûreté du piston**, page 20.



- 4. Fermez la vanne à air.
- 5. Retirez le chapeau d'air (C).
- 6. Retirez la circlip avant (U).

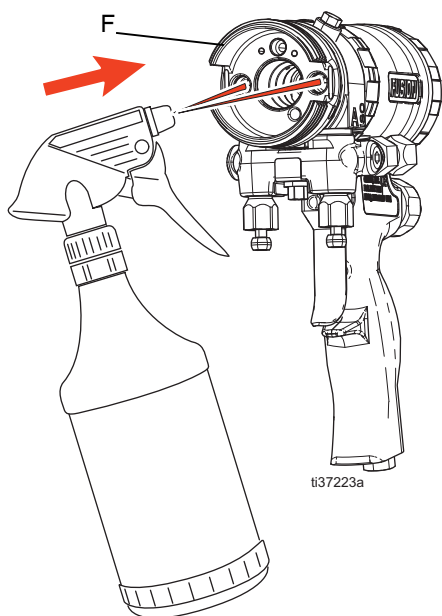


7. Retirez la cartouche produit PC (Y) en tirant vers l'avant ou en insérant un tournevis dans les fentes de levier. Les surfaces d'étanchéité et les clapets anti-retour opposés provoqueront une résistance.



REMARQUE : Si une force excessive est nécessaire pour retirer la cartouche produit PC, utilisez le tourne-écrou et le vérin (X) fournis pour soulever la cartouche du récipient à liquide (F).

8. Nettoyez la face du récipient à liquide (F) avec un solvant compatible.



AVIS

Pour empêcher la présence de produit durci dans les alésages de liquide, nettoyez les orifices latéraux A et B du récipient à liquide (F) avant d'insérer une nouvelle cartouche. L'exposition à l'air peut entraîner le durcissement du produit dans le pistolet. Le produit durci peut faire adhérer les composants du pistolet entre eux, ce qui entraîne des difficultés de retrait et des dommages aux surfaces d'étanchéité.

9. Retirez la chambre de mélange (N) et vérifiez les surfaces d'étanchéité. Vérifiez que les kits d'aspiration sont propres et qu'il n'y a aucune rayure sur la surface. Consultez la section **Nettoyez les kits d'aspiration de la chambre de mélange**, page 24.
10. Continuez avec la procédure **Remontage ou remplacement de la cartouche produit**, page 25.

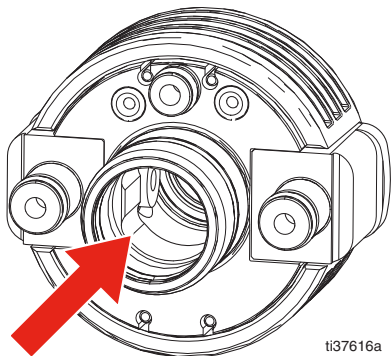
Remontage ou remplacement de la cartouche produit

Identifiez le problème de votre cartouche produit PC et déterminez la marche à suivre.

- **Le pistolet ne pulvérise pas de produits chimiques quand il est actionné :** Exécutez la procédure **Vérification de la cartouche produit**.
- **Le pistolet ne pulvérise qu'un seul produit chimique quand il est actionné :** Exécutez la procédure **Vérification de la cartouche produit**.
- **Le produit chimique ressort du pistolet quand celui-ci est désactivé :** Remplacez la cartouche produit. Exécutez la procédure **Montez le pistolet pulvérisateur**, page 13.

Vérification de la cartouche produit

Si le pistolet ne pulvérise pas de produit chimique, ou ne pulvérise qu'un produit chimique lorsqu'il est activé, vérifiez la cartouche produit PC pour détecter la présence de produit chimique qui a réagi sur les joints latéraux.

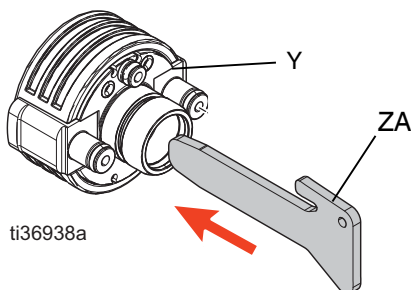


- **Si du produit chimique qui a réagi (mousse ou polyrésine) est présent sur les joints latéraux :** Remplacez la cartouche produit. Exécutez la procédure **Montez le pistolet pulvérisateur**, page 13.
- **Si les surfaces latérales sont exemptes de produit chimique qui a réagi (mousse ou polyrésine) :** Exécutez la procédure **Test de restriction de la cartouche produit**, page 26.

Test de restriction de la cartouche produit

Si la cartouche produit est exempt de mousse ou de produit chimique, testez la restriction de la cartouche produit avec le lubrificateur (Z).

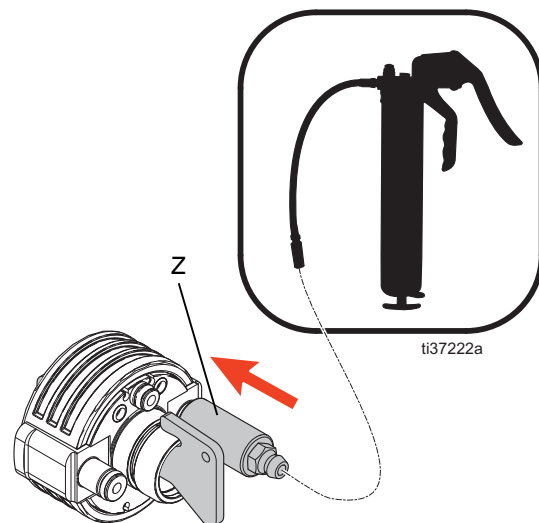
1. Insérez le séparateur (ZA) à l'arrière de la cartouche (Y) de façon à ce qu'il soit bien droit. Le séparateur (ZA) empêche les produits chimiques d'atteindre le joint latéral opposé.



AVIS

Pour éviter une contamination croisée du pistolet, ne pas intervenir les pièces pour composant A (isocyanate) et composant B (résine). La contamination croisée peut entraîner le durcissement du produit dans le pistolet. Le produit durci peut endommager les surfaces d'étanchéité, bloquer les passages de liquide et empêcher le fonctionnement du pistolet.

2. Guidez le lubrificateur (Z) sur l'orifice produit côté B et pompez la graisse.



- **Si la graisse ressort du joint latéral interne :** Aucune obstruction ou restriction ne se trouve dans le chemin d'écoulement et la cartouche doit être réutilisée.
 - **Si le lubrificateur est repoussé vers l'arrière de l'orifice produit :** Le chemin d'écoulement est restreint et la cartouche doit être remplacée.
3. Retirez et nettoyez le lubrificateur (Z) pour éviter toute contamination et répétez l'étape précédente pour le côté A.
 4. Retirez le lubrificateur (Z) et le séparateur (ZA). Nettoyez-les et rangez-les pour une prochaine utilisation.
 5. Suivez la procédure **Montez le pistolet pulvérisateur**, page 13, pour remplacer ou remonter la cartouche produit et préparer le pistolet pour la pulvérisation.

Conservation de la cartouche produit

Si une cartouche produit réutilisable a été exposée à un produit chimique et retirée du pistolet, conservez-la dans un endroit exempt d'humidité.

1. Rincez tout produit chimique résiduel avec un solvant compatible.
2. Plongez la cartouche dans un liquide de conservation convenable. Consultez la section **Liquides à utiliser pour la conservation des cartouches**, page 39.

AVIS

Pour éviter le durcissement du produit sur les surfaces et les passages d'étanchéité, il faut conserver les cartouches dans un endroit exempt d'humidité. L'exposition à l'air peut entraîner le durcissement du produit. Le produit durci peut obstruer les passages et endommager les joints.

AVIS

Les joints toriques pneumatiques de la cartouche ne sont pas résistants aux produits chimiques. Tremper la cartouche dans du solvant provoque le gonflement des joints toriques.

Nettoyage de la surface du pistolet

Veillez à la propreté du pistolet grâce à l'accessoire : couvercle pour le pistolet.

Pour faciliter le nettoyage, appliquez une mince couche de lubrifiant.

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

Utilisez du N Methyl Pyrrolidone (NMP), du Dynasolve CU-6 marque® Dynaloy, du Dzolv® marque SB Versaflex ou un produit équivalent pour ramollir le produit durci.

