

Pistolet pulvérisateur[®] Probler P2

3A0472ZAA

FR

Pour application de mousse et polyrésines non inflammables. Réservé à un usage professionnel.

Produit non homologué pour une utilisation dans des atmosphères explosives ou des zones dangereuses.

*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 liquide 3 500 psi
(24,1 MPa, 241 bar)*

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



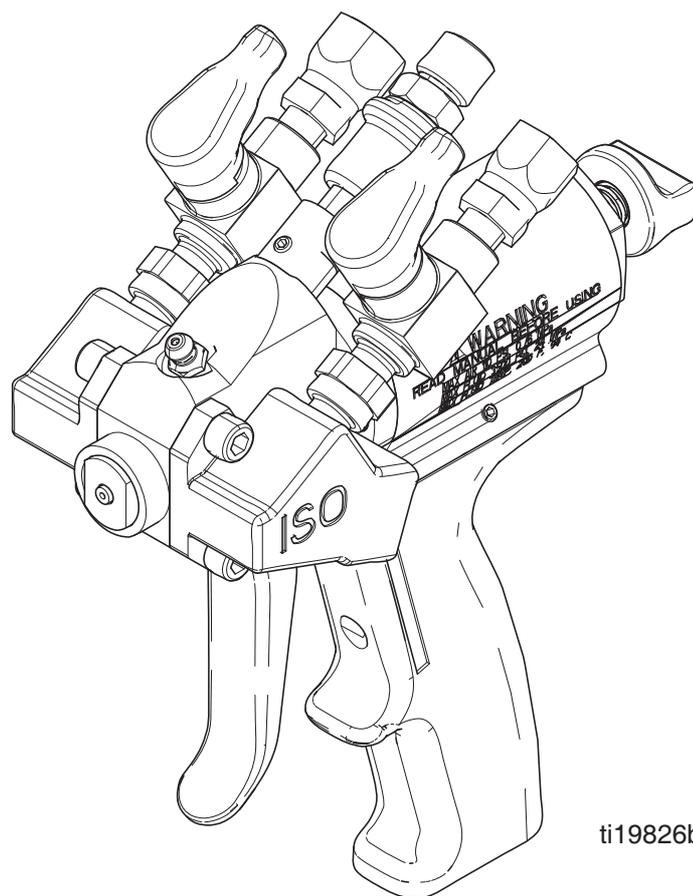
Consignes de sécurité importantes

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



Informations médicales importantes

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



ti19826b



Table des matières

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

Modèles

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

 AVERTISSEMENT	
 	<p>RISQUES LIÉS AUX PRODUITS ET VAPEURS TOXIQUES</p> <p>Les produits et vapeurs toxiques peuvent causer de blessures graves, voire mortelles, en cas d'éclaboussure ou d'aspersion dans les yeux ou sur la peau, ainsi qu'en cas d'inhalation ou d'ingestion.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lire la fiche technique santé-sécurité (FTSS) pour les instructions de maniement et pour connaître les risques propres aux produits utilisés, y compris les conséquences d'une exposition de longue durée. • Lors des opérations de pulvérisation, d'entretien de l'équipement et des interventions dans la zone de travail, veiller toujours à bien aérer la zone de travail et à porter des équipements de protection individuelle adaptés. Voir les avertissements dans le chapitre Équipements de protection individuelle de ce manuel. • Entreposer les liquides dangereux dans des récipients homologués et les éliminer en respectant les recommandations en la matière.
	<p>ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE</p> <p>Toujours porter des équipements de protection individuelle appropriés et couvrir toutes les parties du corps (dont la peau) au moment de pulvériser, d'effectuer l'entretien de l'équipement ou de pénétrer dans la zone de travail. Les équipements de protection individuelle permettent de réduire les risques de blessures graves, notamment l'exposition à long terme aux produits, l'inhalation de fumées, embruns ou vapeurs toxiques, les réactions allergiques, les brûlures, les lésions oculaires et les pertes d'audition. Ces équipements de protection individuelle comprennent notamment :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Un masque respiratoire correctement ajusté, qui peut comprendre un respirateur à adduction d'air, des gants imperméables aux produits chimiques, et des vêtements et chaussures de protection comme recommandés par le fabricant du liquide et l'organisme de réglementation de votre région. • Des lunettes de protection et une protection auditive.
    	<p>RISQUE D'INJECTION SOUS-CUTANÉE</p> <p>Le liquide s'échappant à haute pression du pistolet, d'une fuite sur le flexible ou d'un composant défectueux, risque de transpercer la peau. La blessure peut avoir l'aspect d'une simple coupure, mais il s'agit en réalité d'une blessure grave pouvant entraîner une amputation. Consulter immédiatement un médecin pour une intervention chirurgicale.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ne jamais diriger le pistolet sur une personne ou sur une partie du corps. • Ne jamais placer la main devant la buse de pulvérisation. • Ne jamais tenter d'arrêter ou de 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. • Appliquer la Procédure de décompression à la fin des opérations de pulvérisation et avant tout nettoyage, vérification ou entretien de l'équipement. • Enclencher le verrou de sûreté lorsque le pistolet est à l'arrêt. • Vérifier quotidiennement les flexibles et les raccords. Remplacer immédiatement les pièces usées ou endommagées.



AVERTISSEMENT



RISQUES DE BRÛLURE

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

- Si le produit ou l'équipement est chaud, ne pas les toucher.



RISQUE D'INCENDIE ET D'EXPLOSION

Les vapeurs inflammables (telles que les vapeurs de solvant et de peinture) dans la **zone de travail** peuvent s'enflammer ou exploser. La circulation de la peinture ou du solvant dans l'appareil peut produire de l'électricité statique et des étincelles. Afin d'éviter les risques d'incendie ou d'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).
- Raccorder à la terre tous les appareils de la zone de travail. Voir les instructions de **Mise à la terre**.
- Ne jamais pulvériser ou rincer le solvant à haute pression
- Veiller à toujours garder la zone de travail propre et exempte de déchets, comme les solvants, chiffons et l'essence.
- En présence de vapeurs inflammables, ne pas raccorder/débrancher des cordons d'alimentation électrique, et ne pas allumer/éteindre les lampes ou interrupteurs électriques.
- Utiliser uniquement des flexibles mis à la terre.
- Lors de la pulvérisation dans un seau, bien tenir le pistolet contre la paroi du seau. Ne pas utiliser de doublure de seau à moins qu'elle ne soit antistatique ou conductrice.
- En cas d'étincelles d'électricité statique, **cesser immédiatement d'utiliser l'équipement** au risque de recevoir une décharge. Ne pas utiliser l'équipement tant que le problème n'aura pas été identifié et résolu.
- La zone de travail doit être dotée d'un extincteur en état de marche doit être disponible dans la zone de travail.



RISQUES LIÉS À UNE MAUVAISE UTILISATION DE L'ÉQUIPEMENT

Une mauvaise utilisation peut causer de graves blessures risquant d'entraîner la mort.



- Ne pas utiliser l'appareil en cas de fatigue ou sous l'emprise de médicaments, de drogue ou d'alcool.
- Ne pas dépasser la pression de service maximale ni les valeurs limites de température spécifiées pour le composant le plus faible de l'équipement. Consulter le chapitre **Caractéristiques techniques** présent dans tous les manuels des équipements.
- Utiliser des produits et solvants compatibles avec les pièces en contact avec le produit. Consulter le chapitre **Caractéristiques techniques** présent dans tous les manuels des équipements. Lire les avertissements du fabricant de produits et solvants. Pour obtenir des informations détaillées sur les produits de pulvérisation utilisés, se procurer les fiches signalétiques (FTSS) auprès du distributeur ou du revendeur.
- Ne pas quitter la zone de travail alors que l'équipement est sous tension ou sous pression.
- Arrêter tous les équipements et suivre la **Procédure de décompression** lorsqu'ils ne sont pas utilisés.
- Vérifier quotidiennement l'équipement. Réparer ou remplacer immédiatement toute pièce usée ou endommagée uniquement par des pièces d'origine du fabricant.
- Ne pas modifier cet équipement. Toute altération ou modification peut annuler les homologations et entraîner des problèmes pour la sécurité.
- Veiller à ce que l'équipement soit adapté et homologué pour son environnement d'utilisation.
- Utiliser l'équipement uniquement aux fins auxquelles il est prévu. Pour plus d'informations, contacter son distributeur.
- Éloigner les tuyaux et câbles électriques des zones de circulation, des bords coupants, des pièces en mouvement et des surfaces chaudes.
- Ne pas tordre ou trop plier les tuyaux, ne pas utiliser les tuyaux pour soulever ou tirer l'équipement.
- Tenir les enfants et animaux à distance de la zone de travail.
- Observer toutes les consignes de sécurité en vigueur.



