

Probler P2

Pistolet dozujący

Do stosowania z niepalną pianką i polimocznikiem.

Nie nadaje się do stosowania w atmosferach wybuchowych.

Zakres ciśnień na wlocie powietrza 0,62–0,76 MPa (6,2–7,6 barów, 90–110 psi)

Maksymalne statyczne ciśnienie cieczy 24,1 MPa (241 barów, 3500 psi)



Istotne instrukcje dotyczące bezpieczeństwa

Należy zapoznać się ze wszystkimi ostrzeżeniami i instrukcjami zawartymi w niniejszej instrukcji obsługi. Zachować te zalecenia.

Modele:

GCP2RA

GCP2R0

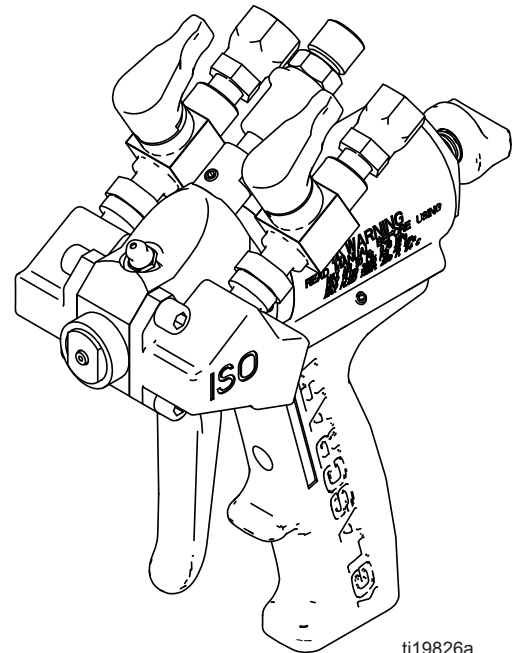
GCP2R1

GCP2R2

GCP2R3

GCP2R4

GCP2R5



ti19826a

Spis treści

Część 1 Montaż

Ostrzeżenia	3
Wprowadzenie	7
Wyposażenie standardowe	8
Tłumaczenia	8
Montaż urządzenia	9

Część 2 Eksploatacja

Instrukcje rozruchu	11
---------------------------	----

Część 3 Informacje ogólne

Rysunek zespołu	13
Konserwacja	15
Opcje	20

Część 4 Gwarancja i informacje odniesienia

Gwarancja firmy Graco	26
Pomoc techniczna	27
Informacje dla użytkownika	28

Ostrzeżenia

Poniższe ostrzeżenia dotyczą konfiguracji, użytkowania, uziemiania, konserwacji oraz napraw opisywanego sprzętu. Znak wykrzyknika oznacza ostrzeżenie ogólne, natomiast symbol niebezpieczeństwa oznacza występowanie ryzyka specyficznego przy wykonywaniu określonej czynności. Należy wrócić do tych ostrzeżeń. W niniejszej instrukcji obsługi można znaleźć ponadto dodatkowe ostrzeżenia, właściwe dla określonych produktów.

