

Probler P2

Pistolet distributeur

**Pour une utilisation avec mousse et polyuréthane ininflammables.
À ne pas utiliser en atmosphères explosibles.**

*Amplitude de la pression d'air d'admission de 90-110 psi (0,62-0,76 MPa, 6,2-7,6 bars)
Pression statique maximum du fluide de 3200 psi (22 MPa, 220 bars)*



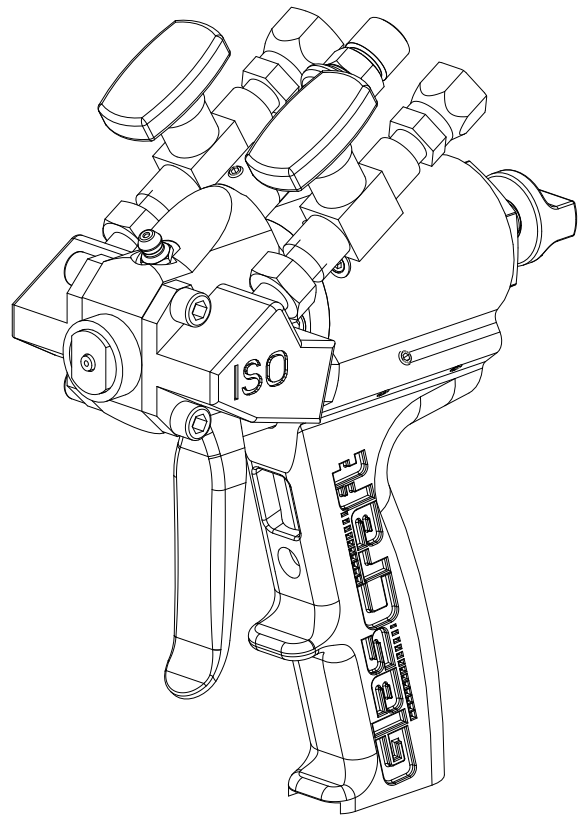
Importantes instructions de sécurité
Lisez tous les avertissements et instructions de ce manuel. Sauvegardez ces instructions.

Modèles :

GCP2RA
GCP2R0
GCP2R1
GCP2R2
GCP2R3
GCP2R4
GCP2R5

Brevet américain
6,796,461
7,527,172

Brevet chinois
ZL200480042796.1



r_gcp2ra_313213_1_1d



Table des matières

Section 1 Installation

Avertissements	3
Introduction	7
Équipement standard	8
Traductions	8
Assemblage de l'équipement	9

Section 2 Fonctionnement

Instructions de base	11
----------------------------	----

Section 3 Informations générales












Dessins d'assemblage	13
Entretien	15
Options	20

Section 4 Informations sur la garantie et les références

Garantie de Graco	26
Assistance technique	27
Pour votre référence	28



Avertissements

Les avertissements suivants concernent à la configuration, l'utilisation, la mise à la terre, l'entretien et la réparation de ce matériel. Le symbole du point d'exclamation est un avertissement général et le symbole de danger fait référence à des risques particuliers aux procédures. Consultez ces avertissements. Des avertissements supplémentaires spécifiques aux produits figurent dans d'autres sections de ce manuel là où ils sont requis.

 AVERTISSEMENT	
 	<p>DANGERS PRESENTÉS PAR LES PRODUITS OU VAPEURS TOXIQUES</p> <p>Les produits ou vapeurs toxiques peuvent causer de graves blessures ou entraîner la mort en cas de projection dans les yeux ou sur la peau, en cas d'inhalation ou d'ingestion.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lisez la fiche de sécurité produit (MSDS) pour prendre connaissance des risques spécifiques aux produits que vous utilisez. • Stocker les produits dangereux dans des récipients homologués et les éliminer conformément à la réglementation en vigueur. • Portez toujours des gants imperméables lors de la pulvérisation ou du nettoyage de l'équipement.
	<p>ÉQUIPEMENT DE PROTECTION DU PERSONNEL</p> <p>Il est impératif que le personnel porte un équipement de protection approprié quand il travaille, répare ou se trouve dans la zone de fonctionnement de l'équipement pour éviter des blessures graves telles que des lésions oculaires, l'inhalation de vapeurs toxiques, les brûlures et la perte de l'audition notamment. Cet équipement comprend ce qui suit, cette liste n'étant pas exhaustive :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lunettes de sécurité • Le port de vêtements de sécurité et d'un respirateur est recommandé par le fabricant de fluide et de solvant • Gants • Casque antibruit
  	<p>DANGERS D'INJECTION CUTANÉE</p> <p>Le fluide s'échappant à haute pression du pistolet, des fuites du flexible ou un composant défectueux risquent de transpercer la peau. La blessure peut avoir l'aspect d'une simple coupure, mais il s'agit en fait d'une blessure sérieuse pouvant entraîner une amputation. Consultez immédiatement un médecin pour intervention chirurgicale.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ne dirigez pas le pistolet sur quelqu'un ou une partie quelconque du corps. • Ne mettez pas la main devant la buse de projection. • Ne colmatez ou ne déviez jamais les fuites avec votre main, le corps, un gant ou un chiffon. • Fermez les vannes d'arrêt du matériau et coupez ou débranchez l'alimentation en air lors de la pulvérisation. • Suivez la Procédure de décompression de ce manuel à chaque interruption de la pulvérisation et avant le nettoyage, la vérification ou l'entretien de l'équipement.
	<p>RISQUES DE BRÛLURE</p> <p>Les surfaces de l'appareil et le fluide chauffé peuvent devenir brûlants quand l'appareil fonctionne. Pour éviter toute brûlure grave, ne touchez ni le fluide ni l'équipement quand ils sont chauds. Attendez que l'appareil et le fluide soient complètement refroidis.</p>
  	<p>RISQUES D'INCENDIE ET D'EXPLOSION</p> <p>Les vapeurs inflammables, vapeurs de solvant et de peinture, par exemple, sur le lieu de travail peuvent s'enflammer ou exploser. Pour empêcher tout incendie ou explosion :</p> <ul style="list-style-type: none"> • N'utilisez l'équipement que dans des locaux bien ventilés. • Supprimez toutes les sources de feu, telles que les veilleuses, cigarettes, lampes de poche et bâches en plastique (risque d'arc électrique statique). • Veillez à débarrasser la zone de travail de tout résidu, comme le solvant, les chiffons et l'essence. • Ne branchez ni ne débranchez pas de cordons d'alimentation électrique, n'actionnez pas non plus le commutateur marche-arrêt ou de la lumière en présence de vapeurs inflammables. • Mettez à la terre tous les appareils de la zone de travail. • N'utilisez que des flexibles mis à la terre. • Tenez le pistolet fermement contre la paroi d'un seau mis à la terre lorsque vous pulvérisez dans le seau. • Si vous remarquez la moindre étincelle d'électricité statique ou si vous ressentez une décharge électrique, arrêtez le travail immédiatement. N'utilisez pas cet équipement tant que vous n'avez identifié et corrigé le problème. • La présence d'un extincteur opérationnel est obligatoire dans la zone de travail.

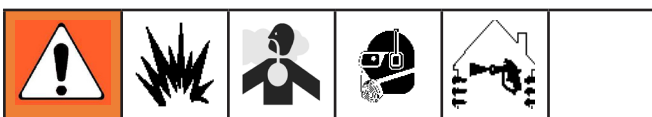
Avertissements

AVERTISSEMENT

	<p>DANGERS EN CAS DE MAUVAISE UTILISATION DE L'ÉQUIPEMENT</p> <p>Toute mauvaise utilisation de l'équipement peut provoquer des blessures graves ou la mort.</p> <ul style="list-style-type: none">• N'utilisez pas l'appareil si vous vous sentez fatigué ou si vous êtes sous l'influence de drogues ou d'alcool.• Ne dépassez pas la pression de service maximum ou la température spécifiée de l'élément le plus faible du système. Consultez les caractéristiques techniques dans tous les manuels des équipements.• Utilisez des fluides et solvants compatibles avec les pièces humides de l'équipement. Consultez les caractéristiques techniques dans tous les manuels des équipements. Lisez les avertissements du fabricant de fluide et de solvant. Pour compléter les informations sur votre équipement, demandez la fiche de sécurité du produit à votre distributeur ou revendeur.• Vérifiez l'équipement tous les jours. Réparez ou remplacez immédiatement les pièces usées ou endommagées uniquement par des pièces de rechange d'origine du fabricant.• Ne modifiez pas l'équipement.• N'utilisez l'équipement qu'aux fins auxquelles il est destiné. Pour plus d'informations, appelez votre distributeur.• Éloignez les flexibles et les câbles des zones de circulation, des bords coupants, des parties en mouvement et des surfaces chaudes.• Ne pliez pas ni n'entortillez pas trop les flexibles ou ne les utilisez pas pour tirer l'appareil.• Maintenez les enfants et les animaux loin du site de travail.• Conformez-vous à toutes les règles de sécurité applicables.
	<p>RISQUES DUS AUX PIÈCES EN ALUMINIUM SOUS PRESSION</p> <p>N'utilisez jamais du trichloroéthane 1,1,1, du chlorure de méthylène, d'autres solvants à base d'hydrocarbures halogénés ou des fluides contenant de tels solvants dans un équipement sous pression en aluminium. L'utilisation de ces produits peut déclencher une violente réaction chimique et la rupture de l'équipement et provoquer de graves dommages corporels et matériels pouvant entraîner la mort.</p>

Avertissements

Risques liés aux isocyanates



La pulvérisation de matériaux contenant des isocyanates engendre des brumes, vapeurs et particules atomisées potentiellement nocives.

Lisez les avertissements du fabricant et la fiche de sécurité du produit (MSDS) pour prendre connaissance des risques spécifiques aux isocyanates.

Prévenez l'inhalation des brumes, vapeurs et particules atomisées d'isocyanates en mettant en place une ventilation adéquate sur le lieu de travail. Si une ventilation adéquate n'est pas présente, un respirateur à adduction d'air doit être fourni à toute personne se trouvant sur le lieu de travail.

Pour empêcher tout contact avec des isocyanates, un équipement protecteur approprié comprenant des gants, lunettes, bottes et tabliers étanches est aussi requis pour tous ceux qui se trouvent dans la zone de travail.