Nettoyez le chapeau d'air

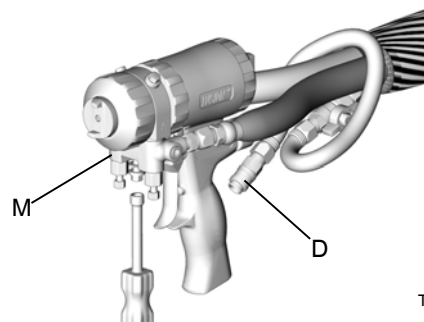
Trempez le chapeau d'air dans un solvant compatible. Nettoyez les orifices avec une mèche de N° 58 (0,042).

Lubrification

Lubrifiez généreusement tous les joints toriques, joints et filetages. Lubrifiez les filetages et l'extérieur de la bague de verrouillage (11). Voir la section **Lubrifiant pour réparation du pistolet**, page 43 pour commander le lubrifiant.

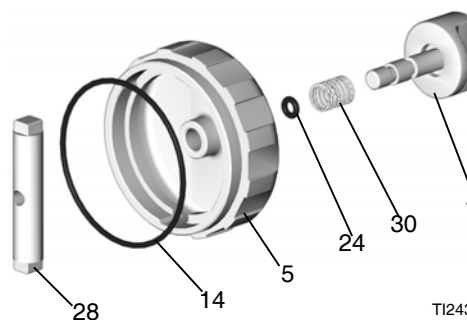
Vérification du verrou de sûreté du piston

1. Exécutez la **Procédure de décompression**, page 19.
2. Déconnectez le raccord rapide du flexible d'air (D) et démontez le collecteur de fluide (M).



TI2554A

3. Dévissez le couvercle du cylindre (5). Dévissez la butée du piston (28) du verrou de sûreté (4) en la tenant avec une clé. Examinez le ressort (30) et les joint toriques (14, 24).

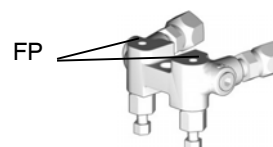


TI2433A

4. Lubrifiez généreusement les joints toriques et replacez-les. Nettoyez le filetage avec du solvant ou de l'alcool. Enduisez le filetage de la butée (28) de Loctite® moyenne force ou d'un produit équivalent et remontez le tout.
5. Fixez le collecteur de fluide.
6. Branchez l'air. Remettez le pistolet en service.

Nettoyage du collecteur de fluide

Nettoyez les surfaces d'étanchéité du collecteur de fluide à chaque démontage avec un solvant compatible et une brosse. Nettoyez bien les deux orifices de produit (X) sur la partie supérieure en regard. N'endommagez pas les surfaces planes d'étanchéité. Appliquez une couche de graisse si elles restent exposées afin d'empêcher l'humidité de pénétrer.



TI2411-1A

Nettoyage des passages

Si nécessaire, nettoyez les passages à l'intérieur de la section produit à l'aide d'une mèche. Consultez TABLEAU 3 et FIG. 2 pour le diamètre et l'emplacement des passages. Toutes les mèches sont disponibles en kit, voir la section **Accessoires**, page 42.

Tableau 3 : Diamètres passage		
Description passage	Réf. Lettre	Diamètre po. (mm)
Entrée d'air en option	ZB	7/16, 1/8 (11,0 ; 3,1)
Air de purge	ZC	1/8 (3,1)
Piston pneumatique	ZD, ZE	1/8 (3,1)
Échappement d'air	ZF	11/32, 1/8 (8,7, 3,1)
Alésage vanne pneumatique	ZG	9/32 (7,1)
Air de nettoyage	ZH	3/32 (2,35)
Graisse	ZJ	3/32 (2,35)
Air de purge du récipient à liquide	ZK	5/32 (3,97)

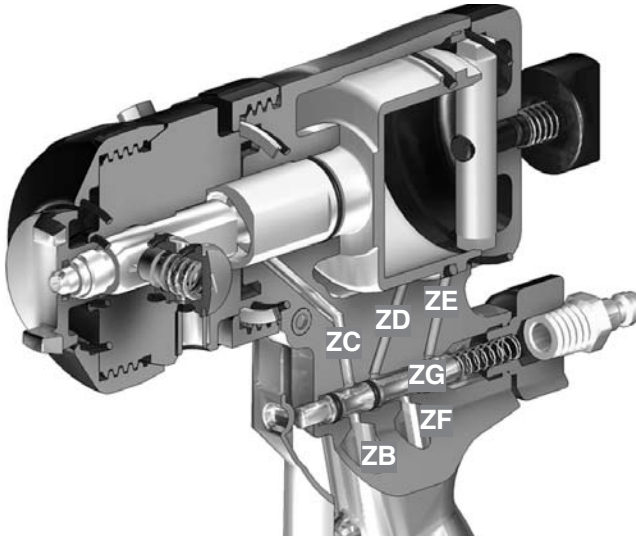


FIG. 2 Passages de la poignée du pistolet

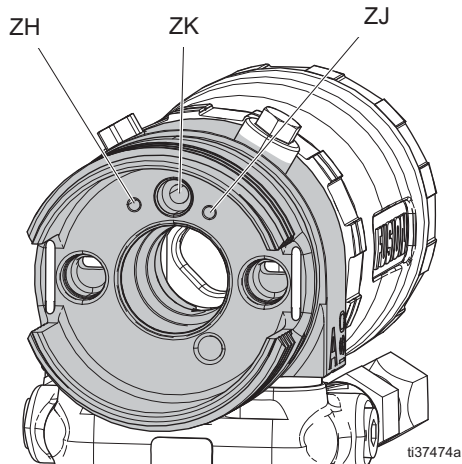


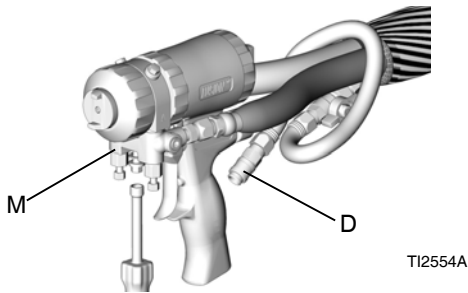
FIG. 3 Passages du récipient à liquide

Nettoyage du silencieux

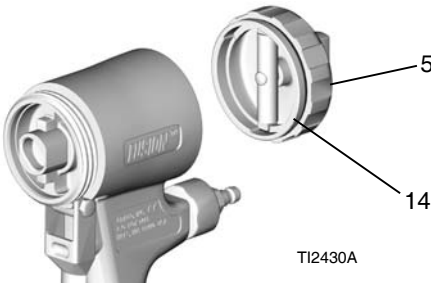
Démontez, puis nettoyez le silencieux (E) avec un solvant compatible.

Vérification du piston

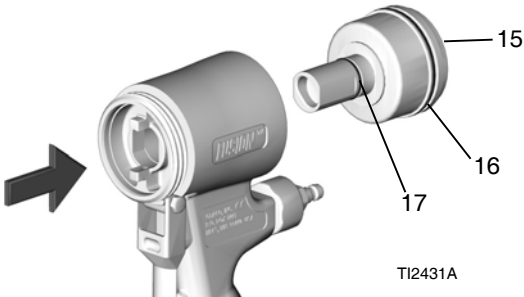
1. Exécutez la **Procédure de décompression**, page 19.
2. Débranchez le flexible d'air (D) et démontez le collecteur de fluide (M).



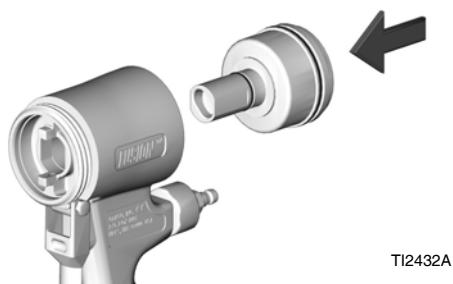
3. Exécutez la procédure **Démontage de la partie avant**, page 30.
4. Dévissez le couvercle du cylindre (5) et examinez l'état du joint torique (14).