RISQUES LIÉS AUX PIÈCES EN ALUMINIUM SOUS PRESSION

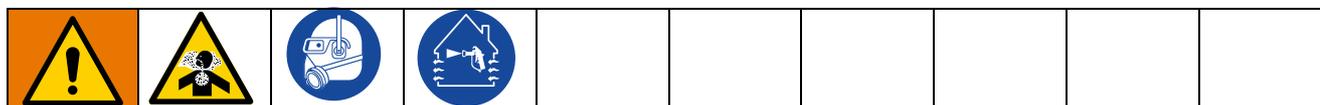
L'utilisation dans l'équipement sous pression de produits non compatibles avec l'aluminium peut déclencher une réaction chimique dangereuse et endommager l'équipement. Le non-respect de cet avertissement peut entraîner la mort, des blessures graves ou des dégâts matériels.

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

Informations importantes concernant les isocyanates (ISO)

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

Conditions concernant l’isocyanate



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

- Lire et comprendre les avertissements et les fiches techniques santé-sécurité (FTSS) du fabricant de produits pour connaître les risques spécifiques et les précautions à prendre avec les isocyanates.
- L'utilisation des isocyanates implique des procédures potentiellement dangereuses. Ne pas pulvériser avec cet équipement sans avoir reçu une formation adaptée, sans être qualifié et sans avoir lu et compris les informations reprises dans ce manuel et dans les instructions d'application et les FTSS du fabricant de produits de pulvérisation.
- L'utilisation d'un équipement mal entretenu ou mal réglé peut entraîner un durcissement inapproprié du produit, lequel peut causer un dégagement gazeux et des odeurs désagréables. L'équipement doit être soigneusement entretenu et réglé conformément aux instructions du manuel.
- Pour éviter l'inhalation de vapeurs, d'embruns et de particules atomisées d'isocyanate, toute personne se trouvant dans la zone de travail doit porter une protection respiratoire appropriée. Toujours porter un masque respiratoire bien adapté, au besoin à adduction d'air. Aérer la zone de travail conformément aux instructions sur les FTSS du fabricant de produits de pulvérisation.
- Éviter que des isocyanates puissent entrer en contact avec la peau. Toute personne se trouvant dans la zone de travail doit porter des gants imperméables aux produits chimiques, des vêtements de protection et des protections qui couvrent les pieds, et ce, conformément aux recommandations du fabricant de produits de pulvérisation, ainsi qu'aux règlements locaux. Observer toutes les recommandations du fabricant du produit, y compris celles concernant la manipulation des vêtements contaminés. Après la pulvérisation, se laver les mains et le visage avant de manger ou de boire quelque chose.
- Les risques associés à une exposition aux isocyanates existent encore après la pulvérisation. Toute personne ne portant pas d'équipement de protection individuelle doit rester hors de la zone de travail pendant l'application et, après celle-ci, pendant la durée spécifiée par le fabricant de produits. En général, cette durée est d'au moins 24 heures.
- Informer toute autre personne susceptible d'entrer dans la zone de travail du risque d'exposition aux isocyanates. Suivre les recommandations du fabricant de produits et des règlements locaux. Il est recommandé d'apposer une affiche telle que la suivante hors de la zone de travail :



Inflammation spontanée du produit

--	--	--	--	--

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

Tenir séparés les composants A et B

--	--	--	--	--

La contamination croisée peut entraîner le durcissement du produit dans les conduits de liquide, ce qui peut provoquer de graves blessures 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 se mettent en suspension dans le produit. Une pellicule finit par se former sur la surface et les ISO commencent à se gélifier, augmentant ainsi leur viscosité.

AVIS

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

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

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

Résines de mousse avec agents gonflants 245 fa

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

Changement de produits

ATTENTION

Changer le type de produit utilisé dans l'équipement nécessite une attention particulière afin d'éviter d'endommager l'équipement et de réduire le temps d'indisponibilité.

- Lors d'un changement de produit, rincer plusieurs fois l'équipement pour s'assurer qu'il est bien propre.
- Toujours nettoyer les crépines d'admission du produit après le rinçage.
- Vérifier la compatibilité chimique avec le fabricant de produits.
- Lorsque l'on passe d'époxydes à des uréthanes ou des polyrésines, démonter et nettoyer tous les composants au contact du produit et remplacer les tuyaux. Les époxydes contiennent souvent des amines du côté B (durcisseur). Les polyuréés contiennent souvent des amines du côté B (résine).

Identification des composants

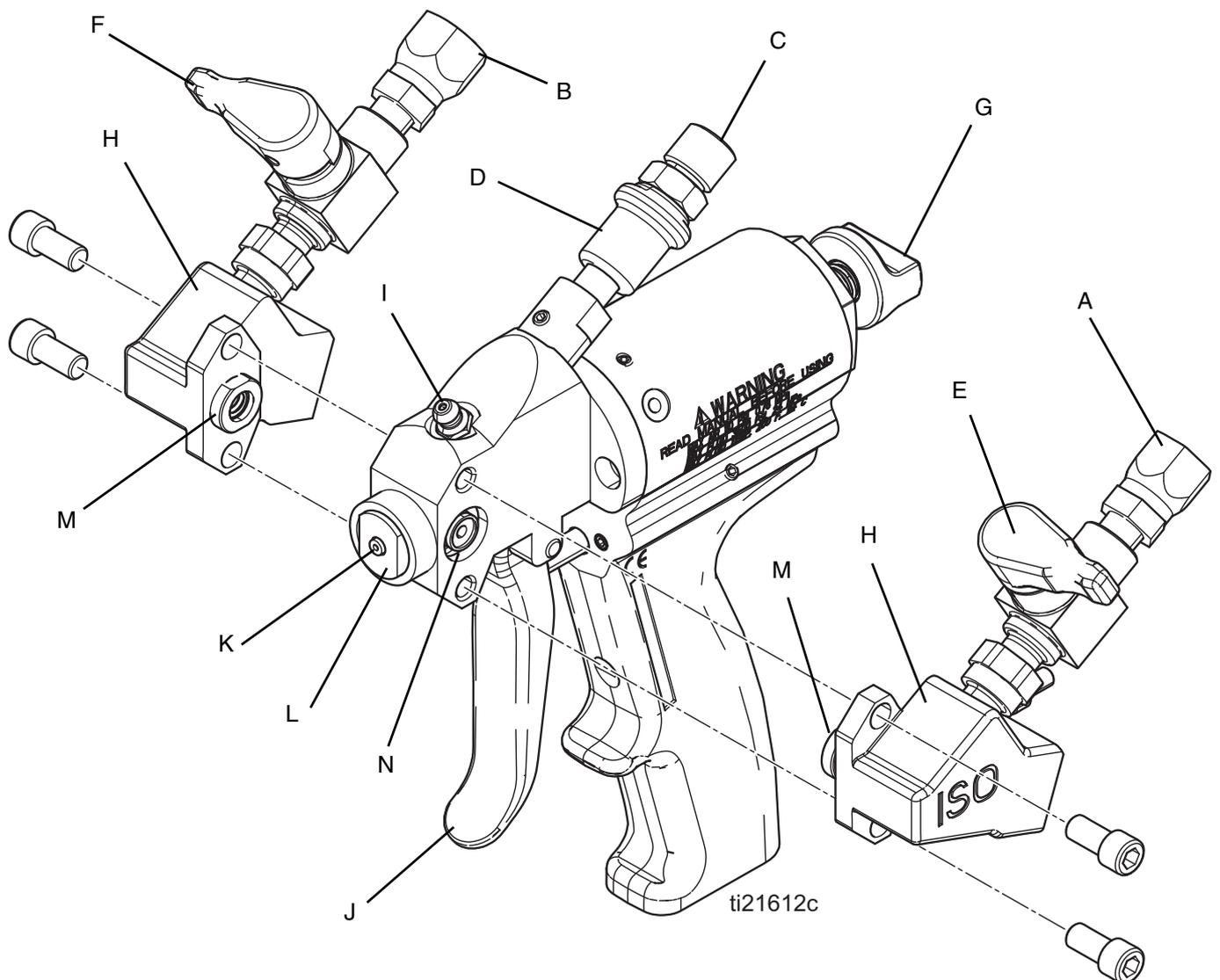


FIG. 1: Composants du pistolet Probler P2

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 Capuchon d'air ou buse de pulvérisation
- M Boîtier de joint d'étanchéité latéral
- N Admission de la chambre de mélange

