

Pistolet pneumatique avec alimentation sous pression AirProTM

313063U

FR

Pistolets conventionnels, HVLP et adaptables pour des applications industrielles spécifiques. Uniquement à usage professionnel.

Pression maximum d'admission d'air de 7 bars (0,7 MPa, 100 psi)

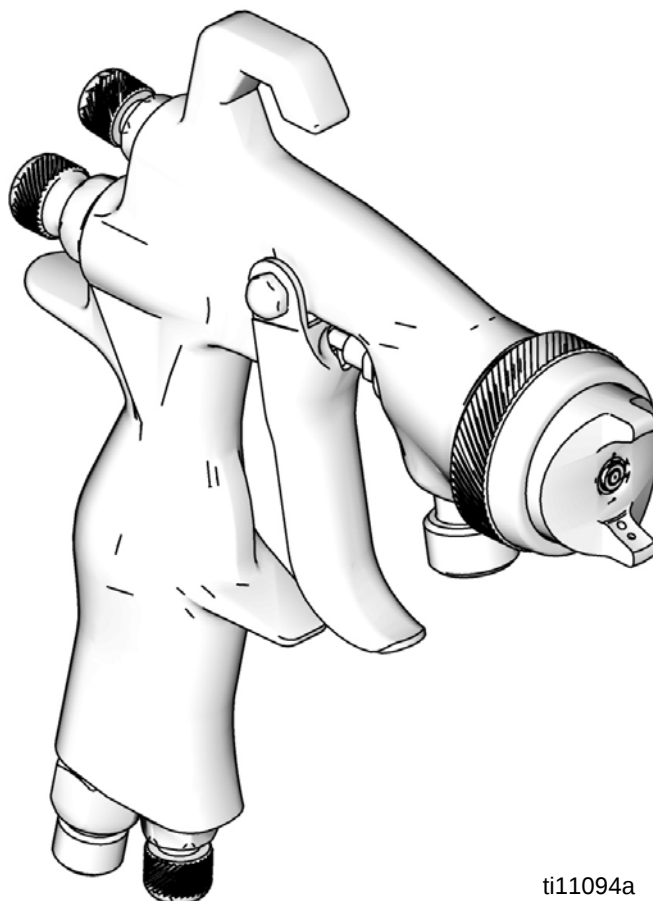
Pression maximum d'admission de produit 21 bars (2,1 MPa, 300 psi)



Instructions de sécurité importantes

Veuillez lire tous les avertissements et instructions de ce manuel. Conservez ces instructions.

Voir les informations sur les modèles, page 3.



ti11094a



II 2 G

Table des matières

Modèles	3
Pistolets de pulvérisation de métal en général	3
Pulvérisation de métal en général avec buse en acier inoxydable	3
Application automobile	3
Teinture	4
Hydrique	4
Usure élevée	4
Colles	4
Pistolet de projection	4
Aérographe	4
Avertissements	5
Choix des pistolets	6
Pistolets conventionnels	6
Pistolets HVLP	6
Pistolets adaptables	6
Configuration	7
Brancher les tuyauteries air et produit	7
Mettre le pistolet à la terre	7
Rinçage de l'équipement avant utilisation	7
Réglage du jet	8
Fonctionnement	9
Procédure de décompression	9
Appliquer le produit	9
Réglementation sur les composés organiques volatils (COV)	9
Entretien quotidien du pistolet	10
Tâches générales	10
Rinçage	10
Nettoyer le pistolet	11
Méthodes de nettoyage conformes	11
Dépannage	12
Réparation	14
Démontage	14
Remontage	15
Pièces	16
Accessoires	19
Kits de réparation	20
California Proposition 65	22
Caractéristiques techniques	23
Garantie standard de Graco	24
Informations concernant Graco	24

Modèles

Diamètre de l'orifice po. (mm)	Conventionnel			HVLP			Adaptable		
	Modèle	Série	Pression maximum d'air HVLP/adaptable psi (MPa, bars)	Modèle	Série	Pression maximum d'air HVLP/adaptable psi (MPa, bars)	Modèle	Série	Pression maximum d'air HVLP/adaptable psi (MPa, bars)
Pistolets de pulvérisation de métal en général									
0,020 (0,5)	288726	A	S/O	288935	A	19 (0,13, 1,3)	288942	A	29 (0,2, 2,0)
0,030 (0,8)	288929	A	S/O	288936	A	19 (0,13, 1,3)	288943	A	29 (0,2, 2,0)
0,042 (1,1)	288930	A	S/O	288937	A	19 (0,13, 1,3)	288944	A	29 (0,2, 2,0)
0,055 (1,4)	288931	A	S/O	288938	A	19 (0,13, 1,3)	288945	A	29 (0,2, 2,0)
0,070 (1,8)	288932	A	S/O	288939	A	19 (0,13, 1,3)	288946	A	29 (0,2, 2,0)
0,086 (2,2)	288933	A	S/O	288940	A	19 (0,13, 1,3)	288947	A	29 (0,2, 2,0)
0,110 (2,8)	288934	A	S/O	288941	A	19 (0,13, 1,3)	288948	A	29 (0,2, 2,0)
Pulvérisation de métal en général avec buse en acier inoxydable									
0,042 (1,1)	288949	A	S/O	288952	A	19 (0,13, 1,3)	288955	A	29 (0,2, 2,0)
0,055 (1,4)	288950	A	S/O	288953	A	19 (0,13, 1,3)	288956	A	29 (0,2, 2,0)
0,070 (1,8)	288951	A	S/O	288954	A	19 (0,13, 1,3)	288957	A	29 (0,2, 2,0)
0,042 (1,1)	24U187**	A	S/O						
0,055 (1,4)	24U188**	A	S/O						
Application automobile									
0,030 (0,8)	288929	A	S/O	--	--	--	--	--	--
0,040 (1,0)	--	--	--	289034	A	29 (0,2, 2,0)	289036	A	35 (0,24, 2,4)
0,042 (1,1)	288930	A	S/O	--	--	--	--	--	--
0,042 (1,1)	24D472*	A	S/O	--	--	--	--	--	--
0,047 (1,2)	--	--	--	289035	A	29 (0,2, 2,0)	289037	A	35 (0,24, 2,4)
0,055 (1,4)	288931	A	S/O	289541	A	29 (0,2, 2,0)	289542	A	35 (0,24, 2,4)
* Production élevée									
** Assemblé pour le volume du flux d'air supérieur.									

Diamètre de l'orifice po. (mm)	Conventionnel			HVLP			Adaptable		
	Modèle	Série	Pression maximum d'air HVLP/adaptable psi (MPa, bars)	Modèle	Série	Pression maximum d'air HVLP/adaptable psi (MPa, bars)	Modèle	Série	Pression maximum d'air HVLP/adaptable psi (MPa, bars)

Teinture

0,020 (0,5)	288958	A	S/O	288960	A	22 (0,15, 1,5)	288962	A	29 (0,2, 2,0)
0,030 (0,8)	288959	A	S/O	288961	A	22 (0,15, 1,5)	288963	A	29 (0,2, 2,0)
0,040 (1,0)	289109	A	S/O	289110	A	22 (0,15, 1,5)	289111	A	29 (0,2, 2,0)

Hydrique

0,030 (0,8)	288964	A	S/O	288967	A	23 (0,16, 1,6)	288970	A	23 (0,16, 1,6)
0,042 (1,1)	288965	A	S/O	288968	A	23 (0,16, 1,6)	288971	A	23 (0,16, 1,6)
0,055 (1,4)	288966	A	S/O	288969	A	23 (0,16, 1,6)	288972	A	23 (0,16, 1,6)