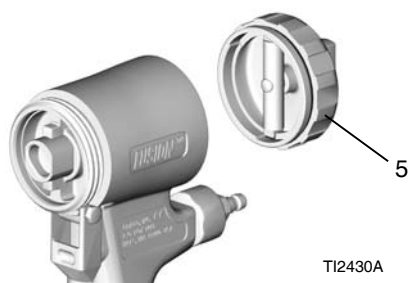
5. Appuyez sur la tige de piston pour le démonter (15).
6. Examinez le joint torique (16) du piston et le joint torique (17) de la tige. Remplacez les joints toriques en cas d'usure ou de dommage.



7. Lubrifiez généreusement les joints toriques du piston. Remontez le piston. La tige est clavetée pour bien la monter. Poussez fortement pour mettre le piston en place.



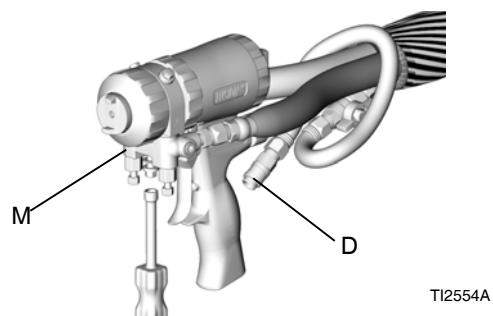
8. Mettez le couvercle du cylindre (5).



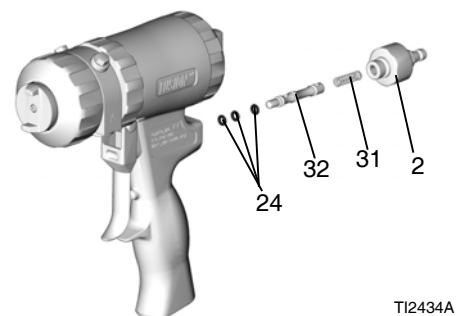
9. Exécutez la procédure **Fixation de la partie avant**, page 30.
10. Fixez le collecteur de fluide. Branchez l'air. Remettez le pistolet en service.

Vérification de la vanne d'air

1. Exécutez la **Procédure de décompression**, page 19.
2. Débranchez le flexible d'air (D) et démontez le collecteur de fluide (M).



3. Dévissez le bouchon de la vanne pneumatique (2) et retirez le ressort (31). À l'aide d'un outil de petit diamètre, sortez la bobine (32) par l'avant. Contrôlez les joints toriques (24).



4. Lubrifiez généreusement les joints toriques et replacez-les. Serrez le bouchon (2) à 125-135 po-lb (14-15 N•m).
5. Fixez le collecteur de fluide.
6. Branchez l'air. Remettez le pistolet en service.

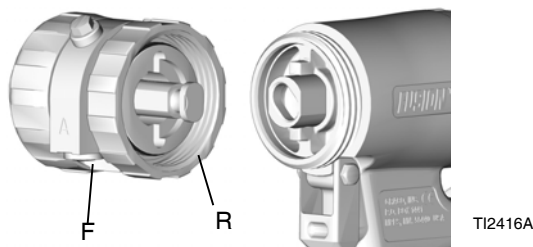
Démontage de la partie avant

1. Exécutez la **Procédure de décompression**, page 19.
2. Exécutez la procédure **Rinçage du pistolet**, page 20.

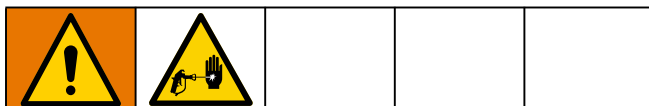
AVIS

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. Il faut plonger la partie avant du pistolet dans du solvant pour ramollir le produit et débloquer la bague de verrouillage.

3. Dévissez la bague de verrouillage (R) jusqu'au détachement de la partie avant du pistolet. Tournez le récipient à liquide (F) de 1/8 tour dans le sens antihoraire. Dévissez complètement la bague de verrouillage pour enlever la partie avant du pistolet.

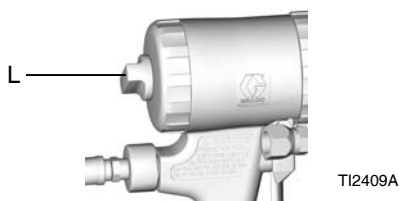


Fixation de la partie avant

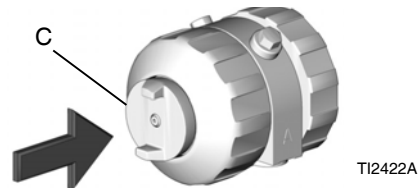


Une mauvaise fixation de la partie avant peut entraîner des blessures graves par injection cutanée. Pour éviter les blessures, vérifiez que la partie avant est solidement fixée et que la bague de verrouillage est bien ajustée contre la poignée avant d'utiliser le pistolet

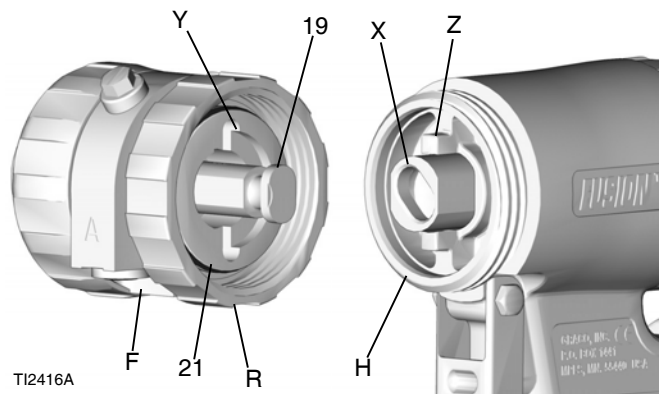
1. Enclenchez le verrou de sûreté du piston (L). Consultez la section **Verrou de sûreté du piston**, page 20.



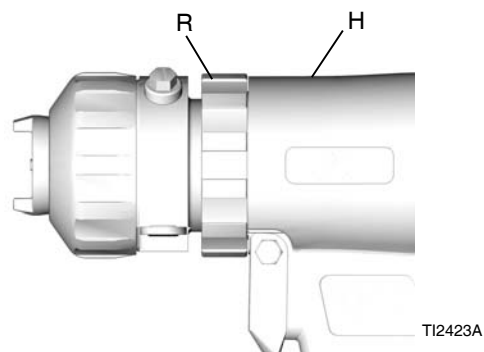
2. Appuyez sur le chapeau d'air (C) jusqu'à ce qu'il soit de niveau avec l'avant du pistolet. Cette opération garantit que la chambre de mélange est complètement reculée.



3. Vérifiez que le joint torique (21) est en place. Lubrifiez généreusement le joint torique, les filetages de la bague de verrouillage (R) et de la poignée (H) ainsi que l'extérieur de la bague de verrouillage. Orientez le récipient à liquide (F) en fonction du type de montage désiré pour le collecteur de fluide (montage inférieur représenté).
4. Emboîtez l'extrémité clavetée de la chambre de mélange (19) dans la douille (X). Vissez la bague de verrouillage à fond à la main sur la poignée.

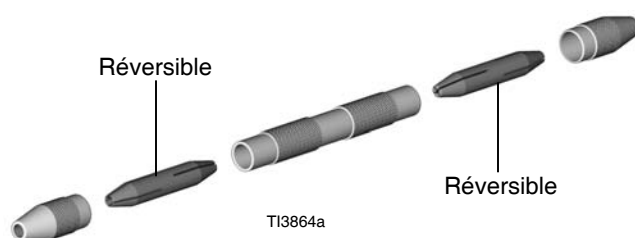


5. Tournez le récipient à liquide de 1/8 tour dans le sens horaire pour insérer les ergots (Z) dans les encoches (Y). Poussez sur la partie avant pour voir si elle est bien en place. Vissez à fond la bague de verrouillage (R) sur la poignée (H). Si elle est correctement montée, la bague de verrouillage doit être bien ajustée contre la poignée.