Pour empêcher d'exposer les ISO à l'humidité :

- Utilisez toujours un réservoir étanche pourvu d'un dessiccateur monté sur l'évent ou une atmosphère d'azote. Ne stockez **jamais** d'isocyanates dans un réservoir ouvert.
- Maintenez le réservoir de la pompe de lubrification à isocyanate rempli de liquide de lubrification pour presse-étoupe Graco (TSL), Pièce 206995. Le lubrifiant forme une barrière entre l'isocyanate et l'atmosphère.
- Utilisez des flexibles étanches à l'humidité spécialement conçus pour les isocyanates, comme ceux fournis avec votre système.
- N'utilisez jamais de solvants recyclés parce qu'ils peuvent contenir de l'humidité. Gardez toujours les réservoirs de solvant fermés lorsqu'ils ne sont pas utilisés.
- N'utilisez jamais de solvant d'un côté s'il a été contaminé de l'autre côté.
- Immobilisez toujours les pompes Lorsque vous arrêtez le système.
- Lors du remontage, lubrifiez toujours les pièces filetées avec de l'huile ou de la graisse pour pompe, Pièce ISO 217374.

Matériau auto-inflammable



Certains produits peuvent s'enflammer spontanément s'ils sont appliqués en couche trop épaisse. Lisez les avertissements et les fiches techniques santé-sécurité du fabricant du produit MSDS.

Sensibilité des isocyanates à l'humidité

Les isocyanates (ISO) sont des catalyseurs utilisés dans des revêtements à deux composants : mousse et polyrésine. Les ISO réagissent à l'humidité et forment de petits cristaux durs et abrasifs qui restent en suspension dans le fluide. Une pellicule finit par se former sur la surface et l'ISO commence à se gélifier, augmentant ainsi sa viscosité. Cet ISO partiellement polymérisé diminue les performances et la durée de vie des pièces humidifiées.



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

Veiller à bien séparer les composants A et B

ATTENTION

Pour empêcher toute contamination mutuelle des pièces humides, n'invertissez jamais les pièces du composant A (isocyanate) et du composant B (résine). Le pistolet est expédié avec le côté A à gauche. Le collecteur de fluide, le boîtier du fluide, l'ensemble d'étanchéité latéral, la cartouche à clapet antiretour et la chambre de mélange sont marqués sur le côté A.

Résines de mousse avec des agents gonflants de 245 fa

Les nouveaux agents gonflants s'écumeront à des températures supérieures à 90 °F (33 °C) s'ils ne sont pas sous pression, en particulier lorsqu'ils sont agités. Pour réduire l'effet moussant, réduire le préchauffage au minimum dans un système de circulation.

Changement de matériaux

- Lorsque vous changez de matériaux, rincez l'appareil plusieurs fois pour être sûr qu'il est parfaitement propre.
- Nettoyez toujours les filtres de l'orifice d'entrée du fluide après rinçage.
- Contrôlez la compatibilité chimique de votre matériau avec le fabricant.
- La plupart des produits utilisent l'isocyanate du côté A, mais certains l'utilisent du côté B.
- Les époxyes ont souvent des aminés du côté B (durcisseur). Les polyuréées ont souvent des aminés du côté B (résine).

Section 1 - Installation : Introduction

Introduction

Avant le fonctionnement, l'entretien ou la réparation de n'importe quel système **GlasCraft**, lisez et essayez de comprendre toute la littérature technique et de sécurité fournie avec les produits de **GlasCraft**. Si vous n'avez pas les manuels appropriés ou connexes et la littérature de sécurité pour votre système **GlasCraft**, contactez votre distributeur **GlasCraft**.

Dans cette publication technique et de sécurité de **GlasCraft**, les avis suivants seront fournis le cas échéant :



Informations sur la procédure en cours.

AVERTISSEMENT

Indique une situation dangereuse qui peut causer la mort ou des blessures graves.

Les informations contenues dans ce document ne sont destinées qu'à indiquer les composants et leur utilisation type dans les conditions normales de travail. Chaque assemblage devrait être réalisé par un distributeur de **GlasCraft** ou monté à partir des instructions de montage de **GlasCraft** fournies.

Ce manuel fournit des informations pour le montage, le fonctionnement, l'entretien et la réparation de ce produit de **GlasCraft** tel qu'il est utilisé dans une configuration type. Bien qu'il établisse la liste des spécifications et des procédures standards, certains écarts peuvent être trouvés.

Afin de fournir à nos utilisateurs la technologie la plus moderne possible, nous cherchons constamment à améliorer les produits. Si un changement technologique survient après la mise d'un produit sur le marché, nous appliquerons cette technologie dans la production future et, si possible, le mettrons à la disposition des utilisateurs actuels comme modification, mise à jour ou supplément. Si vous trouvez une différence entre votre appareil et la documentation disponible, contactez votre distributeur de **GlasCraft** pour éliminer la différence.

L'étude minutieuse et l'utilisation continue de ce manuel fourniront une meilleure compréhension de l'équipement et des processus, résultant en un fonctionnement plus efficace, un entretien durable sans problème et un dépannage plus rapide et plus facile.

Section 1 - Installation : Équipement standard

Équipement standard	
Pièce Nombre	Description
GCP2RX	Pistolet Distributeur Probler P2
313213	Manuel d'utilisation

Traductions	
Manuel No.	Langue
3A0472	Espagnol
3A0473	Français

Section 1 - Installation : Assemblage de l'équipement

Comment fonctionne le pistolet

La gâchette actionne une petite vanne dans la poignée du pistolet qui contrôle le débit d'air dans l'assemblage du piston. Lorsque vous appuyez sur la gâchette, l'air traverse la vanne vers l'avant du piston. La pression atmosphérique force le piston vers l'arrière du pistolet, fermant simultanément l'air de purge et déplaçant la chambre de mélange à une position où les orifices de la chambre de mélange sont alignés avec les orifices des deux ensembles de joint d'étanchéité du bloc latéral et du clapet anti-retour.



L'alignement approprié des orifices est déterminé par le réglage de l'écrou d'ajustement, situé sur le bloc de verrou du piston. Cet écrou de réglage détermine la durée de voyage du piston à air et a été pré-réglé en usine et ne devrait pas avoir besoin de réglage. (VOIR LA SECTION DE L'ENTRETIEN)

Les deux fluides (isocyanate et polyol) coulent alors à travers les vannes d'arrêt du matériau, les assemblages du joint d'étanchéité et du clapet anti-retour et dans la chambre de mélange. Les deux fluides se heurtent l'un contre l'autre et sortent de la chambre de mélange en un jet conique turbulent.

Lorsque la gâchette est relâchée, la chambre de mélange retourne à sa position initiale et l'air de purge coule dans le boîtier de la chambre de mélange. Le joint torique de la buse frontale garde l'air de purge à l'intérieur de la tête du pistolet, ce qui force l'air à travers les orifices de la chambre de mélange créant ainsi une purge complète, totale et constante.

Cet air de purge continue de traverser la chambre de mélange jusqu'à ce que la valve d'arrêt coupe tout l'air du pistolet ou jusqu'à ce que la gâchette soit déclenchée à nouveau.

Verrouillage du piston

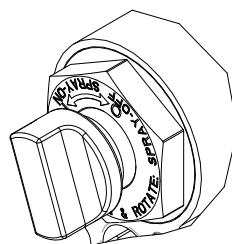
Verrouillez le piston chaque fois que vous arrêtez de pulvériser pour éviter un déclenchement accidentel.

Utilisez toujours le verrouillage du piston conjointement avec les vannes à tournant sphérique du fluide pour éviter tout déclenchement accidentel.

AVERTISSEMENT

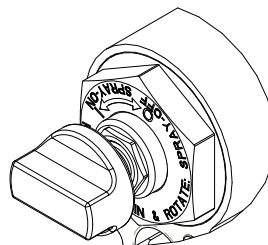
Lisez les avertissements, page 3.

Pour verrouiller le piston : Appuyez sur le bouton et tournez-le dans le sens des aiguilles d'une montre. Une fois verrouillé, le pistolet ne sera pas actionné.



r_257826_313266_1_2b

Pour déverrouiller le piston : Appuyez sur le bouton et tournez-le en sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'il ressorte. Il y aura un interstice entre le bouton et le corps du pistolet.



r_257826_313266_1_1b

Voir page 19 pour le réglage ou l'installation du verrou du piston.

Chute de pression d'air

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

- Appuyez sur le verrou du piston, voir **Verrouillage le piston**.
- Fermez les vannes à tournant sphérique A et B.

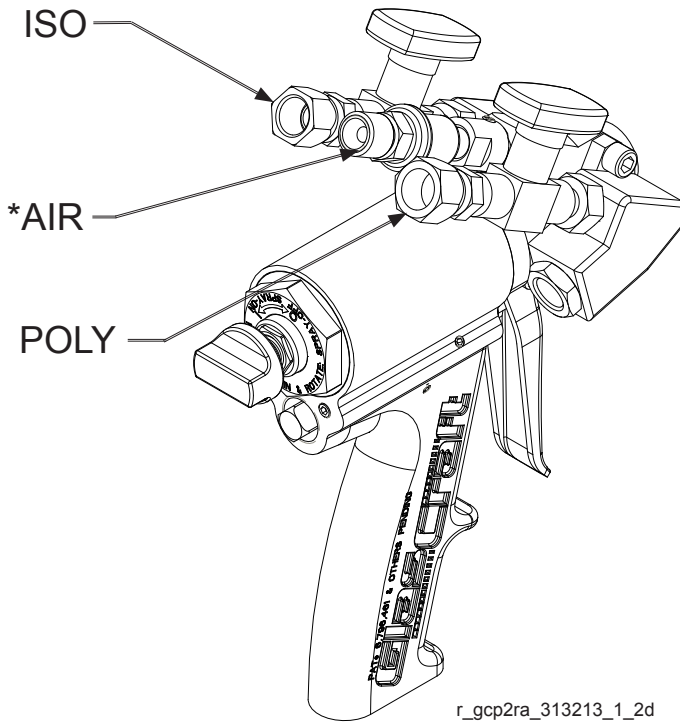
Section 1 - Installation : Assemblage de l'équipement

Équipement de GlasCraft

Le tuyau d'air est de 1/4" de pouce NPS

Les raccords JIC et SAE **N'ONT PAS** besoin d'utiliser le ruban adhésif PTFE.

Une fois les raccords fixés et serrés, référez-vous aux manuels du système pour les instructions initiales.



*Le raccord GC2394 est une pièce séparée qui peut avoir besoin d'être connectée au aux abords du tuyau flexible d'air, puis connecté au pistolet selon le raccord du tuyau flexible d'air.