Usure élevée

0,059 (1,5)	288973	A	S/O	288976	A	20 (0,14, 1,4)	288979	A	29 (0,2, 2,0)
0,070 (1,8)	288974	A	S/O	288977	A	20 (0,14, 1,4)	288980	A	29 (0,2, 2,0)
0,086 (2,2)	288975	A	S/O	288978	A	20 (0,14, 1,4)	288981	A	29 (0,2, 2,0)
0,110 (2,8)	289982	A	S/O	289983	A	20 (0,14, 1,4)	289984	A	29 (0,2, 2,0)

Colles

Diamètre de l'orifice po. (mm)	Conventionnel		
	Modèle	Série	Pression maximum d'air HVLP/adaptable psi (MPa, bars)
0,051 (1,3)	288982	A	S/O
0,070 (1,8)	288983	A	S/O

Pistolet de projection

Diamètre de l'orifice po. (mm)	HVLP		
	Modèle	Série	Pression maximum d'air HVLP/adaptable psi (MPa, bars)
0,042 (1,1)	288985	A	30 (0,21, 2,1)

Aérographe

Diamètre de l'orifice po. (mm)	Conventionnel		
	Modèle	Série	Pression maximum d'air HVLP/adaptable psi (MPa, bars)
0,042 (1,1)	24F202	A	S/O

Avertissements

Les avertissements suivants concernent la configuration, l'utilisation, la mise à la terre, l'entretien et la réparation de cet équipement. Le point d'exclamation signale un avertissement général et le symbole de danger fait référence à des risques inhérents aux procédures. Consultez régulièrement ces avertissements. Si nécessaire, des avertissements supplémentaires spécifiques aux produits peuvent figurer dans d'autres sections de ce manuel.

 AVERTISSEMENT	
	RISQUES D'INCENDIE ET D'EXPLOSION Des vapeurs inflammables sur le site, telles que les vapeurs de solvants et de peintures, peuvent prendre feu ou exploser. Afin d'empêcher tout incendie ou explosion : • N'utilisez l'équipement que dans des zones bien ventilées. • Supprimez toutes les sources d'inflammation, telles que les veilleuses, cigarettes, lampes de poche et bâches en plastique (risque d'électricité statique). • Veillez à débarrasser le site de tout résidu, y compris de tous solvants, chiffons et essence. • Ne branchez ou ne débranchez aucun cordon d'alimentation électrique, et n'allumez ou n'éteignez pas la lumière en présence de vapeurs inflammables. • Raccordez à la terre tous les équipements du site. Consultez les instructions de Mise à la terre. • En cas d'étincelle d'électricité statique ou si vous ressentez une décharge électrique, arrêtez immédiatement le fonctionnement. N'utilisez pas cet équipement tant que vous n'avez pas identifié et corrigé le problème. • Gardez un extincteur opérationnel sur le site.
	DANGER RELATIF À UNE MAUVAISE UTILISATION DE L'ÉQUIPEMENT Toute mauvaise utilisation peut provoquer des blessures graves, voire mortelles. • N'utilisez pas l'appareil si vous êtes fatigué 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. Consultez les Caractéristiques techniques figurant dans les manuels de tous les équipements. • Utilisez des produits et solvants compatibles avec les pièces de l'équipement en contact avec le produit. Consultez les Caractéristiques techniques figurant dans les manuels de tous les équipements. Lisez les mises en garde émises par le fabricant de produit et de solvant. Pour de plus amples informations sur votre matériel, demandez la fiche technique de santé-sécurité (FTSS) à votre distributeur ou revendeur. • Vérifiez quotidiennement l'équipement. Réparez ou remplacez immédiatement les pièces usées ou endommagées uniquement par des pièces de rechange d'origine du fabricant. • Ne modifiez pas cet équipement. • Utilisez l'équipement uniquement aux fins pour lesquelles il est prévu. Pour plus d'informations, contactez votre distributeur. • Faites passer les flexibles et câbles loin des zones de circulation, des bords coupants, des pièces en mouvement et des surfaces chaudes. • Ne pincez pas les flexibles, ne les pliez pas de manière excessive. N'utilisez pas non plus les flexibles pour tirer l'équipement. • Tenez les enfants et animaux à l'écart du site. • Conformez-vous à l'ensemble des réglementations de sécurité en vigueur.

 AVERTISSEMENT	
	RISQUES LIÉS AUX ÉQUIPEMENTS SOUS PRESSION Du produit s'échappant du pistolet/de la vanne de distribution, provenant de fuites ou d'éléments endommagés peut être projeté dans les yeux ou sur la peau et provoquer de graves blessures. • Suivez la Procédure de décompression de ce manuel à chaque arrêt de la pulvérisation et avant tout nettoyage, contrôle ou entretien de l'équipement. • Serrez tous les raccords de produit avant de faire fonctionner l'équipement. • Vérifiez quotidiennement les flexibles, les tuyaux et les raccords. Remplacez immédiatement les pièces usagées ou endommagées.
	RISQUES LIÉS AUX PRODUITS OU VAPEURS TOXIQUES Les produits ou vapeurs toxiques peuvent causer de graves blessures, voire entraîner la mort, en cas de projection dans les yeux ou sur la peau, en cas d'inhalation ou d'ingestion. • Lisez la fiche technique de santé-sécurité (FTSS) pour prendre connaissance des risques spécifiques aux produits utilisés. • Stockez les produits dangereux dans des récipients homologués et mettez-les au rebut conformément à la réglementation en vigueur. • Portez toujours des gants imperméables lors de la pulvérisation ou du nettoyage de l'équipement.
	ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE Vous devez impérativement porter un équipement de protection approprié lorsque vous utilisez ou entretenez l'équipement, ou lorsque vous vous trouvez dans la zone de fonctionnement de celui-ci, afin d'éviter des blessures graves telles que des lésions oculaires, l'inhalation de vapeurs toxiques, des brûlures ou une perte d'audition. Cet équipement comprend ce qui suit, mais ne s'y limite pas : • Lunettes de sécurité • Vêtements et respirateur, comme recommandé par le fabricant de produit et de solvant • Gants • Casque antibruit

Choix des pistolets

Pistolets conventionnels

Excellente atomisation et haut rendement avec une efficacité de transfert faiblement réduite.

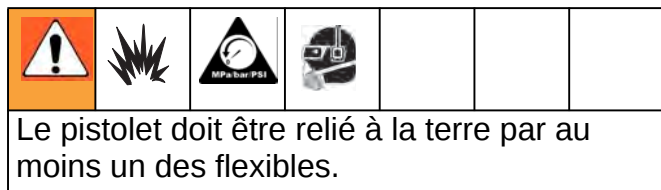
Pistolets HVLP

Un pistolet HVLP est un pistolet à haute efficacité de transfert qui limite la pression de l'air au niveau du capuchon d'air à 0,7 bar (0,07 MPa, 10 psi) maximum. Dans certaines zones, l'utilisation d'un pistolet HVLP est nécessaire pour répondre aux normes environnementales.

Pistolets adaptables

Un pistolet adaptable dispose d'une efficacité de transfert élevée et testée qui est supérieure ou égale à celle du pistolet HVLP. Les pistolets adaptables de Graco ne présentent aucune restriction de pression au niveau du capuchon d'air, mais la pression d'admission du pistolet doit rester inférieure à la pression maximum spécifiée pages 3-4 pour rester conforme.

Configuration



Brancher les tuyauteries air et produit

1. Coupez l'alimentation d'air.
2. Installez une vanne d'arrêt (non fournie) en aval du régulateur d'air pour couper l'arrivée d'air au pistolet.
3. Montez un filtre à air (non fourni) sur la tuyauterie d'alimentation pour épurer et sécher l'air alimentant le pistolet.
4. Raccordez une alimentation en air propre, sec et filtré sur le raccord d'admission d'air. Consultez la FIG. 1.