Kit d'outils fourni

- Tourne-écrou hex, 5/16
- Tournevis, lame de 1/8
- * Mèche pour buse. Différentes dimensions suivant la dimension de buse.
- * Mèche pour orifice d'injection, différentes dimensions suivant le diamètre de l'orifice. Consultez la section TABLEAU 1, page 22.
- Etau à broche 117661, mandrins doubles réversibles



- Pistolet à graisse 551189, avec 3 oz (85 g) de graisse
- Collecteur de rinçage 15B817
- * Non fourni avec le pistolet nu

Dépannage



AVIS

Pour éviter une contamination croisée du pistolet, ne pas intervertir les pièces pour composant A (isocyanate) et composant B (résine). La contamination croisée peut entraîner le durcissement du produit dans le pistolet. Le produit durci peut endommager les surfaces d'étanchéité, bloquer les passages de liquide et empêcher le fonctionnement du pistolet.

1. Exécutez la **Procédure de décompression** page 19, avant de vérifier ou de réparer le pistolet.
2. Passez en revue tous les problèmes possibles et leurs causes avant de démonter le pistolet.

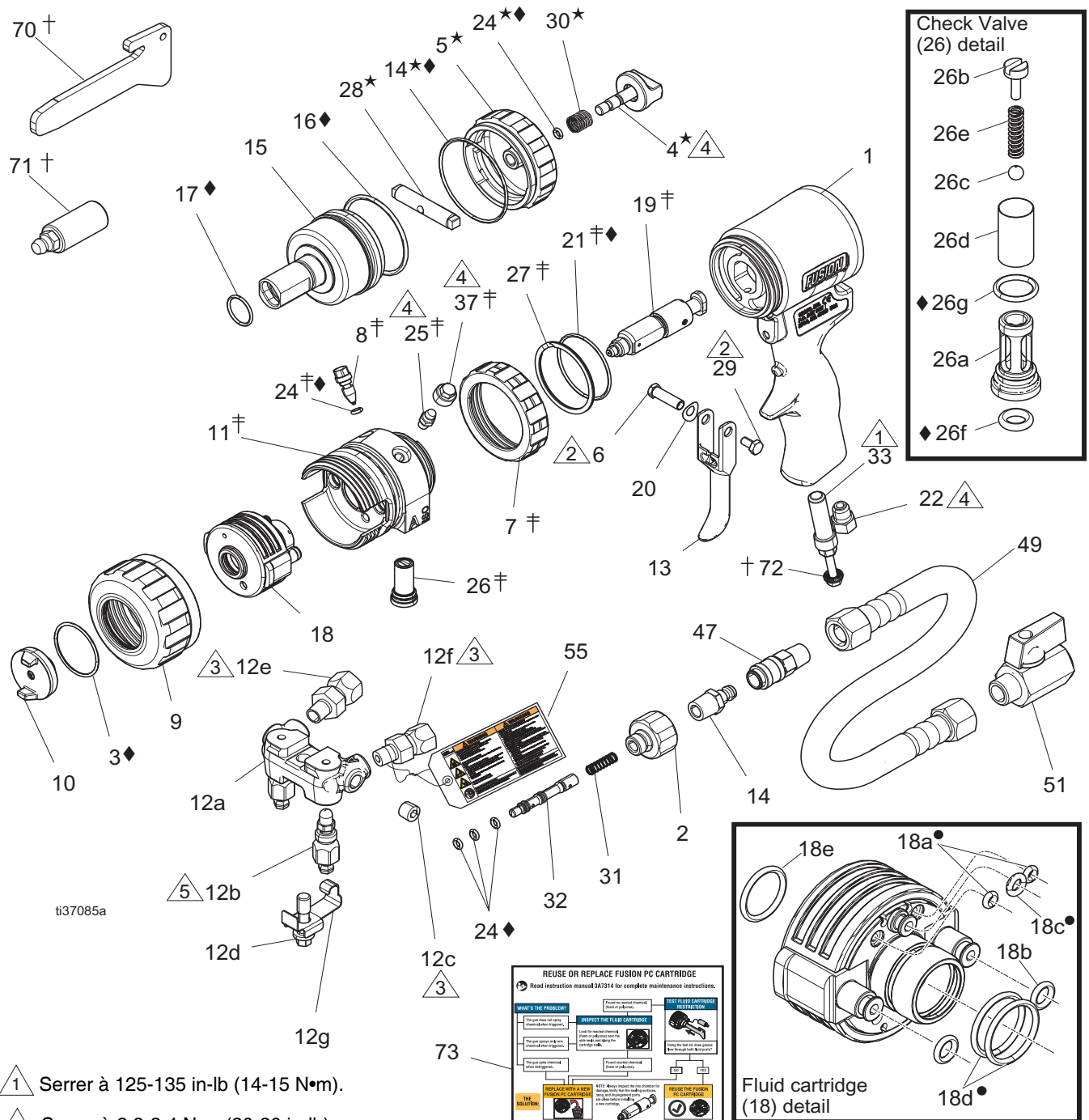
Problème	Cause	Solution
Le pistolet ne se déclenche pas complètement quand on presse sur la gâchette	Le verrou de sûreté est activé.	Déverrouillez le verrou de sûreté. Voir la section Verrou de sûreté du piston , page 20.
	Le silencieux (22) est bouché.	Nettoyez le silencieux. Consultez la section Nettoyage du silencieux , page 28.
	Les joints toriques de la vanne d'air (24) sont endommagés.	Remplacez les joints toriques de la vanne d'air. Consultez la section Vérification de la vanne d'air , page 29.
	Du produit durci est présent dans la cartouche (18).	Regardez s'il y a des rayures sur la cartouche produit (18) et la chambre de mélange (19). Consultez la section Vérification de la cartouche produit , page 26. Remplacez-les.
	La circlip (9) n'est pas en butée.	Serrez la circlip jusqu'à ce qu'elle arrive en butée.
Le liquide n'est pas pulvérisé quand la gâchette est entièrement enfoncée.	Les vannes de produit (12b) sont fermées.	Ouvrez les vannes de produit.
	Les kits d'aspiration sont bouchés.	Nettoyez les kits d'aspiration. Consultez la section Nettoyez les kits d'aspiration de la chambre de mélange , page 24.
	Les clapets anti-retour (26) sont bouchés.	Nettoyez les clapets anti-retour. Consultez la section Vérifiez les clapets anti-retour , page 23.
	La cartouche (18) est bouchée.	Voir Retirez la cartouche produit , page 24, puis Test de restriction de la cartouche produit , page 26.
Le pistolet fonctionne lentement	Le silencieux (22) est bouché.	Nettoyez le silencieux. Consultez la section Nettoyage du silencieux , page 28.
	Les joints toriques (16, 17) du piston sont endommagés.	Remplacez les joints toriques du piston. Consultez la section Pièces , page 35.
	La vanne pneumatique est sale ou les joints toriques (24) sont endommagés.	Nettoyez la vanne d'air ou remplacez les joints toriques. Consultez la section Vérification de la vanne d'air , page 29.

Problème	Cause	Solution
Le pistolet tarde à se mettre en route, puis fonctionne soudainement.	Des produits chimiques ou du produit ont durci autour des joints latéraux dans la cartouche produit (18).	Consultez la section Vérification de la cartouche produit , page 26. Remplacez-la.
	La circlip (9) n'est pas en butée.	Serrez la circlip jusqu'à ce qu'elle arrive en butée.
	Du produit durci est présent dans la cartouche (18).	Regardez s'il y a des rayures sur la cartouche produit (18) et la chambre de mélange (19). Consultez la section Vérification de la cartouche produit , page 26. Remplacez-les.
	La circlip (19) n'est pas en butée.	Serrez la circlip jusqu'à ce qu'elle arrive en butée.
Perte du jet rond.	La buse de la chambre de mélange est sale.	Nettoyez la buse de la chambre de mélange. Consultez la section Nettoyage de la buse de la chambre de mélange , page 22
Perte du jet plat.	La buse de pulvérisation est bouchée.	Nettoyez avec un solvant compatible. Consultez la section Repositionnement ou remplacement des buses de pulvérisation plates , page 18.
	La buse est usée.	Remplacez la buse de pulvérisation plate. Consultez la section Repositionnement ou remplacement des buses de pulvérisation plates , page 18.
	La buse de la chambre de mélange est sale.	Nettoyez la buse de la chambre de mélange. Voir la Nettoyage de la buse de la chambre de mélange , page 22.
Fuite entre la buse plate et la chambre de mélange.	La buse est mal installée.	Remontez l'ensemble. Consultez la section Repositionnement ou remplacement des buses de pulvérisation plates , page 18.
	Le joint torique (40) est absent ou endommagé.	Remplacez le joint torique de la buse de pulvérisation plate. Consultez la section Repositionnement ou remplacement des buses de pulvérisation plates , page 18.
La pression est déséquilibrée.	Les kits d'aspiration sont bouchés.	Nettoyez les kits d'aspiration. Consultez la section Nettoyez les kits d'aspiration de la chambre de mélange , page 24.
	Les clapets anti-retour (26) sont bouchés.	Nettoyez les clapets anti-retour. Consultez la section Vérifiez les clapets anti-retour , page 23.
	Les viscosités sont inégales.	Réglez la température pour compenser.
	La cartouche (18) est bouchée.	Voir Retirez la cartouche produit , page 24, puis Test de restriction de la cartouche produit , page 26.
Présence de produit A et/ou B dans la cartouche.	Les joints latéraux dans la cartouche produit (18) sont abîmés.	Remplacez-les. Consultez la section Vérification de la cartouche produit , page 26.
	La chambre de mélange (19) est abîmée.	Remplacez-la. Consultez la section Retirez la cartouche produit , page 24.
	Les joints toriques latéraux de la cartouche produit (18) sont abîmés.	Remplacez la cartouche produit. Consultez la section Vérification de la cartouche produit , page 26.
	Le chapeau d'air est serré quand les vannes de produit (12b) sont ouvertes.	Commencez par fermer les vannes.