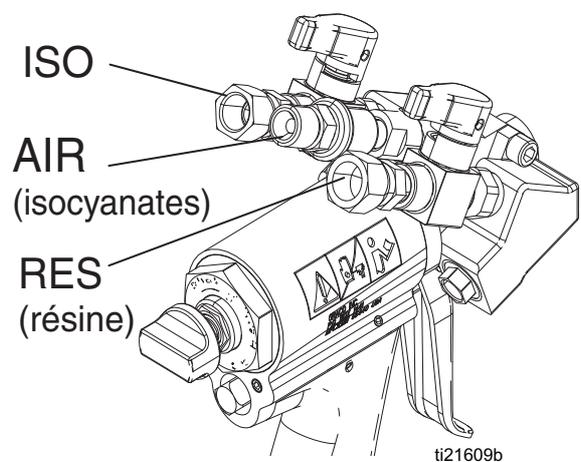


FIG. 2: Identification des orifices

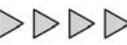
Vue d'ensemble

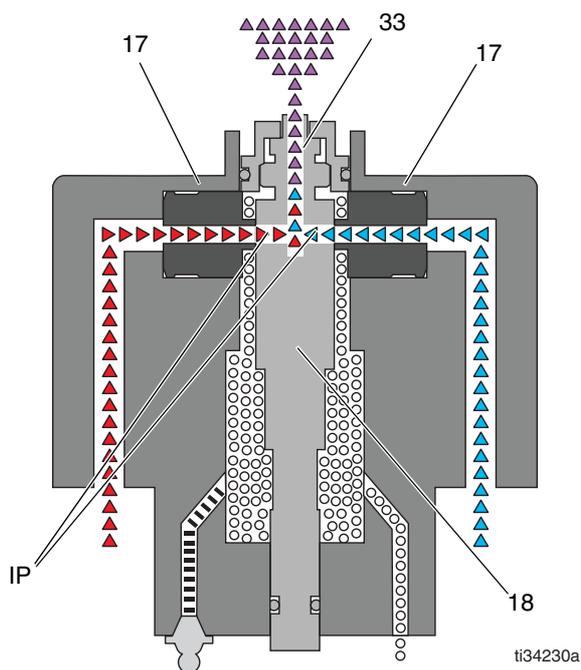
Pistolet actionné (pulvérisation du produit)

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 verrou de sûreté du piston. Cet écrou d'ajustement permet de régler la course du piston pneumatique, et a été pré-réglé en usine. De ce fait, il n'a pas besoin d'être réglé. Voir section **Réglage du verrou de sûreté du piston**, page 19.

Légende

Air de purge	
Liquide	
Graisse	



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

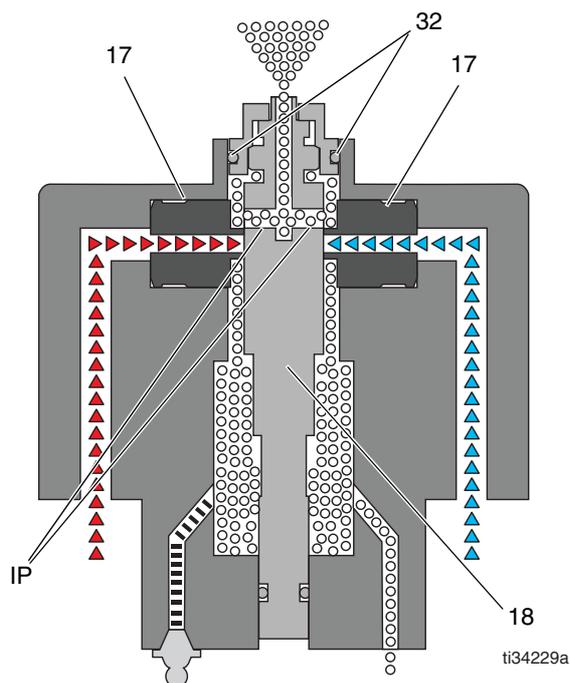
Pistolet non actionné (purge pneumatique)

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 liquide correctement mis à la terre.

Objet à pulvériser : observer les réglementations locales.

Seaux de solvant utilisés pour le rinçage : observer les réglementations locales. Utiliser uniquement des seaux métalliques conducteurs posés sur une surface mise à la terre. Ne jamais poser un seau sur une surface non conductrice, en papier ou en carton par exemple, au risque d'interrompre la continuité de la mise à la terre.

Pour préserver la continuité de la mise à la terre pendant le rinçage ou la décharge de la pression : appuyer une partie métallique du pistolet de pulvérisation/de la vanne de distribution contre le côté d'un seau métallique mis à la terre, puis appuyer sur la gâchette ou actionner la vanne.

Raccordement aux équipements Graco



1. Appliquer la **Procédure de décompression**, page 13.
2. Fermer les deux vannes à produit (E et F) en les plaçant en position OFF, tel qu'indiqué Voir la FIG. 3.

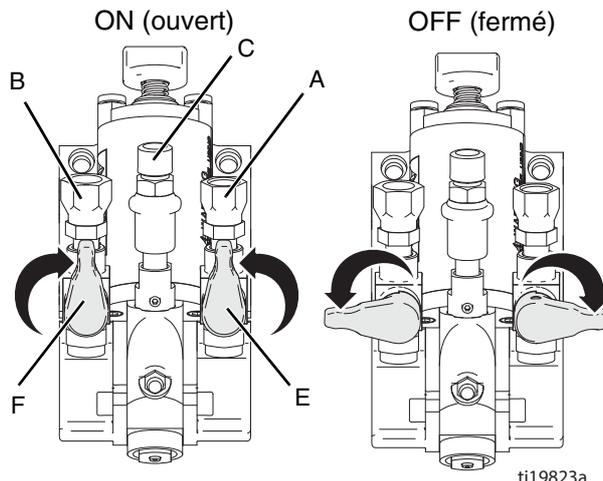


FIG. 3: Vannes à produit

3. Enclencher le verrou de sûreté du piston (G). Voir **Verrou de sûreté 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 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 NPS 1/4" d'alimentation en air fourni au raccord du flexible d'air d'alimentation (C) du pistolet P2. Voir 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 pistolet 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 pistolet P2. Voir la FIG. 4. Les raccords de la vanne sont de type 1/8" NPT femelle.
3. Retirer le flexible d'air du commutateur d'air d'alimentation (D). Le raccord du commutateur d'air d'alimentation est de type 1/4" NPSM.
4. Installer les raccords du pistolet d'origine sur les vannes d'arrêt du produit (E et F) du pistolet 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, utiliser le raccord tournant réf. GC2394 pour raccorder le flexible d'air d'alimentation aux équipements de fabricants tiers. Cette pièce est disponible soit séparément, soit avec le kit de matériel 04-05 (réf. GC1949). Voir **Kits**, page 31.

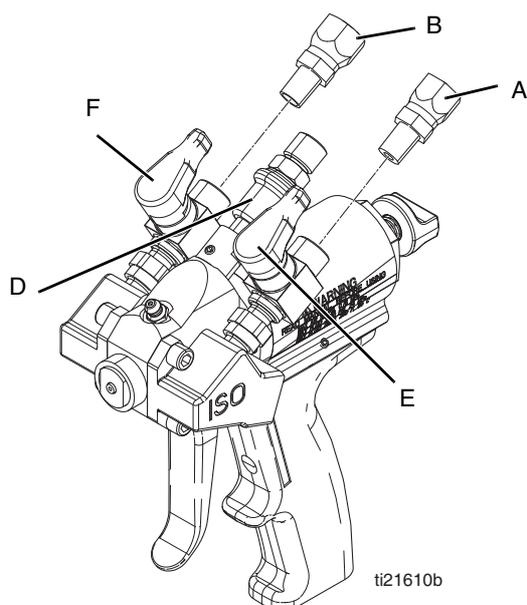


FIG. 4: Retrait du raccord tournant

Utilisation

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 pistolet Probler P2 est conçu et fabriqué de façon à fonctionner avec une pression statique maximale de liquide de 3 500 psi (24,1 MPa, 241 bar). Afin de limiter les risques de blessures graves provoquées par le liquide 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 liquide.

