

Pistolet de distribution Probler® P2

3A0472ZAE

FR

Pour application de mousse et polyurée non inflammables. À usage professionnel uniquement.

Système non homologué pour une utilisation en atmosphère explosive ou en zone dangereuse.

*Plage de la pression d'air d'admission 90–110 psi
(0,62–0,76 MPa, 6,2–7,6 bar)*

*Pression statique maximale du fluide 3 500 psi
(24,1 MPa, 241 bar)*

Voir page 3 pour plus d'informations sur les **Modèles**.



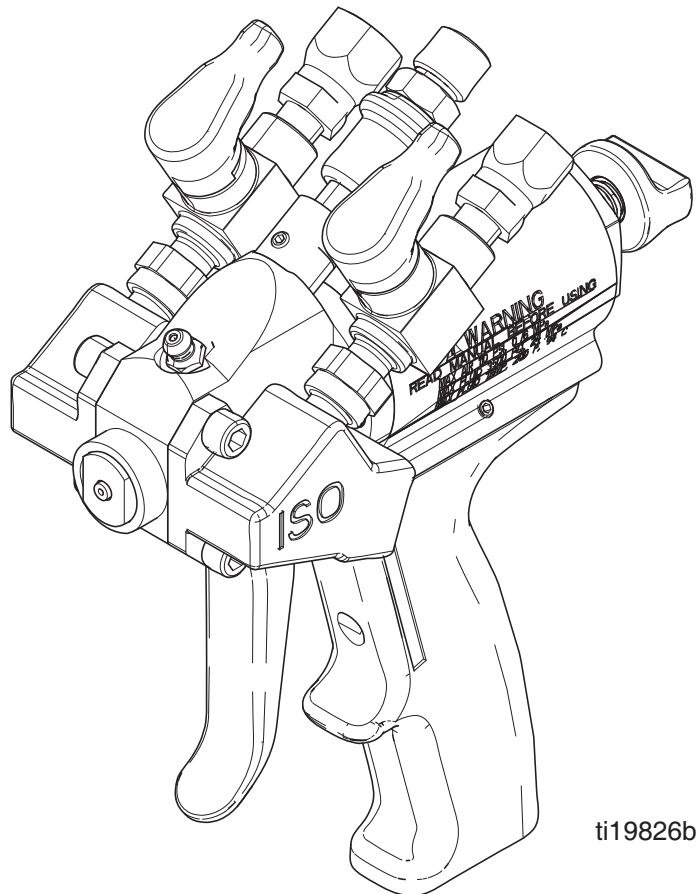
Consignes de sécurité importantes

Avant d'utiliser cet équipement, prendre connaissance de tous les avertissements et instructions contenus dans ce manuel et dans les manuels afférents. Conserver toutes les instructions.



Informations médicales importantes

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



ti19826b



Table des matières

Modèles	3	Maintenance	16
Avertissements	4	Maintenance quotidienne	16
Informations importantes concernant les		Maintenance de routine	16
isocyanates (ISO)	6	Vérification des fuites au niveau des joints	17
Conditions concernant les isocyanates	6	Vérification des fuites au niveau des vannes	17
Inflammation spontanée du produit	7	à produit	17
Séparation des composants A et B	7	Entretien des blocs latéraux	18
Sensibilité des isocyanates à l'humidité	7	Réglage du verrouillage de sécurité	19
Résines de mousse avec agents		du piston	19
gonflants 245 fa	7	Mèches	20
Changement de produits	7	Dépannage	22
Identification des composants	8	Pièces	24
Aperçu	9	Configurations proposées en option	28
Installation	10a	Buses plates	28
Mise à la terre	10	Kits de conversion	30
Raccordement aux équipements Graco	10	Kits	31
Raccordement aux équipements de		Kits de joints toriques	32
fabricants tiers	11	Kits de verrouillages de sécurité du piston	33
Fonctionnement	11	Spécifications techniques	35
Conditions d'utilisation	11	Garantie standard de Graco	36
Chute de pression d'air	12		
Commande de vannes	12		
Verrouillage de sécurité du piston	12		
Procédure de décompression	13		
Démarrage quotidien	14		
Arrêt quotidien	15		

Modèles

Modèle	Description	Pression statique maximale du fluide psi (MPa, bar)	Admission d'air Plage de pression psi (MPa, bar)	Homologations
GCP2RA	PISTOLET P2 0,036", #00	3 500 psi (24,1 MPa, 241 bars)	90–110 psi (0,62–0,76 MPa, 6,2–7,6 bar)	
GCP2R0	PISTOLET P2 0,051", #00			
GCP2R1	PISTOLET P2 0,059", #01			
GCP2R2	PISTOLET P2 0,073", #02			
GCP2R3	PISTOLET P2 0,088", #03			
GCP2R4	PISTOLET P2 0,100", #04			
GCP2R5	PISTOLET P2 0,125", #05			

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 des étiquettes d'avertissement, se reporter à ces avertissements. Les symboles de danger et des avertissements spécifiques au produit qui ne sont pas mentionnés dans cette section pourront, le cas échéant, apparaître dans le texte du présent manuel.

 AVERTISSEMENT	
 	RISQUES RELATIFS AUX FLUIDES OU VAPEURS TOXIQUES Les fluides ou vapeurs toxiques peuvent provoquer de graves blessures, voire la mort, en cas de projection dans les yeux ou sur la peau, d'inhalation ou d'ingestion. • Lire les fiches de données de sécurité (FDS), notamment les instructions de manipulation, pour connaître les risques propres aux fluides utilisés, y compris les conséquences d'une exposition de longue durée. • Lors des opérations de pulvérisation, d'entretien de l'équipement ou lors des interventions dans la zone de travail, toujours bien aérer la zone de travail et porter des équipements de protection individuelle adaptés. Voir les avertissements du chapitre Équipement de protection individuelle du présent manuel. • Conserver les fluides dangereux dans des récipients homologués et les éliminer conformément à la réglementation en vigueur.
	ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE Porter systématiquement un équipement de protection individuelle approprié et couvrir toutes les parties du corps lors des opérations de pulvérisation ou d'entretien sur l'équipement ou en cas d'intervention dans la zone de travail. L'équipement de protection permet de prévenir les blessures graves, notamment l'exposition prolongée ; l'inhalation de fumées, brouillards ou vapeurs toxiques ; les réactions allergiques ; les brûlures ; les lésions oculaires et les pertes d'audition. Cet équipement de protection comprend ce qui suit, sans s'y limiter : • un masque respiratoire correctement ajusté, pouvant inclure un respirateur à adduction d'air, des gants imperméables aux produits chimiques et des vêtements et chaussures de protection conformément aux recommandations du fabricant du fluide, ainsi qu'aux réglementations locales ; • des lunettes de protection et une protection auditive.
    	RISQUES D'INJECTION CUTANÉE Du fluide s'échappant à haute pression du pistolet, une fuite du flexible ou un composant défectueux risquent de transpercer la peau. Une telle blessure par injection peut ressembler à une simple coupure, mais il s'agit en fait d'une blessure grave qui peut même nécessiter une amputation. Consulter immédiatement un médecin pour une intervention chirurgicale. • Ne pas diriger le pistolet sur une personne ou sur une partie du corps. • Ne pas mettre la main devant la buse de pulvérisation. • Ne pas arrêter ou dévier les fuites avec la main, le corps, un gant ou un chiffon. • Fermer les vannes d'arrêt du produit, et couper ou débrancher l'alimentation en air lorsque le pistolet n'est pas utilisé. • Suivre la Procédure de décompression lors de l'arrêt de la distribution et avant le nettoyage, une vérification ou l'entretien de l'équipement. • Enclencher le verrouillage de sécurité lorsque le pistolet est à l'arrêt. • Vérifier quotidiennement les flexibles et les accouplements. Remplacer immédiatement les pièces usées ou endommagées.



AVERTISSEMENT



RISQUE DE BRÛLURE

Les surfaces de l'équipement et le fluide chauffant peuvent devenir brûlants durant l'utilisation. Pour éviter des brûlures graves :

- ne pas toucher le fluide ni l'équipement lorsqu'ils sont brûlants.



RISQUE D'INCENDIE ET D'EXPLOSION

Des vapeurs inflammables, telles que vapeurs de solvant et de peinture dans la **zone de travail** peuvent s'enflammer ou exploser. La circulation de peinture ou de solvant dans l'équipement peut provoquer des étincelles électrostatiques. Afin d'éviter un incendie ou une explosion :



- utiliser l'équipement uniquement dans des locaux bien aérés.
- Éliminer toutes les sources potentielles d'incendie telles que les veilleuses, cigarettes, lampes de poche et bâches en plastique (risque d'étincelles d'électricité statique).
- mettre à la terre tous les équipements de la zone de travail. Voir les instructions de **Mise à la terre**.
- Ne jamais pulvériser ni rincer du solvant sous haute pression.
- La zone de travail doit toujours être propre et exempte de débris, notamment de solvants, de chiffons et d'essence.
- En présence de vapeurs inflammables, ne pas brancher ni débrancher les cordons d'alimentation et ne pas allumer ni éteindre la lumière.
- Utiliser uniquement des flexibles mis à la terre.
- Lors de la pulvérisation dans un seau, bien tenir le pistolet contre la paroi du seau mis à la terre. Ne pas utiliser de garnitures de seau, sauf si celles-ci sont antistatiques ou conductrices.
- **Arrêter immédiatement l'équipement** en cas d'étincelles électrostatiques ou de décharge électrique. Ne pas utiliser l'équipement tant que le problème n'a pas été identifié et corrigé.
- La zone de travail doit être dotée d'un extincteur en état de marche.



RISQUES LIÉS À UNE MAUVAISE UTILISATION DE L'ÉQUIPEMENT

Toute mauvaise utilisation du matériel peut provoquer des blessures graves, voire mortelles.



- Ne pas utiliser l'appareil en cas de fatigue ou sous l'emprise de médicaments ou d'alcool.
- Ne pas dépasser les valeurs maximales de pression de service ou de température spécifiées pour le composant le plus sensible du système. Voir les **Spécifications techniques** dans tous les manuels d'équipements.
- Utiliser des fluides et solvants compatibles avec les pièces de l'équipement en contact avec le produit. Voir les **Spécifications techniques** dans tous les manuels d'équipements. Lire les avertissements du fabricant de fluides et de solvants. Pour obtenir des informations détaillées sur les produits de pulvérisation utilisés, demander les fiches de données de sécurité au distributeur ou revendeur.
- Ne pas quitter la zone de travail tant que l'équipement est sous tension ou sous pression.
- Éteindre complètement l'équipement et suivre la **Procédure de décompression** lorsqu'il n'est pas utilisé.
- Vérifier l'équipement quotidiennement. Réparer ou remplacer immédiatement toutes les pièces usées ou endommagées en utilisant uniquement des pièces d'origine.
- Veiller à ne pas altérer ou modifier l'équipement. Les modifications ou les altérations risquent d'invalider les homologations et de créer des risques relatifs à la sécurité.
- S'assurer que tout l'équipement est adapté et homologué pour l'environnement dans lequel il est utilisé !
- Utiliser l'équipement uniquement aux fins auxquelles il est destiné. Pour plus d'informations, contacter le distributeur.
- Maintenir les flexibles et les câbles à distance des zones de circulation, des bords coupants, des pièces en mouvement et des surfaces chaudes.
- Ne pas tordre ni plier les flexibles. Ne pas les utiliser pour tirer l'équipement.
- Éloigner les enfants et les animaux de la zone de travail.
- Respecter toutes les réglementations applicables en matière de sécurité.



RISQUES LIÉS AUX PIÈCES EN ALUMINIUM SOUS PRESSION

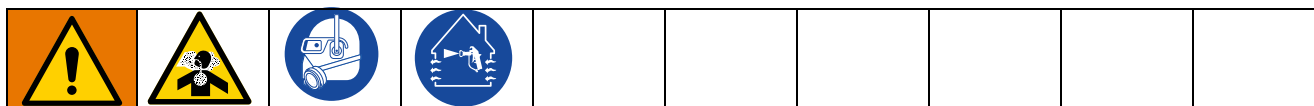
L'utilisation de fluides non compatibles avec l'aluminium peut provoquer une réaction chimique dangereuse et endommager l'équipement. Le non-respect de cet avertissement peut provoquer des blessures graves, voire mortelles, ou des dommages matériels.

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

Informations importantes concernant les isocyanates (ISO)

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

Conditions concernant les isocyanates



La pulvérisation et la distribution de fluides qui contiennent des isocyanates créent des vapeurs, des embruns et des particules atomisées qui peuvent être nocifs.