Problème	Cause	Solution
Brouillard de produit s'échappant de la chambre de mélange ou du chapeau d'air.	Les joints latéraux dans la cartouche produit (18) sont abîmés.	Remplacez-les. Consultez la section Vérification de la cartouche produit , page 26.
	Les joints toriques latéraux de la cartouche produit (18) sont abîmés.	Remplacer les joints toriques latéraux. Consultez la section Vérification de la cartouche produit , page 26.
	La chambre de mélange (19) est abîmée.	Remplacez la chambre de mélange. Consultez la section Retirez la cartouche produit , page 24.
Atomisation excessive.	Trop d'air de nettoyage.	Diminuez le débit de l'air de nettoyage. Consultez la section Configuration , page 14.
Accumulation rapide de produit sur le chapeau d'air.	Les orifices du chapeau d'air sont bouchés.	Nettoyez les orifices du chapeau d'air. Consultez la section Nettoyez le chapeau d'air , page 27.
	Trop peu d'air de nettoyage.	Augmentez le débit de l'air de nettoyage. Consultez la section Configuration , page 14.
	Le joint torique de la cartouche produit avant (18e) est absent ou abîmé.	Remplacez le joint torique du récipient à liquide. Consultez la section Pièces , page 35.
	Le joint torique avant (3) est abîmé.	Remplacez le joint torique. Consultez la section Pièces , page 35.
Faible débit d'air de nettoyage.	Le joint torique avant (3) est abîmé.	Remplacez le joint torique. Consultez la section Pièces , page 35.
Une trop grande quantité d'air de nettoyage s'échappe quand on actionne le pistolet et que les vannes produit sont fermées.	Le joint torique de la cartouche produit avant (18e) est absent ou abîmé.	Ne remplacez que le joint torique de la cartouche produit avant. Consultez la section Pièces , page 35.
Le produit continue de s'échapper quand les vannes produit sont fermées.	Les vannes produit (12b) sont abîmées.	Remplacez les vannes produit. Consultez la section Pièces , page 35.
Brusque échappement d'air du silencieux lors de l'actionnement du pistolet.	Normal.	Aucune action à prendre.
Fuite d'air continue au niveau du silencieux.	Les joints toriques de la vanne d'air (24) sont endommagés.	Remplacez les joints toriques de la vanne. Consultez la section Vérification de la vanne d'air , page 29.
	Les joints toriques (16, 17) du piston sont endommagés.	Remplacez les joints toriques du piston. Consultez la section Pièces , page 35.
Fuite d'air sur la vanne d'air avant.	Les joints toriques de la vanne d'air (24) sont endommagés.	Remplacez les joints toriques de la vanne. Consultez la section Vérification de la vanne d'air , page 29.
Fuite d'air autour de la bague de verrouillage.	Le joint torique (21) est endommagé.	Remplacez le joint torique. Consultez la section Pièces , page 35.
Impossible de serrer la circlip (9) jusqu'en butée.	Le chapeau d'air (10) a été monté avant la circlip (9).	Montez la circlip (9) en premier, puis le chapeau d'air (10). Consultez la section Montez le pistolet pulvérisateur , page 13.
Fuite d'air excessive provenant des côtés du pistolet.	La circlip (19) est desserrée.	Serrez la circlip.
	Le joint torique (18a, 18c) est absent à l'arrière de la cartouche.	Remplacez les joints toriques. Consultez la section Pièces , page 35.
	Le joint torique (18d) de diamètre extérieur de l'arrière de la cartouche est absent ou abîmé.	Remplacez le joint torique. Consultez la section Pièces , page 35.
Du liquide ou des produits chimiques fuient par les côtés du pistolet.	Le joint torique (18b) à liquide est endommagé ou absent.	Remplacez le joint torique. Consultez la section Pièces , page 35.

Pièces

REMARQUE : Pistolet à jet rond visible. voir **Vues détaillées** page 37 pour les pièces supplémentaires et vues détaillées.



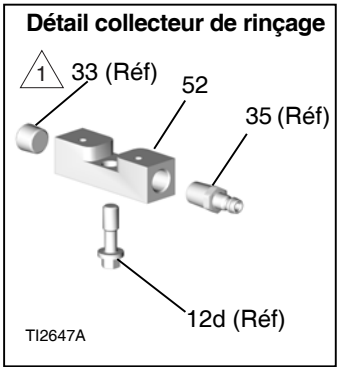
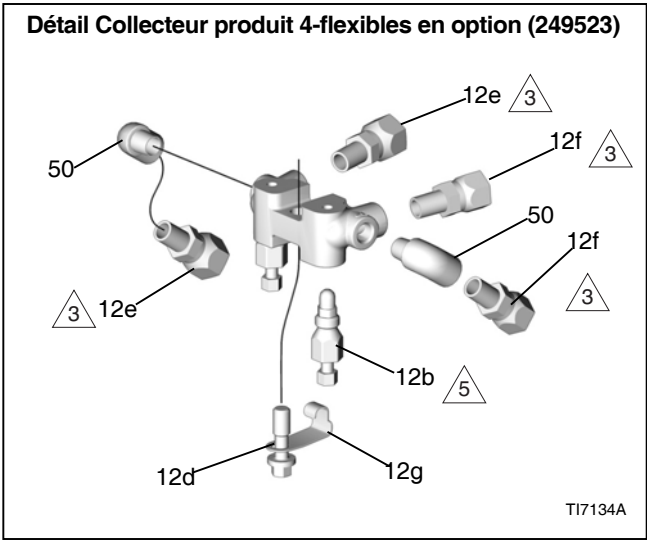
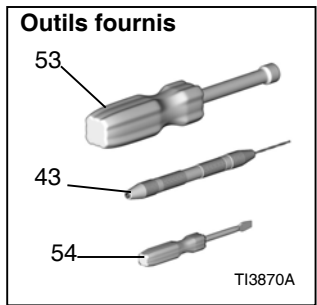
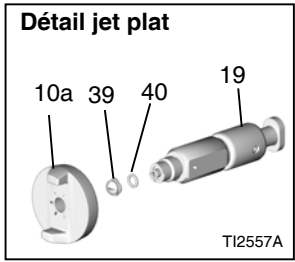
- 1 Serrer à 125-135 in-lb (14-15 N•m).
- 2 Serrer à 2,3-3,4 N•m (20-30 in-lb).
- 3 Serrer à 235-245 po-lb (26,6-27,7 N•m).
- 4 Serrer à 35-45 in-lb (4-5 N•m).
- 5 Serrer à 32-40 pi-lb (43-54 N•m).