- Plage de pression maximale d'admission d'air : 8–10 pieds cube/min à 90–110 psi (0,62–0,76 MPa, 6,2–7,6 bar)
- Pression statique maximale du liquide : 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.

AVIS

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 verrou de sûreté 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.

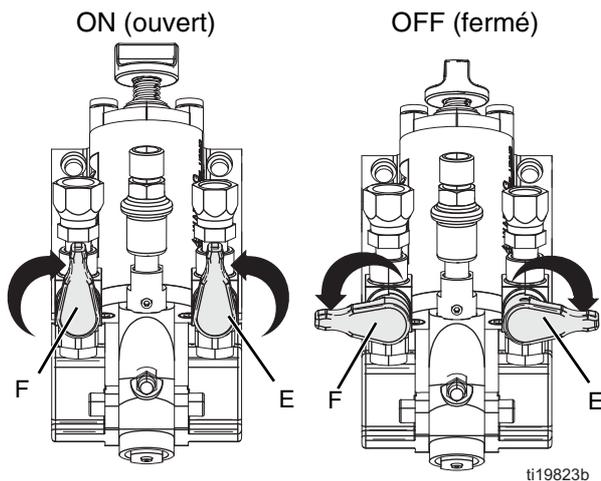
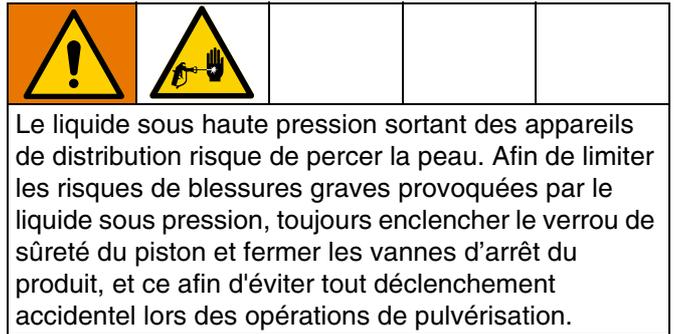


FIG. 5: Vannes d'arrêt

Verrou de sûreté du piston



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

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

Enclencher le verrou de sûreté du piston

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

Désenclencher le verrou de sûreté du piston

Enfoncer le bouton et le faire tourner en sens antihoraire jusqu'à ce qu'il ressorte. Un écart devrait alors séparer le bouton du corps du pistolet. Voir la FIG. 6.

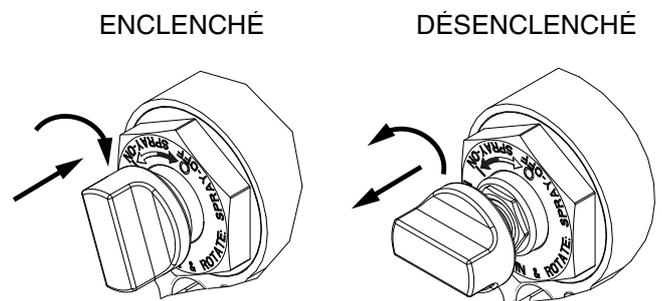


FIG. 6: Verrou de sûreté du piston

Test du verrou de sûreté du piston

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

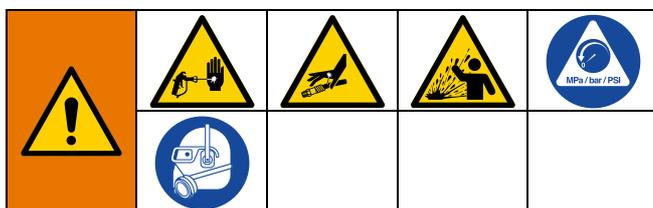
1. Enclencher le verrou de sûreté du piston. Voir la FIG. 6.
2. Mettre le circuit sous pression, à la pression de service.
3. Ouvrir les vannes à produit (E et F).
4. Orienter le pistolet vers une zone sans danger, et presser la gâchette. Aucun produit ne devrait alors sortir du bout du pistolet.

REMARQUE : Voir section **Pièces**, page 24, pour plus d'informations concernant le kit de réparation du verrou de sûreté du piston (réf. 258762).

Procédure de décompression



La procédure de décompression doit être appliquée à chaque fois que ce symbole apparaît dans le manuel.



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 liquide sous pression, comme des injections sous-cutanées ou des projections du liquide, 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 verrou de sûreté du piston (G). Voir la FIG. 6.
2. Fermer les vannes d'arrêt du système doseur.
3. Désenclencher le verrou de sûreté 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 liquide.
7. Enclencher le verrou de sûreté 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.

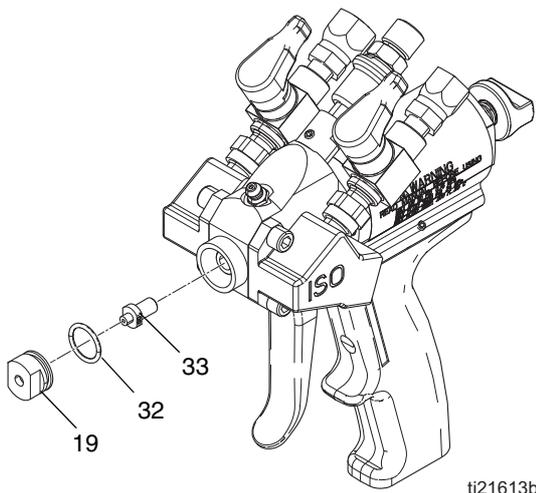
Systèmes avec vannes d'arrêt installées uniquement sur les pompes de transfert

1. Enclencher le verrou de sûreté du piston (G). Voir la FIG. 6.
2. Fermer les vannes d'arrêt de l'alimentation du liquide au niveau des pompes de transfert.
3. Désenclencher le verrou de sûreté 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 liquide.
7. Enclencher le verrou de sûreté 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 liquide du circuit, conformément aux instructions du fabricant. Voir la **Procédure de décompression**, page 13.
2. Enclencher le **Verrou de sûreté du piston**, page 12.
3. Nettoyer le tampon 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'un foret de dimension adaptée au tampon. Voir section **Forets**, 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 le tampon de la chambre de mélange.



ti21613b

FIG. 7: Installation de la buse de pulvérisation

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

AVIS

Le serrage du capuchon d'air doit s'effectuer sans utiliser une couple élevé. 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 verrou de sûreté du piston. Voir **Verrou de sûreté 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 **Verrou de sûreté 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 protège-pistolet (réf. 244914) 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 **Verrou de sûreté 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 15,25 m (50 pieds), 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 liquide 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 du tampon de la chambre de mélange, recouvrant ainsi toutes les surfaces.

1. Appliquer la **Procédure de décompression**, page 13.
2. Enclencher le verrou de sûreté du piston. Voir **Verrou de sûreté 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 (8). Voir la FIG. 8.
5. À l'aide d'un pistolet graisseur (réf. 117792), injecter une pompe pleine de graisse blanche Graco au lithium (réf. 117773) dans le raccord de graissage. La graisse doit alors ressortir au niveau du bout du tampon 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.

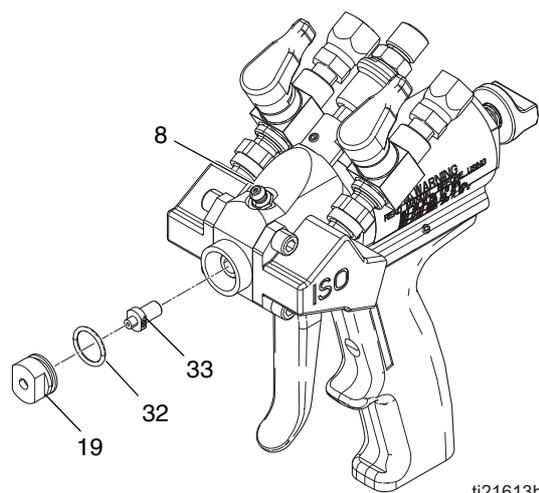
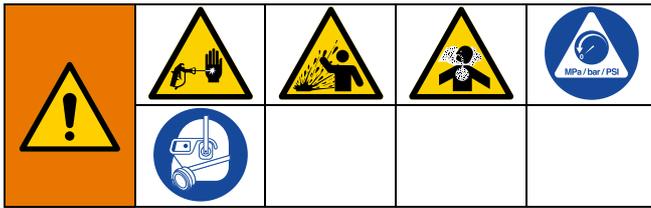


FIG. 8: Montage de la buse de pulvérisation

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.