- Lire et comprendre les avertissements et les fiches de données de sécurité (FDS) du fabricant de fluides pour connaître les risques spécifiques et les précautions à prendre avec les isocyanates.
- L'utilisation d'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 fournies dans ce manuel et dans les instructions d'application et les FDS du fabricant de fluides.
- L'utilisation d'un équipement mal entretenu ou mal réglé peut se solder par un produit durci inapproprié et susceptible de provoquer 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 un masque respiratoire approprié. Toujours porter un masque respiratoire bien adapté, au besoin à adduction d'air. Aérer la zone de travail conformément aux instructions des FDS du fabricant de fluides.
- 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 et chaussures de protection, conformément aux recommandations du fabricant de fluides, ainsi qu'aux réglementations locales. Suivre toutes les recommandations du fabricant de fluides, y compris celles concernant la manipulation des vêtements contaminés. Après la pulvérisation, se laver les mains et le visage avant de manger ou de boire.
- Les risques associés à une exposition aux isocyanates existent encore après la pulvérisation. Toute personne ne portant pas un équipement de protection individuelle adapté doit rester hors de la zone de travail pendant et après l'application, et pour la durée spécifiée par le fabricant de fluides. 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 fluides et les réglementations locales. Il est recommandé d'apposer une affiche telle que celle qui suit à l'extérieur de la zone de travail :

 AVERTISSEMENT	
	RISQUES DE FUMÉES TOXIQUES
NE PAS ENTRER PENDANT UNE APPLICATION DE MOUSSE PAR PULVÉRISATION OU PENDANT ____ HEURES APRÈS LA FIN DE L'APPLICATION	
NE PAS ENTRER JUSQU'À :	
DATE : _____	
HEURE : _____	

Inflammation spontanée du produit

				
Certains produits peuvent s'enflammer spontanément s'ils sont appliqués en couche trop épaisse. Lire les avertissements et la fiche de données de sécurité (FDS) du fabricant de fluides.				

Séparation des composants A et B

				
La contamination croisée peut entraîner le durcissement du matériau dans les conduits de produit, ce qui peut provoquer des blessures graves ou endommager l'équipement. Afin d'éviter tout risque de contamination croisée des pièces de l'équipement en contact avec le produit de pulvérisation : • Ne jamais échanger les composants côté isocyanate (E) et côté résine (F). • 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 seront en suspension dans le fluide. Une pellicule finit par se former sur la surface et les ISO commencent à se gélifier, augmentant ainsi leur viscosité.

AVIS
Ces isocyanates partiellement durcis réduiront les performances et la durée de vie des pièces en contact avec le produit. • Toujours utiliser un récipient 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 (le cas échéant) de la pompe à isocyanates plein(e) d'un lubrifiant adapté. Le lubrifiant crée une barrière entre l'isocyanate et l'atmosphère. • Utiliser uniquement des flexibles imperméables compatibles avec les isocyanates. • Ne jamais utiliser de solvants de récupération, qui pourraient contenir de l'humidité. Les récipients de solvant doivent toujours être fermés lorsqu'ils ne sont pas utilisés. • Lors du remontage, lubrifier systématiquement les pièces filetées avec un lubrifiant adapté.

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

Résines de mousse avec agents gonflants 245 fa

Certains agents gonflants moussent à une température supérieure à 90°F (33°C) s'ils ne sont pas sous pression, surtout s'ils sont agités. Pour réduire la formation de mousse, limiter au minimum le préchauffage dans un système de circulation.

Changement de produits

AVIS
Un changement du produit utilisé dans l'équipement nécessite une attention particulière afin de ne pas 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'entrée du fluide après le rinçage. • Vérifier la compatibilité chimique avec le fabricant de produits. • Lors du passage à des époxyds à des uréthanes ou des polyrésines, démonter et nettoyer tous les composants en contact avec le fluide et remplacer les flexibles. Les époxyds ont souvent des amines du côté B (durcisseur). Les polyrésines contiennent souvent des amines du côté B (résine).

Identification des composants

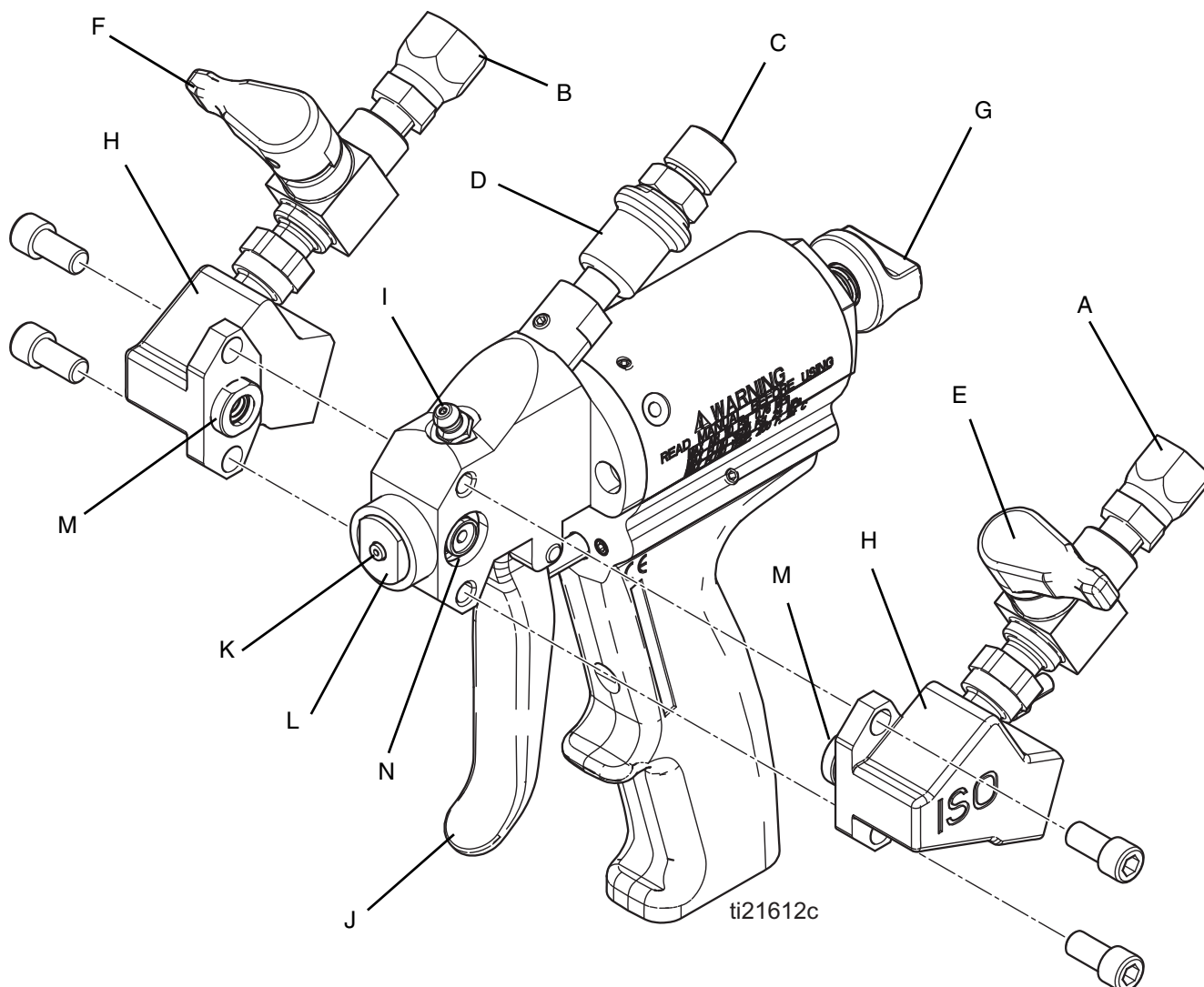


FIG. 1 Composants du Probler P2

Légende :

- A Raccord pour flexible isocyanate (ISO) côté A
- B Raccord pour flexible résine (RES) côté B
- C Raccord pour flexible d'air d'alimentation
- D Commutateur de purge d'air
- E Vanne d'arrêt isocyanate
- F Vanne d'arrêt résine
- G Verrou de sûreté du piston
- H Bloc latéral
- I Raccord de graissage
- J Trigger (déclenchement)
- K Tampon de la chambre de mélange
- L Chapeau d'air ou buse de pulvérisation
- M Boîtier de joint d'étanchéité latéral
- N Admission de la chambre de mélange

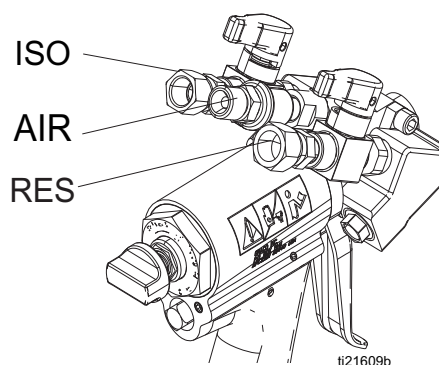


FIG. 2 Identification des orifices

Aperçu

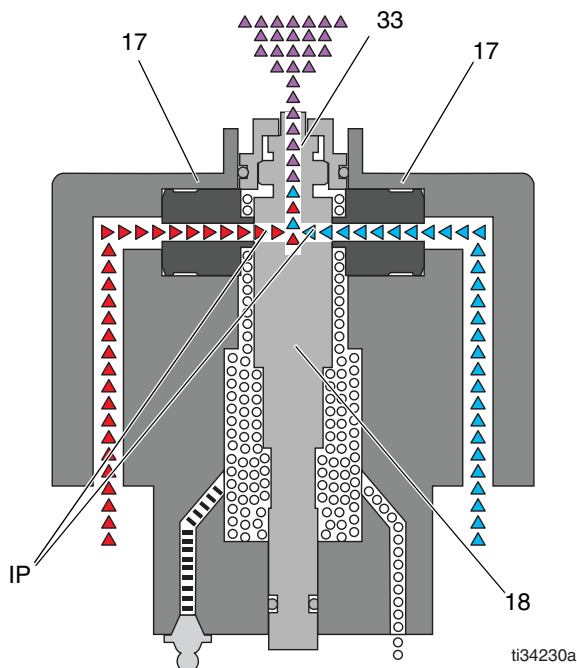
Pistolet actionné (pulvérisation du produit)

Lorsque l'opérateur actionne le pistolet, la chambre de mélange (18) recule, coupant ainsi le débit d'air de purge. Les orifices d'injection (IP) s'alignent sur les orifices de produit des joints latéraux (17), permettant aux deux produits (isocyanate et résine) de se mélanger et de circuler vers le tampon de la chambre de mélange (33).

REMARQUE : Le bon alignement des orifices dépend du réglage de l'écrou d'ajustement, situé sur le bloc de verrouillage de sécurité du piston. Cet écrou d'ajustement permet de régler la course du piston pneumatique, et a été préréglé en usine. De ce fait, il n'a pas besoin d'être réglé. Voir section **Réglage du verrouillage de sécurité du piston**, page 19.

Légende

Air de purge	○ ○ ○ ○ ○
Liquide	▶ ▶ ▶ ▶ ▶
Graisse	▬ ▬ ▬ ▬ ▬



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

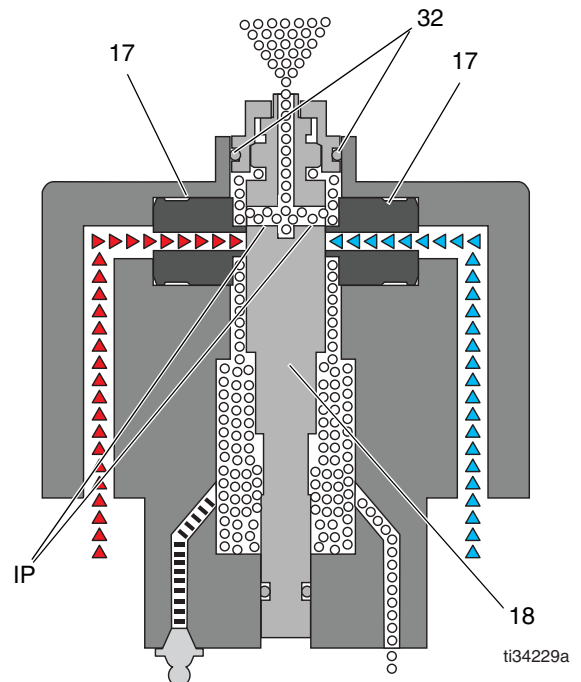
Pistolet non actionné (purge pneumatique)

La chambre de mélange (18) reprend sa position d'origine, coupant ainsi le débit du produit. Les orifices d'injection (IP) laissent ensuite l'air pénétrer dans le boîtier de la chambre de mélange. Le joint torique de la buse avant (32) maintient la purge pneumatique à l'intérieur de la tête du pistolet, forçant ainsi l'air à traverser la chambre de mélange, ce qui permet de purger le produit.

Cet air de purge continue à traverser la chambre de mélange jusqu'à ce que l'opérateur actionne le commutateur de débit d'air pour couper toute admission d'air dans le pistolet.

Légende

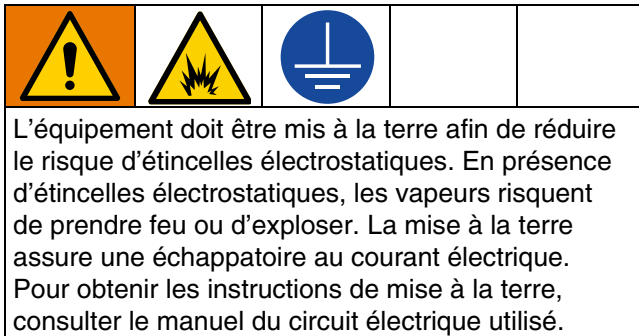
Air de purge	○ ○ ○ ○ ○
Liquide	▶ ▶ ▶ ▶ ▶
Graisse	▬ ▬ ▬ ▬ ▬



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

Installation

Mise à la terre



Mettre le pistolet pulvérisateur Probler P2 à la terre : le raccorder à un flexible de fluide correctement mis à la terre.