- Flexible de 7,9 mm (5/16 po.) de diam. int. recommandé, flexible de 9,5 mm (3/8 po.) de diam. int. facultatif.
- Vérifiez que le réseau pneumatique de l'atelier fournit un débit d'air approprié. Consultez les **Caractéristiques techniques**, page 23, pour connaître les exigences en cfm minimum.
- Réglez le régulateur de pression d'air de l'atelier (non fourni) conformément aux recommandations du fabricant du produit. Consultez la pression d'air maximum conforme sur le capuchon d'air.
- Veuillez vous assurer que rien n'obstrue le débit d'air, comme des vannes de régulation qui réduisent le débit d'air.

5. Branchez un flexible produit sur le raccord d'admission de produit. Consultez la FIG. 1.

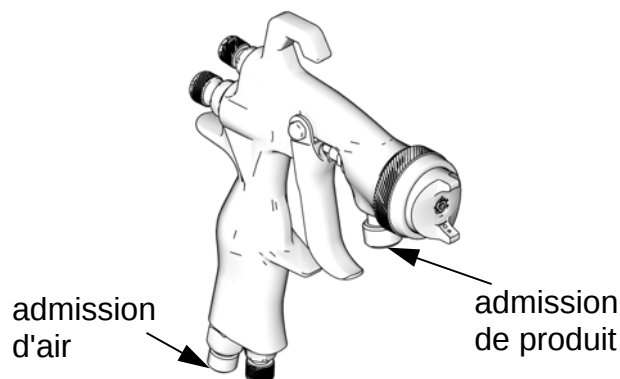


FIG. 1

ti11094a

6. Branchez l'autre extrémité du flexible produit sur une tuyauterie d'alimentation de produit régulée.

Mettre le pistolet à la terre

Consultez la réglementation électrique et la notice de la pompe pour obtenir des informations détaillées sur la mise à la terre.

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

Rinçage de l'équipement avant utilisation

L'équipement a été testé avec une huile légère laissée à l'intérieur des passages de produit afin de protéger les pièces. Afin d'éviter toute contamination de votre produit avec l'huile, rincez l'équipement avec un solvant compatible avant de l'utiliser. Consultez la section **Rinçage**, page 10.

Réglage du jet

1. Faites tourner le capuchon d'air pour obtenir le jet souhaité. Consultez la FIG. 2.

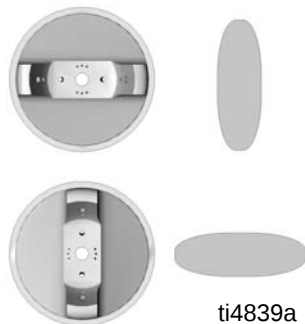


FIG. 2

2. Pour obtenir un jet en éventail maximum, ouvrez la vanne de régulation d'air en tournant le bouton entièrement dans le sens antihoraire. Consultez la FIG. 3.
3. Pour obtenir un jet rond, coupez l'air du jet en tournant la vanne de régulation d'air entièrement dans le sens horaire. Consultez la FIG. 3.
4. Actionnez le pistolet et réglez la pression d'air de ce dernier. Consultez les **Caractéristiques techniques**, page 23, pour les recommandations de pression d'air d'admission.
5. Pour établir un débit de produit correct, tournez la vanne de régulation du produit dans le sens antihoraire jusqu'à ce qu'aucune restriction ne soit ressentie dans le mouvement de la gâchette, puis faites un autre demi-tour.

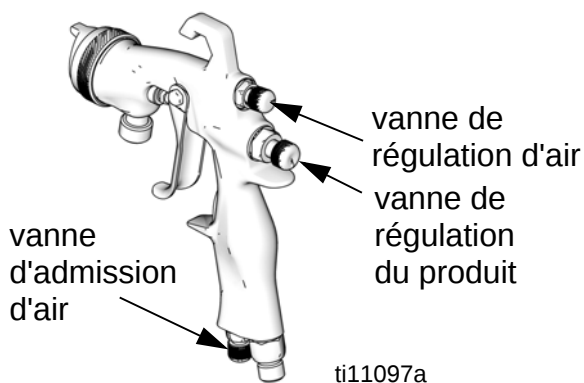


FIG. 3

6. Réglez la pression du produit pour obtenir le débit de produit souhaité.
7. Pour réduire le débit de produit, tournez la vanne de régulation du produit dans le sens horaire.



- Si la vanne de régulation du produit est tournée entièrement dans le sens horaire, le pistolet ne pulvérisera que de l'air.
 - Si vous n'obtenez pas un débit de produit correct à l'aide de la vanne de régulation du produit, une buse de dimension différente peut être nécessaire. Pour un débit de produit moins important, utilisez une buse de la taille immédiatement inférieure. Pour un débit de produit plus important, utilisez une buse de la taille immédiatement supérieure.
8. Faites un jet de test. Évaluez la taille et l'atomisation du jet.
 9. Pour obtenir un jet étroit, tournez la vanne de régulation d'air dans le sens horaire.
 10. Pour améliorer l'atomisation, diminuez le débit de produit. L'augmentation de la pression d'air peut améliorer l'atomisation mais risque de nuire à l'efficacité de transfert (TE) ou d'entraîner un fonctionnement non conforme.

Fonctionnement

Procédure de décompression

						
L'air emprisonné peut provoquer un démarrage intempestif de la pompe et entraîner ainsi des blessures graves dues à des projections ou des pièces en mouvement.						

1. Coupez l'alimentation d'air et de produit.
2. Tenez fermement une partie métallique du pistolet contre les parois d'un seau métallique relié à la terre. Actionnez le pistolet pour relâcher la pression.

Appliquer le produit

AVIS
Les pressions d'air d'atomisation excessives peuvent accroître la surpulvérisation, diminuer l'efficacité de transfert et induire une finition de mauvaise qualité. Les organismes de normalisation dans certains états interdisent le fonctionnement d'un pistolet de pulvérisation au-dessus de 0,7 bar (69 kPa, 10 psi) de pression d'atomisation au niveau du capuchon d'air.

1. Ouvrez l'arrivée de produit et de l'air provenant de l'atelier au pistolet. Réglez la pression d'atomisation et la pression du produit avec le pistolet entièrement déclenché.
2. Réglez la taille et la forme du jet. Consultez la page 8.
3. Pour obtenir les meilleurs résultats lors de l'application du produit :
 - Tenez le pistolet perpendiculairement à une distance de 15 à 20 cm (6 à 8 po.) de l'objet à pulvériser.

- Effectuez des passes lisses et parallèles sur toute la surface à peindre avec un recouvrement des couches de 50 %.

REMARQUE : voir Dépannage, page 12, si vous obtenez un jet irrégulier.

En cas d'utilisation d'un pistolet HVLP à la place d'un pistolet pneumatique conventionnel, vous devrez peut-être ralentir légèrement le mouvement de la main et diminuer le nombre de passes pour peindre une pièce. Cela est dû à la vitesse de pulvérisation réduite provoquée par des pressions d'air du HVLP inférieures ainsi qu'à des particules de fluide plus grosses car il y a moins d'air pour pulvériser les solvants que dans le cas d'un jet d'air conventionnel. Évitez toutes coulures lors de la pulvérisation.

Réglementation sur les composés organiques volatils (COV)

Dans certains états, il est interdit de pulvériser des solvants qui rejettent des COV dans l'atmosphère pour nettoyer un pistolet pulvérisateur. Pour se conformer à cette législation sur la qualité de l'air, vous devez suivre une méthode de nettoyage sans rejet de vapeurs de COV dans l'atmosphère. Consultez la section **Méthodes de nettoyage conformes**, page 11.