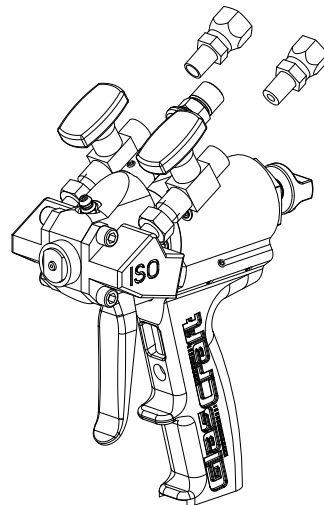
Installation de P2 sur un autre équipement

⚠ AVERTISSEMENT

Ne placez aucune pièce du corps sur le chemin de la vaporisation du produit. Ne pointez pas le pistolet en direction d'un autre membre du personnel ou proche de lui. Ne regardez pas dans l'orifice de la chambre de mélange à aucun moment. A cause des produits dangereux utilisés dans cet appareil, il est recommandé que l'opérateur utilise un masque à oxygène, des lunettes, des vêtements protecteurs, et autre équipement de sécurité comme prescrit par la réglementation actuelle, les recommandations des fournisseurs de produits chimiques et les lois de la zone où l'équipement est utilisé.

Si l'équipement d'origine ne nécessite pas l'utilisation d'un tuyau non chauffé ou d'un tuyau d'isolement, le P2 peut être installé directement sur le tuyau du matériau.

1. Enlevez les raccords du pistolet original.
2. Enlevez les raccords pivotants des vannes à tournant sphérique. Les vannes à tournant sphérique sont de 1/8 de pouce NPT, femelles. Enlevez le raccord pivotant de la vanne à tiroir d'air. La vanne à tiroir d'air est un NPSM d'un 1/4 de pouce.



3. Installez les raccords originaux dans les vannes à tournant sphérique.




Il est recommandé d'utiliser un verrou fileté provisoire sur le filetage NPT de 1/8 de pouce pour agir comme produit d'étanchéité et empêcher aux raccords de se tordre avec le mouvement du pistolet.

4. Installez le pistolet sur les tuyaux d'origine.

⚠ AVERTISSEMENT

Décompressez TOUT l'air et le fluide du système selon les instructions du fabricant.

Section 2 - Opération : Instructions de démarrage

 Consultez les manuels d'utilisateur spécifiques du système pour l'installation complète du système.

Liste de contrôle pré-opération

Vérifiez que tous les raccords sont serrés et les régulateurs d'air sont tournés à la « **pression zéro** ».

⚠ AVERTISSEMENT

Ne placez aucune pièce du corps sur le chemin de la vaporisation du produit.

Ne pointez pas le pistolet en direction d'un autre membre du personnel ou proche de lui.


Ne regardez pas dans l'orifice de la chambre de mélange à aucun moment. A cause des produits dangereux utilisés dans cet appareil, il est recommandé que l'opérateur utilise un masque à oxygène, des lunettes, des vêtements protecteurs, et autre équipement de sécurité comme prescrit par la réglementation actuelle, les recommandations des fournisseurs de produits chimiques et les lois du lieu où l'équipement est utilisé.

Conditions d'exploitation

- 8-10 CFM à 90-110 psi (0,62-0,76 MPa, 6,2-7,6 bars)
- Pression statique MAXIMALE du fluide - 3200 psi (22 Mpa, 220 bars)

⚠ AVERTISSEMENT

Le pistolet Probler P2 de Glascraft est conçu et fabriqué pour fonctionner à une pression statique maximale de fluide ne dépassant pas 3200 psi (22 MPa, 220 bars). Quand il est attaché à un système de dosage GlasCraft, cette pression ne sera pas dépassée. Toutefois, si le pistolet Probler P2 de Glascraft est installé sur un autre équipement auto-conçu par le fabricant, une grande prudence doit être observée pour vous assurer que la pression statique maximale de liquide n'est pas dépassée.

 Si le pistolet est utilisé pendant de courtes périodes de pulvérisation, Glascraft recommande que l'air de purge soit laissé ON.

⚠ AVERTISSEMENT

Si l'air de purge doit être mis sur OFF, LES DEUX VANNES D'ARRÊT DU MATERIAU DOIVENT ETRE TOURNÉES SUR LEUR POSITION « OFF » AVANT DE METTRE L'AIR DE PURGE SUR « OFF » !

Ne pas suivre cette procédure pourrait provoquer l'enrobage de la tête du pistolet avec le produit mélangé.

Pour une bonne purge après utilisation, le commutateur d'air doit être laissé OUVERT pendant au moins 15 SECONDES après que la gâchette ait été relâchée.

Le flux de matière dans la chambre de mélange est contrôlé par la position ON ou OFF des deux robinets d'arrêt.

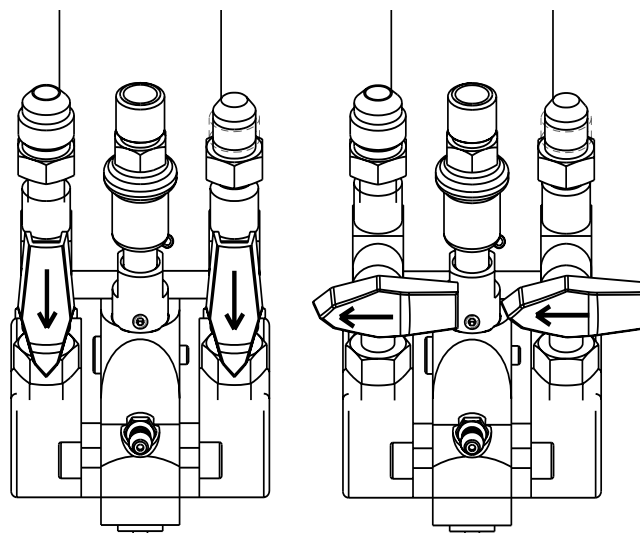


Les deux vannes d'arrêt du produit doivent être ENTIEREMENT OUVERTES et le piston DÉVERROUILLÉ pendant la distribution et elles doivent être COMPLETEMENT FERMÉ et le piston VERROUILLÉ pendant la réparation ou pendant des périodes d'arrêt prolongées.

⚠ AVERTISSEMENT

LES DEUX VANNES D'ARRÊT DU MATÉRIAU DOIVENT ETRE TOURNÉES SUR LEUR POSITION « OFF » ET LE FLUIDE DÉCOMPRESSÉ AVANT D'ENLEVER LES VIS DU BLOC LATÉRAL !

Ne pas suivre cette procédure pourrait provoquer l'enrobage de la tête du pistolet avec le produit mélangé.



MARCHE

ARRÊT

Consultez les manuels du système pour les procédures de démarrage et d'arrêt.

Section 2 - Opération : Instructions de démarrage

Technique de pulvérisation

Opérez toujours en toute sécurité et suivez toutes les procédures de sécurité décrites.

Pour obtenir un jet de pulvérisation optimal pour chaque application, les chambres de mélange appropriées sont disponibles en sept tailles.

La chambre de mélange standard fournie avec votre pistolet sera appropriée pour toutes les applications, sauf pour les plus petites et les plus grandes.

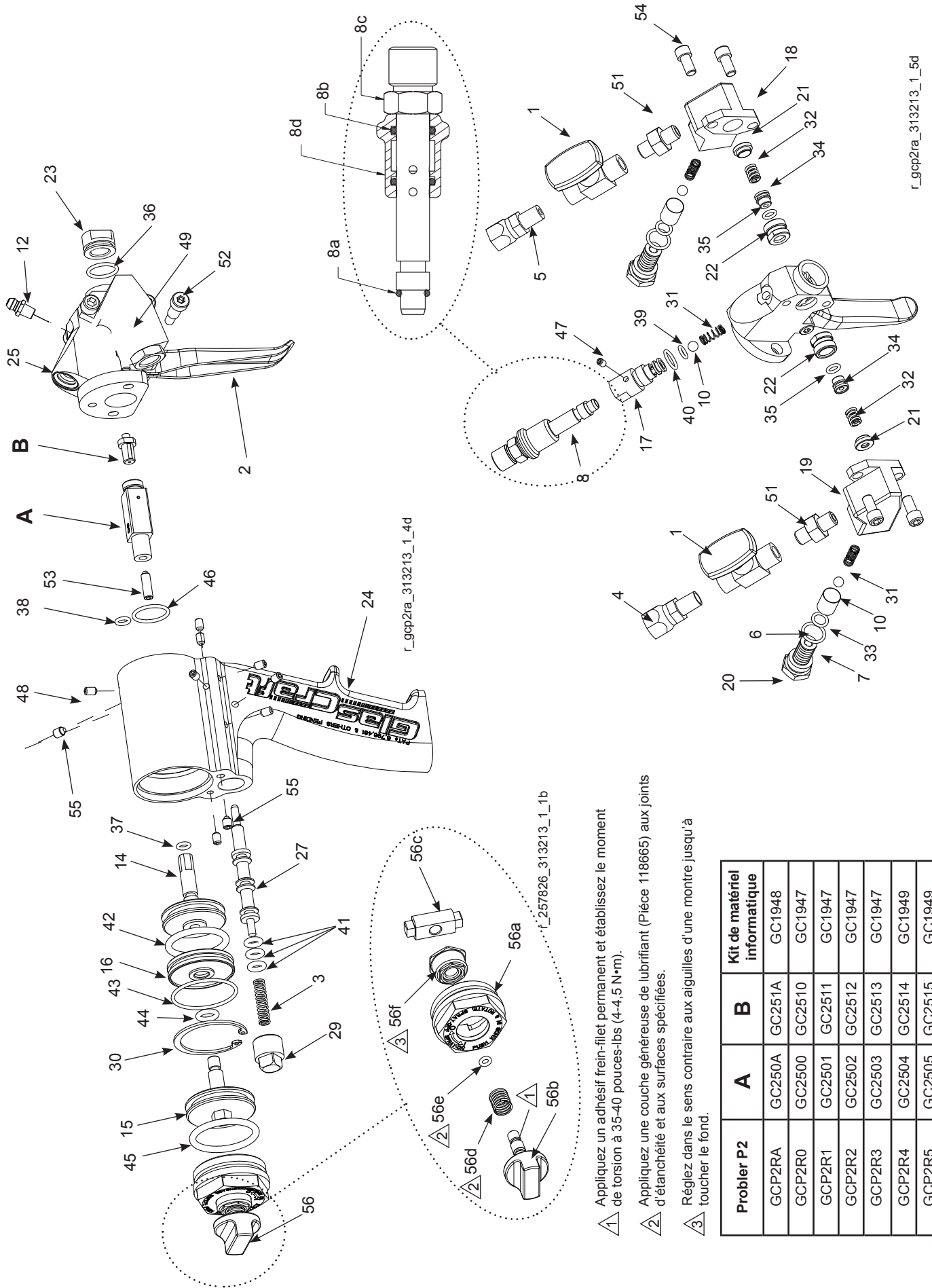
Le temps de montée et de traitement thermique de la mousse varie selon la température du matériau et du substrat. Une température plus élevée du matériau ou du substrat augmentera le temps de montée et de traitement thermique ; des températures plus basses du matériau ou du substrat réduiront le temps de montée et de traitement thermique. Consultez les fiches de données de votre fabricant du produit chimique pour les températures de pulvérisation recommandées. Dans la plupart des cas, ces deux composants ne seront pas utilisés aux mêmes températures.