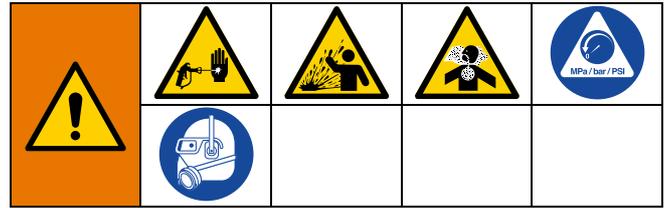
AVIS

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

Entretien au quotidien

- 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 tubes 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 liquide 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 du tampon de la chambre de mélange, recouvrant ainsi toutes les surfaces. Utiliser la graisse blanche Graco au lithium (réf. 117773). Voir **Arrêt quotidien**, page 15.

Maintenance de routine



1. Appliquer 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 réf. 118665. Lubrifier les filetages et l'extérieur de la bague de fixation (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 **Verrou de sûreté 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 en 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 (réf. GC1946 et GC1937).

Vérification des fuites au niveau des vannes à produit

1. Désactiver les deux vannes à produit (73 et 74).
2. Désenclencher le verrou de sûreté du piston.

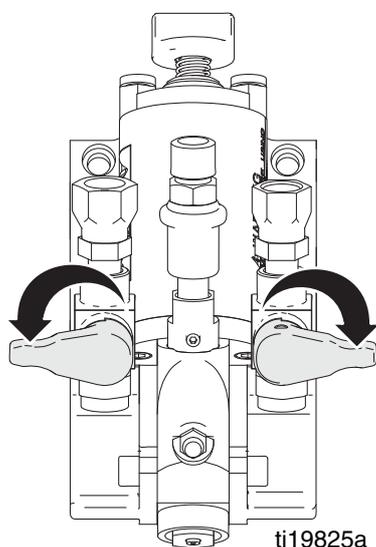


FIG. 9: Emplacement de la vanne à produit

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. 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 verrou de sûreté du piston.
3. Desserrer la vis de réglage et retirer la poignée. Voir la FIG. 10.

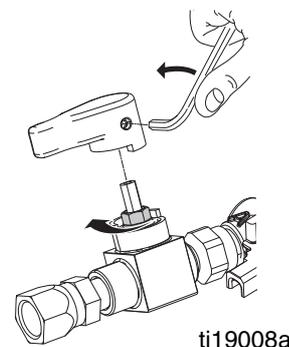


FIG. 10: Écrou du presse-étoupe de la vanne à produit

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 (réf. 24W375).

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 liquide, 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. Appliquer la **Procédure de décompression**, page 13.
2. Retirer les vis pour enlever les blocs latéraux.

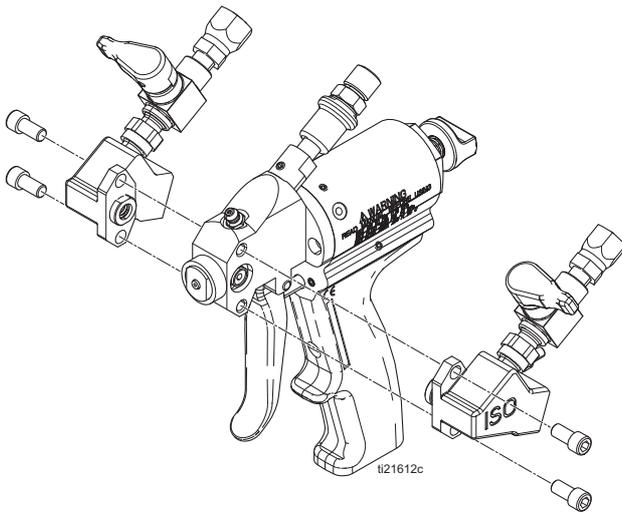


Fig. 11: Montage des blocs latéraux

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 liquide pour obtenir plus d'informations concernant la compatibilité chimique.

5. Appliquer une bonne quantité de graisse blanche haute qualité au lithium (réf. 117773) 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'un foret de taille appropriée, nettoyer le passage de sortie de la chambre de mélange. Voir section **Forets**, page 20.
7. À l'aide d'un foret de taille 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 **Forets**, page 20.
8. Remonter les blocs latéraux et serrer les vis.

REMARQUE : La graisse devrait normalement sortir au bout 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.

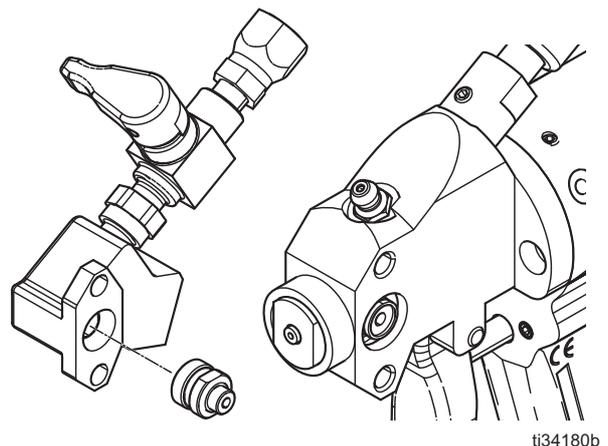
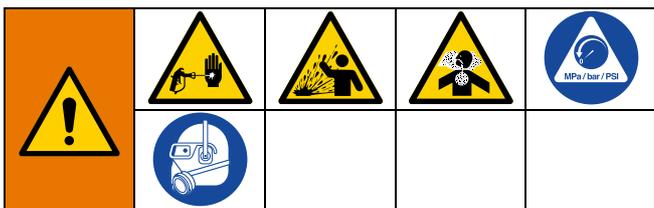


Fig. 12: Nettoyage du boîtier du pistolet de la chambre de mélange

Réglage du verrou de sûreté 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. 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.

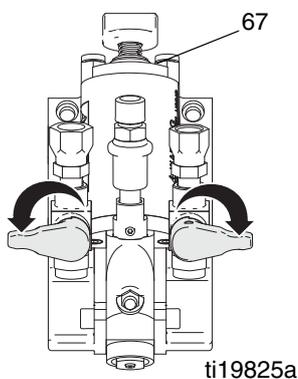


FIG. 13: Vanne à produit placée en position OFF

3. Vérifier que le verrou de sûreté 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 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.

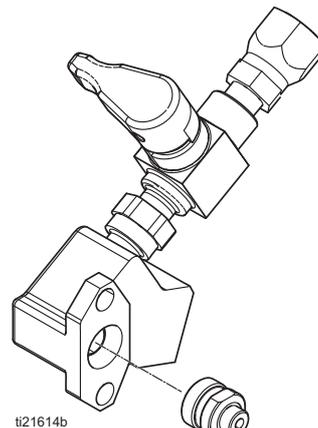


FIG. 14: Joint d'étanchéité du bloc latéral

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 : Le cas échéant, appliquer un adhésif frein-filet fixe (réf. 070678) sur l'écou de réglage.

10. Remonter le pistolet.

Forets

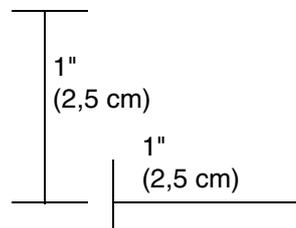
Chambre de mélange corsé	Forets pour tampon de la chambre de mélange*		Forets pour orifices d'injection*	
	Modèle	Réf.	po	Réf.
GC250A	248891	0.033	276984	0.022
GC2500	GC0083	0.049	GC0080	0.035
GC2501	249112	0.057	246629	0.042
GC2502	GC0069	0.071	246628	0.052
GC2503	246625	0.086	246627	0.059
GC2504	246624	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 forets

Pour nettoyer les orifices et ports du pistolet.

Illustrations fournies à des fins de comparaison des diamètres. La longueur réelle peut varier.