 OSTRZEŻENIE	
	<p>NIEBEZPIECZEŃSTWO TOKSYCZNEGO DZIAŁANIA CIECZY LUB OPARÓW</p> <p>Toksyczne ciecze lub opary mogą spowodować, w przypadku przedostania się do oczu lub na powierzchnię skóry, wprowadzenia drogą wziewną lub połknięcia, poważne obrażenia ciała lub zgon.</p> <ul style="list-style-type: none"> Należy zapoznać się z kartami charakterystyki bezpieczeństwa produktu (MSDS), aby uzyskać szczegółowe informacje na temat stosowanych cieczy. Niebezpieczne ciecze należy przechowywać w odpowiednich pojemnikach, a ich utylizacja musi być zgodna z obowiązującymi wytycznymi. Podczas natryskiwania lub czyszczenia sprzętu zawsze nosić nieprzepuszczalne rękawice.
	<p>ŚRODKI OCHRONY OSOBISTEJ</p> <p>Aby zapobiec powstawaniu poważnych obrażeń, w tym uszkodzeniom oczu, wdychaniu oparów substancji toksycznych, oparzeniom i ubytkom słuchu, w czasie używania, serwisowania oraz przebywania w polu roboczym urządzenia należy stosować właściwe środki ochrony osobistej. Obejmują one między innymi:</p> <ul style="list-style-type: none"> Okulary ochronne Odzież ochronną i aparat oddechowy zgodne z zaleceniami producenta cieczy i rozpuszczalnika Rękawice Ochronniki słuchu
  	<p>NIEBEZPIECZEŃSTWO WTRYSKU PODSKÓRNEGO</p> <p>Ciecz wypływająca pod wysokim ciśnieniem z pistoletu, przeciekających węży lub pękniętych elementów spowoduje przebicie skóry. Uszkodzenie to może wyglądać jak zwykłe skaleczenie, ale jest poważnym urazem, który w rezultacie może doprowadzić do amputacji. Konieczna jest natychmiastowa pomoc chirurgiczna.</p> <ul style="list-style-type: none"> Nie kierować pistoletu w stronę innej osoby lub jakiegokolwiek części ciała. Nie przykładać ręki do dyszy natryskowej. Nie zatrzymywać lub nie zmieniać kierunku wycieku za pomocą ręki, ciała, rękawicy ani szmaty. Gdy nie jest wykonywane natryskiwanie, należy zamknąć zawory odcinające dopływ materiału lub odłączyć zasilanie powietrzem. Po zakończeniu natryskiwania oraz przed czyszczeniem, kontrolą oraz serwisowaniem urządzenia należy postępować zgodnie z opisaną w niniejszej instrukcji procedurą usuwania nadmiaru ciśnienia.
	<p>NIEBEZPIECZEŃSTWO OPARZENIA</p> <p>W czasie pracy powierzchnie urządzenia i podgrzewane ciecze mogą się nagrzewać do wysokiej temperatury. Aby uniknąć poważnych oparzeń, nie wolno dotykać rozgrzanego urządzenia ani cieczy. Zaczekać do momentu, w którym urządzenie/ płyn całkowicie się ochłodzi.</p>
  	<p>NIEBEZPIECZEŃSTWO POŻARU I WYBUCHU</p> <p>Znajdujące się w obszarze roboczym łatwopalne opary pochodzące z rozpuszczalników oraz farb mogą ulec zapłonowi lub eksplodować. Aby zapobiec wybuchowi pożaru lub eksplozji należy:</p> <ul style="list-style-type: none"> Stosować urządzenie wyłącznie w dobrze wentylowanych miejscach. Usunąć wszystkie potencjalne źródła zapłonu takie jak lampki kontrolne, papierosy, przenośne lampy elektryczne oraz płachty malarskie z tworzywa sztucznego (potencjalne zagrożenie wyładowaniami elektrostatycznymi). Nie przechowywać w miejscu pracy niepotrzebnych przedmiotów, z rozpuszczalnikami, szmatami i benzyną włącznie. Nie przyłączać ani nie odłączać przewodów zasilania, nie włączać ani nie wyłączać oświetlenia w obecności łatwopalnych oparów. Uziemić cały sprzęt w obszarze roboczym. Używać wyłącznie uziemionych przewodów. Podczas prób na mokro z pistoletem, mocno przyciskać pistolet do uziemionego kubła. W przypadku zauważenia iskrzenia elektrostatycznego lub odczucia wstrząsu natychmiast przerwać pracę. Nie stosować ponownie urządzeń do czasu zidentyfikowania i wyjaśnienia problemu. W obszarze roboczym powinna znajdować się działająca gaśnica.

Ostrzeżenia

OSTRZEŻENIE



NIEBEZPIECZEŃSTWO WYNIKAJĄCE Z NIEWŁAŚCIWEGO UŻYCIA URZĄDZENIA

Niewłaściwe stosowanie sprzętu może prowadzić do śmierci lub kalectwa.