Des pressions et des températures plus élevées peuvent être utilisées pour augmenter la fragmentation du matériau, améliorer le mélange et accélérer le temps de montée. Avec des longueurs de flexible au-delà de 50 pieds, ou lorsque les viscosités du matériau sont élevées, des pressions plus élevées à la pompe de matériau peuvent être nécessaires.

L'assemblage du commutateur d'air du pistolet DOIT ÊTRE OUVERT (position en bas) avant la vaporisation pour fournir de l'air pour le fonctionnement de la gâchette et purger l'air lorsque le déclencheur est relâché.

Lors de la pulvérisation, la gâchette du pistolet peut être enclenchée en permanence, ou déclenchée à la fin de chaque course. Une couche lisse, uniforme, est mieux réalisée par le déplacement du pistolet d'avant en arrière dans un mouvement lent, uniforme, chevauchant la course précédente d'environ 50 à 75 pour cent. **NE VAPORISEZ PAS SUR DE LA MOUSSE QUI MONTE !** La distance idéale du pistolet à la surface est d'environ 18 à 24 pouces. Assurez-vous de pointer le pistolet directement à la surface à pulvériser. La pulvérisation formant un angle avec la surface provoquera une mousse plus dure et générera une surpulvérisation.

Section 3 - Informations générales : Pistolet distributeur GCP2RX P2



- 1 Appliquez un adhésif frein-filet permanent et établissez le moment de torsion à 35-40 pouces-lbs (4-4,5 N•m).
- 2 Appliquez une couche généreuse de lubrifiant (Pièce 118665) aux joints d'étanchéité et aux surfaces spécifiées.
- 3 Réglez dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre jusqu'à toucher le fond.

Probleur P2	A	B	Kit de matériel informatique
GCP2RA	GC250A	GC251A	GC1948
GCP2R0	GC2500	GC2510	GC1947
GCP2R1	GC2501	GC2511	GC1947
GCP2R2	GC2502	GC2512	GC1947
GCP2R3	GC2503	GC2513	GC1947
GCP2R4	GC2504	GC2514	GC1949
GCP2R5	GC2505	GC2515	GC1949

r_gcp2ra_313213_1_5d

Section 3 - Informations générales : Liste de pièces GCP2XX P2

No. de Réf.	Pièce No.	Description	Qté
1	GC2337	VANNE À TOURNANT SPHÉRIQUE BIDIRECTIONNEL	2
2	GC2340	DÉCLENCHEMENT DE PROBLER	1
3	GC2341	RESSORT DE COMPRESSION	1
4	117634	RACCORD DE FLEXIBLE PIVOTANT	1
5	117635	RACCORD DE FLEXIBLE PIVOTANT	1
6	GC0043	JOINT TORIQUE	2
7	GC0044	JOINT TORIQUE	2
8	GC0128	ASSEMBLAGE DE COMMUTATEUR D'AIR	1
10	GC0259	BILLE DE 1/4 DE DIAMÈTRE	3
12	100846	RACCORD DE GRAISSAGE	1
13*	GC2394	RACCORD PIVOTANT	1
14	GC1898	PISTON A AIR DE 1-3/8"	1
15	GC1899	PISTON A AIR DE 1-1/2"	1
16	GC1900	ENTRETOISE DE CYLINDRE	1
17	GC1901	TAMPON DE VANNE	1
18	GC1902	BLOC LATÉRAL D'ISO	1
19	GC1903	BLOC LATÉRAL DE POLY	1
20	GC1904	FILTRE DE CLAPET ANTI-RETOUR	2
21	GC2494	JOINT D'ÉTANCHÉITÉ	2
22	GC2495	GARNITURE D'ETANCHEITE	2
23	GC1914	CAPUCHON D'AIR	1
24	GC2499	POIGNEE	1
25	GC1916	TETE DE PROBLER P2	1
27	GC1918	PISTON DE DÉCLENCHEMENT	1
29	GC1920	PRISE DE DÉCLENCHEMENT	1
30	GC1921	BAGUE DE RETENUE	1
31	GC1922	RESSORT	3
32	GC1923	RESSORT	2
33†	GC2496	TAMIS FILTRANT, 40 MAILLES	2
34	GC2498	JOINT D'ÉTANCHÉITÉ	2
35	111450	JOINT TORIQUE	2
36	117517	JOINT TORIQUE	1
37	C20988	JOINT TORIQUE	1
38	GC2056	JOINT TORIQUE	1
39	110242	JOINT TORIQUE	1
40	GC2057	JOINT TORIQUE	1
41	GC2058	JOINT TORIQUE	3
42	108833	JOINT TORIQUE	1
43	107563	JOINT TORIQUE	1

No. de Réf.	Pièce No.	Description	Qté
8a	110242	JOINT TORIQUE	1
8b	106555	JOINT TORIQUE	2
8c	GC0126	TUBE DE COMMUTATEUR D'AIR	1
8d	GC0127	BOBINE DE COMMUTATEUR D'AIR	1

No. de Réf.	Pièce No.	Description	Qté
44	GC2059	JOINT TORIQUE	1
*	118665	LUBRIFIANT À BASE DE LITHIUM ULTRA-ADHÉSIF RÉSISTANT À L'EAU. (4 OZ.)	1
*	117773	GRAISSE À FAIBLE VISCOSITÉ (3 OZ.)	1
*	117792	PISTOLET À GRAISSE (CARTOUCHE DE 3 OZ.)	1
45	C20207	JOINT TORIQUE	1
46	GC2060	JOINT TORIQUE	1
47	GC2079	VIS DE RÉGLAGE	1
48	GC2081	VIS DE RÉGLAGE	11
49*	GC2187	VIS MÉCANIQUE	2
51	GC2196	RACCORD	2
52	GC2237	RACCORD	1
53	GC2243	VIS DE RÉGLAGE	1
54	GC2248	VIS MÉCANIQUE	4
55	GC2241	VIS DE RÉGLAGE	2
56	258761	BLOC DE VERROU DE PISTON	1

No. de Réf.	Pièce No.	Description	Qté
56a		CAPUCHON D'AIR	1
56b ♦		AXE D'ARRÊT	1
56c ♦		ARRÊT DE PISTON	1
56d ♦		RESSORT DE COMPRESSION	1
56e ♦		JOINT TORIQUE	1
56f		ÉCROU DE RÉGLAGE	1

* Non illustré.

† Filtre GC2497 de 100 mailles également disponible.

♦ Inclus dans le kit 258762.

Section 3 - Informations générales : Entretien

⚠ AVERTISSEMENT

Avant d'essayer d'exécuter tout entretien sur ce pistolet, libérez Toutes les pressions, atmosphérique et du fluide !

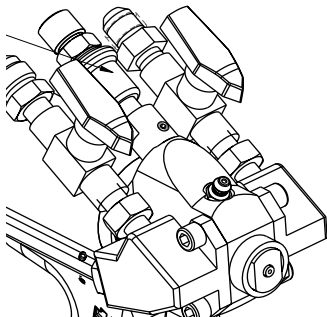
- Pour libérer les pressions d'air et du fluide :
- Arrêtez toute l'alimentation en air du système, sauf l'air de déclenchement du pistolet.
- Déclenchez le pistolet jusqu'à ce que la pression du fluide soit libérée.
- Arrêtez l'air de déclenchement du pistolet au système.
- Arrêtez le doseur.
- Déclenchez le pistolet jusqu'à ce que toute la pression d'air de déclenchement ait été libérée.

Faites l'entretien du pistolet comme il suit :

1. Vérifiez les joints d'étanchéité pour détecter des fuites (34) :

- Verrouillez le piston.
- Arrêtez l'air entrant dans le pistolet en fermant le commutateur d'air du pistolet.

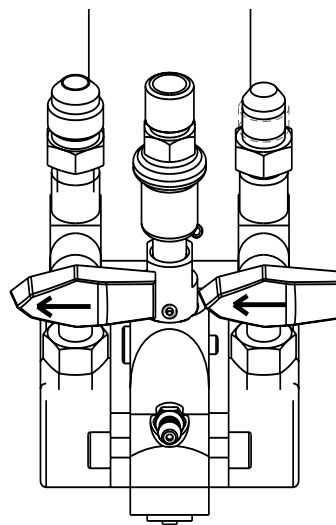
Commutateur d'air



- Attendez approximativement 10-20 secondes, puis activez l'air d'entrée en ouvrant le commutateur d'air du pistolet.
- Répétez le processus deux ou trois fois.
- Si un matériau a été purgé à partir du pistolet, les joints d'étanchéité (34) ou le joint torique (35) ont des fuites.
- Éliminez les fuites en remplaçant les joints ou les joints toriques et en effectuant une nouvelle vérification.

2. Vérifiez les vannes de matériau, p/n GC2337 pour toutes les fuites :

- Arrêtez les deux valves de matériau.



- Déverrouillez le piston.
- Déclenchez le pistolet plusieurs fois.
- Attendez approximativement 10-20 secondes.
- Déclenchez le pistolet plusieurs fois.
- Si le matériau additionnel est purgé, les vannes de matériau ont des fuites.
- Éliminez les fuites en enlevant les boutons noirs et en tournant la garniture d'étanchéité de 1/8 de pouce à 1/4 de pouce de tours à la fois jusqu'à ce que la fuite se soit arrêtée. Faites une nouvelle vérification.

3. Vérifiez les blocs latéraux

- Coupez l'arrivée d'air au pistolet.

⚠ AVERTISSEMENT

Avant d'enlever les blocs latéraux, assurez-vous que les deux valves de matériau sont dans la position OFF et déclenchez alors le pistolet plusieurs fois pour libérer la pression !