Objet à pulvériser : respecter les réglementations locales.

Seaux de solvants utilisés pour le rinçage : respecter la réglementation locale. Utiliser uniquement des seaux métalliques conducteurs placés sur une surface mise à la terre. Ne pas poser le seau sur une surface non conductrice, comme du papier ou du carton, car ceci interromprait la continuité de mise à la terre.

Pour maintenir la continuité électrique pendant le rinçage ou le relâchement de pression : tenir une partie métallique du pistolet pulvérisateur/de la vanne de distribution fermement contre le côté d'un seau métallique mis à la terre, puis appuyer sur la gâchette du pistolet/de la vanne.

Raccordement aux équipements Graco



1. Suivre la **Procédure de décompression**, page 13.
2. Fermer les deux vannes à produit (E et F) en les plaçant en position ARRÊT. Voir FIG. 3.

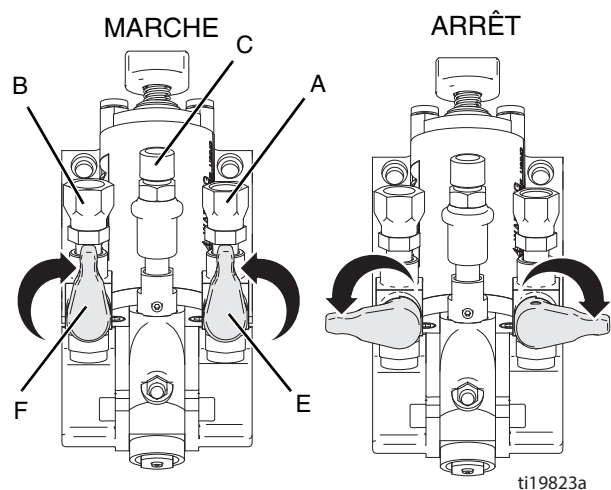


FIG. 3 Vannes à produit

3. Enclencher le verrouillage de sécurité du piston (G). Voir **Verrouillage de sécurité du piston**, page 12.
4. Raccorder le flexible isocyanate côté A au raccord de flexible JIC ISO (A), puis le flexible résine côté B au raccord de flexible JIC RES (B) du pistolet P2. Voir la FIG. 1, page 8.

REMARQUE : Les raccords tournants JIC du pistolet ne nécessitent pas d'utiliser de ruban adhésif en PTFE.

5. Raccorder le flexible d'alimentation en air NPS 1/4" au raccord du flexible d'air d'alimentation (C) du P2. Voir la FIG. 1, page 8.
6. Une fois les raccords bien fixés et serrés, se reporter aux manuels du système pour obtenir les instructions de démarrage.

Raccordement aux équipements de fabricants tiers

REMARQUE : Si le système ne nécessite pas d'utiliser un flexible souple non chauffé ou un flexible d'isolement, le P2 peut être installé directement sur le flexible de produit.

1. En cas de remplacement du pistolet Probler P2 par un pistolet existant, retirer tous flexibles et les raccords du pistolet d'origine.
2. Retirer les raccords tournants (A et B) des vannes d'arrêt du produit (E et F) du P2. Voir la FIG. 4. Les raccords de la vanne sont de type femelle 1/8".
3. Retirer le flexible d'air du commutateur de l'air d'alimentation (D). Le raccord du commutateur de l'air d'alimentation est de type NPSM 1/4".
4. Installer les raccords du pistolet d'origine sur les vannes d'arrêt du produit (E et F) du P2.

REMARQUE : Il est possible d'utiliser un adhésif frein-filet provisoire sur le filetage 1/8" NPT en guise de produit d'étanchéité, et ainsi éviter que les raccords ne se tordent lors de la manipulation du pistolet.

5. Installer le pistolet sur les flexibles d'origine.

REMARQUE : Le cas échéant, un raccord tournant est disponible pour raccorder le flexible de l'air d'alimentation aux autres équipements. Cette pièce peut être achetée soit séparément, soit avec le kit de matériel 04-05. Voir **Kits**, page 31.

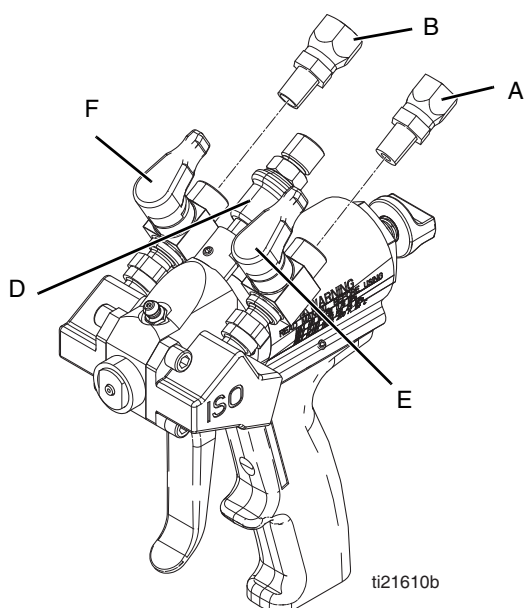


FIG. 4 Retrait du raccord tournant

Fonctionnement

Conditions d'utilisation

Avant le début des opérations, vérifier que tous les raccords sont bien serrés et que les régulateurs d'air sont réglés à une pression nulle (0).

Le Probler P2 est conçu et fabriqué de façon à fonctionner avec une pression statique maximale de fluide de 3 500 psi (24,1 MPa, 241 bar). Afin de limiter les risques de blessures graves provoquées par le fluide sous pression, si le pistolet P2 est installé sur des équipements de fabricants tiers, vérifier que ces derniers respectent bien la pression statique maximale du fluide. • Plage de pression maximale d'entrée d'air : 8–10 scfm à 90–110 psi (0,62–0,76 MPa, 6,2–7,6 bar) • Pression statique maximale du fluide : 3 500 psi (24,1 MPa, 241 bar)				

Si le pistolet est utilisé sur de courtes périodes de pulvérisation, laisser l'air de purge activé.

Le commutateur d'air du pistolet installé sur le système doit être ouvert avant de procéder à la pulvérisation afin de fournir l'air nécessaire au fonctionnement de la gâchette et purger l'air lorsque la gâchette est relâchée. Pour de plus amples informations, se reporter au manuel du système doseur.

REMARQUE

Avant de désactiver l'air de purge, actionner le verrou de sûreté du piston et faire tourner les vannes à produit sur la position d'arrêt (OFF). Le non respect de cette opération risque de provoquer l'enrobage de la tête du pistolet par le matériau mélangé.

Chute de pression d'air

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

- Enclencher le verrouillage de sécurité du piston. Voir la FIG. 6.
- Fermer les vannes d'arrêt du produit. Voir la FIG. 5.

Commande de vannes

Le débit du produit dans la chambre de mélange est régulé par la position ouverte/fermée des deux vannes d'arrêt du produit (E et F).

REMARQUE : Les deux vannes d'arrêt du produit doivent être entièrement ouvertes et le verrou de sûreté du piston (G) doit être débloqué lors des opérations de pulvérisation. Lors de l'utilisation du pistolet et durant les périodes d'arrêt prolongées de ce dernier, les vannes d'arrêt doivent être entièrement fermées et le verrou de sûreté du piston doit être enclenché.

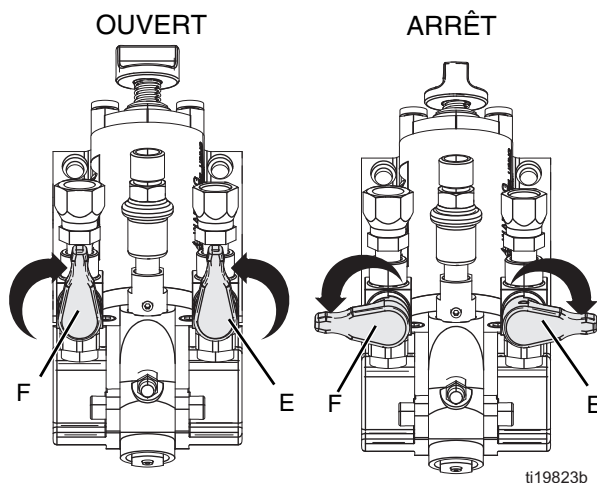


FIG. 5 Vannes d'arrêt

Verrouillage de sécurité du piston



Le fluide 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.

Afin d'éviter tout déclenchement accidentel, enclencher le verrouillage de sécurité du piston (G) en même temps que les vannes à produit (E et F) à chaque arrêt des opérations de pulvérisation.

Enclencher le verrouillage de sécurité du piston

Appuyer sur le bouton et le faire tourner en sens horaire. Une fois le verrouillage enclenché, le pistolet ne pourra pas fonctionner. Voir la FIG. 6.

Désenclencher le verrouillage de sécurité du piston

Appuyer sur le bouton et le faire tourner en sens inverse aux aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'il ressorte. Un écart devrait alors séparer le bouton du corps du pistolet. Voir la FIG. 6.

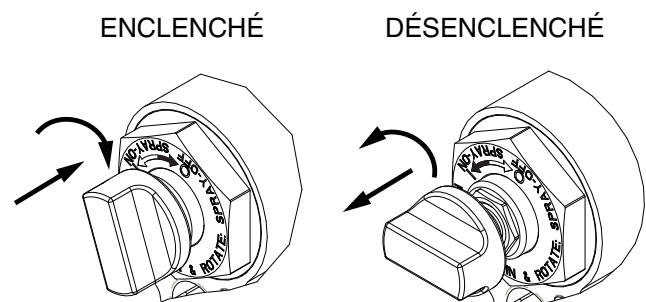


FIG. 6 Verrouillage de sécurité du piston

Test du verrouillage de sécurité du piston

Avant chaque utilisation, vérifier que l'ensemble du verrouillage de sécurité du piston est bien installé et parfaitement fonctionnel :

1. Enclencher le verrouillage de sécurité du piston. Voir la FIG. 6.
2. Mettre le circuit sous pression, à la pression de service.
3. Ouvrir les vannes à produit (E et F).

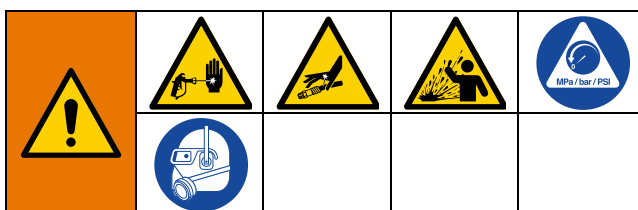
4. Orienter le pistolet vers une zone sans danger, et appuyer sur la gâchette. Aucun produit ne devrait alors sortir de la buse du pistolet.

REMARQUE : Voir section **Pièces**, page 24, pour plus d'informations concernant le kit de réparation du verrouillage de sécurité du piston.

Procédure de décompression



Suivre la procédure de décompression chaque fois que ce symbole apparaît.



Le produit contenu dans le pistolet, les flexibles et le doseur doit rester sous pression jusqu'à ce que la pression provenant du système doseur et des pompes de transfert soit évacuée. Afin de limiter les risques de blessures graves provoquées par le fluide sous pression, comme des injections sous-cutanées ou des projections du fluide, appliquer la **Procédure de décompression** à la fin des opérations de pulvérisation et avant tout nettoyage, vérification ou entretien de l'équipement.

Systèmes avec doseur doté de vannes d'arrêt

1. Enclencher le verrouillage de sécurité du piston (G). Voir la FIG. 6.
2. Fermer les vannes d'arrêt du système doseur.
3. Désenclencher le verrouillage de sécurité du piston.
4. Vérifier que le commutateur de purge d'air (D) est bien ouvert. Voir la FIG. 1. Actionner le pistolet en le pointant sur un carton ou à l'intérieur d'un seau à déchets, afin de décharger la pression contenue dans les flexibles et le pistolet.
5. Fermer les vannes d'arrêt du produit (E et F). Voir la FIG. 5.
6. Actionner le pistolet en le pointant sur un carton ou à l'intérieur d'un seau à déchets, afin d'évacuer toute la pression restante dans le collecteur de fluide.
7. Enclencher le verrouillage de sécurité du piston.
8. Fermer le commutateur de purge d'air.

9. Si la buse ou le flexible de pulvérisation semblent obstrués, ou que la pression n'a pas été entièrement évacuée :

- a. Desserrer très lentement chaque raccord de flexible (A et B), l'un après l'autre, de façon à évacuer la pression progressivement.
- b. Une fois toute la pression évacuée, desserrer entièrement les raccords des flexibles.
- c. Retirer l'obstruction.