Entretien quotidien du pistolet



Suivez la **Procédure de décompression**, page 9 à chaque arrêt de la pulvérisation et avant tout nettoyage, contrôle, entretien ou manutention du matériel. Lire les **Avertissements**, page 5.

Tâches générales

- Lubrifiez souvent les pièces mobiles du pistolet à l'aide d'une goutte d'huile sans silicone.
- Ne démontez pas le pistolet pulvérisateur si vous rencontrez un problème de jet. Consultez la section **Dépannage**, page 12 pour toute information sur la manière de résoudre ce problème.
- Exécutez la **Procédure de décompression**, page 9.
- Nettoyez quotidiennement les filtres à produit et à air.
- Vérifiez que le pistolet et les flexibles produit ne fuient pas.

AVIS

La présence de solvant résiduel dans les circuits d'air du pistolet pourrait induire une finition de peinture de mauvaise qualité. N'utilisez pas de méthode de nettoyage qui laisse entrer du solvant dans les circuits d'air du pistolet.

- Ne dirigez pas le pistolet vers le haut pendant le nettoyage.
- N'essuyez pas le pistolet avec un chiffon imbibé de solvant ; essorez pour retirer le solvant en excès.
- N'immergez pas le pistolet dans du solvant.

Rinçage

Rincez avant de changer de couleur, avant que le produit ne sèche dans l'équipement, en fin de journée, avant le stockage et avant de réparer l'équipement. Rincez à la pression la plus basse possible. Examinez les raccords pour vous assurer qu'ils ne fuient pas et resserrez-les si nécessaire. Rincez avec un produit compatible avec le produit distribué et avec les pièces de l'équipement en contact avec le produit.

REMARQUE : consultez la section Méthodes de nettoyage conformes, page 11 pour respecter la législation sur la qualité de l'air si elle est applicable.

1. Exécutez la **Procédure de décompression**, page 9.
2. Débranchez le flexible d'alimentation de produit et le flexible d'alimentation d'air du pistolet.
3. Branchez le flexible d'alimentation de solvant sur le pistolet.
4. Démarrez la pompe. Utilisez toujours la pression de produit la plus faible possible lors du rinçage.
5. Tenez fermement une partie métallique du pistolet contre les parois d'un seau métallique relié à la terre. Actionnez le pistolet jusqu'à écoulement de solvant propre.
6. Coupez l'alimentation de solvant.
7. Exécutez la **Procédure de décompression**, page 9.
8. Débranchez le flexible d'alimentation de solvant du pistolet.

Nettoyer le pistolet

AVIS

- Ne plongez pas le pistolet dans du solvant. Le solvant dissout le lubrifiant, dessèche les joints et bouche les circuits d'air.
- N'utilisez pas d'outils métalliques pour déboucher les orifices du capuchon d'air car cela risque de les rayer et de déformer le jet.
- Utilisez un solvant compatible.

1. Rincez, page 10.
2. Enlevez le capuchon d'air. Actionnez le pistolet, retirez la buse, trempez les deux dans une solution compatible.

AVIS

Actionnez le pistolet à chaque fois que vous serrez ou retirez la buse. Cela éloigne le pointeau de la surface d'appui de la buse et évite que la buse ne soit endommagée.

3. Trempez le bout d'un pinceau souple dans un solvant compatible. Ne laissez pas tremper le pinceau en permanence dans le solvant et n'utilisez pas de brosses métalliques.
4. Maintenez le pistolet vers le bas pour nettoyer la partie avant du pistolet à l'aide d'un pinceau souple et de solvant.
5. Frottez la bague de retenue du capuchon d'air, le capuchon d'air et la buse avec le pinceau souple.



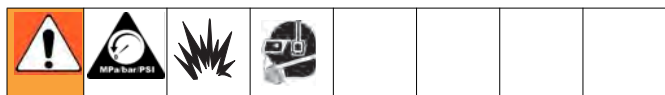
- Pour nettoyer les orifices du capuchon d'air, utilisez un accessoire doux, comme un cure-dent, afin de ne pas endommager les surfaces sensibles.
- Nettoyez le capuchon d'air et la buse de pulvérisation au moins une fois par jour. Il est nécessaire d'augmenter la fréquence de nettoyage pour certaines applications.
- Ne laissez pas tremper la bague de retenue du capuchon d'air dans le solvant pendant une trop longue période.

6. Actionnez le pistolet lorsque vous mettez la buse en place à l'aide de l'outil du pistolet. Serrez fermement la buse à un couple de 17,5-18,6 N•m (155-165 po.-lb) afin d'obtenir une bonne étanchéité.
7. Montez la bague de retenue (14) et le capuchon d'air (13b).
8. Imbibez de solvant un chiffon doux puis essorez-le. Orientez le pistolet vers le bas et essuyez l'extérieur de celui-ci.
9. Après avoir nettoyé le pistolet, lubrifiez quotidiennement les parties suivantes avec le lubrifiant 111265 :
 - filetages de la vanne de régulation du produit
 - axe d'articulation de la gâchette
 - arbre du pointeau

Méthodes de nettoyage conformes

1. Placez le pistolet dans un laveur à pistolet qui enferme complètement le pistolet et ses éléments pendant le nettoyage, le rinçage et la vidange.
2. Pulvérissez le solvant par le biais du pistolet à l'intérieur d'une station de nettoyage fermée.

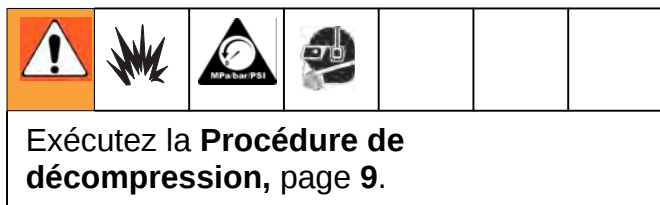
Dépannage



Problème	Cause	Solution
Jet de pulvérisation  Correct	Jet normal.	Aucune action nécessaire.
Jet de pulvérisation  Mauvais Épais en haut ou en bas	Capuchon d'air ou buse encrassé ou endommagé.	Faites pivoter le capuchon d'air (13) de 180°. <i>Si le jet suit le capuchon d'air, le problème se situe dans le capuchon d'air. Nettoyez et inspectez. Si le jet n'est pas corrigé, remplacez le capuchon d'air.</i> <i>Si le jet ne suit pas le capuchon d'air, le problème se situe au niveau de la buse (11). Nettoyez et inspectez la buse. Si le jet n'est pas corrigé, remplacez la buse.</i>
Jet de pulvérisation  Mauvais Jet double	Pression trop élevée pour la viscosité du produit pulvérisé.	Réduisez la pression d'air et augmentez la viscosité du produit. Corrigez le jet en réduisant sa largeur au moyen de la vanne de régulation du produit (8).
Jet de pulvérisation  Mauvais	Évents encrassés ou déformés.	Nettoyez et examinez le capuchon d'air (13). Si le jet n'est pas corrigé, remplacez le capuchon d'air.