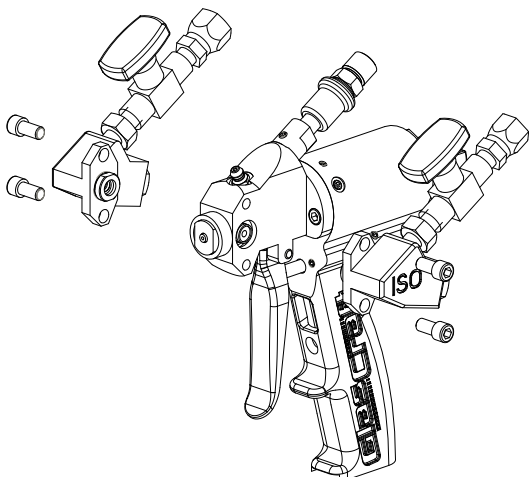
Si les vannes de matériau sont ouvertes au moment où les blocs latéraux sont enlevés, le pistolet deviendra rapidement enrobé en uréthane !

⚠ AVERTISSEMENT

Dirigez le pistolet avec les blocs latéraux vers le bas, éloigné du personnel. Les pressions du fluide existantes peuvent être la cause de sortie de matériau des blocs latéraux avec une force considérable.

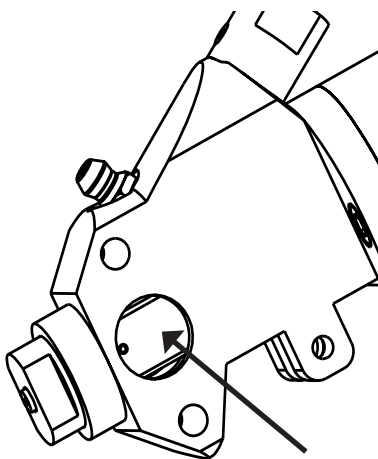
Section 3 - Informations générales : Entretien

- Enlevez les blocs latéraux en enlevant des vis.



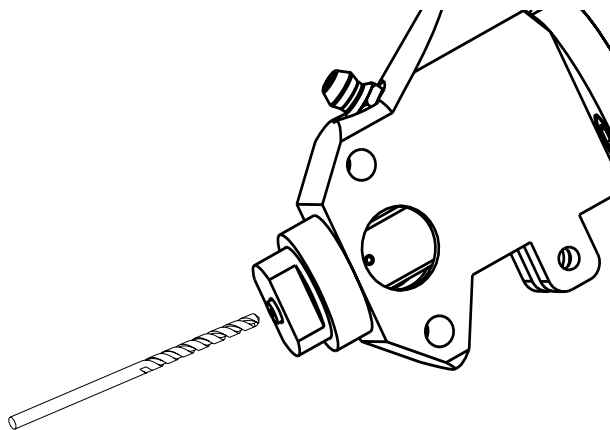
r_gcp2ra_313213_1_6d

- Examinez les côtés de la chambre de mélange pour des éraflures et/ou l'accumulation de matériau. Avec précaution, sans rayer les surfaces du joint d'étanchéité (latérales), enlevez tout matériau accumulé. Du dissolvant peut être utilisé pour enlever le matériau accumulé de la chambre, des blocs latéraux, etc... Gardez la chambre du pistolet inclinée vers la terre de sorte que le dissolvant ne retourne pas dans le pistolet. Certains solvants attaqueront des joints toriques sur l'axe de la chambre causant le gonflement et la détérioration des joints toriques.

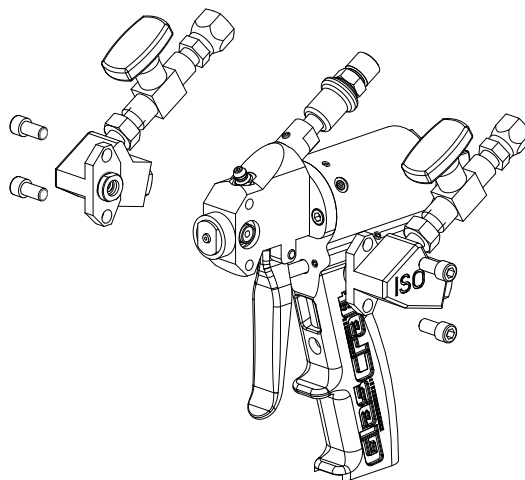


- Placez de généreuses couches de graisse blanche au lithium de haute qualité (Pièce 117773) sur chaque côté du boîtier avant du pistolet et sur les joints d'étanchéité du bloc latéral.


- Utilisez une mèche de taille appropriée pour nettoyer le passage de sortie de la chambre de mélange. Utilisez une mèche de taille appropriée pour nettoyer les trous latéraux de l'orifice d'admission de la chambre de mélange en faisant attention pour ne pas rayer les surfaces polies de la chambre de mélange (référez-vous au diagramme de une mèche).



- Rassemblez les blocs latéraux et serrez les vis. La graisse devrait apparaître au bout de la chambre de mélange.



r_gcp2ra_313213_1_6d

 **N'ouvrez PAS le commutateur d'air parce que ceci purgera la graisse du pistolet. Il faudrait permettre à la graisse de rester dans le pistolet durant la nuit.**

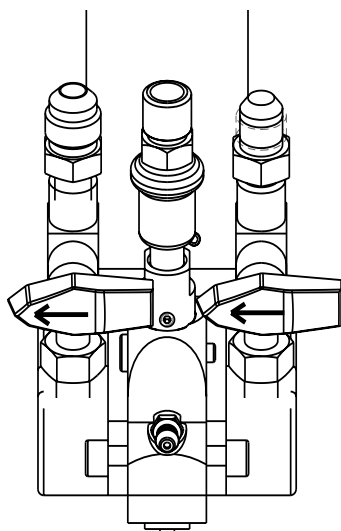
Section 3 - Informations générales : Entretien

Arrêt quotidien

Pour les utilisateurs expérimentés

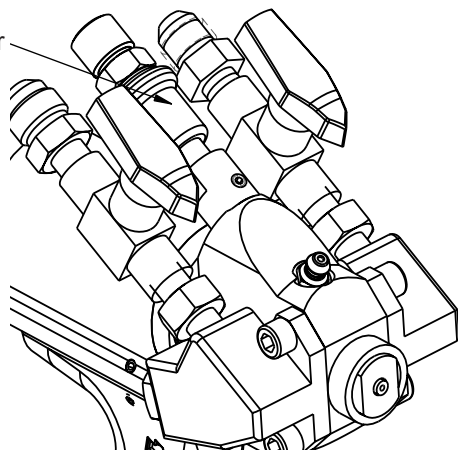
Une fois que vous avez utilisé le pistolet avec un produit et un système, et que vous êtes à l'aise avec les techniques sur la façon dont toutes les variables influencent vos opérations et exigences d'entretien, ces exigences quotidiennes, hebdomadaires et mensuelles peuvent être déterminées pour convenir à votre opération.

1. Arrêtez les vannes à tournant sphérique et désactivez le pistolet 5-6 fois pour purger la pression résiduelle.

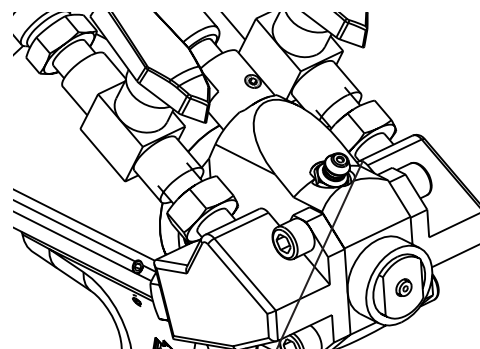


2. Verrouillez le piston.
3. Percez le bec du tampon de la chambre avec une mèche de taille appropriée pour le tampon (voir diagramme de mèche).
4. Tirez la vanne à glissière à mi-chemin en arrière à la limite la purge d'air.

Commutateur d'air

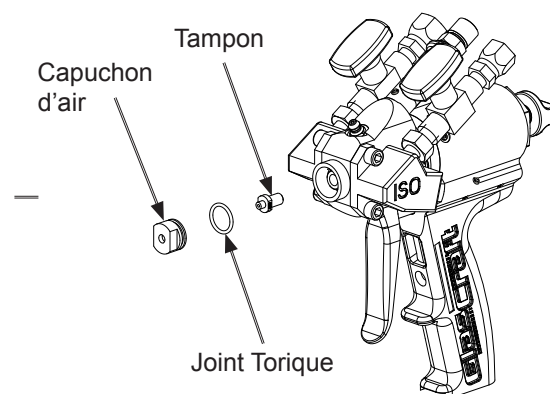


5. A l'aide d'un pistolet à graisse (Pièce 117792) injectez de la graisse blanche au lithium (Pièce 117773) dans l'embout de graissage jusqu'à ce qu'une brume légère de graisse soit purgée à travers le bec. Coupez la purge d'air.



Embout de graissage

6. Enlevez le capuchon d'air et mettez-le de côté. Si le trempage dans du solvant est requis, enlevez le joint torique avant le trempage.
7. Enlevez le tampon du bec et imbibez-le dans le solvant jusqu'à la prochaine utilisation.




r_gcp2ra_313213_1_7d

Démarrage quotidien

8. Nettoyez le tampon du bec. Veillez à ce que la face et la plaque du bas soient propres. Percez le bec alésé au dehors avec une mèche de taille appropriée au bec (voir diagramme de foret).
9. Nettoyez l'alésage intérieur de la chambre. Percez l'alésage de l'orifice d'admission du bec de chambre au besoin.
10. Installez le tampon du bec.
11. Installez le capuchon d'air au dessus de la chambre. Serrez le doigt fortement jusqu'à ce que le capuchon touche le fond. Serrez avec une clé de 1/2 de pouce. Ceci n'exige pas de torsion élevée. Serrer excessivement peut endommager la chambre.

Section 3 - Informations générales : Entretien

 Consultez les manuels d'utilisateur spécifiques du système pour l'installation complète du système.

Procédé de remplacement de pièces

AVERTISSEMENT

Avant d'essayer d'exécuter tout entretien sur ce pistolet OU avant d'enlever les blocs latéraux, assurez-vous que les deux vannes de matériau du pistolet sont en position fermée et déclenchez-le plusieurs fois pour décompresser le fluide dans le pistolet !