Systèmes avec vannes d'arrêt installées uniquement sur les pompes de transfert

1. Enclencher le verrouillage de sécurité du piston (G). Voir la FIG. 6.
2. Fermer les vannes d'arrêt de l'alimentation du fluide au niveau des pompes de transfert.
3. Désenclencher le verrouillage de sécurité du piston.
4. Vérifier que le commutateur de purge d'air (D) est bien ouvert. Voir la FIG. 1. Actionner le pistolet en le pointant sur un carton ou à l'intérieur d'un seau à déchets, afin de décharger la pression contenue dans le système doseur, les flexibles et le pistolet.
5. Fermer les vannes d'arrêt du produit (E et F). Voir la FIG. 5.
6. Actionner le pistolet en le pointant sur un carton ou à l'intérieur d'un seau à déchets, afin d'évacuer toute la pression restante dans le collecteur de fluide.
7. Enclencher le verrouillage de sécurité du piston.
8. Fermer le commutateur de purge d'air.
9. Si la buse ou le flexible de pulvérisation semblent obstrués, ou que la pression n'a pas été entièrement évacuée :

- a. Desserrer très lentement chaque raccord de flexible (A et B), l'un après l'autre, de façon à évacuer la pression progressivement.
- b. Une fois toute la pression évacuée, desserrer entièrement les raccords des flexibles.
- c. Retirer l'obstruction.

Démarrage quotidien



1. Évacuer toute la pression d'air et de fluide du circuit, conformément aux instructions du fabricant. Voir **Procédure de décompression**, page 13.
2. Enclencher le **Verrouillage de sécurité du piston**, page 12.
3. Nettoyer l'insert de la chambre de mélange (33). Vérifier que la face et la plaque du bas sont bien propres. Percer l'alésage à l'aide d'une mèche de dimension adaptée à l'insert. Voir section **Mèches**, page 20.
4. Nettoyer le passage de sortie de la chambre de mélange. Percer l'alésage d'admission de la chambre tel que requis.
5. Installer l'insert de la chambre de mélange.

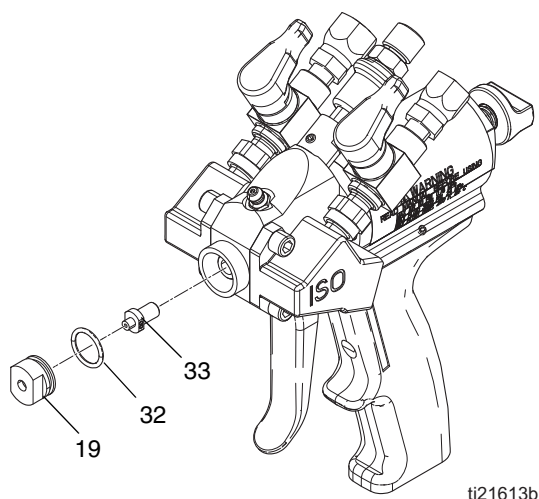


FIG. 7 Installation de la buse de pulvérisation

6. Fixer le chapeau d'air (19) sur le pistolet. Serrer à la main jusqu'à ce que le chapeau arrive au fond. Serrer à fond à l'aide d'une clé de 1/2".

REMARQUE

Le serrage du capuchon d'air doit s'effectuer sans utiliser une couple élevée. Tout serrage excessif risque d'endommager la chambre de mélange.

7. Vérifier que les vannes à produit (E, F) sont bien en position OFF.
8. Raccorder les flexibles de produit (E, F) aux raccords de produit.
9. Désenclencher le verrouillage de sécurité du piston. Voir **Verrouillage de sécurité du piston**, page 12.
10. Actionner le commutateur d'air de purge du système, puis actionner la gâchette du pistolet pour vérifier que l'air de purge circule bien. Régler en fonction des besoins.
11. Enclencher le **Verrouillage de sécurité du piston**, page 12.
12. Une fois les raccords bien fixés et serrés, se reporter au manuel du système doseur pour obtenir les instructions de démarrage.
13. Appliquer une couche de lubrifiant sur l'avant du pistolet et sur la bague de fixation, ou utiliser un couvercle de pistolet pour éviter tout dépôt en cas de pulvérisation excessive et pour faciliter le démontage. Voir **Kits**, page 31.
14. Ouvrir la vanne à produit résine côté B (F). Ouvrir ensuite la vanne à produit isocyanate côté A (E).
15. Désenclencher le **Verrouillage de sécurité du piston**, page 12.
16. Faire un essai de pulvérisation sur un carton. Réguler la pression et la température de façon à obtenir les résultats voulus.

REMARQUE : Il est possible d'augmenter la pression ou la température afin d'optimiser la fragmentation du produit, améliorer le mélange et accélérer le temps de montée. En cas d'utilisation de flexibles d'une longueur supérieure à 50 pieds (15,25 m), ou en présence de viscosités du produit élevées, il peut être nécessaire d'appliquer une pression supérieure au niveau de la pompe du produit.

REMARQUE : Les temps de montée et de durcissement de la mousse peuvent varier. Une température plus élevée du produit ou du substrat augmentera le temps de montée et de durcissement ; des températures plus basses du produit ou du substrat réduiront le temps de montée et de durcissement. Consulter les fiches d'information du fabricant du produit pour obtenir les températures de pulvérisation recommandées.

Arrêt quotidien



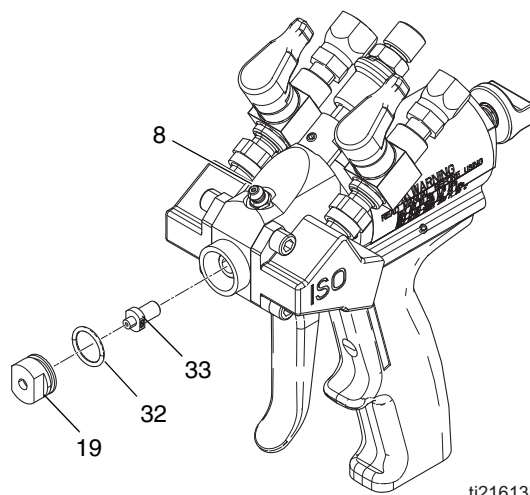
Graisser le pistolet à la fin de chaque journée de travail afin d'éviter toute vulcanisation du produit et garder les passages de fluide bien propres. L'air de purge fait circuler le brouillard de graisse à travers la chambre à air et les orifices d'injection, puis en dehors de l'insert de la chambre de mélange, recouvrant ainsi toutes les surfaces.

1. Relâcher la pression. Suivre la **Procédure de décompression**, page 13.
2. Enclencher le verrouillage de sécurité du piston. Voir **Verrouillage de sécurité du piston**, page 12.
3. Laisser l'air du circuit activé au réglage de pression minimal, tout en gardant le pistolet désenclenché.
4. Retirer le capuchon du raccord de graissage Zerk (8). Voir la FIG. 8.
5. À l'aide d'un pistolet graisseur, injecter une pompe pleine de graisse blanche Graco au lithium dans le raccord de graissage Zerk. La graisse doit alors ressortir au niveau de la buse de l'insert de la chambre de mélange.

REMARQUE : Attention à ne pas graisser de façon excessive; utiliser deux doses au maximum. Ne pas pulvériser de brouillard de graisse sur le produit appliqué.

6. Remettre le capuchon du raccord de graissage en place.
7. Couper la purge d'air au niveau du système.
8. Retirer la buse de pulvérisation (19) et l'immerger dans un solvant jusqu'à la prochaine utilisation.

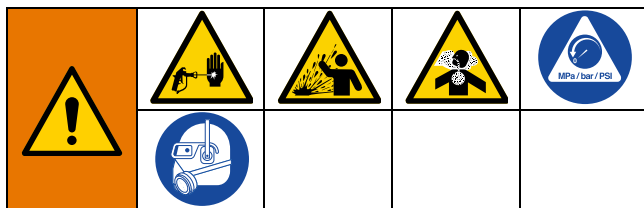
REMARQUE : Si l'immersion dans un solvant est requise, retirer le joint torique (32) avant immersion.



ti21613b

FIG. 8 Ensemble de la buse de pulvérisation

Maintenance



AVIS

Avant d'enlever les blocs latéraux, vérifier que les deux vannes à produit sont bien en position OFF. Si les vannes à produit ne sont pas fermées, le pistolet sera bloqué dans l'uréthane.

AVIS

Certains solvants ont pour effet de faire gonfler les joints toriques ou de les endommager. Contacter le fabricant du fluide pour obtenir plus d'informations concernant la compatibilité chimique.

Maintenance quotidienne

- Nettoyer le pistolet à l'aide d'une brosse et d'un solvant de nettoyage adéquat.
- Vérifier si les joints des blocs latéraux sont éraflés, présentent des dépôts de produit ou des corps étrangers. Nettoyer et remplacer, le cas échéant. Voir **Entretien des blocs latéraux**, page 18.
- Retirer la crépine. Nettoyer ou remplacer la crépine.
- Veiller à toujours disposer d'une quantité suffisante de joints d'étanchéité, joints toriques et de graisse. Voir **Kits**, page 31.
- Graisser le pistolet à la fin de chaque journée de travail afin d'éviter toute vulcanisation du produit et garder les passages de fluide bien propres. L'air de purge fait circuler le brouillard de graisse à travers la chambre à air et les orifices d'injection, puis en dehors de l'insert de la chambre de mélange, recouvrant ainsi toutes les surfaces. Utiliser de la graisse blanche au lithium. Voir **Arrêt quotidien**, page 15.

Maintenance de routine



1. Relâcher la pression. Suivre la **Procédure de décompression**, page 13.
- Rincer et nettoyer toutes les chambres et passages dès qu'ils deviennent accessibles.
 - Nettoyer toutes les pièces avant de les assembler.
 - En cas d'accumulation de produit, retirer les pièces encrassées et les rincer à l'aide d'un solvant adéquat.
 - Remplacer tous les joints toriques et joints d'étanchéité par des pièces neuves provenant du kit dédié.
 - Vérifier si les composants sont usés ou endommagés. Le cas échéant, les remplacer par des composants Graco neufs.
 - Vérifier si les filetages sont usés ou endommagés. Le cas échéant, les remplacer.
 - Serrer fermement, mais sans excès, tous les composants filetés une fois assemblés. Respecter les couples de serrage indiqués. Voir **Pièces**, page 24.
 - Lubrifier légèrement tous les joints toriques, joints d'étanchéité et filetages à l'aide de la graisse. Lubrifier les filetages et l'extérieur de la bague de verrouillage (26). Voir **Kits**, page 31, pour commander le lubrifiant.
 - Vérifier que tous les ressorts présentent une bonne résilience. Tout ressort usé ou endommagé doit être remplacé.

Vérification des fuites au niveau des joints

1. Enclencher le **Verrouillage de sécurité du piston**, page 12.
2. Fermer le commutateur d'air de purge afin de couper l'air en admission.
3. Attendre environ 10–20 s, puis ouvrir le commutateur d'air de purge afin de faire entrer l'air d'admission.
4. Répéter les étapes 2 et 3 à deux ou trois reprises.
5. Toute sortie du produit depuis le pistolet indique une fuite au niveau des joints d'étanchéité latéraux (30) ou du joint torique (31).
6. Remplacer les joints d'étanchéité et les joints toriques, puis recommencer.

REMARQUE : Voir **Pièces**, page 24, pour plus d'informations sur les kits de joints d'étanchéité latéraux et joints toriques.

Vérification des fuites au niveau des vannes à produit

1. Désactiver les deux vannes à produit (73 et 74).
2. Déverrouiller le verrouillage de sécurité du piston.

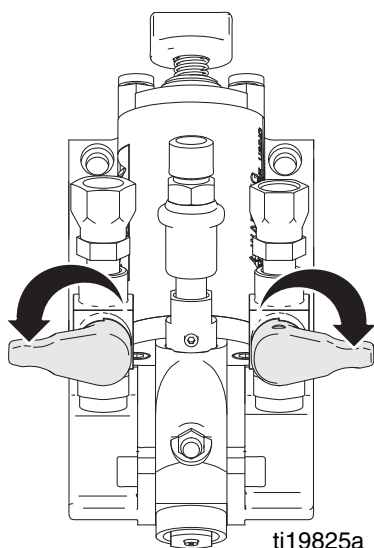


FIG. 9 Emplacement de la vanne à produit

3. Attendre 10–20 s, puis utiliser le pistolet à plusieurs reprises.

REMARQUE : Toute sortie du produit depuis le pistolet indique une fuite au niveau des vannes à produit.

Élimination des fuites au niveau des vannes à produit

1. Relâcher la pression. Appliquer la **Procédure de décompression**, page 13, et vérifier que les vannes à produit (73 et 74) sont bien en position OFF.
2. Enclencher le verrouillage de sécurité du piston.
3. Desserrer la vis de réglage et retirer la poignée. Voir la FIG. 10.

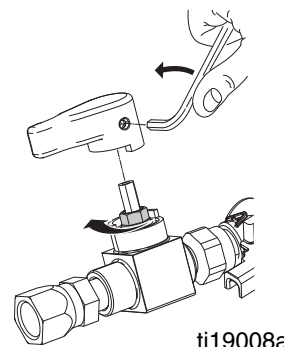


FIG. 10 Écrou du presse-étoupe de la vanne à produit

4. Faire tourner l'écrou du presse-étoupe de la vanne en sens horaire par 1/8èmes de tour, jusqu'à ce que la fuite soit résorbée.
5. Répéter la procédure **Vérification des fuites au niveau des vannes à produit**.

REMARQUE : Voir **Pièces**, page 24, pour plus d'informations sur le kit de remplacement des vannes à produit.