Liste des pièces

Réf.	Pièce	Désignation	Qté	Réf.	Pièce	Désignation	Qté
1	15K365	POIGNÉE	1	26a	----	RÉCIPIENT	1
2	15B208	BOUCHON, vanne pneumatique	1	26b	15B214	VIS, 5/16-18 x 1/2 po. (13 mm)	1
3♦	248137	JOINT TORIQUE, PTFE, lot de 6	1	26c	257420	BILLE, carbure, lot de 10	1
4★	15B206	VERROU, sûreté	1	26d	----	TAMIS, see , page 39	1
5★	15B204	CHAPEAU, cylindre	1	26e	117490	RESSORT	1
6	192272	BROCHE	1	26f♦	248133	JOINT TORIQUE, face clapet anti-retour, lot de 6	1
7‡	26C775	BAGUE, verrouillage, Fusion PC, bleue	1	26g♦	248129	JOINT TORIQUE, boîtier clapet anti-retour ; lot de 6	1
8‡	15B223	VANNE, air de nettoyage	1				
9	19Y302	CIRCLIP	1	27‡	116550	CIRCLIP	1
10	15B210	CHAPEAU D'AIR, pour pistolets à jet rond	1	28★	15B205	BUTÉE, piston	1
11‡	----	RÉCIPIENT, liquide, Fusion PC	1	29	203953	VIS, 10-24 x 3/8 po. (10 mm).	1
12	246012	COLLECTEUR, fluide, à 2 tuyaux, comprenant 12a-12g	1	30★	114070	RESSORT	1
12a	----	COLLECTEUR	1	31	117485	RESSORT	1
12b	246356	VANNE, produit	2	32	15B202	BOBINE, vanne	1
12c	100139	BOUCHON, tuyau ; 1/8-27 npt	2	33	26C937	BOUCHON, support d'outil, Fusion PC, 1/4 NPT	1
12d	15B221	BOULON, 5/16-24	1	35	117509	DÉBRANCHEMENT RAPIDE, mâle, air, 1/4 npt(m), pistolets à jet rond et plat uniquement	1
12e	117634	RACCORD TOURNANT, côté B ; 1/8 npt(m) x numéro 6 JIC(f)	1				
12f	117635	RACCORD TOURNANT, côté A ; 1/8 npt(m) x numéro 5 JIC(f)	1	36▲	222385	CARTE, avertissement, non visible	1
				37‡	15B689	COUVERCLE, raccord graisseur	1
12g	15B993	RESSORT, bague de verrouillage	1	46	117792	PISTOLET GRAISSEUR, non visible	1
13	15B209	GÂCHETTE	1	47	117510	MANCHON DE RACCORDEMENT, conduite d'air	1
14★♦	248136	JOINT TORIQUE, chapeau de cylindre ; lot de 6	1	49	15B772	FLEXIBLE, air ; 1/4 npsm (fbc); 18 po. (0,46 m)	1
15	15B203	PISTON	1				
16♦	248135	JOINT TORIQUE, piston, lot de 6	1	51	15B565	VANNE, bille, 1/4 npt (m x f)	1
17	248134	JOINT TORIQUE, axe de piston ; lot de 6	1	55▲	172479	ÉTIQUETTE, avertissement	1
18	----	CARTOUCHE, Fusion PC; voir section Kits de mèches , page 40	3	56▲	15D235	PANNEAU, instruction ; non visible	1
				57	117773	GRAISSE, cartouche, 3 oz (89 g), non visible. Fiche de santé-sécurité (FTSS) disponible sur www.graco.com .	1
18a•	----	JOINT TORIQUE, face	1	58	248279	GRAISSE, tube, 4 oz (113,4 g), non visible. Fiche de santé-sécurité (FTSS) disponible sur www.graco.com .	1
18b	25P851	JOINT TORIQUE, liquide, lot de 6	1				
18c•	----	JOINT TORIQUE, air	1				
18d•	----	JOINT TORIQUE, arrière	1				
18e	248131	JOINT TORIQUE, avant, lot de 6	1				
19	PCxxxx	CHAMBRE, mélange, voir Kits cartouches , page 39	1	70‡	----	SÉPARATEUR	1
20	15C480	RONDELLE, ondulée	1	71‡	----	GRAISSEUR	1
21‡♦	248132	JOINT TORIQUE ; lot de 6	1	72‡	----	VÉRIN	1
22	119626	SILENCIEUX	1	73	----	ÉTIQUETTE, guide de dépannage	1
23	248131	JOINT TORIQUE, lot de 6	1	▲Des étiquettes, plaques et fiches d'avertissement de rechange peuvent être obtenues gratuitement.			
24‡★♦	246354	JOINT TORIQUE, lot de 6	1				
25‡	100846	RACCORD, graisseur	1				
26‡	246731	CLAPET, anti-retour, côté A ; comprend 26a-26g	1				
	246352	CLAPET, anti-retour, côté B ; comprend 26a-26g	1				

Symbole	Kit	Désignation	Compris dans le kit : Réf. Qté
•	25P850	KIT, cartouche, joints toriques, (non résistants aux produits chimiques)	18a (2), 18c (1), 18d (2)
†	25P660	KIT, Fusion PC, cartouche, outils	70 (1), 71 (1), 72(1)
‡	19Y303	KIT, récipient à liquide, Fusion PC	11(1), 24 (1), 8 (1), 25 (1), 37 (1), 27 (1), 21 (1), 26; A and B side (2), 7 (1)
★	248064	ASSEMBLAGE, butée de sécurité	4 (1), 5 (1), 14 (1), 24 (1), 28 (1), 30 (1)
♦	18C115	KIT, Fusion PC, pistolet, joints toriques	3 (1), 14 (1), 16 (1), 21 (1), 24 (5), 26f (2), 26g (2)

Vues détaillées



- ⚠ Serrer à 125-135 po-lb
(14-15 N•m).
- ⚠ Serrer à 235-245 po-lb
(26,6-27,7 N•m).
- ⚠ Serrer à 32-40 pi-lb
(43-54 N•m).

Réf.	Pièce	Désignation	Qté	Réf.	Pièce	Désignation	Qté
10a	15B801	CHAPEAU D'AIR ; pour pistolets à jet plat	1	43	117661	ÉTAU, broche, mandrins doubles réversibles	1
39	FTxxxx	BUSE, plate, voir Kits buse plate , à la page 39	1	50	112307	COUDE, mâle-femelle ; 1/8 npt (m x f)	2
40	246360	JOINT TORIQUE, PTFE; modèle à buse plate uniquement, lot de 3; voir Kits buse plate , à la page 39	1	52	15B817	COLELCTEUR, rinçage pistolet	1
				53	117642	TOURNE-ÉCROUS, hex, 5/16	1
				54	118575	TOURNEVIS, lame de 1/8	1

Kits chambre de mélange

Jet rond

Kits de chambre de mélange (mèche incluse)	Dimensions orifice de buse	Dimensions des mèches pour buse po. (mm)	Dimensions du kit d'aspiration	Dimensions des mèches pour kit d'aspiration po. (mm)	Dimensions du chambrage	Dimensions des mèches à chamberer po. (mm)
PC20RD	0,042	N° 58 (1,00)	0,020	N° 76 (0,50)	0,060	N° 53 (1,50)
PC29RD	0,052	N° 55 (1,3)	0,029	N° 69 (0,7)	0,06	N° 53 (1,5)
PC37RD	0,052	N° 55 (1,30)	0,037	N° 63 (0,94)	Sans objet	Sans objet
PC42RD	0,06	N° 53 (1,5)	0,042	N° 58 (1)	Sans objet	Sans objet
PC47RD	0,0635	1/16 (1,59)	0,0469	N° 56 (1,18)	Sans objet	Sans objet
PC52RD	0,07	N° 50 (1,75)	0,052	N° 55 (1,3)	Sans objet	Sans objet
PC60RD	0,086	N° 44 (2,15)	0,060	N° 53 (1,50)	Sans objet	Sans objet
PC70RD	0,094	3/32 (2,35)	0,070	N° 50 (1,75)	Sans objet	Sans objet

Jet plat

Kit chambre de mélange (mèches et joint torique compris)	Dimensions orifice de buse	Dimensions des mèches pour buse, po. (mm)	Dimensions du kit d'aspiration	Dimensions des mèches pour kit d'aspiration, po. (mm)	Dimensions du chambrage	Dimensions des mèches à chamberer, po. (mm)
PC20FL	0,094	3/32 (2,35)	0,020	N° 76 (0,50)	0,060	N° 53 (1,50)
PC29FL	0,094	3/32 (2,35)	0,029	N° 69 (0,70)	0,060	N° 53 (1,50)
PC42FL	0,094	3/32 (2,35)	0,042	N° 58 (1,00)	Sans objet	Sans objet

Jet large

Les pistolets pulvérisateurs dotés de chambres de mélange à jet large pulvérisent des jets de diamètre supérieur à celui des pistolets munis de chambres de mélange standard.