Si les vannes de matériau lorsqu'elles sont sur les blocs latéraux sont enlevées, le pistolet deviendra rapidement enrobé en uréthane !

1. Lisez chaque procédé entièrement avant le démarrage et référez-vous aux illustrations autant que nécessaire.
2. Rincez et nettoyez toutes les chambres et passages au fur et à mesure qu'ils deviennent accessibles.
3. Nettoyez toutes les pièces avant de les assembler.
4. Remplacez tous les joints toriques et les joints d'étanchéité par de nouvelles pièces du kit approprié.
5. Inspectez toutes les pièces pour déceler si elles sont usées ou endommagées et remplacez-les par les nouvelles pièces de rechange *authentiques de GlasCraft* comme prescrit par votre distributeur agréé de GlasCraft.
6. Inspectez le filetage pour usure ou détérioration des pièces et remplacez-les si nécessaire.
7. Serrez toutes les pièces filetées solidement, mais pas excessivement, lors de l'assemblage.
8. Lubrifiez légèrement tous les joints toriques et les fils avec de la graisse (Pièce 118665).
9. Examinez tous les ressorts pour assurer la résilience. Ils devraient retourner rapidement à leur longueur originale (nouvelle).

Entretien de routine

AVERTISSEMENT

Avant d'essayer d'exécuter tout entretien sur ce pistolet OU avant d'enlever les blocs latéraux, assurez-vous que les deux vannes de matériau du pistolet soient entièrement en position OFF et déclenchez plusieurs fois le pistolet pour décompresser le fluide dans le pistolet !

Si les vannes de matériau lorsqu'elles sont sur les blocs latéraux sont enlevées, le pistolet deviendra rapidement enrobé en uréthane !

Il est recommandé que l'entretien suivant soit effectué quotidiennement.

1. Nettoyez le pistolet à l'aide d'une brosse et d'un solvant propre approprié.
2. Inspectez les joints d'étanchéité du bloc latéral pour vous assurer qu'ils sont propres et sans éraflures, entailles ou matériau étranger. Nettoyez-les ou remplacez-les selon le cas.
3. Enlevez, nettoyez ou remplacez le tamis filtrant.
4. Maintenez un niveau des stocks raisonnable d'articles de « revêtement » tels que des joints d'étanchéité et des joints toriques (voir Kits de pièces d'entretien et de réparation énumérés à la section Pièces et Illustrations).
5. Graissez le pistolet tous les jours pour empêcher les 2 composants de sécher et pour maintenir les passages de produit propres. L'air de purge fait passer le brouillard de graisse par la chambre à air, les orifices d'injection et la buse de la chambre de mélange, lubrifiant ainsi toutes les surfaces. Utiliser la graisse Graco 117773.

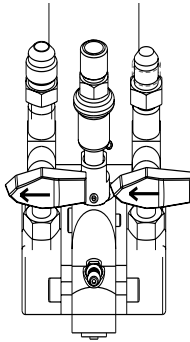
Section 3 - Informations générales : Entretien

Procédure d'installation et de réglage du verrou du piston

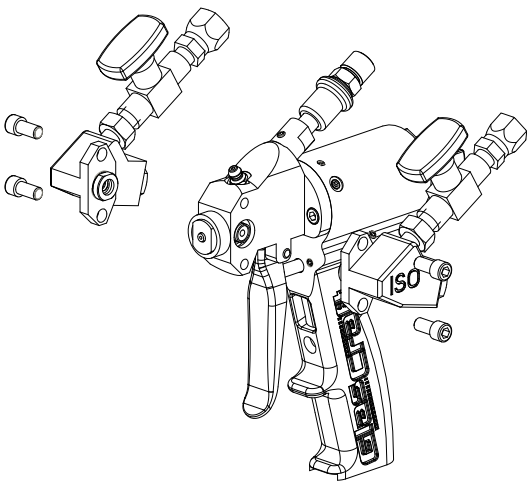
Le jet du piston du pistolet P2 est réglé en usine de manière standard et ne devrait pas exiger de réglage. Le jet du piston se réfère à quelle distance le piston d'air reviendra en arrière quand le pistolet est déclenché. Le réglage approprié du jet alignera les ports latéraux de la chambre de mélange avec le joint d'étanchéité du bloc latéral à travers le port.

Déterminez si le jet du piston est correct :

1. Suivez toujours la **Procédure de décompression** de la page 15 et débrancher les flexibles de matériau du pistolet.
2. Tournez les vannes à tournant sphérique de matériau à la position OFF.

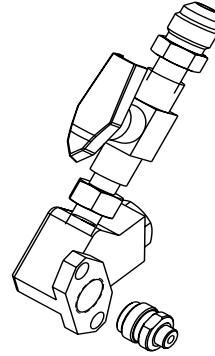


3. Vérifiez que le capuchon de verrouillage du piston a été serré et entièrement fileté dans le pistolet.
4. Enlevez les blocs latéraux.



r_gcp2ra_313213_1_6d

5. Enlevez un des boîtiers du joint d'étanchéité du bloc latéral, à partir du bloc latéral. Laissez le joint (34) en logement et rinçage avec du dissolvant approprié.



6. Placez le boîtier du joint d'étanchéité latéral dans la tête de pistolet de sorte que la face du joint d'étanchéité se positionne contre la chambre de mélange.

AVERTISSEMENT

Si les vannes de matériau lorsqu'elles sont sur les blocs latéraux sont enlevées, le pistolet deviendra rapidement enrobé en uréthane !

7. Activez l'air de déclenchement du pistolet, puis déclenchez le pistolet.



L'air de purge ne sera pas coupé avec le bloc latéral enlevé.

8. Si le port d'impact n'est pas entièrement visible à travers le boîtier du joint d'étanchéité latéral, fermez l'air de déclenchement et déclenchez le pistolet pour libérer la pression. Employez un 9/16 po. clé ouverte pour ajuster l'écrou d'ajustement dans la direction appropriée. Répétez les étapes 7 et 8 jusqu'à ce qu'il soit ajusté correctement.
9. Si le port d'impact sur la chambre de mélange est entièrement visible à travers le boîtier du joint d'étanchéité latéral (soit au centre soit légèrement en avant), l'écrou de réglage du verrou du piston est correctement aligné.



Le casier non-permanent de fil peut être appliqué à l'écrou d'ajustement au besoin.

10. Remontez le pistolet.

Avant chaque utilisation : Vérifiez que le bloc du verrou du piston est installé et fonctionne correctement.

- Verrouillez le piston.
- Pressurisez le système à la pression d'utilisation.
- Ouvrez les vannes à tournant sphérique du matériau.
- Dirigez le pistolet dans une direction sûre et déclenchez le pistolet. Aucun matériau ne devrait sortir du bout du pistolet.
- **NE L'UTILISEZ PAS S'IL NE FONCTIONNE PAS CORRECTEMENT.**

Section 3 - Informations générales : Options

Équipement facultatif	
Pièce	Description
GC1938	Kit de vaporisation plate
GC1952	Bec de gicleur de jet (0,059 de diamètre intérieur)
GC1953	Bec de gicleur de jet (0,070 de diamètre intérieur)
GC1954	Adaptateur de remplissage
GC1892	* Kit de conversion P2 Elite

GC1892		
Pièce	Description	Qté
GC0024	BOUCHON FILETÉ	3
GC0275	RACCORD	1
GC0490	COUDE	1
GC0502	RACCORD	1
GC0712	COUDE	2
GC1842	VANNE À TOURNANT SPHÉRIQUE	1
GC1880	TETE P2-ELITE	1
GC1881	BLOC LATÉRAL DE POLY	1
GC1882	BLOC LATÉRAL D'ISO	1
GC1883	ENTRETOISE DE PISTON	1
GC1884	PLAQUE DE MONTAGE	1
GC1885	ADAPTATEUR PIVOTANT	1
GC1886	TUYAU DE FOUET	1
GC1887	TUYAU DE FOUET	1
GC2212	RACCORD	3
GC2244	VIS DE RÉGLAGE	1
GC2334	RACCORD	3
GC2337	VANNE À TOURNANT SPHÉRIQUE	2
313266	MANUEL D'UTILISATION	1

Section 3 - Informations générales : Options

Kits d'entretien et de réparation

GC1937, Kit de réparation standard		
Pièce	Description	Qté
C20988	Joint Torique	1
GC2056	Joint Torique	1
110242	Joint Torique	2
106555	Joint Torique	2
GC2057	Joint Torique	1
GC2058	Joint Torique	3
108833	Joint Torique	1
107563	Joint Torique	1
GC2059	Joint Torique	1
C20207	Joint Torique	1
GC2060	Joint Torique	1
GC0043	Joint Torique	2
GC0044	Joint Torique	2
111450	Joint Torique	2
117517	Joint Torique	1

GC1949, Kit de matériel informatique 04-05		
Pièce	Description	Qté
GC0086	Vis à tête ronde de 3/16"	1
GC0087	Vis à tête ronde de 5/32"	1
117661	Goupille d'étau	1
GC2496	Tamis filtrant	2
246624	Mèche	1
246623	Mèche	1
117517	Joint Torique	1
111450	Joint Torique	2
GC2394	Raccord d'adaptateur	1
GC2212	CONNECTEUR	1
GC2334	CONNECTEUR	1

Kit de matériel informatique GC1948 - AA		
Pièce	Description	Qté
248891	Mèche	1
276984	Mèche	1
GC0086	Vis à tête ronde	1
GC0087	Vis à tête ronde	1
117661	Goupille d'étau	1
GC2496	Tamis filtrant	2
111450	Joint Torique	2
117517	Joint Torique	1

GC1947, Kit 00-03 de matériel informatique		
Pièce	Description	Qté
249112	Mèche	1
GC0069	Mèche	1
246629	Mèche	1
246630	Mèche	1
GC0083	Mèche	1
GC2394	RACCORD	1
GC2212	RACCORD	1
GC2334	RACCORD	1
GC0086	Vis à tête ronde de 3/16"	1
GC0087	Vis à tête ronde de 5/32"	1
117661	Goupille d'étau	1
GC2496	Tamis filtrant	2
246628	Mèche	1
246627	Mèche	1
246625	Mèche	1
117517	Joint Torique	1
111450	Joint Torique	2

GC1946, Kit de joint d'étanchéité latéral		
Pièce	Description	Qté
GC2498	Joint d'étanchéité latéral SST	2
111450	Joint Torique	2

GC1950, Kit de réparation Premium		
Pièce	Description	Qté
GC1931	Joint Torique	1
111516	Joint Torique	1
111450	Joint Torique	4
113137	Joint Torique	2
111316	Joint Torique	2
118594	Joint Torique	1
117724	Joint Torique	2
117517	Joint Torique	1
GC1932	Joint Torique	3
GC1933	Joint Torique	1
GC1934	Joint Torique	1
GC1935	Joint Torique	1
GC1936	Joint Torique	1
117610	Joint Torique	1

258762, Kit de réparation de verrou de piston		
Pièce	Description	Qté
	Axe d'arrêt	1
	Arrêt de piston	1
	Ressort de Compression	1
	Joint Torique	1

Housses de Pistolet

244914 Housses

Protège le pistolet des salissures pendant la pulvérisation.