Problème	Cause	Solution
Le pistolet crachote.	Présence d'air dans la peinture.	Vérifiez si le réservoir de produit est vide et remplissez-le, le cas échéant. Serrez la buse (11). Contrôlez et resserrez l'écrou du presse-étoupe du pointeau (9a). Examinez la buse (11) pour voir si elle est endommagée.
Pas de pulvérisation.	La vanne de régulation de produit (8) est tournée trop loin dans le sens horaire.	Régalez la vanne de régulation de produit (8) dans le sens antihoraire.
	Le réservoir de produit est vide.	Remplissez-le.
Retour d'air excessif.	Buse desserrée (11).	Serrez la buse (11).
	Joint de la buse endommagé (19).	Remplacez le joint (19).
Fuite d'air excessive derrière la gâchette.	Vanne d'air/joints en coupelle usés.	Réparez le pistolet (kit 289407). Assurez-vous d'utiliser toutes les pièces fournies.
	Gâchette usée.	Remplacez la gâchette (pièce 289140). Si la fuite persiste, réparez le pistolet (kit 289407).
La pression de produit du pistolet est trop élevée quand la gâchette est actionnée (impossible d'obtenir le débit désiré).	Le kit buse/pointeau présente un orifice trop petit.	Utilisez un kit buse/pointeau avec un orifice plus grand.
Avec un réglage de la pression de produit bas, le débit de produit est trop élevé, ce qui vous oblige à raccourcir la course du pointeau pour réduire le débit de produit.	Le kit buse/pointeau présente un orifice trop grand.	Utilisez un kit buse/pointeau avec un orifice plus petit.
Le système de produit ne fonctionne pas à une pression suffisamment basse [en dessous de 0,7 bar (70 kPa, 10 psi)].	Il n'y a pas de régulateur produit ou le régulateur d'air n'est pas suffisamment sensible à basse pression.	Ajoutez un régulateur de produit basse pression ou un régulateur d'air basse pression plus sensible.
La pulvérisation est saccadée.	Le filtre produit est bouché.	Vérifiez le filtre produit.
	Le réservoir de produit est vide.	Remplissez-le.
Le débit diminue lors de la pulvérisation de produits très visqueux.	Le diamètre du flexible d'air est trop faible pour les débits d'air élevés utilisés.	Utilisez un flexible d'air de 7,9 mm (5/16 po.) de diam. int. pour une longueur de 7,6 m (25 pi.). S'il est nécessaire d'utiliser un flexible plus long, choisissez un diam. int. de 9,5 mm (3/8 po.).

Réparation



Voir **Pièces**, à la page 16, pour les références.

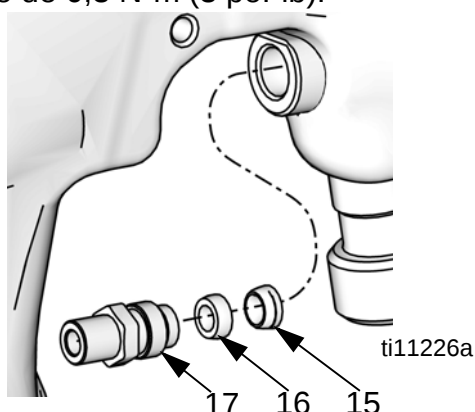
Démontage

1. Dévissez la bague de retenue (14) pour retirer le capuchon d'air (13b). Examinez les joints toriques (13a et 13c) et remplacez-les si nécessaire.
2. Actionnez le pistolet en dévissant la buse (11) pour éviter d'endommager le pointeau.
3. Vérifiez le joint torique (19) et remplacez-le si nécessaire.
4. Retirez la vanne de régulation du produit (8), le ressort (26), le pointeau (9) et l'écrou (7). Procédez à une inspection. Remplacez la buse (9c), le pointeau (9) et le joint en coupelle (20) si nécessaire. En cas de remplacement du pointeau, appliquez un adhésif frein-filet de force minimum sur les filetages du pointeau.
5. Retirez le ressort (28) et poussez l'ensemble vanne d'air (6) pour le sortir par l'arrière du pistolet. Procédez à une inspection. Remplacez l'ensemble vanne d'air (6) et le joint en coupelle (20) si nécessaire. Utilisez l'outil (33) pour mettre en place le joint en coupelle.
6. Retirez l'écrou de la gâchette (22), l'axe de la gâchette (21), la rondelle ondulée (18) puis la gâchette (10).
7. Dévissez l'écrou du presse-étoupe du pointeau (17) puis retirez le joint en coupelle (16) et l'écarteur (15).
8. Enlevez l'ensemble vanne de régulation d'air (5). Procédez à une inspection et remplacez si nécessaire.
9. Retirez l'ensemble vanne d'admission d'air (27) [36 sur les modèles 24U187 et 24U188]. Procédez à une inspection et remplacez si nécessaire.

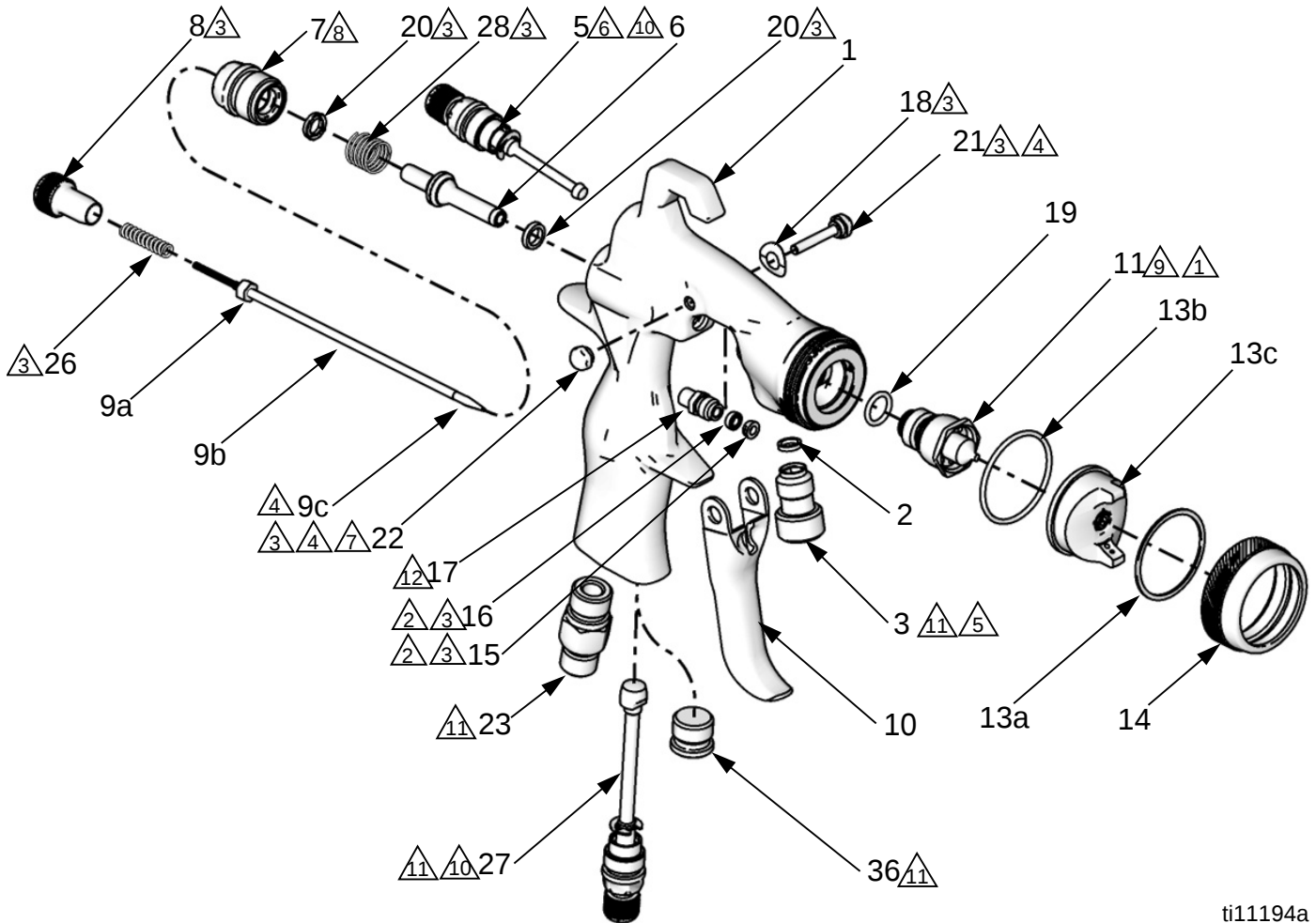
REMARQUE : n'enlevez pas le raccord d'admission de produit. Il est fixé au corps du pistolet à l'aide d'un frein filet permanent. De plus, il n'est pas nécessaire d'enlever le raccord d'admission d'air.