Entretien des blocs latéraux



Afin de limiter les risques de blessures graves, appliquer la **Procédure de décompression**, page 13, avant de retirer les blocs latéraux ou d'y intervenir à des fins d'entretien. Vérifier que les deux vannes à produit sont bien placées en position OFF. En raison des pressions du fluide, le produit risque de sortir des blocs latéraux avec une force considérable. Orienter le pistolet à l'écart des membres du personnel et avec les blocs latéraux vers le bas.

AVIS

Avant de retirer les blocs latéraux, vérifier que les vannes à produit soient bien en position OFF. Si les vannes à produit ne sont pas fermées, le pistolet sera bloqué dans l'uréthane.

1. Relâcher la pression. Suivre la **Procédure de décompression**, page 13.
2. Retirer les vis pour enlever les blocs latéraux.

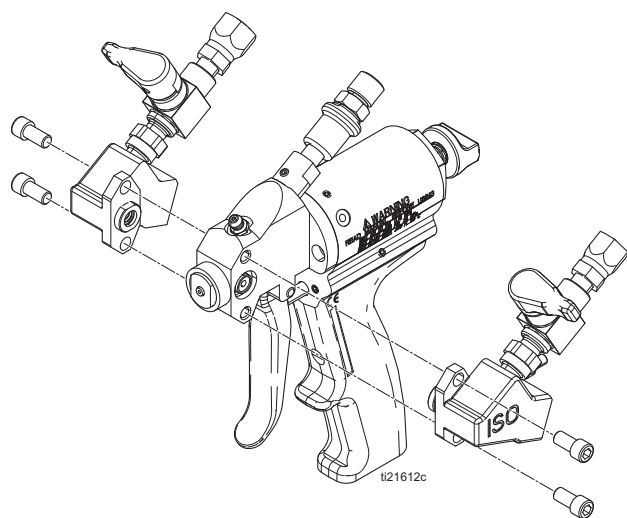


FIG. 11 Ensemble des blocs latéraux

3. Vérifier si les côtés de la chambre de mélange sont éraflés ou présentent une accumulation de produit. S'ils sont éraflés, remplacer.
4. Retirer délicatement l'accumulation du produit en veillant à ne pas érafler les surfaces du joint d'étanchéité (latérales).

AVIS

Les accumulations de produit sur la chambre, les blocs latéraux et les autres pièces peuvent être rincés à l'aide d'un solvant. Garder la chambre du pistolet inclinée vers le sol de façon à ce que le solvant ne remonte pas dans le pistolet. Certains solvants ont pour effet de faire gonfler les joints toriques ou de les endommager. Contacter le fabricant du fluide pour obtenir plus d'informations concernant la compatibilité chimique.

5. Appliquer une bonne quantité de graisse blanche haute qualité au lithium sur chaque côté du boîtier avant du pistolet (21) et sur les joints d'étanchéité des blocs latéraux (17). Voir la FIG. 12.
6. À l'aide d'une mèche de dimension appropriée, nettoyer le passage de sortie de la chambre de mélange. Voir section **Mèches**, page 20.
7. À l'aide d'une mèche de dimension appropriée, nettoyer les orifices d'injection de la chambre de mélange, en veillant à ne pas érafler les surfaces polies de cette dernière. Voir section **Mèches**, page 20.
8. Remonter les blocs latéraux et serrer les vis.

REMARQUE : La graisse devrait normalement sortir sur la buse de la chambre de mélange.

REMARQUE : Ne PAS ouvrir le commutateur d'air du pistolet, au risque de purger toute la graisse hors de ce dernier. Laisser la graisse rester dans le pistolet toute la nuit.

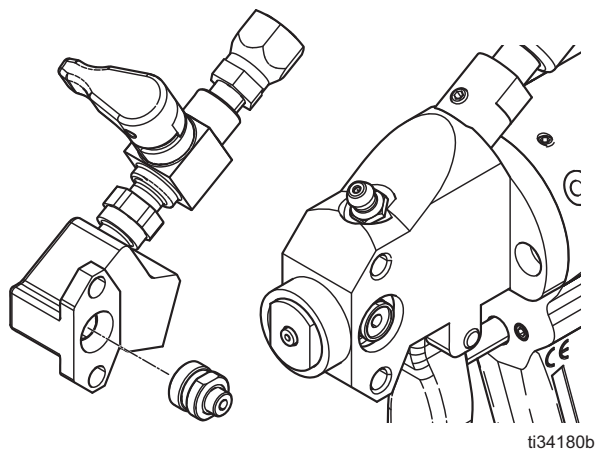
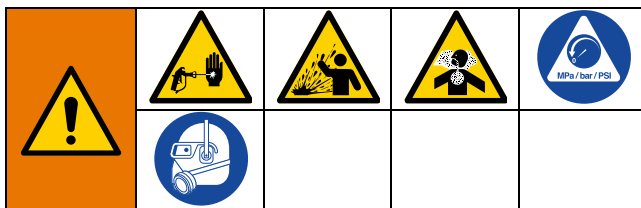


FIG. 12 Nettoyage du boîtier du pistolet de la chambre de mélange

Réglage du verrouillage de sécurité du piston



Le jet du piston du pistolet P2 est réglé en usine et ne nécessite pas de réglage ultérieur. Le jet du piston correspond à la distance de recul du piston lorsque l'opérateur actionne le pistolet. Si le jet du piston est correctement réglé, les orifices d'injection de la chambre de mélange seront alignés avec l'orifice d'étanchéité du bloc latéral.

AVIS

Avant de retirer les blocs latéraux, vérifier que les deux vannes à produit sont bien en position OFF. Si les vannes à produit ne sont pas fermées avant le retrait des blocs latéraux, le pistolet sera bloqué dans l'uréthane.

1. Relâcher la pression. Appliquer la **Procédure de décompression**, page 13, et retirer les flexibles de produit raccordés au pistolet.
2. Placer les vannes à produit en position OFF.

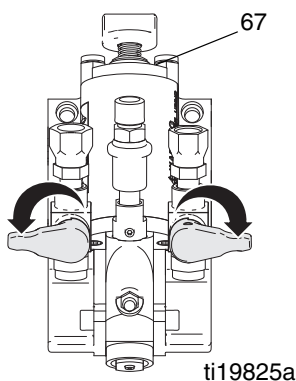


FIG. 13: Vanne à produit placée en position OFF

3. Vérifier que le verrouillage de sécurité du piston (67) est bien et serré et qu'il est entièrement fileté dans le pistolet.

4. Retirer les vis pour enlever les blocs latéraux. Voir la FIG. 11, page 18.
5. Retirer l'un des boîtiers du joint d'étanchéité du bloc latéral (17) depuis ce dernier. Laisser le joint (30) dans le boîtier et rincer à l'aide d'un solvant approprié.

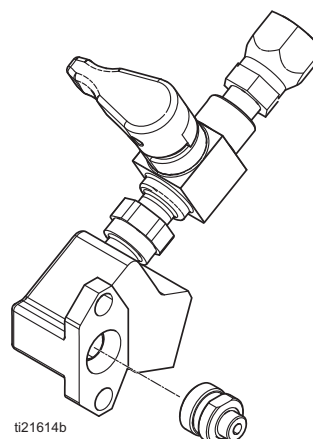


FIG. 14 Joint d'étanchéité du bloc latéral

6. Placer le boîtier d'étanchéité dans la tête du pistolet de façon à ce que la face du joint d'étanchéité repose contre la chambre de mélange.
7. Activer l'air du système et enclencher le pistolet.

REMARQUE : l'air de purge ne sera pas coupé si le bloc latéral a été retiré.

8. Si l'orifice d'injection n'est pas entièrement visible à travers le boîtier du joint d'étanchéité latéral, couper l'air du système et activer le pistolet pour évacuer la pression. À l'aide d'une clé plate 9/16", orienter l'écrou de réglage (67b) dans le bon sens.
9. Répéter les étapes 7 et 8 jusqu'à ce que l'orifice d'injection soit entièrement visible à travers le boîtier du joint d'étanchéité latéral (centré ou légèrement vers l'avant).

REMARQUE : Un adhésif frein-filet fixe peut être appliqué à l'écrou de réglage au besoin.

10. Remonter le pistolet.

Mèches

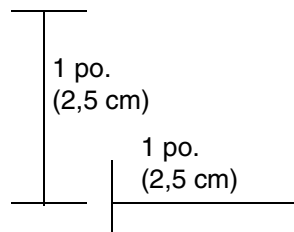
Chambre de mélange ronde	Forets pour tampon de la chambre de mélange*		Mèches pour orifices d'injection*	
Modèle	Pièce	po.	Pièce	po.
GC250A	248891	0,033	276984	0,022
GC2500	GC0083	0,049	GC0080	0,035
GC2501	249112	0,057	246629	0,042
GC2502	GC0069	0,071	246628	0,052
GC2503	246625	0,086	246627	0,059
GC2504	246624	0,094	296297	0,067
GC2505	246623	0,116	246625	0,086

* Forets à utiliser avec l'outil Drill Pin Vise (réf. 117661).

Kits de mèches

Pour nettoyer les orifices et ports du pistolet.

Les illustrations permettent de comparer les diamètres. La longueur réelle peut varier.



Pièce	Qté	Taille des mèches			Mèche
		Nominal	po.	mm	
246623	3	#32	0,116	2,90	
246624	3	3/32	0,094	2,39	
246625	3	#44	0,086	2,18	
GC0069	6	1,8 mm	0,071	1,8	
296297	6	#51	0,67	1,7	
246627	6	#53	0,060	1,52	
249112	6	1,45 mm	0,057	1,45	
246628	6	#55	0,052	1,32	
GC0083	6	1,25 mm	0,049	1,25	
246629	6	#58	0,042	1,07	
248891	6	#66	0,033	0,84	
246630	6	#69	0,029	0,74	
276984	6	#74	0,022	0,56	

[illegible]

Dépannage

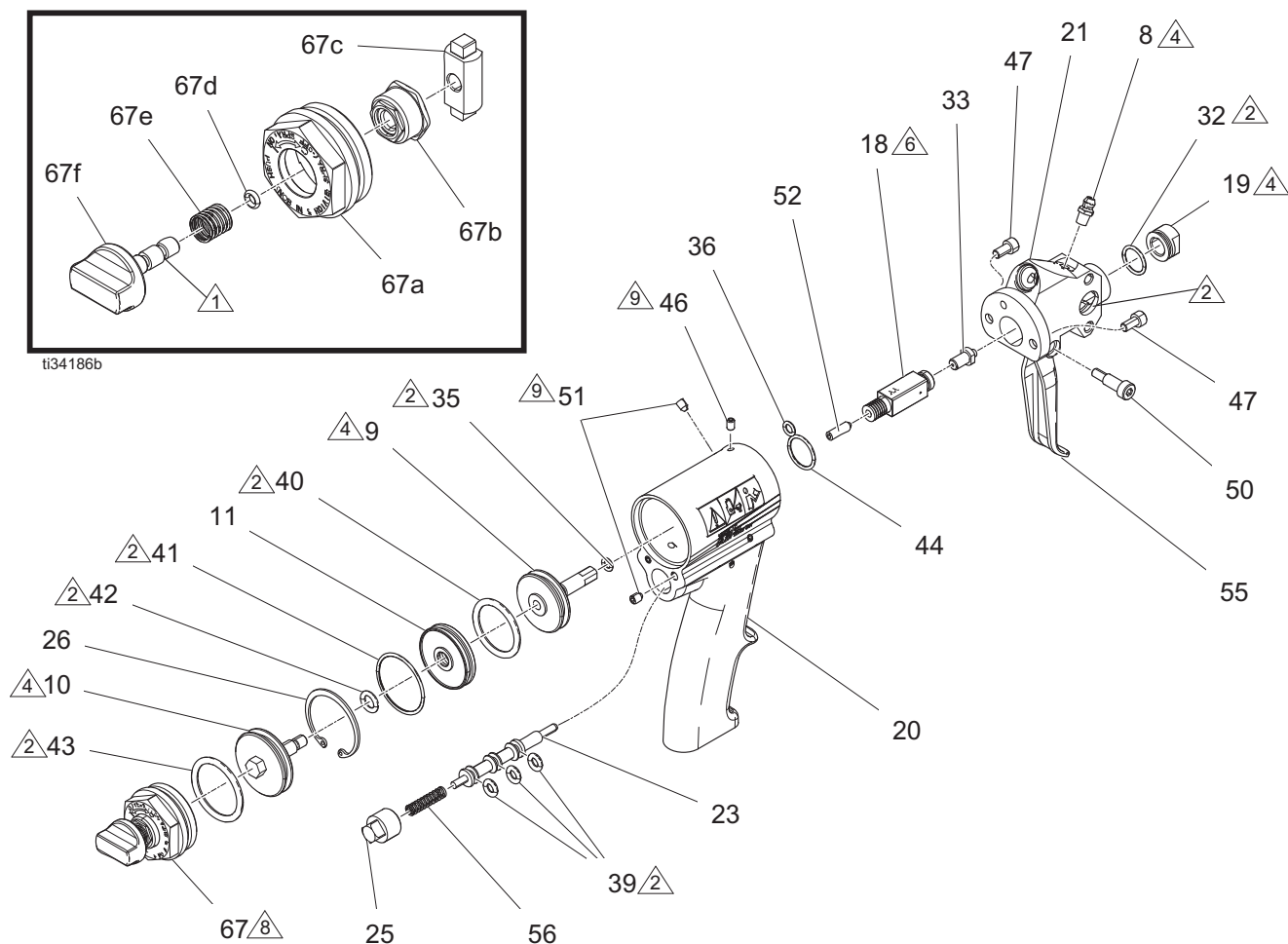


1. Relâcher la pression. Appliquer la **Procédure de décompression**, page 13, avant de vérifier ou de réparer le pistolet.
2. Passer en revue tous les problèmes possibles et leurs causes avant de démonter le pistolet.