Pack de 10.

Lubrifiant pour réparation du pistolet

248279, 4 oz (113 gramme) [10]

Lubrifiant à base de lithium ultra-adhésif résistant à l'eau.

Fiche de sécurité produit MSDS disponible sur

www.graco.com.

Cartouche de graisse pour arrêt du pistolet

Cartouche 248280, 3 oz [10]

Graisse peu visqueuse de formule spéciale circulant facilement dans les passages du pistolet, pour empêcher les 2 composants de sécher et pour maintenir les passages produit propres.

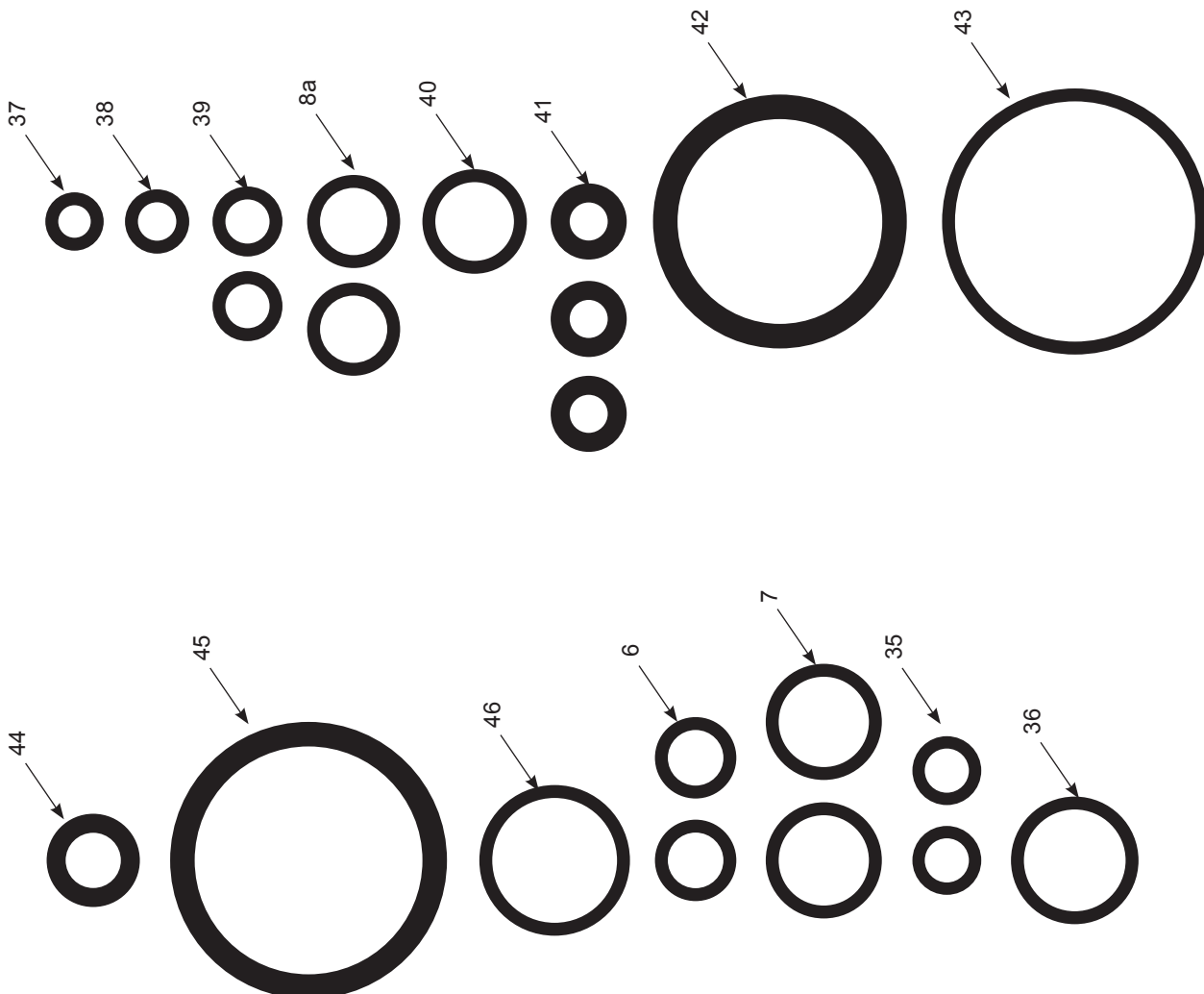
Section 3 - Informations générales : Options

Kits d'entretien et de réparation

Réf.	GC1937, Kit de réparation standard		
	Pièce	Description	Qté
6	GC0043	Joint Torique	2
7	GC0044	Joint Torique	2
8a	106555	Joint Torique	2
35	111450	Joint Torique, rose	2
36	117517	Joint Torique	1
37	C20988	Joint Torique	1
38	GC2056	Joint Torique	1
39	110242	Joint Torique, vert	2
40	GC2057	Joint Torique	1
41	GC2058	Joint Torique	3
42	108833	Joint Torique	1
43	107563	Joint Torique	1
44	GC2059	Joint Torique	1
45	C20207	Joint Torique	1
46	GC2060	Joint Torique	1

Réf.	GC1950, Kit de réparation Premium		
	Pièce	Description	Qté
6	113137	Joint Torique	2
7	117724	Joint Torique	2
8a	111316	Joint Torique	2
35	111450	Joint Torique	2
36	117517	Joint Torique	1
37	GC1931	Joint Torique	1
38	111516	Joint Torique	1
39	111450	Joint Torique	2
40	118594	Joint Torique	1
41	GC1932	Joint Torique	3
42	GC1933	Joint Torique	1
43	GC1934	Joint Torique	1
44	GC1935	Joint Torique	1
45	GC1936	Joint Torique	1
46	117610	Joint Torique	1

Guide de montage du kit complet de joints toriques



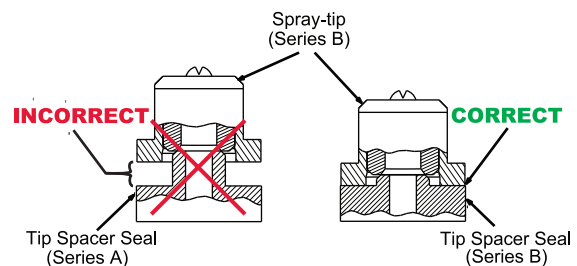
Section 3 - Informations générales : Options

Chambre de mélange corsé	Mèche de nettoyage de tuyère de la chambre de mélange		Mèche de nettoyage de trou de la chambre de mélange	
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
GOUPILLE D'ÉTAU DE FORET 117661				

Embout en carbure de tungstène			
Pièce No	Diamètre de l'orifice	Largeur de jet (degrés)	Code de pulvérisation
GC2573	0.015 pouces	25°	215
GC2574	0.015 pouces	40°	415
GC2575	0.017 pouces	25°	217
GC2576	0.017 pouces	40°	417
GC2577	0.017 pouces	50°	517
GC2578	0.021 pouces	25°	221
GC2579	0.021 pouces	40°	421
GC2580	0.021 pouces	50°	521
GC2582	0.023 pouces	25°	223
GC2583	0.023 pouces	40°	423
GC2584	0.023 pouces	50°	523
GC2585	0.023 pouces	70°	723
GC2586	0.027 pouces	40°	427
GC2587	0.027 pouces	50°	527
GC2589	0.031 pouces	25°	231
GC2590	0.031 pouces	40°	431
GC2591	0.031 pouces	50°	531
GC2592	0.035 pouces	25°	235
GC2593	0.035 pouces	40°	435
GC2594	0.035 pouces	50°	535
GC2595	0.039 pouces	40°	439