Remontage

1. Montez l'ensemble vanne de régulation d'air (5) avec la vanne tournée complètement dans le sens antihoraire jusqu'à la position la plus éloignée. Serrez à un couple de 9,6-10,2 N•m (85-90 po.-lb).
2. Montez l'ensemble vanne d'admission d'air (27 [36 sur les modèles 24U187 et 24U188]) avec la vanne tournée complètement dans le sens antihoraire jusqu'à la position la plus éloignée. Serrez à un couple de 23,2-24,3 N•m (205-215 po.-lb).
3. Lubrifiez l'écarteur du joint en coupelle (15) et le joint en coupelle (16). Montez l'écarteur (15) en orientant l'extrémité cintrée vers l'arrière du pistolet. Montez le joint en coupelle (16) en orientant la face ouverte vers l'avant du pistolet. Montez l'écrou du presse-étoupe (17). Serrez à un couple de 0,3 N•m (3 po.-lb).
4. Montez la rondelle ondulée (18) en orientant le côté bombé vers le corps du pistolet. Lubrifiez et appliquez de l'adhésif frein-filet sur l'axe de la gâchette (10). Montez la gâchette (10), son axe (21) et son écrou (22). Serrez à un couple de 1,7-2,3 N•m (15-20 po.-lb).
5. Montez l'ensemble vanne d'air (6), le ressort (28) et l'écrou (7). Serrez à un couple de 19,8-20,9 N•m (175-185 po.-lb).
6. Montez le pointeau (9) et le ressort (26). Lubrifiez légèrement et montez la vanne de régulation de produit (8).
7. Actionnez le pistolet en remplaçant la buse (11). Serrez à un couple de 17,5-18,6 N•m (155-165 po.-lb).
8. Montez l'ensemble capuchon d'air (13) et la bague de retenue (14).



Pièces



ti11194a

- ① Actionnez la gâchette avant d'installer la buse (11).
- ② Insérez l'écarteur (15) en orientant l'extrémité cintrée vers l'arrière du pistolet. Insérez le joint en coupelle (16) en orientant la face ouverte vers l'avant du pistolet.
- ③ Appliquez du lubrifiant.
- ④ Appliquez un adhésif frein-filet de force minimum.
- ⑤ Appliquez un adhésif frein-filet de force maximum.
- ⑥ Serrez à un couple de 9,6-10,2 N•m (85-90 po.-lb).
- ⑦ Serrez à un couple de 1,7-2,2 N•m (15-20 po.-lb).
- ⑧ Serrez à un couple de 19,8-20,9 N•m (175-185 po.-lb).
- ⑨ Serrez à un couple de 17,5-18,6 N•m (155-165 po.-lb).
- ⑩ À monter avec l'ensemble vanne tourné entièrement dans le sens antihoraire jusqu'à la position la plus éloignée.
- ⑪ Serrez à un couple de 23,2-24,3 N•m (205-215 po.-lb).
- ⑫ Serrez à un couple de 0,3 N•m (3 po.-lb).

Réf.	Pièce	Description	Qté				
1❖	289016	CORPS, pistolet	1	21✕	---	AXE, articulation	1
2‡❖	---	JOINT, admission de produit	1	22✕	---	AXE, articulation, écrou	1
3‡❖	---	RACCORD, admission de produit	1	23	289451	RACCORD, admission d'air	1
5	289796	VANNE, ensemble commandes pneumatiques	1	26*	---	RESSORT, compression	1
6★*	289038	VANNE, air, ensemble	1	27**	289142	VANNE, ensemble, admission d'air	1
7*	289052	ÉCROU, vanne d'air, ensemble joint en coupelle	1	28*	---	RESSORT, compression	1
8	289097	VANNE, régulation de produit	1	29	289794	OUTIL, pistolet	1
9	consultez les p. 20-22	POINTEAU, ensemble (comprend les éléments 9a-9c)	1	33★*	---	OUTIL, installation, joint	1
9a	---	ÉCROU, pointeau	1	36	289452	ÉCROU, bouchon d'air (non monté)	1
9b	---	POINTEAU	1	★ Compris dans le kit de réparation du pistolet 289399.			
9c	consultez les p. 20-22	BUSE, pointeau	1	✕ Compris dans le kit de réparation de la gâchette 289143 (contient 5 unités de chaque pièce).			
10	289140	GÂCHETTE, pistolet	1	+ Compris dans le kit de réparation du joint du pointeau 289455 (contient 5 unités de chaque pièce).			
11	consultez les p. 20-22	BUSE, produit, alimentation sous pression	1	* Compris dans le kit de réparation de la vanne d'air 289407.			
13	consultez les p. 20-22	CAPUCHON D'AIR, ensemble (comprend les éléments 13a-13c)	1	◆ Compris dans le kit de joint du capuchon d'air 289791 (contient 5 unités de chaque pièce).			
13a★◆✓	---	RONDELLE	1	✓ Compris dans le kit de bague de retenue 289079.			
13b★◆✓	---	JOINT TORIQUE	1	❖ Compris dans le kit de corps du pistolet 289016.			
13c	consultez les p. 20-22	CAPUCHON D'AIR	1	‡ Compris dans le kit du raccord d'admission de produit 24C269.			
14✓	---	BAGUE, retenue	1	** Ne sont pas inclus dans les modèles 24U187 et 24U188.			
15★+❖	---	ÉCARTEUR, joint en coupelle	1	--- Ne peut être vendu séparément.			
16★+❖	---	JOINT en coupelle	1				
17❖	289793	ÉCROU	1				
18✕	---	RONDELLE, ondulée	1				
19★	111457	JOINT, torique	1				
20★*	---	JOINT en coupelle, pistolet	2				

Accessoires

Kits de réparation

N° de référence	Description
289455	Kit de réparation de la garniture du pointeau
289399	Kit de réparation du pistolet
289791	Kit de joint du capuchon d'air
289143	Kit de réparation de la gâchette
289407	Kit de réparation de la vanne d'air
289079	Kit de bague de retenue
24C269	Kit de raccord d'admission de produit
26A102	Raccord d'entrée du fluide avec jeu de joints plats
24C310	Kit de joint torique de buse, lot de 5
289016	Kit de corps du pistolet
288986	Pistolet sans pointeau, buse ou capuchon d'air, avec 3/8 npsm (R3/8-19) d'admission de produit
195065	Raccord d'admission d'air en acier

Vannes et régulateurs d'air

N° de référence	Description
234784	Vanne de régulation d'air avec manomètre
235119	Ensemble de régulateur d'air du pistolet
239655	Vanne d'air rotative

Réservoirs

N° de référence	Description
239802	Réservoir sous pression d'1 qt en acier inox. avec simple régulateur d'air
239803	Réservoir sous pression d'1 qt en acier inox. avec double régulateur d'air
239804	Réservoir sous pression d'1 qt en acier inox. avec régulateur d'air à distance
240266	Garnitures de réservoir en polyéthylène jetables (lot de 40), pour un siphon d'1 qt et des réservoirs sous pression uniquement
235117	Réservoir sous pression de 2 qt avec régulateur et flexible

Kits de nettoyage

N° de référence	Description
105749	Brosse de nettoyage
111265	Lubrifiant du pistolet
15C161	Kit de nettoyage complet du pistolet

Gabarits d'essai

N° de référence	Description
289803	Vérification application automobile HVLP
289563	Vérification pulvérisation de métal en général HVLP de 0,5 - 1,8 mm (0,020-0,070 po.)
289564	Vérification pulvérisation de métal en général HVLP de 2,2 mm (0,086 po.)
289565	Vérification pulvérisation de métal en général HVLP de 2,8 mm (0,110 po.)
289566	Vérification teinture HVLP
289567	Vérification application hydrique HVLP
289568	Vérification usure élevée HVLP 1,5 mm (0,059 po.)
289569	Vérification usure élevée HVLP 1,8-2,2 mm (0,070-0,086 po.)