Problème	Cause	Solution
L'opérateur appuie sur la gâchette mais le pistolet ne s'actionne pas entièrement.	Verrouillage de sécurité du piston enclenché (67).	Désenclencher le Verrouillage de sécurité du piston , page 12.
	Joints toriques du commutateur d'air endommagés (37, 38).	Remplacer les joints toriques (37, 38), Maintenance de routine , page 16.
Le produit ne sort pas quand la gâchette du pistolet est complètement enfoncée.	Vannes à produit fermées (73, 74).	Se reporter au FIG. 3, page 10.
	Orifices d'injection bouchés.	Nettoyer les orifices d'injection, Entretien des blocs latéraux , page 18.
Le pistolet fonctionne lentement.	Joints toriques du piston endommagés (35, 40, 41, 42, 43).	Remplacer les joints toriques du piston (35, 40, 41, 42, 43), Vérification des fuites au niveau des joints , page 17.
	Commutateur d'air encrassé (5) ou joints toriques endommagés (37, 38).	Nettoyer le commutateur d'air (5) ou remplacer les joints toriques (37, 38).
Le pistolet retarde puis s'actionne soudainement.	Produit durci autour des joints latéraux (18).	Vérifier si les joints latéraux (30) et la chambre de mélange (18) sont éraflés, Entretien des blocs latéraux , page 18. Remplacer les joints latéraux ou la chambre de mélange, Maintenance de routine , page 16.
	Bague de retenue (26) mal positionnée.	Positionner correctement la bague de retenue (26) sur son siège.
Perte du jet rond.	Insert de la chambre de mélange encrassé.	Nettoyer l'insert de la chambre de mélange. Voir section Mèches , page 20.
Perte du jet plat.	Buse de pulvérisation bouchée.	Nettoyer la buse à l'aide d'un solvant compatible, Maintenance quotidienne , page 16.
	Buse usée.	Remplacer la buse de pulvérisation, Maintenance de routine , page 16.
	Insert de la chambre de mélange encrassé.	Nettoyer l'insert de la chambre de mélange. Voir section Mèches , page 20.
Fuite entre la buse plate et la chambre de mélange.	Buse mal installée.	Remonter l'insert, le joint torique et le chapeau d'air de la buse de pulvérisation, Démarrage quotidien , page 14.
	Joint torique (32) détérioré ou manquant.	Remplacer le joint torique (32), Maintenance de routine , page 16.

Problème	Cause	Solution
La pression est déséquilibrée.	Orifices d'injection bouchés.	Nettoyer les orifices d'injection, Entretien des blocs latéraux , page 18.
	Viscosités inégales.	Régler la température pour compenser.
	Vanne à produit partiellement ouverte.	Vérifier que les vannes à produit (73, 74) sont bien ouvertes.
Liquide A et/ou B présent dans la section pneumatique du pistolet.	Joints latéraux endommagés (30).	Remplacer les joints latéraux (30), Maintenance de routine , page 16.
	Chambre de mélange (18) endommagée.	Remplacer la chambre de mélange (18), Maintenance de routine , page 16.
	Joints toriques latéraux endommagés (31).	Remplacer les joints toriques latéraux (31), Maintenance de routine , page 16.
	Chapeau d'air serré alors que les vannes à produit (73, 74) sont ouvertes.	Fermer d'abord les vannes, Commande de vannes , page 12.
Brouillard de fluide s'échappant de la chambre de mélange ou du chapeau d'air.	Joints latéraux endommagés (30).	Remplacer les joints latéraux (30), Maintenance de routine , page 16.
	Joints toriques latéraux endommagés (31).	Remplacer les joints toriques latéraux (31), Maintenance de routine , page 16.
	Chambre de mélange (18) endommagée.	Remplacer la chambre de mélange (18), Maintenance de routine , page 16.
Accumulation rapide de produit sur le chapeau d'air.	Orifice du chapeau d'air bouché.	Nettoyer le capuchon d'air.
	Air de purge insuffisant.	Augmenter l'air de purge en appuyant sur le commutateur d'air.
	Joint torique (31) du récipient de fluide endommagé/manquant.	Remplacer le joint torique du récipient de fluide (31), Maintenance de routine , page 16.
	Joint torique (32) avant endommagé.	Remplacer le joint torique avant (32), Maintenance de routine , page 16.
Air de purge insuffisant.	Joint torique (32) avant endommagé.	Remplacer le joint torique avant (32), Maintenance de routine , page 16.
Air de purge excessif lorsque les vannes à produit (73, 74) sont fermées et que l'opérateur actionne le pistolet.	Joint torique (32) de la section produit endommagé ou absent.	Remplacer le joint torique avant (32), Maintenance de routine , page 16.
Aucune coupure du fluide alors que les vannes à produit (73, 74) sont fermées.	Vannes à produit (73, 74) endommagées.	Remplacer les vannes à produit (73, 74). Voir Pièces , page 24 (kit réf. 24W375).
Fuite d'air sur la vanne d'air avant.	Joint toriques de la vanne pneumatique endommagés (37, 38).	Remplacer les joints toriques de la vanne pneumatique (37, 38), Maintenance de routine , page 16.

Pièces



1 Appliquer une pâte d'étanchéité pour raccords filetés (réf. 070678) et serrer à une couple de 35–40 po.-lb (4–4,5 N•m).

2 Appliquer une couche de graisse au lithium (réf. 121944).

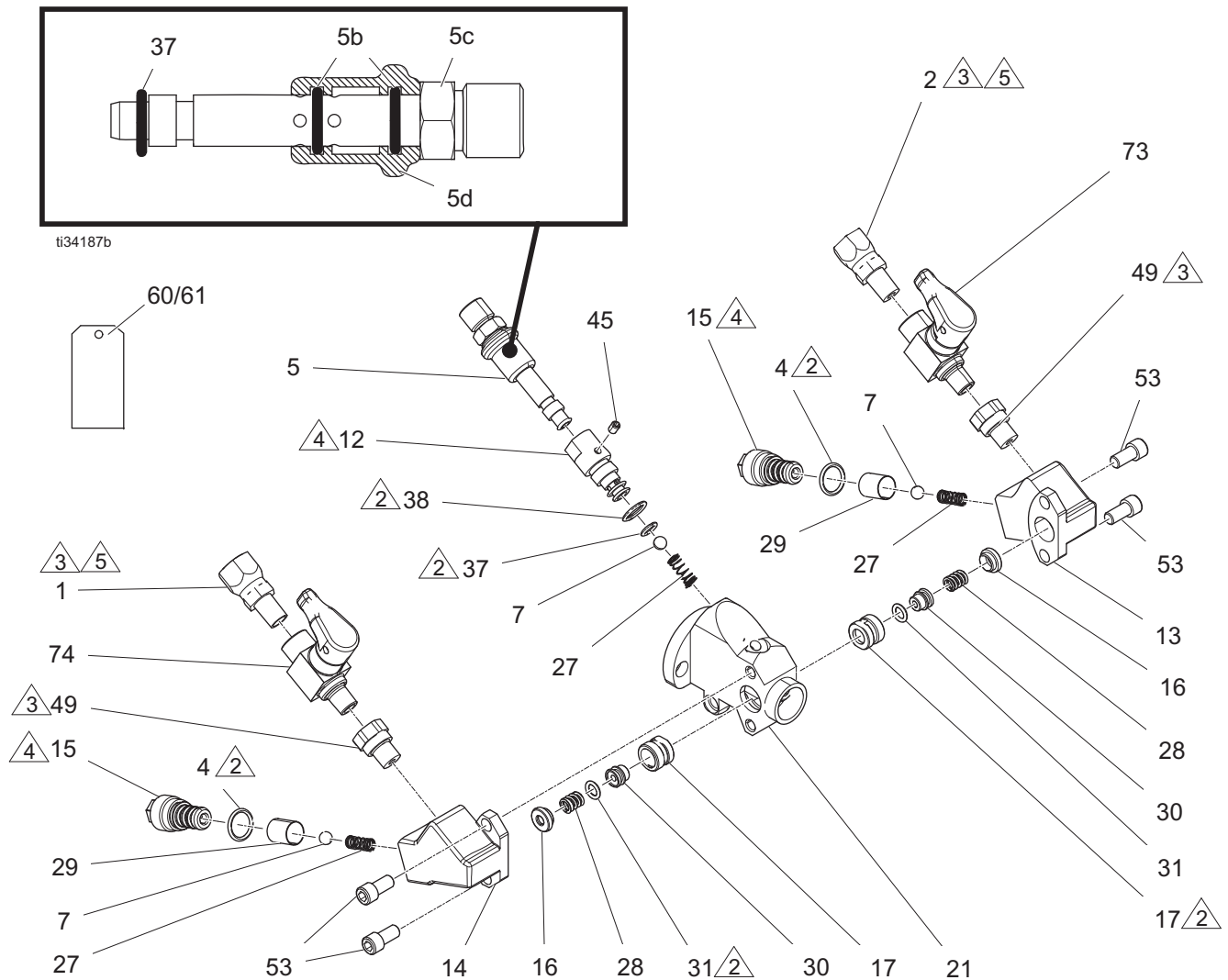
4 Serrer à un couple de 50+/-10 po.-lb.

6 Serrer à un couple de 25+/-5 po.-lb.

8 Appliquer une couche de pâte d'étanchéité bleue (réf. 070678) sur les filetages du verrouillage de sécurité du piston (67). Tourner l'écrou dans le sens inverse des aiguilles de la montre jusqu'à ce qu'il arrive au fond.

9 Appliquer la couche primaire LocQuic® T sur 46 et 51, puis appliquer le produit d'étanchéité Loctite® 222.

Réf.	Pièce	Description	Qté.	Réf.	Pièce	Description	Qté.
8	100846	Raccord de graissage standard	1	42	GC2059	Joint torique	1
9	GC1898	PISTO, pneumatique, 1-3/8	1	43	C20207	Joint torique	1
10	GC1899	PISTON, pneumatique, 1-1/2	1	44	GC2060	Joint torique	1
11	GC1900	ENTRETOISE, cylindre	1	46❖‡	GC2081	Vis de réglage	11
18	GC250A	Module de chambre de mélange, modèle GCP2RA	1	47	GC2187	VIS, shdc,	2
	GC2500	Module de chambre de mélange, modèle GCP2R0	1	50	GC2237	VIS, à épaulement	1
	GC2501	Module de chambre de mélange, modèle GCP2R1	1	51‡	GC2241	Vis de réglage	2
	GC2502	Module de chambre de mélange, modèle GCP2R2	1	52	GC2243	Vis de réglage	1
	GC2503	Module de chambre de mélange, modèle GCP2R3	1	54❖	15B772	Flexible air 18"	1
	GC2504	Module de chambre de mélange, modèle GCP2R4	1	55	GC2340	GÂCHETTE, Probler 2	1
	GC2505	Module de chambre de mélange, modèle GCP2R5	1	56	GC2341	Ressort de compression	1
19	GC1914	BUSE, avant	1	67*	258761	Ensemble verrou de sûreté du piston, P2	1
20	16A037	Poignée usinée du pistolet P2	1	67b†	---	ÉCROU, réglage, butée de sécurité, P2	1
21	GC1916	TÊTE, Probler P2	1	67c†	---	BUTÉE, piston, P2	1
23	GC1918	PISTON, gâchette	1	67d†	---	RESSORT, compression	1
25	GC1920	Bouchon de la gâchette	1	67e†	---	JOINT TORIQUE	1
26	GC1921	Bague de retenue interne	1	67f	---	Butée de sécurité d'arbre, P2	1
32	117517	Joint torique	1	69❖	117792	Graisse à pistolet 3 oz (89 ml)	1
33	GC251A	Tampon de chambre de mélange, 0,036, modèle GCP2RA	1	70❖	117773	Graisse pour lubrification, adaptée au contact alimentaire	1
	GC2510	Tampon de chambre de mélange, 0,051, modèle GCP2R0	1	71❖	118665	TUYAU, graisse, pistolet à fusion, 4 oz (118 ml)	1
	GC2511	Tampon de chambre de mélange, 0,059, modèle GCP2R1	1	❖ Non illustré.			
	GC2512	Tampon de chambre de mélange, 0,073, modèle GCP2R2	1	* Kit de rechange du verrouillage de sécurité du piston (réf. 258761) disponible.			
	GC2513	Tampon de chambre de mélange, 0,088, modèle GCP2R3	1	† Inclus dans le kit de réparation du verrouillage de sécurité du piston (réf. 258762).			
	GC2514	Tampon de chambre de mélange, 0,100, modèle GCP2R4	1	‡ Appliquer la couche primaire LocQuic® T et le produit d'étanchéité Loctite® 222 si les vis de réglages sont retirées pour n'importe quelle raison.			
	GC2515	Tampon de chambre de mélange, 0,125, modèle GCP2R5	1	--- Ne peut être vendu séparément.			
35	C20988	Joint torique	1				
36	GC2056	Joint torique	1				
39	GC2058	Joint torique	3				
40	108833	Joint torique	1				
41	107563	Joint torique	1				



- 2 Appliquer la graisse au lithium (réf. 121944).
- 3 Appliquer le produit anaérobie d'étanchéité (réf. 070678).
- 4 Serrer à un couple de 50+/-10 po.-lb.
- 5 Serrer à un couple de 150 po.-lb minimum.
- 6 Serrer à un couple de 25+/-5 po.-lb.