- Nie obsługiwać sprzętu w stanie zmęczenia lub pod wpływem substancji odurzających lub alkoholu.
- Nie przekraczać maksymalnego ciśnienia roboczego lub wartości znamionowej temperatury odnoszących się do części systemu o najniższych wartościach znamionowych. Patrz rozdział Dane techniczne znajdujący się we wszystkich instrukcjach obsługi sprzętu.
- Używać cieczy i rozpuszczalników zgodnych chemicznie z częściami urządzenia stykających się z cieciami. Patrz rozdział Dane techniczne znajdujący się we wszystkich instrukcjach obsługi sprzętu. Zapoznać się z ostrzeżeniami producenta cieczy i rozpuszczalników. W celu uzyskania pełnych informacji na temat materiału należy poprosić o kartę charakterystyki produktu (MSDS) u dystrybutora lub sprzedawcy.
- Codziennie sprawdzać urządzenie. Naprawić lub natychmiast wymienić uszkodzone części wyłącznie na oryginalne części zamienne producenta.
- Nie zmieniać ani nie modyfikować sprzętu.
- Sprzętu należy używać wyłącznie zgodnie z jego przeznaczeniem. W celu otrzymania dodatkowych informacji prosimy skontaktować się z dystrybutorem sprzętu.
- Węże i kable robocze należy prowadzić z dala od ruchu pieszego, ostrych krawędzi, ruchomych części oraz gorących powierzchni.
- Nie zaginać ani nadmiernie wyginać węży oraz nie ciągnąć urządzenia za wąż.
- Dzieci i zwierzęta trzymać z dala od obszaru roboczego.
- Należy przestrzegać wszystkich obowiązujących przepisów BHP.



ZAGROŻENIA ZWIĄZANE Z CIŚNIENIOWYMI ELEMENTAMI ALUMINIOWYMI

Nie używać 1,1,1-trójchloroetanu, chlorku metylenu, innych rozpuszczalników zawierających węglowodory halogenkowe lub płynów zawierających tego typu rozpuszczalniki wraz z ciśnieniowym sprzętem wykonanym z aluminium. Zastosowanie powyższych substancji może prowadzić do niebezpiecznych reakcji chemicznych i pęknięcia urządzeń, co może prowadzić do śmierci, kalectwa oraz uszkodzeń mienia.

Ostrzeżenia

Zagrożenie izocyjanianami



Płyny do oprysków zawierające izocyjaniany tworzą potencjalnie niebezpieczne mgły, opary i chmury rozdrobnionych cząstek.

Należy zapoznać się z ostrzeżeniami producenta oraz z kartą charakterystyki substancji niebezpiecznej (MSDS), aby dowiedzieć się o określonych zagrożeniach i środkach ostrożności związanych ze stosowaniem izocyjanianów.

Należy zapobiegać wdychaniu mgieł, oparów i chmur rozdrobnionych cząstek izocyjanianów, zapewniając należyłą wentylację obszaru roboczego. Jeżeli nie można zapewnić należytej wentylacji, wymaga się, aby każda osoba znajdująca się w obszarze roboczym stosowała półmaskę z doprowadzaniem powietrza.

Aby uniknąć kontaktu z izocyjanianami, każda osoba znajdująca się w obszarze roboczym powinna stosować odpowiednie wyposażenie ochrony osobistej, w tym nieprzepuszczalne dla chemikaliów rękawice, obuwie, fartuchy oraz okulary ochronne.

Jeśli sprzęt będzie używany w takich warunkach, częściowo utwardzone izocyjaniany spowodują obniżenie wydajności oraz trwałości wszystkich części pracujących na mokro.

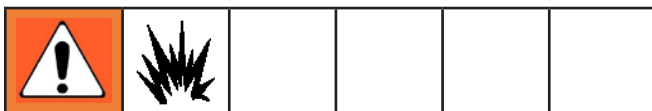


Ilość nagromadzonej powłoki oraz szybkość krystalizacji zależy od składu mieszaniny izocyjanianu oraz od wilgotności i temperatury otoczenia.