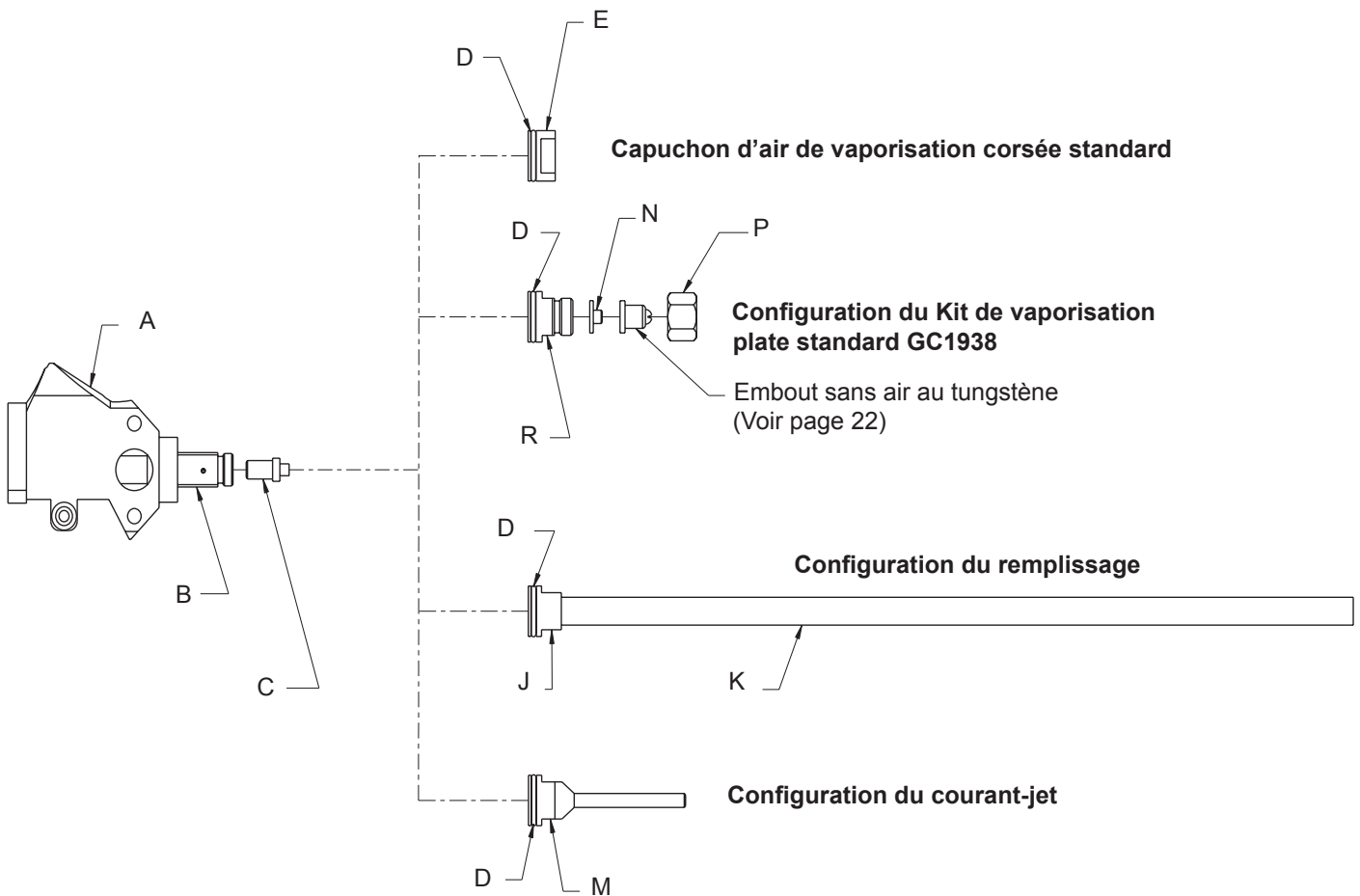
Embout en carbure de tungstène			
Pièce No	Diamètre de l'orifice	Largeur de jet (degrés)	Code de pulvérisation
GC2596	0.039 pouces	50°	539
GC2597	0.043 pouces	50°	543
GC2599	0.051 pouces	30°	351
GC2600	0.051 pouces	40°	451
GC2601	0.051 pouces	50°	551
GC2602	0.051 pouces	70°	751
GC2604	0.061 pouces	40°	461
GC2605	0.061 pouces	50°	561
GC2606	0.061 pouces	65°	661
GC2607	0.071 pouces	40°	471
GC2608	0.071 pouces	50°	571

NOTE: Spray tip and Tip Spacer Seal part numbers have not changed.



Section 3 - Informations générales : Options

Options de vaporisateur P2

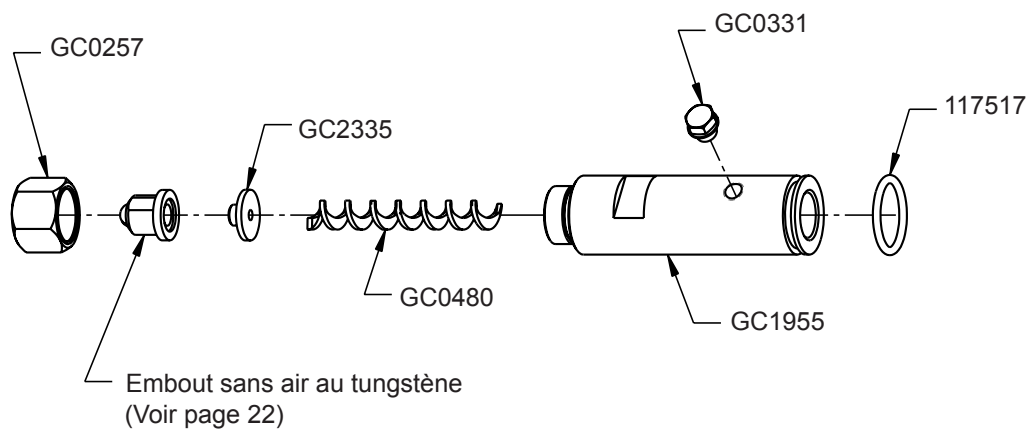


Options de vaporisateur P2		
Réf.	Pièce	Description
A	GC1916	Tête de pistolet
B	GC250X	Corps de la chambre de mélange
C	GC251X	Tampon de la chambre de mélange
D	117517	Joint Torique
E	GC1914	Buse frontale
J	GC1954	Capuchon de remplissage
K *		Tuyauterie, 1/4 de pouce de diamètre intérieur
M	GC1952 GC1953	Tuyère de jet
N	GC2335	Joint d'étanchéité
P	GC0257	Écrou de serrage
R	GC1926	Adapteur plat de jet

* *Achetez localement.*

Section 3 - Informations générales : Options

Kit de mélangeur statique GC1956



Kit de mélangeur statique GC1956		
Pièce Nombre	Description	Qté
GC2335	Joint d'étanchéité de tuyère de fluide	1
GC0257	Écrou de tuyère	1
GC0331	Raccord de prise	1
GC0480	Élément de mélange en spirale	1
117517	Joint Torique	1
GC1955	Adaptateur de mélangeur statique	1

Garantie standard de Graco

Graco garantit que tout le matériel mentionné dans le présent document, et fabriqué par Graco et portant son nom est exempt de défaut 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 tenu responsable d'une détérioration générale, ou 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 tenu responsable en cas de dysfonctionnement, dommage ou usure dus à l'incompatibilité du matériel 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 le matériel 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. Le matériel sera retourné à l'acheteur d'origine en port payé. Si l'inspection du matériel ne révèle aucun défaut matériel ou de fabrication, les réparations seront effectuées à un coût raisonnable pouvant inclure le coût des pièces, de la main d'œuvre et du transport.

CETTE GARANTIE EST EXCLUSIVE, ET TIENT LIEU DE TOUTE AUTRE GARANTIE, EXPLICITE OU IMPLICITE, Y COMPRIS, MAIS SANS S'Y LIMITER DE LA GARANTIE DE QUALITE MARCHANDE OU DE LA GARANTIE D'ADEQUATION À UN USAGE PARTICULIER.

La seule obligation de Graco et la seule voie de recours de l'acheteur pour toute violation de la garantie seront tels que définis ci-dessus. L'acheteur convient qu'aucun autre recours (pour, la liste n'ayant aucun caractère exhaustif, dommages indirects ou consécutifs 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 RECUSE 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, 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 sera tenu responsable des dommages indirects, fortuits, spéciaux ou consécutifs résultant de la fourniture par Graco des équipements ci-dessous ou de la fourniture, des performances ou de l'utilisation de tout produit ou autres matériels vendus conformément aux présentes, qu'ils soient dus à une violation de contrat, 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 présente 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 sur Graco

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

POUR PASSER UNE COMMANDE, contactez votre distributeur Graco ou appelez pour identifier le distributeur le plus proche. Téléphone : 612-623-6921 ou sans frais : 1-800-328-0211 Télécopie : 612-378-3505

Assistance technique

Merci d'avoir choisi l'équipement de pulvérisation de GlasCraft

Si vous avez des questions ou si vous avez besoin d'assistance technique, contactez votre distributeur d'usine autorisé de GlasCraft.

Distributeur : _____

Téléphone : _____

Représentant : _____

Pour tous les problèmes que votre distributeur ne peut pas résoudre, le Service technique de GlasCraft est toujours disponible pour vous aider avec le fonctionnement de votre équipement de pulvérisation. Afin d'aider nos représentants techniques à traiter plus rapidement votre appel et à mieux répondre à vos questions, veuillez préparer les renseignements suivants lorsque vous téléphonez GlasCraft.

*** Si vos questions ne sont pas urgentes, vous pouvez envoyer par courrier électronique votre demande à service@glascraft.com**

Modèle : _____

Numéro de série : _____

Type de pistolet de pulvérisation : _____

Numéro de série : _____

Votre équipement est-il :

Monophasé : _____ Triphasé _____

Tension d'arrivée
à votre équipement : _____

Configuration de la température d'ISO : _____

Configuration de la température
de 'POLY : _____

Configuration de la température
du FLEXIBLE : _____

Pour les systèmes pneumatiques :

Taille de compresseur d'air : _____

Produit de CFM : _____

Pression au système :

Hydraulique _____ Pneumatique _____

Pression dynamique du fluide :

ISO _____ POLY _____

Taille de la chambre du pistolet
de pulvérisation : _____

Matériel en cours de pulvérisation : _____

Viscosité : ISO _____ POLY _____

Température approximative
du matériau : _____

Pour votre référence



Date d'achat

Distributeur

Représentant

Téléphone

Courrier électronique

GlasCraft fabrique une ligne complète de mousse de polyuréthane et des systèmes de vaporisation de revêtement en polyurée. Si votre application est en usine ou un entrepreneur de terrain - GlasCraft a un système matériel/logiciel pour répondre à vos besoins.

GARDIAN - PNEUMATIQUE / ÉQUIPEMENT DES SÉRIES A5 & A6

- . WATTS DE LA CHALEUR DE 6000 OU 12000
- . RÉGLAGES DE PRESSION DISPONIBLES 1600, 2200 OU 3000

SYSTÈMES D'ALIMENTATION HYDRAULIQUE DE MH, MH II & MH III

- . SORTIE A LA MINUTE JUSQU'A 45 LIVRES
- . EXCELLENTE PERFORMANCE ET FIABILITÉ

GARDIAN MMH - SYSTEMES HYDRAULIQUES MODULAIRES MOBILES

- . SPÉCIFIQUEMENT CONÇU POUR TOUT TYPE D'INSTALLATION DE JET
- . DONNE UNE 'UTILISATION COMPLÈTE DE LA SURFACE AU SOL DANS L'INSTALLATION MOBILE

PISTOLET VAPORISATEUR PROBLER P2

- . MELANGE/AIR DE PURGE D'INJECTION
- . TUYERE FACULTATIVE POUR LA VAPORISATION DES CLOISONS PLATREES, PAR APPLICATION DE JET PAR ARROSAGE ET GICLAGE

Pour plus d'informations concernant ces produits GlasCraft, contactez votre distributeur local agréé de Graco ou visitez www.graco.com

Notes

Qualité et performance...
GLASCRAFT AUTHENTIQUE



www.glascraft.com

3A0472N

FR

Traduction des instructions originales.

This manual contains French.

Revised 01/2012

A GRACO COMPANY

GRACO INC. AND SUBSIDIARIES
P.O. BOX 1441
MINNEAPOLIS MN 55440-1441
USA

Téléphone 612-623-6921
Sans frais 1-800-328-0211
Télécopie 612-378-3505