Réf.	Pièce	Description	Qté.
1	117634	RACCORD TOURNANT, raccord, JIC n° 6	1
2	117635	RACCORD TOURNANT, raccord, JIC n° 5	1
4	248130	Joint torique	2
5	GC0128	COMMUTATEUR, ensemble, pneumatique	1
5b	106555	Joint torique	2
5c	GC0126	TUYAU, commutateur, pneumatique	1
5d	GC0127	Vanne tiroir de commutateur d'air	1
7	GC0259	BILLE, diamètre 1/4"	3
12	GC1901	INSERT, vanne, pneumatique	1
13†	16N599	Bloc latéral liquide ISO pour pistolet P2	1
14†	16N600	Bloc latéral liquide RES pour pistolet P2	1
15†	16P010	FILTRE, vanne, vérification	2
16	GC2494	JOINT	2
17	GC2495	BOÎTIER, joint d'étanchéité	2
21	GC1916	TÊTE, Probler P2	1
27+	GC1922	Ressort	3
28	GC1923	Ressort	2
29❖+	GC2496	TAMIS, filtre, 40 mailles	2
30	GC2498	JOINT D'ÉTANCHÉITÉ, latéral, Probler 2	2
31	111450	Joint torique	2
37	110242	Joint torique	2
38	GC2057	Joint torique	1
45	GC2079	Vis de réglage	1
49	15U395	ADAPTATEUR, mâle x femelle, 1/8" NPT	2
53	GC2248	VIS, shdc	4
60▲	172479	ÉTIQUETTE, avertissement	1
61▲	222385	ÉTIQUETTE, sécurité, avertissement, alerte moyenne	1
73◆	256459	Ensemble vanne à boule pour liquide ISO	1
74◆	256460	Ensemble vanne à boule pour liquide RES	1

+ Article disponible en kits en vrac. Voir **Kits**, page 31.

❖ Filtre à maille 100 en vrac (réf. GC2497) également disponible.

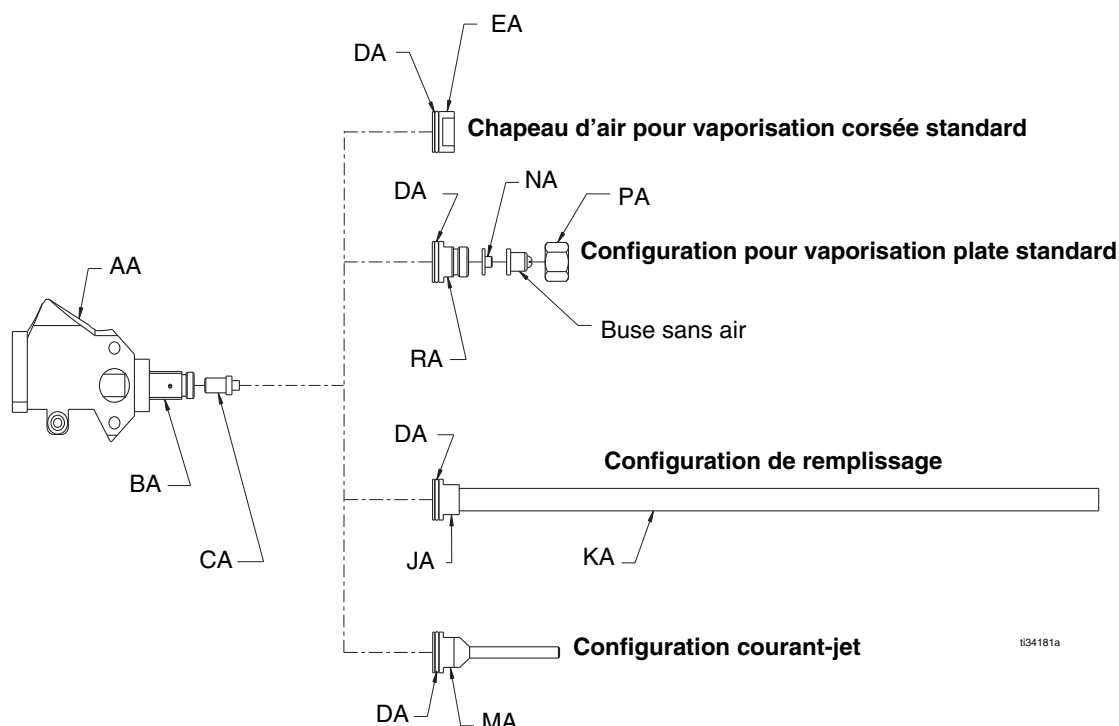
◆ Kit de poignées de rechange (réf. 24W375) également disponible.

† Kit de blocs latéraux de rechange (réf. 24P619) disponible.

▲ Des étiquettes, des plaques et des fiches d'avertissement de rechange sont disponibles gratuitement.

--- Ne peut être vendu séparément.

Configurations proposées en option



Options pour pulvérisation du pistolet P2		
Réf.	Pièce	Description
AA	GC1916	Tête de pistolet
BA	GC250X	Corps de la chambre de mélange
CA	GC251X	Insert de la chambre de mélange
DA*	117517	Joint torique
EA	GC1914	Capuchon d'air
JA	GC1954	Capuchon de remplissage
KA	15M338	Tuyaux, 1/4 po. DI x 4 pi.
MA	GC1952	Buse d'injection, 0,059 po.
	GC1953	Buse d'injection, 0,070 po.
NA	GC2335*	Joint de buse plate, version courte
	16V976*	Joint de buse plate, version longue
	GC0279	Joint de buse à contact
PA*	GC0257	Écrou de fixation
RA*	GC1926	Adaptateur pour pulvérisation sur site

* Article inclus dans le kit de buse plate pour pulvérisation (réf. GC1938).

Buses plates

Les buses plates sont proposées en version courte, longue ou à contact. Le kit de buse plate pour pulvérisation (réf. GC1938) est compatible avec les buses du P2. Monter la buse à l'aide du joint adapté.

Version longue			
Buse de pulvérisation	Code FAN	Largeur du jet po. (mm)	Diamètre de l'orifice (po.)
GC2599	351	6–8 (152,4–203,2)	0.051
GC2600	451	8–10 (203,2–254)	0.051
GC2604	461		0.061
GC2607	471		0.071
GC2597	543	10–12 (254–304,8)	0.043
GC2601	551		0.051
GC2605	561		0.061
GC2608	571		0.071
GC2606	661	12–14 (304,8–355,6)	0.061
GC2602	751	14–16 (355,6–406,4)	0.051

Version courte			
Buse de pulvérisation	Code FAN	Largeur du jet po. (mm)	Diamètre de l'orifice (po.)
GC2573	215	2–4 (50,8–101,6)	0,015
GC2575	217		0,017
GC2578	221		0,021
GC2582	223		0,023
GC2589	231		0,031
GC2592	235		0,035
GC2623	411	8–10 (203,2–254)	0,011
GC2624	413		0,013
GC2574	415		0,015
GC2576	417		0,017
GC2625	419		0,019
GC2579	421		0,021
GC2583	423		0,023
GC2626	425		0,025
GC2586	427		0,027
GC2590	431		0,031
GC2593	435		0,035
GC2595	439		0,039
GC2627	511	10–12 (254–304,8)	0,011
GC2628	513		0,013
GC2629	515		0,015
GC2577	517		0,017
GC2630	519		0,019
GC2580	521		0,021
GC2584	523		0,023
GC2631	525		0,025
GC2587	527		0,027
GC2591	531		0,031
GC2594	535		0,035
GC2596	539		0,039

Version courte			
Buse de pulvérisation	Code FAN	Largeur du jet po. (mm)	Diamètre de l'orifice (po.)
GC2632	611	12–14 (304,8–355,6)	0,011
GC2633	613		0,013
GC2634	615		0,015
GC2635	617		0,017
GC2636	619		0,019
GC2637	621		0,021
GC2638	623		0,023
GC2639	625		0,025
GC2640	627	14–16 (355,6–406,4)	0,027
GC2641	711		0,011
GC2642	713		0,013
GC2643	715		0,015
GC2644	717		0,017
GC2645	719		0,019
GC2646	721		0,021
GC2585	723		0,023
GC2647	725		0,025
GC2648	727		0,027

Version à contact		
Buse de pulvérisation	Largeur du jet po. (mm)	Diamètre de l'orifice po. (mm)
GC1957†	14 (355,6)	0,125 (3,175)
GC1958†	22 (559)	0,188 (4,7752)
19B864	14 (355,6)	0,055 (1,397)
19B865	16 (406,4)	0,061 (1,549)
19B866	18 (457,2)	0,067 (1,702)
19B867	20 (508,0)	0,071 (1,803)

† Joint d'étanchéité de goujon (réf. GC0279) requis.

Kits de conversion

Kit de mélangeur statique (réf. GC1956)			
Réf.	Pièce	Description	Qté
119	GC2335	Joint de buse de liquide, version courte	1
	16V976	Joint de buse de liquide, version longue	1
120	GC0257	Écrou de buse	1
121	GC0331	Raccord pour bouchon	1
122	GC0480	Mélangeur en spirale	1
123	117517	Joint torique	1
124	GC1955	Adaptateur pour mélangeur statique	1

120 119 122 121 124 123

buse airless (non incluse)

934183a

Kit de conversion P2 Elite (réf. GC1892)		
Pièce	Description	Qté
GC0024	Bouchon pour tuyau	3
GC0275	Raccord pour flexible	1
GC0490	Raccord coudé	1
GC0502	Raccord	1
GC0712	Raccord coudé	2
GC1842	Vanne à boule	1
GC1880	Tête Elite P2	1
GC1881	Bloc latéral pour résine	1
GC1882	Bloc latéral ISO	1
GC1883	Entretoise piston	1
16U880	Plaque de montage	1
GC1885	Adaptateur tournant	1
GC1886	Flexible souple	1
GC1887	Flexible souple	1
GC2212	Raccord	3
GC2244	Vis de réglage	1
256459	Vanne à bille, ISO	1
256460	Vanne à boule pour résine	2
GC0543	Flexible, 3 pi. (91 cm)	1
117634	Raccord tournant	1
117635	Raccord tournant	1
GC2394	Raccord tournant, NPT 1/4"	1
125572	Raccord, mamelon	1
261720	Isolation, 3 pieds	1
113467	Vis à tête creuse	1
111040	Contre-écrou	1
100846	Raccord de graissage	1
16U878	Raccord, adaptateur	1
16U879	Adaptateur pour raccord	1

Kits

Kits de pièces en vrac			
Réf.	Kit	Description	Qté
29	24R894	FILTRE, tamis, 40 mailles	10
29	24R895	Tamis pour filtre, maille 100	10
27	24R896	KIT, ressort	12
---	244914	COUVERCLES, pistolet	10
71	248279	Graisse pour lubrification 4 oz (118 ml) (remis en état)	10
70	248280	Cartouche de graisse , 8,9 cl (arrêt)	10

--- Ne peut être vendu séparément.

Accessoires		
Kit	Description	Qté
17G542	KIT, préhension du pistolet	10
17G543		50
17G544		100
17G545	KIT, préhension paume	10
17G546		50
17G547		100

Kit blocs latéraux du pistolet P2 (réf. 24P619)			
Réf.	Pièce	Description	Qté.
13	16N599	Bloc latéral liquide ISO pour pistolet P2	1
14	16N600	Bloc latéral liquide RES pour pistolet P2	1
15	16P010	FILTRE, vanne, vérification	2
---	117724	Joint torique	2

--- Ne peut être vendu séparément.