Kit	Diamètre de jet à 24 po. (610 mm) vers cible po. (mm)	Dimensionnement égal au débit vers chambre de mélange	Dimensions des mèches pour buse po. (mm)	Dimensions des mèches pour aspiration, po. (mm)
PC22WD	8 (203,2)	Sans objet	0,047 (1,20)	N° 74, 0,022 (0,56)

Kits buse plate

Buse à jet plat (Réf. 39)	Diamètre du jet, po. (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

Exemple référence FT0848 :

FT	08	48
FT = Buse plate	x2 = longueur de jet (8x2 = 16 po. (40,6 cm))	Diamètre d'orifice équivalent (0,048 po. (1,22 mm))

Kits filtres pour clapet anti-retour

Chaque kit comprend dix filtres.

Le pistolet est livré avec des filtres à 80 mailles.

Pièce	Description
246357	40 mailles (0,015 po. (0,38 mm), 375 micron)
246358	60 mailles (0,010 po. (0,25 mm), 238 micron)
246359	80 mailles (0,007 po. (0,18 mm), 175 micron)

Kit de mèches

119386

Le kit compte 20 mèches de nettoyage dont le diamètre est compris entre N° 61 et N° 80.

Kit de mèches de nettoyage pour poignée

248969

Le kit comprend les 5 mèches grande longueur nécessaires pour nettoyer les passages d'air à l'intérieur de la poignée du pistolet à purge pneumatique.

Liquides à utiliser pour la conservation des cartouches

Liquide de conservation	Référence
TSL	206994, 206995, 206996
Huile pour pompe ISO	217374, 218656

Kits cartouches

Pièce	Désignation	Qté
19Y300	KIT, Fusion PC, cartouche, 1 lot	1
19Y301	KIT, Fusion PC, cartouche, 3 lots	3
19Y308*	KIT, Fusion PC, cartouche, 5 lots	5

* Graisseur (71), séparateur (70) et vérin (72) inclus.

Outils pour cartouche Fusion PC

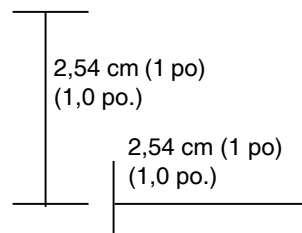
25P660

Le kit comprend un vérin de remplacement, un graisseur et un séparateur pour un retrait et un dépannage faciles de la cartouche.

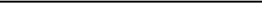
Kits de mèches

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

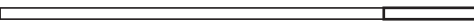
REMARQUE : Toutes les dimensions ne conviennent pas à votre pistolet.



Réf. de kit	Qté.	Dimensions des mèches			Illustration
		Nominal	po	mm	
249115	6	1/8	0,125	3,18	
246623	3	N° 32	0,116	2,90	
246810	3	7/64	0,109	2,77	
246813	3	N° 39	0,099	2,51	
246624	3	3/32	0,094	2,39	
246812	3	N° 43	0,089	2,26	
246625	3	N° 44	0,086	2,18	
248639	6	2,15 mm	0,085	2,15	
249114	6	N° 45	0,082	2,08	
246811	3	2 mm	0,079	2,00	
246626	6	N° 50	0,070	1,78	
249113	6	N° 52	0,064	1,63	
248893	6	1/16	0,062	1,59	
246627	6	N° 53	0,060	1,52	
249112	6	1,45 mm	0,057	1,45	
246809	6	N° 54	0,055	1,40	
246628	6	N° 55	0,052	1,32	
249764	6	1,20 mm	0,047	1,20	
246814	6	N° 56	0,046	1,18	

Réf. de kit	Qté.	Dimensions des mèches			Illustration
		Nominal	po	mm	
246629	6	N° 58	0,042	1,07	
246808	6	N° 60	0,040	1,02	
248640	6	N° 61	0,039	0,99	
248618	6	N° 63	0,037	0,94	
248891	6	N° 66	0,033	0,84	
246807	6	N° 67	0,032	0,81	
246630	6	N° 69	0,029	0,74	
248892	6	N° 70	0,028	0,71	
246815	6	N° 73	0,024	0,61	
276984	6	N° 74	0,023	0,57	
246631	6	N° 76	0,020	0,51	
246816	6	N° 77	0,018	0,46	
246817	6	N° 81	0,013	0,33	

Kits alésoirs

Réf. de kit	Qté	Dimensions alésoir			Illustration
		Nominal	po	mm	
25B041	1	N° 32	0,116	2,90	
25B040	1	3/32	0,094	2,39	
25B039	1	N° 44	0,086	2,18	
25B038	1	N° 50	0,070	1,78	
25B037	1	1/16	0,062	1,59	
25B035	1	N° 53	0,060	1,52	
25B034	1	N° 55	0,052	1,32	
25B032	1	N° 58	0,042	1,07	

Accessoires

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.

REMARQUE : Les kits rallonge de buse nécessitent le kit de chapeau d'air de rallonge de buse 248020 (achat séparé).

Kit	Diamètre x longueur de l'orifice, po. (mm)	Recommandé Chambres de mélange	Distance de projection, pi (m)	Diamètre du jet, po (mm)
248010	0,042 x 0,50 (1,06 x 12,7)	PC20RD/PC20FL	15 (4,57)	10 (254)
248011	0,052 x 0,50 (1,32 x 12,7)	PC29RD/PC29FL	12 (3,66)	10 (254)
248012	0,060 x 0,50 (1,52 x 12,7)	PC42RD/PC42FL	12 (3,66)	12 (305)
248013	0,070 x 0,50 (1,78 x 12,7)	PC52RD	8 (2,44)	20 (508)
248014	0,042 x 1,0 (1,06 x 25,4)	PC20RD/PC20FL	15 (4,57)	10 (254)
248015	0,052 x 1,0 (1,32 x 25,4)	PC29RD/PC29FL	12 (3,66)	8 (203)
248016	0,060 x 1,0 (1,52 x 25,4)	PC42RD/PC42FL	12 (3,66)	8 (203)
248017	0,070 x 1,0 (1,78 x 25,4)	PC52RD	8 (2,44)	8 (203)

* 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.

Réf. de kit	Désignation
248018	Kit de joints pour rallonge de buse plate
248019	Kit de joints pour rallonge de buse ronde

Kit chapeau d'air pour rallonge de buse

248020

Comprend 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 avec des chambres de mélange jet plat uniquement : PC29FL, PC42FL. Adaptateur et instrument de nettoyage compris. Chambre de mélange pour jet plat non comprise. Commandez séparément. Buse FTM762 disponible en option pour les applications à bas débit et jets étroits

24C358

Option cloison en plâtre TP100 pour pulvérisation de mousse dans des cloisons en plâtre.

Kit buse à écoulement libre

248528

Pour convertir un pistolet à purge d'air destiné à des applications à écoulement libre. Comprenant une buse, des joints, un tuyau et des mèches de nettoyage.

Kit de nettoyage du pistolet

15D546

Le kit compte onze outils et brosses pour le nettoyage du pistolet.

Kits adaptateurs pour flexible

246944

Pour brancher un pistolet sur un flexible chauffé Graco d'une marque autre que Graco.

248029

Pour brancher un pistolet Fusion de Graco sur un jeu de flexibles pour pistolet D d'une marque autre que 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. Comprend chapeau d'air, buse, fixation, joint et mèches de nettoyage.

Couvercle de pistolet

244914

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

Lubrifiant pour réparation du pistolet

248279, 4 oz (113 g) [Qté 10]

Lubrifiant à base de lithium, ultra-adhésif, résistant à l'eau. Fiche de santé-sécurité (FTSS) disponible sur www.graco.com

Cartouche de graisse pour arrêt du pistolet

Cartouche 248280, 3 oz (85 g) [Qté 10]

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

Collecteur de rinçage

Bloc collecteur 15B817

Voir réf. 52.