Réf.	Qté	Taille foret			Foret
		nominal	po	mm	
246623	3	#32	0.116	2.90	
246624	3	3/32	.094	2.39	
246625	3	#44	.086	2.18	
GC0069	6	1,8 mm	.071	1.8	
296297	6	#51	0.67	1.7	
246627	6	#53	.060	1.52	
249112	6	1,45 mm	.057	1.45	
246628	6	#55	.052	1.32	
GC0083	6	1,25 mm	.049	1.25	
246629	6	#58	.042	1.07	
248891	6	#66	.033	0.84	
246630	6	#69	.029	0.74	
276984	6	#74	.022	0.56	

Dépannage

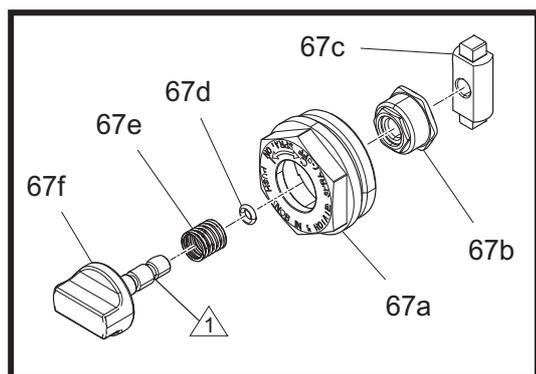


1. Appliquer la **Procédure de décompression**, page 13, avant de vérifier ou de réparer le pistolet.
2. Avant de démonter le pistolet, passer en revue tous les problèmes possibles et leurs causes.

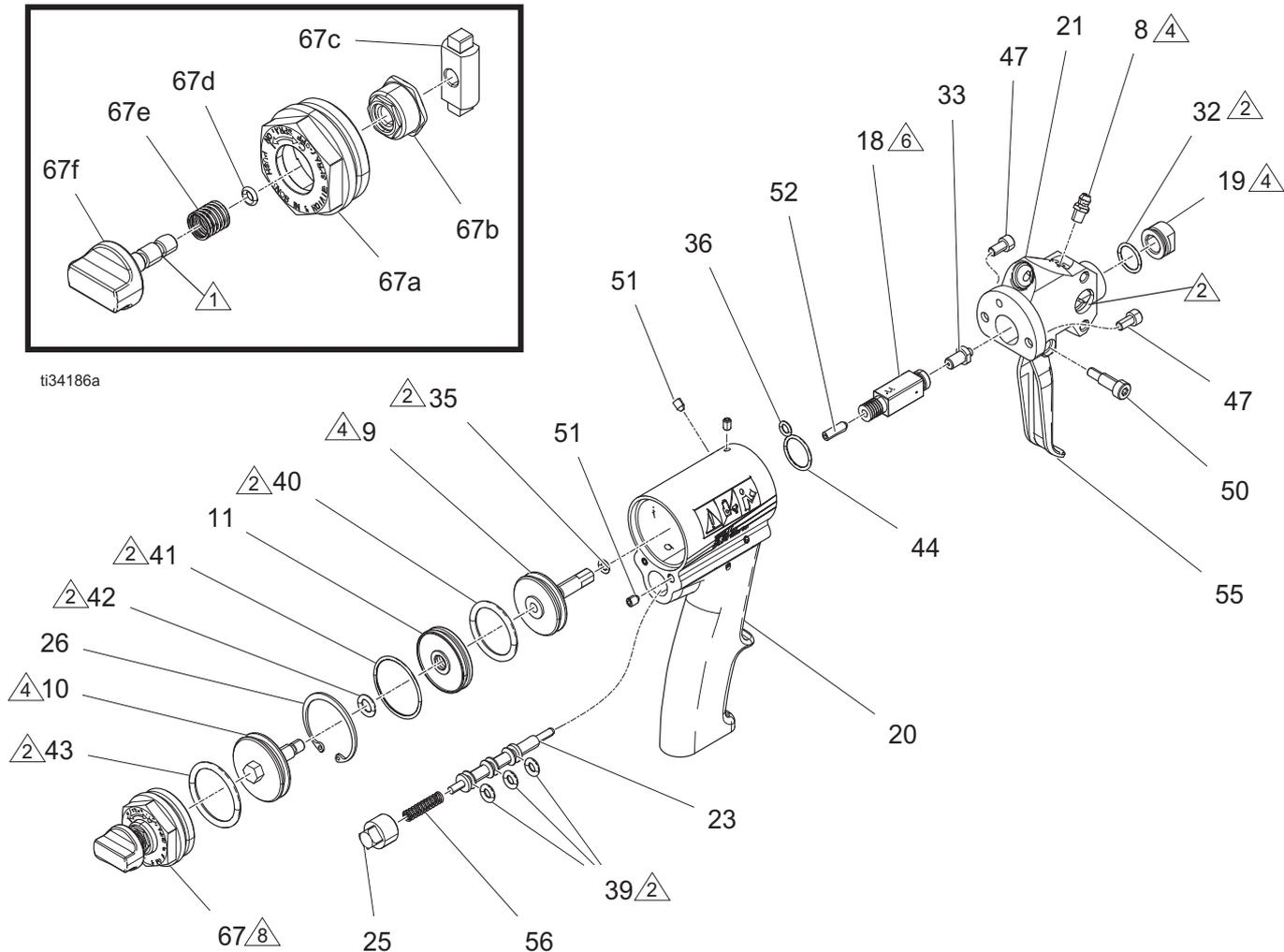
Problème	Cause	Solution
L'opérateur appuie sur la gâchette mais le pistolet ne s'actionne pas entièrement.	Verrou de sûreté du piston enclenché (67).	Désenclencher le verrou de sûreté du piston, page 12.
	Joints toriques du commutateur d'air endommagés (37, 38).	Remplacer les joints toriques (37, 38), page 16.
Le liquide ne sort pas du pistolet même si la gâchette est entièrement enfoncée.	Vannes à produit fermées (73, 74).	Ouvrir les vannes, page 10.
	Orifices d'injection bouchés.	Nettoyer les orifices d'injection, page 18.
Le pistolet s'actionne lentement.	Joints toriques du piston endommagés (35, 40, 41, 42, 43).	Remplacer les joints toriques du piston (35, 40, 41, 42, 43), 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, page 18. Remplacer les joints latéraux ou la chambre de mélange, page 16.
	Bague de retenue (26) mal positionnée.	Positionner correctement la bague de retenue (26) sur son siège.
Perte du jet rond.	Tampon de la chambre de mélange encrassé.	Nettoyer le tampon de la chambre de mélange. Voir section Forets , page 20.
Disparition du jet plat.	Buse bouchée.	Nettoyer la buse à l'aide d'un solvant compatible, page 16.
	Buse usagée.	Remplacer la buse de pulvérisation, page 16.
	Tampon de la chambre de mélange encrassé.	Nettoyer le tampon de la chambre de mélange. Voir section Forets , page 20.
Fuite entre la buse plate et la chambre de mélange.	Buse mal installée.	Remonter l'ensemble tampon, joint torique et capuchon d'air de la buse de pulvérisation, page 14.
	Joint torique (32) détérioré ou manquant.	Remplacer le joint torique (32), page 16.

Problème	Cause	Solution
Pression déséquilibrée.	Orifices d'injection bouchés.	Nettoyer les orifices d'injection, 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), page 16.
	Chambre de mélange (18) endommagée.	Remplacer la chambre de mélange (18), page 16.
	Joints toriques latéraux endommagés (31).	Remplacer les joints toriques latéraux (31), page 16.
	Capuchon d'air serré alors que les vannes à produit (73, 74) sont ouvertes.	Fermer d'abord les vannes, page 12.
Brouillard liquide s'échappant de la chambre de mélange ou du capuchon d'air.	Joints latéraux endommagés (30).	Remplacer les joints latéraux (30), page 16.
	Joints toriques latéraux endommagés (31).	Remplacer les joints toriques latéraux (31), page 16.
	Chambre de mélange (18) endommagée.	Remplacer la chambre de mélange (18), page 16.
Accumulation rapide de produit sur le capuchon d'air.	Orifice du capuchon 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) de la section liquide endommagé/manquant.	Remplacer le joint torique de la section liquide (31), page 16.
	Joint torique (32) avant endommagé.	Remplacer le joint torique avant (32), page 16.
Air de purge insuffisant.	Joint torique (32) avant endommagé.	Remplacer le joint torique avant (32), 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), page 16.
Aucune coupure du liquide 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 pneumatique avant.	Joint toriques de la vanne pneumatique endommagés (37, 38).	Remplacer les joints toriques de la vanne pneumatique (37, 38), page 16.