Kit matériel pour #AA (GC1948)		
Pièce	Description	Qté
248891	Foret pour outil 0,033"	1
276984	Foret pour outil 0,022"	1
GC0086	MOTEUR, bille, 3/16 po.	1
GC0087	MOTEUR, bille, 5/32 po.	1
117661	Étau à broche	1
GC2496	FILTRE, tamis, 40 mailles	2
111450	Joint torique	2
117517	Joint torique	1
GC2394	Raccord d'adaptateur	1
GC2334	Raccord de connecteur	1
GC2212	Raccord de connecteur	1
125572	Raccord, mamelon, NPT 1/8 x JIC n° 5	1

Kit matériel pour #00-03 (réf. GC1947)		
Pièce	Description	Qté
249112	Foret pour outil 0,057"	1
GC0069	Foret pour outil 0,071"	1
246629	Foret pour outil n° 58	1
248891	Foret pour outil n° 66	1
GC0083	Foret pour outil 0,049"	1
GC2394	RACORD, raccord tournant 1/4 po. npt	1
GC2212	Raccord de connecteur	1
GC2334	Raccord de connecteur	1
GC0086	MOTEUR, bille, 3/16 po.	1
GC0087	MOTEUR, bille, 5/32 po.	1
117661	Étau à broche	1
GC2496	FILTRE, tamis, 40 mailles	2
246628	Foret pour outil n° 55	1
246627	Foret pour outil n° 53	1
246625	Foret pour outil n° 44	1
117517	Joint torique	1
248128	JOINT TORIQUE, joint d'étanchéité latéral (jeu de 6)	1
125572	Raccord, mamelon, NPT 1/8 x JIC n° 5	1

Kit matériel pour #04-05 (réf. GC1949)		
Pièce	Description	Qté
GC0086	MOTEUR, bille, 3/16 po.	1
GC0087	MOTEUR, bille, 5/32 po.	1
117661	Étau à broche	1
GC2496	FILTRE, tamis, 40 mailles	2
111450	Joint torique	2
117517	Joint torique	1
246624	Foret pour outil 3/32	1
246623	Foret pour outil n° 32	1
GC2394	Raccord d'adaptateur	1
GC2334	Raccord de connecteur	1
GC2212	Raccord de connecteur	1
125572	Raccord, mamelon, NPT 1/8 x JIC n° 5	1

Kit de joint d'étanchéité latéral (réf. GC1946)		
Pièce	Description	Qté
GC2498	JOINT D'ÉTANCHÉITÉ latéral acier inoxydable	2
111450	Joint torique	2

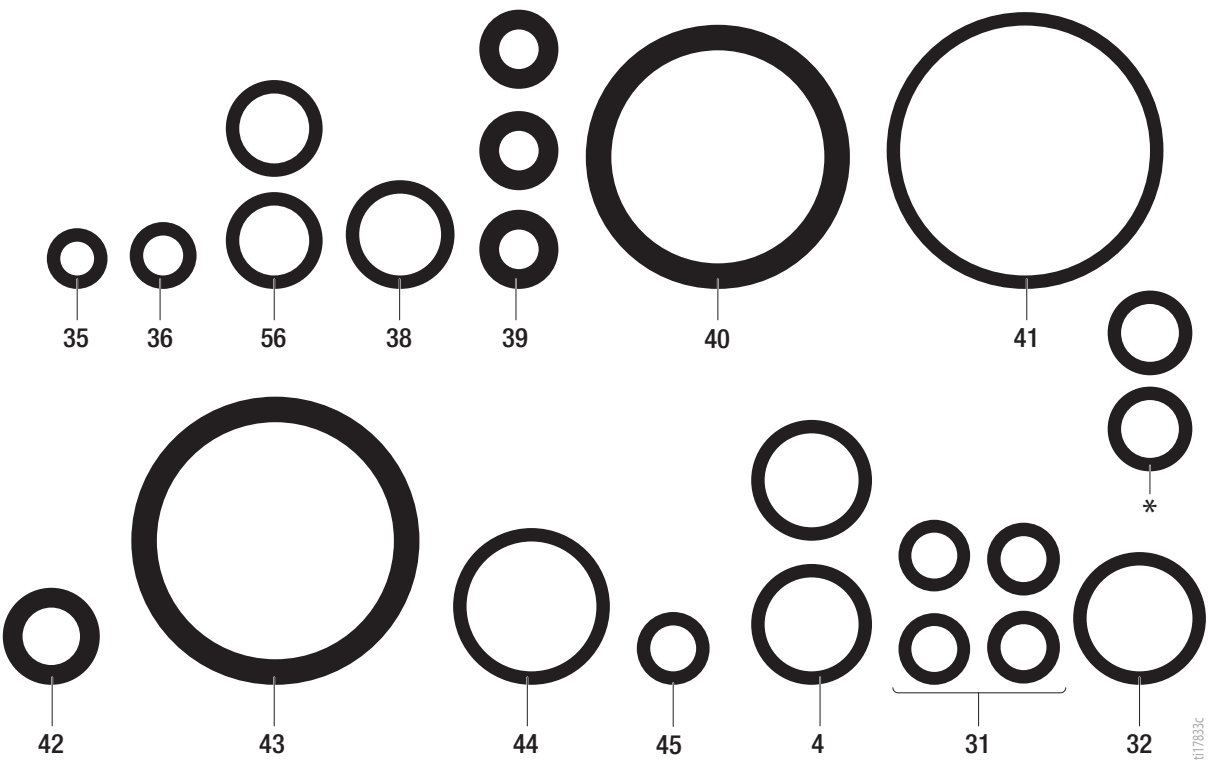
Kits de joints toriques

Kit de joints toriques standard (GC1937)			
Réf.	Pièce	Description	Qté
*	113137	Joint torique	2
4❖	117724	Joint torique	2
5b	106555	Joint torique	2
31†	111450	Joint torique	4
32★	117517	Joint torique	1
35	C20988	Joint torique	1
36	GC2056	Joint torique	1
38	GC2057	Joint torique	1
39	GC2058	Joint torique	3
40	108833	Joint torique	1
41	107563	Joint torique	1
42	GC2059	Joint torique	1
43	C20207	Joint torique	1
44	GC2060	Joint torique	1
45	110242	Joint torique	2

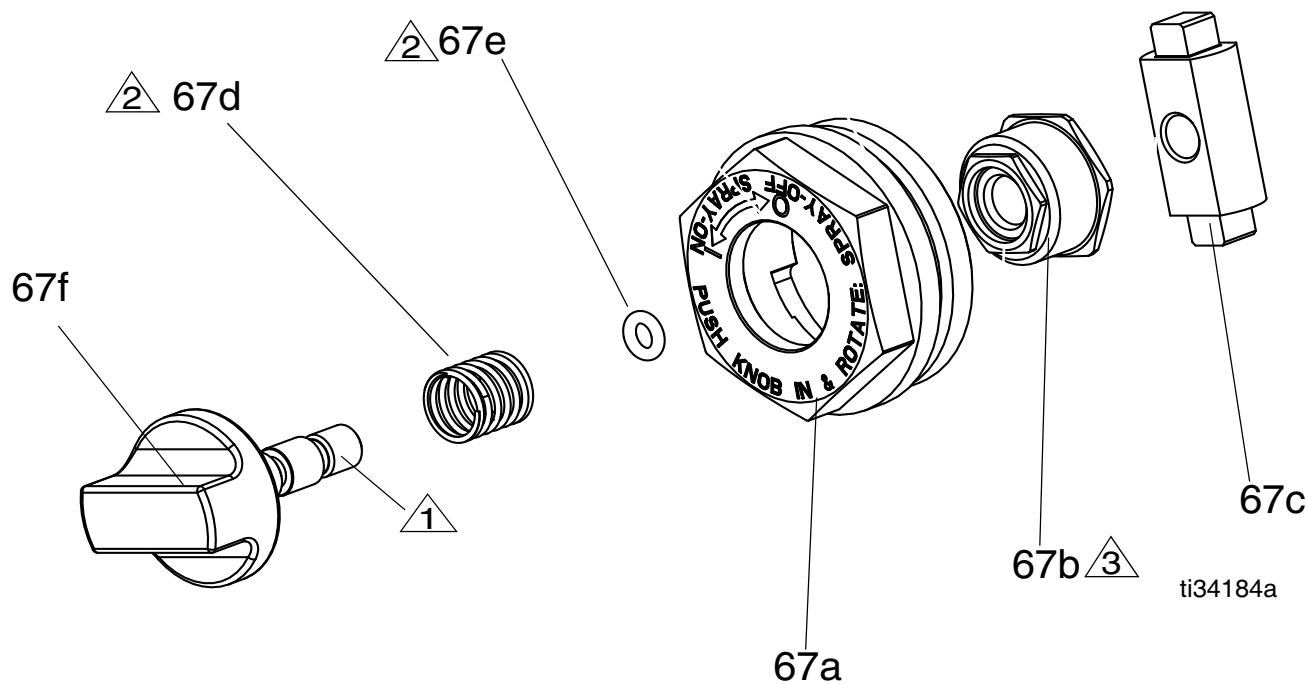
- * Non utilisé.
- ❖ Disponible en sachets de 6 (réf. 248130).
- † Disponible en sachets de 6 (réf. 248128).
- ★ Disponible en sachets de 6 (réf. 248131).

Kit de joints toriques premium (GC1950)			
Réf.	Pièce	Description	Qté
*	113137	Joint torique	2
4❖	117724	Joint torique	2
5b	111316	Joint torique	2
31†	111450	Joint torique	4
32★	117517	Joint torique	1
35	GC1931	Joint torique	1
36	111516	Joint torique	1
38	118594	Joint torique	1
39	GC1932	Joint torique	3
40	GC1933	Joint torique	1
41	GC1934	Joint torique	1
42	GC1935	Joint torique	1
43	GC1936	Joint torique	1
44	117610	Joint torique	1
45	110242	Joint torique	2

- * Non utilisé.
- ❖ Disponible en sachets de 6 (réf. 248130).
- † Disponible en sachets de 6 (réf. 248128).
- ★ Disponible en sachets de 6 (réf. 248131).



Kits de verrouillages
de sécurité du piston



- 1 Appliquer une pâte d'étanchéité pour raccords filetés et serrer à un couple de 35-40 pouces-livre (4-4,5 N•m).
- 2 Appliquer une couche généreuse de lubrifiant au niveau des joints d'étanchéité et des surfaces spécifiées.
- 3 Appliquer une couche de pâte d'étanchéité bleue sur les filetages. Tourner l'écrou en sens antihoraire jusqu'à ce qu'il arrive au fond.

Kit de rechange du verrou de sûreté du piston (réf. 258761)		
Réf.	Description	Qté
67a	CAPUCHON, cylindre, P2	1
67b	Écrou de réglage pour butée de sécurité, P2	1
67c	Piston de butée, P2	1
67d	Ressort de compression	1
67e	Joint torique	1
67f	Butée de sécurité d'arbre, P2	1

Kit de réparation du verrouillage de sécurité du piston (réf. 258762)		
Réf.	Description	Qté
60b	Écrou de réglage pour butée de sécurité, P2	1
60c	Piston de butée, P2	1
60d	Ressort de compression	1
60f	Butée de sécurité d'arbre, P2	1

Spécifications techniques

Pistolet pulvérisateur Probler P2		
	Système impérial (É-U)	Système métrique
Pression statique maximale du liquide	3 500 psi	24.1 MPa, 241 bars
Plage des pressions d'entrée pour l'air	90-110 psi	6,2-7,6 bars, 0,62-0,76 MPa
Dimension de l'entrée d'air	1/4-18 NPSM	
Taille d'admission A	5 JIC, 1/2-20 UNF	
Taille d'admission B	6 JIC, 7/16-18 UNF	
Longueur	3,125 po.	7,9 cm
Hauteur	4,75 po.	12,1 cm
Largeur	6,875 po.	17,4 cm
Poids	3,9 lb	1,77 kg
Pièces en contact	Acier inoxydable, acier carbone, carbure, joint toriques résistants aux produits chimiques, PTFE	

Proposition 65 de Californie

RÉSIDENTS EN CALIFORNIE

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

Garantie standard de Graco

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

Cette garantie ne couvre pas et Graco ne sera pas tenu pour responsable de l'usure et de la détérioration générales ou de tout autre dysfonctionnement, des dégâts ou de l'usure causés par une mauvaise installation, une mauvaise application ou utilisation, une abrasion, de la corrosion, un entretien inapproprié ou incorrect, une négligence, un accident, une modification ou un remplacement avec des pièces ou composants qui ne portent pas la marque Graco. De même, la société Graco ne sera pas tenue pour responsable en cas de dysfonctionnements, de dommages ou de signes d'usure dus à l'incompatibilité de l'équipement Graco avec des structures, des accessoires, des équipements ou des matériaux non fourni(e)s par Graco ou dus à une mauvaise conception, fabrication, installation, utilisation ou une mauvaise maintenance de ces structures, accessoires, équipements ou matériels non fourni(e)s par Graco.

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

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

La seule obligation de Graco et la seule voie de recours de l'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 REJETTE TOUTE GARANTIE IMPLICITE DE QUALITÉ MARCHANDE ET DE CONFORMITÉ À UN USAGE SPÉCIFIQUE EN RAPPORT AVEC LES ACCESSOIRES, ÉQUIPEMENTS, MATÉRIAUX OU COMPOSANTS QU'ELLE VEND, MAIS NE FABRIQUE PAS. Les articles vendus, mais non fabriqués par Graco (tels que les moteurs électriques, les interrupteurs ou les flexibles) sont couverts 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.

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

FOR GRACO CANADA CUSTOMERS

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

Informations Graco

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

Pour obtenir des informations sur les brevets, consulter le site Internet www.graco.com/patents.

POUR PASSER UNE COMMANDE, contacter son distributeur Graco ou appeler pour identifier le distributeur le plus proche.

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

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

Traduction des instructions originales. This manual contains French. MM 313213

Siège social de Graco : Minneapolis

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

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

www.graco.com
Révision ZAE, décembre 2023



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