Flexibles

N° de référence	Description
239636	Ensemble flexible pneumatique de 4,50 m (15 pi.) et de 8 mm (5/16 po.)
239637	Ensemble flexible pneumatique de 7,6 m (25 pi.) et de 8 mm (5/16 po.)
239622	Ensemble flexible souple de produit d'1,20 m (4 pi.) et de 4,8 mm (3/16 po.)
239633	Ensemble flexible de produit de 4,50 m (15 pi.) et de 4,8 mm (3/16 po.)
239634	Ensemble flexible de produit de 7,6 m (25 pi.) et de 4,8 mm (3/16 po.)

Buses

N° de référence	Description
24E484	Buses de pointeau 0,030 po. en acier inox. (lot de 5)

Bouchon

N° de

référence

Description

18F117

Capuchon non réglable pour
fluide

Kits de réparation

Modèle	Type de pulvérisation	Taille de buse po. (mm)	Kit de capuchon d'air (13a-13c)	Kit de buse (11, 19)	Kit d'ensemble pointeau (9a-9c)	Kit de pointeau/buse (9a-9c, 11, 19)	Kit de pointeau (9c, lot de 5)
Pistolets de pulvérisation de métal en général							
288726	Conventionnel	0,020 (0,5)	289773	289061	289270	289458	289350
288929	Conventionnel	0,030 (0,8)	289773	289062	289271	289459	288183
288930	Conventionnel	0,042 (1,1)	289773	289063	289785	289460	288184
288931	Conventionnel	0,055 (1,4)	289773	289064	289799	289462	288185
288932	Conventionnel	0,070 (1,8)	289784	289065	289799	289464	288185
288933	Conventionnel	0,086 (2,2)	289068	289066	289787	289466	289004
288934	Conventionnel	0,110 (2,8)	289069	289067	289800	289467	289007
288935	HVLP	0,020 (0,5)	289041	289061	289270	289458	289350
288936	HVLP	0,030 (0,8)	289041	289062	289271	289459	288183
288937	HVLP	0,042 (1,1)	289041	289063	289785	289460	288184
288938	HVLP	0,055 (1,4)	289041	289064	289799	289462	288185
288939	HVLP	0,070 (1,8)	289041	289065	289799	289464	288185
288940	HVLP	0,086 (2,2)	289070	289066	289787	289466	289004
288941	HVLP	0,110 (2,8)	289043	289067	289800	289467	289007
288942	Adaptable	0,020 (0,5)	289042	289061	289270	289458	289350
288943	Adaptable	0,030 (0,8)	289042	289062	289271	289459	288183
288944	Adaptable	0,042 (1,1)	289042	289063	289785	289460	288184
288945	Adaptable	0,055 (1,4)	289042	289064	289799	289462	288185
288946	Adaptable	0,070 (1,8)	289042	289065	289799	289464	288185
288947	Adaptable	0,086 (2,2)	289044	289066	289787	289466	289004
288948	Adaptable	0,110 (2,8)	289045	289067	289800	289467	289007
Pulvérisation de métal en général avec buse en acier inoxydable							
288949	Conventionnel	0,042 (1,1)	289773	289063	289272	289461	289010
288950	Conventionnel	0,055 (1,4)	289773	289064	289273	289463	289013
288951	Conventionnel	0,070 (1,8)	289784	289065	289273	289465	289013
24U187**	Conventionnel	0,042 (1,1)	289040	289063	289272	289461	289010
24U188**	Conventionnel	0,055 (1,4)	289040	289064	289273	289463	289013
288952	HVLP	0,042 (1,1)	289041	289063	289272	289461	289010
288953	HVLP	0,055 (1,4)	289041	289064	289273	289463	289013
288954	HVLP	0,070 (1,8)	289041	289065	289273	289465	289013
288955	Adaptable	0,042 (1,1)	289042	289063	289272	289461	289010
288956	Adaptable	0,055 (1,4)	289042	289064	289273	289463	289013
288957	Adaptable	0,070 (1,8)	289042	289065	289273	289465	289013
** Modèles 24U187 et 24U188 ne comprennent pas l'article 27.							

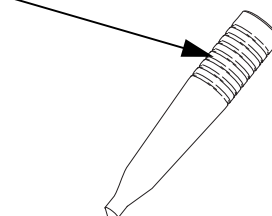
Modèle	Type de pulvérisation	Taille de buse po. (mm)	Kit de capuchon d'air (13a-13c)	Kit de buse (11, 19)	Kit d'ensemble pointeau (9a-9c)	Kit de pointeau/buse (9a-9c, 11, 19)	Kit de pointeau (9c, lot de 5)
Application automobile							
288929	Conventionnel	0,030 (0,8)	289773	289062	289271	289459	288183
288930	Conventionnel	0,042 (1,1)	289773	289063	289785	289460	288184
24D472*	Conventionnel	0,042 (1,1)	289040	289063	289785	289460	288184
288931	Conventionnel	0,055 (1,4)	289773	289064	289799	289462	288185
289034	HVLP	0,040 (1,0)	289771	289774	289785	289468	288184
289035	HVLP	0,047 (1,2)	289771	289775	289799	289469	288185
289541	HVLP	0,055 (1,4)	289771	289776	289786	289495	289001
289036	Adaptable	0,040 (1,0)	289772	289777	289785	289470	288184
289037	Adaptable	0,047 (1,2)	289772	289778	289799	289471	288185
289542	Adaptable	0,055 (1,4)	289772	289779	289799	289497	288185
* Production élevée							
Teinture							
288958	Conventionnel	0,020 (0,5)	288862	288907	289270	289472	289350
288959	Conventionnel	0,030 (0,8)	288862	288927	289271	289473	288183
289109	Conventionnel	0,040 (1,0)	288862	289112	289785	289474	288184
288960	HVLP	0,020 (0,5)	288864	288907	289270	289472	289350
288961	HVLP	0,030 (0,8)	288864	288927	289271	289473	288183
289110	HVLP	0,040 (1,0)	288864	289112	289785	289474	288184
288962	Adaptable	0,020 (0,5)	288863	288907	289270	289472	289350
288963	Adaptable	0,030 (0,8)	288863	288927	289271	289473	288183
289111	Adaptable	0,040 (1,0)	288863	289112	289785	289474	288184
Colles							
288982	Conventionnel	0,051 (1,3)	289051	289077	289799	289484	288185
288983	Conventionnel	0,070 (1,8)	289051	289078	289799	289485	288185
Projection							
288985	HVLP	0,042 (1,1)	289053	289063	289785	289460	288184
Aérographe							
24F202	Conventionnel	0,042 (1,1)	24D705	289063	289785	289460	288184