Pièces



ti34186a



- ▲ Appliquer une pâte d'étanchéité pour raccords filetés (réf. 070678) et serrer à une couple de 35–40 pouces-livre (4–4,5 N•m).
- ▲ Appliquer une couche de graisse au lithium (réf. 121944).
- ▲ Serrer à un couple de 50 pouces-livre ±10.
- ▲ Serrer à 25+/-5 in-lb.
- ▲ Appliquer une couche de pâte d'étanchéité bleue (réf. 070678) sur les filetages du verrou de sûreté du piston (67). Tourner l'écrou en sens antihoraire jusqu'à ce qu'il arrive au fond.

Réf.	Pièce	Désignation	Qté	Réf.	Pièce	Désignation	Qté
8	100846	Raccord de graissage standard	1	42	GC2059	Joint torique	1
9	GC1898	Raccord pour piston pneumatique 1-3/8"	1	43	C20207	Joint torique	1
10	GC1899	Raccord pour piston pneumatique 1-1/2"	1	44	GC2060	Joint torique	1
11	GC1900	Vérin d'entretoise	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 pistolet 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 de réglage pour butée de sécurité, P2	1
21	GC1916	Tête du pistolet Probler P2	1	67c†	---	Piston de butée, P2	1
23	GC1918	Piston de gâchette	1	67d†	---	Ressort de 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 de graissage pour pistolet à fusion, 4 oz (118 ml)	1
	GC2511	Tampon de chambre de mélange, 0,059, modèle GCP2R1	1				
	GC2512	Tampon de chambre de mélange, 0,073, modèle GCP2R2	1				
	GC2513	Tampon de chambre de mélange, 0,088, modèle GCP2R3	1				
	GC2514	Tampon de chambre de mélange, 0,100, modèle GCP2R4	1				
	GC2515	Tampon de chambre de mélange, 0,125, modèle GCP2R5	1				
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				

❖ Non illustré.

* Kit de rechange du verrou de sûreté du piston (réf. 258761) disponible.

† Inclus dans le kit de réparation du verrou de sûreté du piston (réf. 258762).

--- - Ne peut être vendu séparément.

Réf.	Pièce	Désignation	Qté
1	117634	Raccord tournant JIC n° 6	1
2	117635	Raccord tournant JIC n° 5	1
4	248130	Joint torique	2
5	GC0128	Ensemble commutateur d'air	1
5b	106555	Joint torique	2
5c	GC0126	Tuyau de commutateur d'air	1
5d	GC0127	Vanne tiroir de commutateur d'air	1
7	GC0259	Sphère de diamètre 1/4"	3
12	GC1901	Vanne pneumatique de tampon	1
13†	16N599	Bloc latéral liquide ISO pour pistolet P2	1
14†	16N600	Bloc latéral liquide RES pour pistolet P2	1
15†	16P010	Clapet anti-retour de filtre	2
16	GC1905	Joint d'étanchéité	2
17	GC1906	Boîtier de joint d'étanchéité	2
21	GC1916	Tête du pistolet Probler P2	1
27✖	GC1922	Ressort	3
28	GC1923	Ressort	2
29❖✖	GC1924	Crépine 40 mesh	2
30	GC1927	Joint d'étanchéité latéral pour pistolet 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-femelle, raccord 1/8" NPT	2
53	GC2248	Vis SHDC	4
60▲	172479	ÉTIQUETTE, avertissement	1
61▲	222385	Étiquette de sécurité et avertissement de niveau moyen	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 vrac. Voir **Kits**, page 31.

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

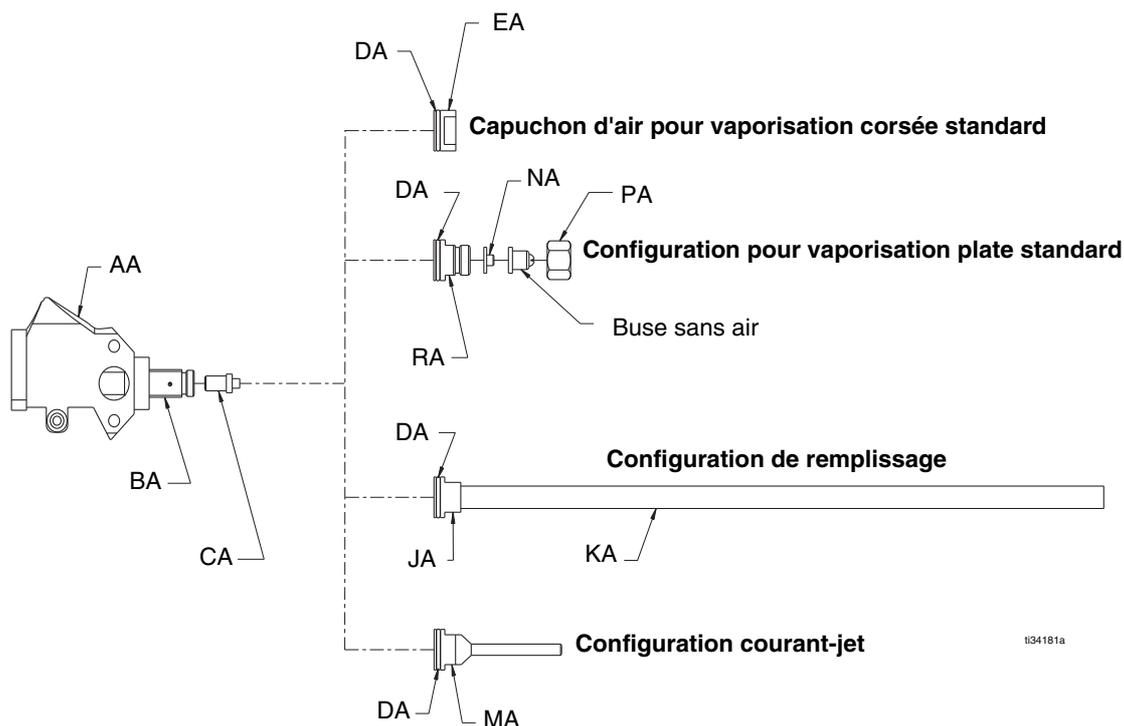
◆ Kit de poignées de rechange (réf. 24W375) également disponible.

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

▲ Des étiquettes, plaques et 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	Désignation
AA	GC1916	Tête de pistolet
BA	GC250X	Corps de la chambre de mélange
CA	GC251X	Tampon de la chambre de mélange
DA*	117517	Joint torique
EA	GC1914	Capuchon d'air
JA	GC1954	Capuchon de remplissage
KA	15M338	Tuyauterie, 1/4" D.I x 4 pieds
MA	GC1952	Gicleur, 0,059"
	GC1953	Gicleur, 0,070"
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 pistolet 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 (pouces)
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 (pouces)	
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 (pouces)
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		0.027
GC2641	711		14-16 (355.6-406.4)
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 de pulvérisation en pouces (mm)	Diamètre de l'orifice (pouces)
GC1957†	14 (355.6)	0,125
GC1958†	22 (559)	0,188

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

Kits de conversion

Kit de mélangeur statique (réf. GC1956)			
Réf.	Pièce	Désignation	Qté
119	GC2335	Joint de buse de liquide, version courte	1
	16V976	Joint de buse de liquide, version longue	1
120	GC0257	Support de buse à air	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

Kit de conversion P2 Elite (réf. GC1892)		
Pièce	Désignation	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	Collecteur Elite pour pistolet P2	1
GC1881	Bloc latéral pour résine	1
GC1882	Bloc latéral pour isocyanate	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 boule pour isocyanate	1
256460	Vanne à boule pour résine	2
GC0543	Flexible 3 pieds (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	Adaptateur pour raccord	1
16U879	Adaptateur pour raccord	1

Kits

Kits de pièces en vrac			
Réf.	Kit	Désignation	Qté
29	24R894	Tamis pour filtre, maille 40	10
29	24R895	Tamis pour filtre, maille 100	10
27	24R896	Kit de ressort	12
---	244914	Protection pour 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	Désignation	Qté
17G542	Kit pour préhension du pistolet	10
17G543		50
17G544		100
17G545	Kit pour préhension paume	10
17G546		50
17G547		100

Kit blocs latéraux du pistolet P2 (réf. 24P619)			
Réf.	Pièce	Désignation	Qté
13	16N599	Bloc latéral liquide ISO pour pistolet P2	1
14	16N600	Bloc latéral liquide RES pour pistolet P2	1
15	16P010	Clapet anti-retour de filtre	2
---	117724	Joint torique	2

--- - Ne peut être vendu séparément.