Kit bidon solvant de rinçage

248139, godet à solvant, 1 qt (0,95 L)

Complet avec manifold de rinçage 15B817 pour rinçage du pistolet au solvant. Mobile pour rinçage à distance. Voir le manuel du kit pour rinçage de solvant. Consultez la section **Manuels afférents**, page 3.

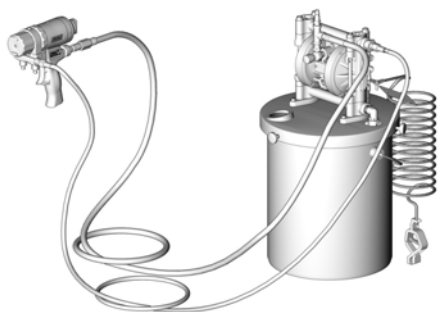


TI4165a

Kit seau pour rinçage de solvant

248229 Seau de 5 gal. (19 l)

Comprend le collecteur de rinçage et les vannes d'arrêt des composants A et B ainsi que le régulateur d'air. Voir le manuel du kit pour rinçage de solvant. Consultez la section **Manuels afférents**, page 3.

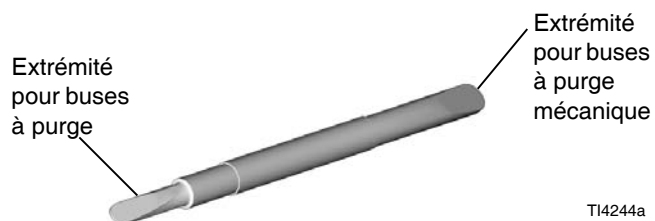


TI4211b

Outil de nettoyage de buse

15D234

Conçu pour s'adapter à la coupole CeramTip™ et aux fentes de buses plates.

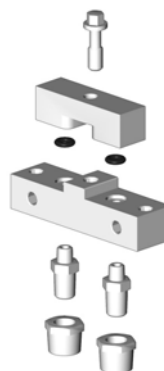


TI4244a

Collecteur de circulation

246362

Se fixe sur le collecteur de fluide du pistolet pour permettre le préchauffage du flexible. Consultez les instructions du kit collecteur de circulation Consultez la section **Manuels afférents**, page 3.



TI3877a

Caractéristiques techniques

Pistolet pulvérisateur Fusion PC		
	Système impérial (E.U.)	Système métrique
Pression de service maximale du produit	3500 psi	24,5 MPa, 245 bars
Pression d'entrée d'air minimum	80 psi	0,56 MPa, 5.6 bars
Pression maximale d'entrée d'air	130 psi	0,9 MPa, 9 bars
Plage de débit d'air	Voir le tableau ci-dessous	
Débit caractéristique des pistolets à jet rond	Voir le tableau Pistolets à jet rond , page 4	
Débit caractéristique des pistolets à jet plat	Voir le tableau Pistolets à jet plat , page 5	
Température maximale du liquide	200 °F	94 °C
Dimension de l'entrée d'air	Mamelon à débranchement rapide 1/4 npt	
Dimensions de l'entrée du composant A (ISO)	-5 JIC	1/2-20 UNF
Entrée composant B (résine)	-6 JIC	9/16-18 UNF
Dimensions	8,1 x 8,1 x 3,3 po	206 x 206 x 84 mm
Poids	2,95 lb	1,3 kg
Pièces en contact avec le produit		
Pistolet	Aluminium, acier inox, acier au carbone, carbure, joints toriques résistants aux produits chimiques	
Orifices pour air/graisse de la cartouche	Acier inoxydable, aluminium, aluminium anodisé, joints toriques non résistants aux produits chimiques, nylon	
Orifices pour liquide de la cartouche	Acier inoxydable, joints toriques résistants aux produits chimiques, aluminium anodisé, aluminium, polycarbonate, nylon	
Bruit		
Pression sonore maximale	81,1 dB(A), avec AR5252 à 0,7 MPa (7 bars,100 psi)	
Puissance sonore maximum	91,0 dB(A), avec AR5252 à 0,7 MPa (7 bars,100 psi)	
Puissance sonore mesurée selon la norme ISO-9416-2.		
Remarques		
Toutes les marques ou marques déposées sont la propriété de leurs propriétaires respectifs.		

Débit d'air par chambre de mélange

Pression d'air (non actionné) psi (MPa, bar)	Dimensions de la chambre de mélange (scfm (m³/min))						
	PC20RD	PC29RD	PC37RD	PC42RD	PC52RD	PC60RD	PC70RD
80 (0,56 ; 5,6)	0,8 (0,022)	1,4 (0,039)	2,0 (0,056)	2,6 (0,073)	3,7 (0,104)	4,6 (0,129)	5,7 (0,160)
100 (0,7 ; 7)	0,9 (0,025)	1,7 (0,048)	2,9 (0,081)	3,1 (0,087)	4,6 (0,129)	5,7 (0,160)	7,1 (0,200)
130 (0,9 ; 9)	1,2 (0,034)	2,3 (0,064)	3,2 (0,090)	4,1 (0,115)	5,9 (0,165)	7,3 (0,204)	9,2 (0,258)

California Proposition 65

RÉSIDENTS DE LA CALIFORNIE

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

[illegible]

Garantie standard de Graco

Graco garantit que tout le matériel mentionné dans le présent document, fabriqué par Graco et portant son nom, est exempt de défaut matériel et de fabrication à la date de la vente à l'acheteur et utilisateur initial. Sauf garantie spéciale, élargie ou limitée, publiée par Graco, Graco réparera ou remplacera, pendant une période de douze mois à compter de la date de la vente, toute pièce de l'équipement jugée défectueuse par Graco. 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 Graco ne sera pas tenu responsable pour l'usure et la détérioration générales, ou tout autre dysfonctionnement, des dégâts ou de l'usure causés par une mauvaise installation, une mauvaise application ou utilisation, une abrasion, de la corrosion, une mauvaise maintenance ou une maintenance non adaptée, une négligence, un accident, une modification ou une substitution par des pièces ou composants qui ne portent pas la marque Graco. Graco ne sera également pas tenu responsable en cas de mauvais fonctionnement, de dommage ou d'usure dus à l'incompatibilité de l'équipement Graco avec des structures, accessoires, équipements ou matériaux non fournis par Graco ou dus à une mauvaise conception, fabrication, installation, utilisation ou une mauvaise maintenance desdits structures, accessoires, équipements ou matériels non fournis par Graco.

Cette garantie sera appliquée à condition que l'équipement objet de la réclamation soit retourné en port payé à un distributeur Graco agréé pour une vérification du défaut signalé. Si le défaut est reconnu, Graco réparera ou remplacera gratuitement toutes les pièces défectueuses. L'équipement sera retourné à l'acheteur d'origine en port payé. Si l'examen du matériel ne révèle aucun défaut matériel 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, COMPRENANT, MAIS SANS S'Y LIMITER, UNE GARANTIE MARCHANDE OU UNE GARANTIE DE FINALITÉ PARTICULIÈRE..

La seule obligation de Graco et la seule voie de recours de l'acheteur pour toute violation de la garantie seront telles que définies ci-dessus. L'acheteur convient qu'aucun autre recours (y compris, mais de façon non exhaustive, pour les dommages indirects ou consécutifs de manque à gagner, de perte de marché, les dommages corporels ou matériels ou tout autre dommage indirect ou consécutif) ne sera 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 REFUSE TOUTE GARANTIE RELATIVE À LA QUALITÉ MARCHANDE ET À UNE FINALITÉ PARTICULIÈRE EN RAPPORT AVEC LES ACCESSOIRES, ÉQUIPEMENTS, MATÉRIAUX OU COMPOSANTS VENDUS MAIS NON FABRIQUÉS PAR GRACO.. Ces articles vendus, mais pas fabriqués par Graco (tels que les moteurs électriques, interrupteurs, tuyau) sont couverts par la garantie de leur fabricant, s'il en existe une. Graco fournira à l'acheteur une assistance raisonnable pour toute réclamation relative à ces garanties.

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

POUR LES CLIENTS GRACO SITUÉS AU CANADA

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 les 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

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 procéder à tout moment, sans préavis, à des modifications.

Traduction des instructions originales. This manual contains French. MM 3A7314

Siège social de Graco : Minneapolis

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

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 F, mars 2020

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