Modèle	Type de pulvérisation	Taille de buse po. (mm)	Kit de capuchon d'air (13a-13c)	Kit de buse (11, 19)	Kit d'ensemble pointeau (9a-9c)	Kit de pointeau/buse (9a-9c, 11, 19)	Kit de pointeau (9c, lot de 5)
Hydrique							
288964	Conventionnel	0,030 (0,8)	289046	289071	289785	289475	288184
288965	Conventionnel	0,042 (1,1)	289046	289072	289785	289476	288184
288966	Conventionnel	0,055 (1,4)	289046	289073	289799	289477	288185
288967	HVLP	0,030 (0,8)	289047	289071	289785	289475	288184
288968	HVLP	0,042 (1,1)	289047	289072	289785	289476	288184
288969	HVLP	0,055 (1,4)	289047	289073	289799	289477	288185
288970	Adaptable	0,030 (0,8)	289048	289071	289785	289475	288184
288971	Adaptable	0,042 (1,1)	289048	289072	289785	289476	288184
288972	Adaptable	0,055 (1,4)	289048	289073	289799	289477	288185
Usure élevée							
288973	Conventionnel	0,059 (1,5)	288861	289074	289352	289478	S/O
288974	Conventionnel	0,070 (1,8)	289049	289075	289352	289479	S/O
288975	Conventionnel	0,086 (2,2)	289049	289076	289351	289480	S/O
289982	Conventionnel	0,110 (2,8)	289049	289975	289979	289980	S/O
288976	HVLP	0,059 (1,5)	289115	289331	289352	289481	S/O
288977	HVLP	0,070 (1,8)	289325	289332	289352	289482	S/O
288978	HVLP	0,086 (2,2)	289325	289333	289351	289483	S/O
289983	HVLP	0,110 (2,8)	289325	289976	289979	289981	S/O
288979	Adaptable	0,059 (1,5)	289050	289331	289352	289481	S/O
288980	Adaptable	0,070 (1,8)	289327	289332	289352	289482	S/O
288981	Adaptable	0,086 (2,2)	289327	289333	289351	289483	S/O
289984	Adaptable	0,110 (2,8)	289327	289976	289979	289981	S/O

Pointeaux

Rainures	Pointeau
0	289004, 289007
1	289350
2	288183
3	288184
4	288185

Rainures



ti14043a

California Proposition 65

RÉSIDENTS DE LA CALIFORNIE


AVERTISSEMENT: Cancer et effet nocif sur la reproduction – www.P65warnings.ca.gov.

Caractéristiques techniques

Pression maximum d'admission d'air	7 bars (0,7 MPa, 100 psi)
Pression maximum d'admission de produit.	21 bars (2,1 MPa, 300 psi)
Pression maximum d'admission air HVLP*/adaptable . . .	Imprimée sur le capuchon d'air. Consultez la section Modèles , pages 3-4.
Plage de températures de produit et d'air de service	0°-43 °C (32°-109 °F)
Poids	410 g
Admission d'air	1/4 npsm (R1/4-19)
Admission de produit.	3/8 npsm (R3/8-19)
Pièces en contact avec le produit	acier inox. 303, acier inox. 17-4 PH, PEEK, acétal, UHMWPE
Caractéristiques sonores**	
Conventionnel	
Puissance sonore à 3 bars (0,30 MPa, 43 psi)	88,82 dB(A)**
Puissance sonore à 3 bars (0,30 MPa, 43 psi)	78,91 dB(A)**
HVLP	
Puissance sonore à 1,3 bars (0,13 MPa, 19 psi)	89,70 dB(A)**
Puissance sonore à 1,3 bars (0,13 MPa, 19 psi)	79,79 dB(A)**
Adaptable	
Puissance sonore à 2 bars (0,20 MPa, 29 psi)	87,47 dB(A)**
Puissance sonore à 2 bars (0,20 MPa, 29 psi)	77,56 dB(A)**

* Produit une pression de pulvérisation de 0,7 bar (0,07 MPa, 10 psi) au niveau du capuchon d'air.

** Toutes les mesures ont été prises avec la vanne du ventilateur entièrement ouverte. La puissance sonore a été contrôlée selon la norme ISO 9614-2.

Consommation d'air

Type de pulvérisation	Application	Pression d'admission d'air psi (MPa, bar)	Consommation d'air (scfm)
Conventionnel	Teinture	35 (0,24, 2,4)	15,2
HVLP	Teinture	22 (0,15, 1,5)	14,8
Adaptable	Teinture	29 (0,2, 2,0)	13,6
Conventionnel	Colle	21 (0,14, 1,4)	11,3
Conventionnel	Métal en général	36 (0,25, 2,5)	12,6
HVLP	Métal en général	19 (0,13, 1,3)	14,9
Adaptable	Métal en général	29 (0,2, 2,0)	11,7
Conventionnel	Usure élevée	38 (0,26, 2,6)	17,1
HVLP	Usure élevée	20 (0,14, 1,4)	15,0
Adaptable	Usure élevée	29 (0,2, 2,0)	10,7
Conventionnel	Hydrique	36 (0,25, 2,5)	12,6
HVLP	Hydrique	20 (0,14, 1,4)	15,0
Adaptable	Hydrique	23 (0,16, 1,6)	13,1
Conventionnel	Application automobile	36 (0,25, 2,5)	12,6
HVLP	Application automobile	29 (0,2, 2,0)	14,4
Adaptable	Application automobile	35 (0,24, 2,4)	11,2

Garantie standard de Graco

Graco garantit que tout l'équipement mentionné dans le présent document, fabriqué par Graco et portant son nom est exempt de défaut de 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 le matériel est installé, utilisé et entretenu conformément aux recommandations écrites de Graco.

Cette garantie ne couvre pas, et Graco ne sera pas tenue responsable d'une détérioration générale, ou de tout autre dysfonctionnement, dommage ou usure suite à une installation défectueuse, mauvaise application, abrasion, corrosion, maintenance inadéquate ou incorrecte, négligence, accident, manipulation ou substitution de pièces de composants ne portant pas la marque Graco. Graco ne saurait être tenue responsable en cas de dysfonctionnement, dommage ou usure dus à l'incompatibilité de l'équipement de Graco avec des structures, accessoires, équipements ou matériaux non fournis par Graco ou encore dus à un défaut de conception, de fabrication, d'installation, de fonctionnement ou d'entretien de structures, d'accessoires, d'équipements ou de matériaux non fournis par Graco.

Cette garantie s'applique à condition que l'équipement objet de la réclamation soit retourné en port payé à un distributeur de Graco agréé pour la 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'inspection de l'équipement 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 (pour, la liste n'ayant aucun caractère exhaustif, dommages indirects ou consécutifs de manque à gagner, perte de marché, 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 IMPLICITE DE QUALITÉ MARCHANDE ET DE FINALITÉ PARTICULIÈRE POUR LES ACCESSOIRES, ÉQUIPEMENTS, MATÉRIAUX OU COMPOSANTS VENDUS MAIS NON FABRIQUÉS PAR GRACO. Ces articles vendus, mais non fabriqués par Graco (tels que les moteurs électriques, commutateurs, flexibles, etc.) sont couverts par la garantie, s'il en existe une, de leur fabricant. Graco fournira à l'acheteur une assistance raisonnable pour toute réclamation faisant appel à ces garanties.

En aucun cas, Graco ne sera tenue responsable de dommages indirects, particuliers ou consécutifs résultant de la fourniture par Graco de l'équipement ci-dessous ou de la garniture, de la performance, ou de l'utilisation de produits ou d'autres biens vendus par les présentes, que ce soit en raison d'une violation de contrat, violation de la garantie, négligence de Graco, ou autrement.

Informations concernant Graco

Pour en savoir plus sur les derniers produits de Graco, visitez le site www.graco.com.

Pour avoir toutes les informations concernant les brevets, consultez le site www.graco.com/patents.

POUR COMMANDER, contactez votre distributeur Graco ou appelez pour trouver votre distributeur le plus proche.
Téléphone : +1 612-623-6921 ou n° vert : +1 800-328-0211 ou 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 procéder à tout moment, sans préavis, à des modifications.

Traduction des instructions originales. This manual contains French. MM 312414

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 2007, Graco Inc. Tous les sites de fabrication de Graco sont certifiés ISO 9001.

www.graco.com
Révision U, mai 2021

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