Kit matériel pour #AA (GC1948)		
Pièce	Désignation	Qté
248891	Foret pour outil 0,033"	1
276984	Foret pour outil 0,022"	1
GC0086	Tournevis sphérique 3/16"	1
GC0087	Tournevis sphérique 5/32"	1
117661	Étau à broche	1
GC2496	Tamis pour filtre, maille 40	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" JIC n° 5	1

Kit matériel pour #00-03 (réf. GC1947)		
Pièce	Désignation	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	Raccord tournant 1/4"	1
GC2212	Raccord de connecteur	1
GC2334	Raccord de connecteur	1
GC0086	Tournevis sphérique 3/16"	1
GC0087	Tournevis sphérique 5/32"	1
117661	Étau à broche	1
GC2496	Tamis pour filtre, maille 40	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	Ensemble joint toriques d'étanchéité (jeu de 6)	1
125572	Raccord mamelon NPT 1/8" JIC n° 5	1

Kit matériel pour #04-05 (réf. GC1949)		
Pièce	Désignation	Qté
GC0086	Tournevis sphérique 3/16"	1
GC0087	Tournevis sphérique 5/32"	1
117661	Étau à broche	1
GC2496	Tamis pour filtre, maille 40	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" JIC n° 5	1

Kit de joint d'étanchéité latéral (réf. GC1946)		
Pièce	Désignation	Qté
GC2498	Joint d'étanchéité latéral acier inox	2
111450	Joint torique	2

Kits de joints toriques

Réf. GC1937, kit de joints toriques standard			
Réf.	Pièce	Désignation	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

* Non utilisé.

❖ Disponible en sachets de 6 (réf. 248130).

† Disponible en sachets de 6 (réf. 248128).

★ Disponible en sachets de 6 (réf. 248131).

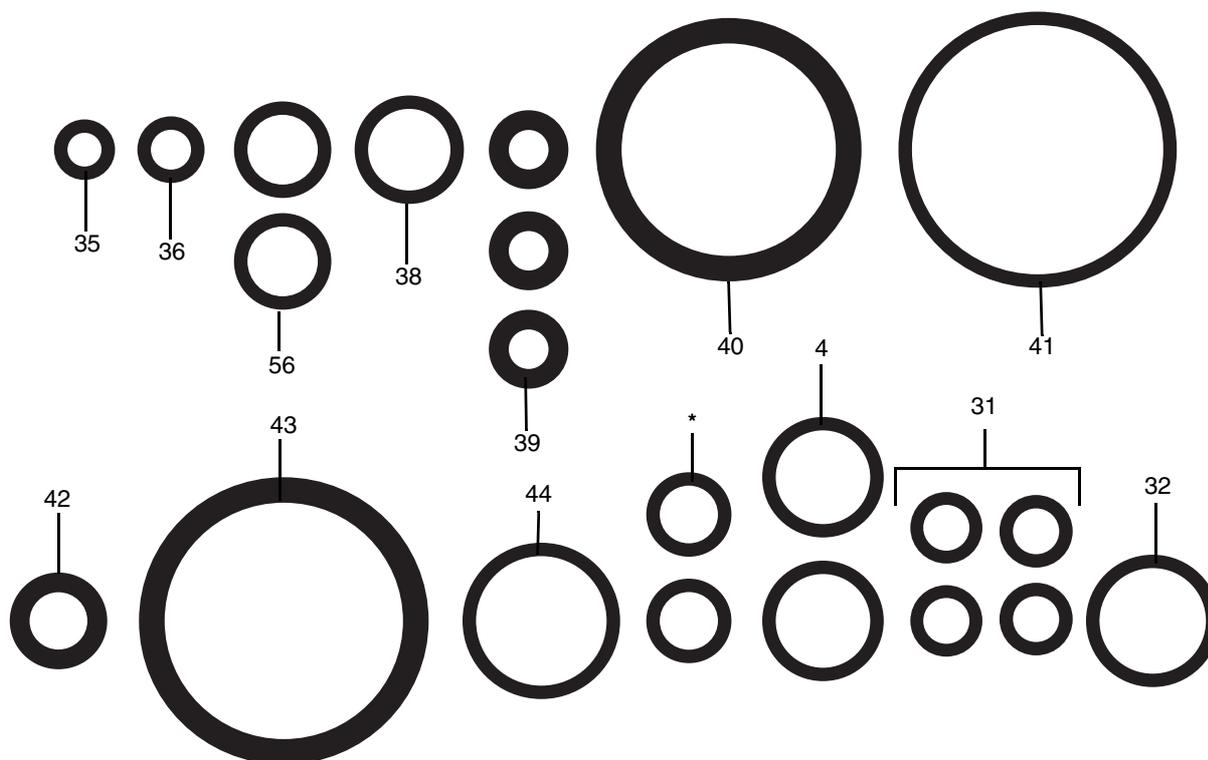
Réf. GC1950, kit de joints toriques premium			
Réf.	Pièce	Désignation	Qté
*	113137	Joint torique	2
4❖	117724	Joint torique	2
5b	111316	Joint torique	2
31†	111450	Joint torique	4
32★	117517	Joint torique	1
35	GC1931	Joint torique	1
36	111516	Joint torique	1
38	118594	Joint torique	1
39	GC1932	Joint torique	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

* Non utilisé.

❖ Disponible en sachets de 6 (réf. 248130).

† Disponible en sachets de 6 (réf. 248128).

★ Disponible en sachets de 6 (réf. 248131).



Caractéristiques techniques

Pistolet pulvérisateur Probler P2		
	Impérial	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	0,62-0,76 MPa ; 6,2-7,6 bar)
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 in.	7,9 cm
Hauteur	Clé hexagonale 4.75 in.	12.1 cm
Largeur	6.875 in.	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	

Garantie standard de Graco

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

Cette garantie ne couvre pas et Graco ne sera pas tenu responsable pour l'usure et la détérioration générales ou tout autre dysfonctionnement, des dégâts ou de l'usure causés par une mauvaise installation, une mauvaise application ou utilisation, une abrasion, de la corrosion, un entretien inapproprié ou incorrect, une négligence, un accident, une modification ou une substitution par des pièces ou composants qui ne portent pas la marque Graco. Graco ne sera également pas tenu pour responsable en cas de mauvais fonctionnement, dommage ou usure dus à l'incompatibilité de l'équipement Graco avec des structures, accessoires, équipements ou matériaux non fournis par Graco ou dus à une mauvaise conception, fabrication, installation, utilisation ou un mauvais entretien desdits structures, accessoires, équipements ou matériels non fournis par Graco.

Cette garantie sera appliquée à condition que l'équipement objet de la réclamation soit retourné en port payé à un distributeur agréé de Graco pour une vérification du défaut signalé. Si le défaut est reconnu, Graco réparera ou remplacera gratuitement toutes les pièces défectueuses. L'équipement sera renvoyé à l'acheteur original en port payé. Si l'examen de l'équipement n'indique 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 le seul recours de l'acheteur pour toute violation de la garantie seront tels que décrits 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 RELATIVE À LA QUALITÉ MARCHANDE ET À UNE FINALITÉ PARTICULIÈRE EN RAPPORT AVEC LES ACCESSOIRES, ÉQUIPEMENTS, MATÉRIAUX OU COMPOSANTS VENDUS, MAIS NON FABRIQUÉS PAR GRACO. Ces articles vendus, mais non fabriqués par Graco (tels que les moteurs électriques, interrupteurs, tuyaux, 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 tenu pour responsable de dommages indirects, particuliers ou consécutifs résultant de la fourniture par Graco de l'équipement ci-dessous ou de garniture, de la performance, ou utilisation de produits ou d'autres biens vendus au titre des présentes, que ce soit en raison d'une violation contractuelle, violation de la garantie, négligence de Graco, ou autre.

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 concernant Graco

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

Pour obtenir des informations sur les brevets, consulter la page www.graco.com/patents.
POUR COMMANDER UN PRODUIT, contacter votre distributeur Graco ou appelez-nous pour obtenir les coordonnées de votre distributeur Graco le plus proche.

Téléphone : +1 612-623-6921 ou numéro vert : +1 800 328-0211

All written and visual data contained in this document reflects the latest product information available at the time of publication. Graco reserves the right to make changes at any time without notice.

Original instructions. This manual contains French. MM 313213

Graco Headquarters: Minneapolis

International Offices: Belgium, China, Japan, Korea

GRACO INC. AND SUBSIDIARIES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA
Copyright 2018, Graco Inc. All Graco manufacturing locations are registered to ISO 9001.

www.graco.com

Revision ZAA, November 2018

— 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