Aby ograniczyć narażenie izocyjanianów na działanie wilgoci:

- Zawsze stosować uszczelniony pojemnik ze środkiem suszącym w miejscu z wentylacją lub atmosferze azotowej. **Nigdy** nie przechowywać izocyjanianów w otwartym pojemniku.
- Należy utrzymywać zbiornik środka smarującego pompy izocyjanianów napełniony płynem Graco Throat Seal Liquid (TSL), nr 206995. Smar tworzy barierę pomiędzy izocyjanianami i powietrzem atmosferycznym.
- Należy stosować węże odporne na wilgoć o specjalnej konstrukcji przeznaczonej do stosowania z izocyjanianami, takie jak te dostarczamy w komplecie z systemem.
- Nigdy nie należy używać regenerowanych rozpuszczalników, ponieważ mogą one zawierać wodę. Należy zawsze zamykać pojemniki z rozpuszczalnikami, jeśli nie są one używane.
- Nigdy nie używać rozpuszczalnika po jednej stronie, jeśli uległ zanieczyszczeniu po drugiej stronie.
- Podczas wyłączenia ustawić pompy w położeniu spoczynkowym.
- Podczas montażu gwintowanych części zawsze nakładać na nie olej lub smar do pomp izocyjanianów, nr części 217374.

Samozapłon materiału



W przypadku nałożenia zbyt grubej warstwy niektórych materiałów może dojść do ich samozapłonu. Należy zapoznać się z ostrzeżeniami producenta materiału oraz z kartą charakterystyki substancji niebezpiecznej (MSDS).

Wrażliwość izocyjanianów na wilgoć

Izocyjaniany (ISO) to katalizatory używane w dwuskładnikowych piankach i powłokach polimocznikowych. Izocyjaniany reagują z wilgocią (np. skroploną parą wodną), powodując formowanie się małych, twardych, ściernych kryształów, które stają się zawiesiną w cieczy. Ostatecznie na powierzchni utworzy się powłoka, a izocyjanian zamieni się w żel, zwiększając swoją lepkość.

Składniki A i B należy przechowywać oddzielnie

PRZESTROGA

Aby zapobiec transferowi zanieczyszczeń na mokre części sprzętu, nigdy nie wolno stosować zamiennie części do obsługi składnika A (izocyjanianu) z częściami do obsługi składnika B (żywicy). Pistolet dostarczany jest z częścią A po lewej stronie. Kolektor cieczy, obudowa cieczy, wkład uszczelnienia bocznego, wkład zaworu zwrotnego oraz komora mieszania oznaczone są po stronie A.

Żywice pianek ze środkami spieniającymi 245 fa

Nowe środki spieniające pienią się w temperaturze powyżej 33°C (90°F) bez udziału ciśnienia, zwłaszcza jeśli są mieszane. Aby ograniczyć pienienie, należy zminimalizować wstępne podgrzewanie w obiegu.

Wymiana materiałów

- Zmieniając materiały, należy wielokrotnie przepłukać sprzęt, aby całkowicie oczyścić system.
- Po przepłukaniu należy zawsze wyczyścić filtry siatkowe na wlocie cieczy.
- Należy skontaktować się z producentem materiału w celu uzyskania informacji o zgodności chemicznej.
- Większość materiałów wykorzystuje izocyjaniany po stronie A, jednak w przypadku niektórych mogą się one znajdować po stronie B.
- Epoksydy często zawierają aminy po stronie B (utwardzacz). Polimoczniki często zawierają aminy po stronie B (żywica).

Część 1 — Montaż: Wprowadzenie

Wprowadzenie

Przed przystąpieniem do eksploatacji, konserwacji lub serwisu jakiegokolwiek systemu **GlasCraft** należy przeczytać całą literaturę techniczną i dotyczącą bezpieczeństwa dostarczoną z produktami **GlasCraft**. W przypadku braku odpowiednich lub powiązanych instrukcji albo literatury dotyczącej bezpieczeństwa dla systemu **GlasCraft**, należy skontaktować się z dystrybutorem produktów **GlasCraft**.

W niniejszej publikacji technicznej i dotyczącej bezpieczeństwa **GlasCraft** zostaną w stosownych miejscach podane następujące porady:



Informacje na temat trwającej procedury.

OSTRZEŻENIE

Wskazania sytuacji niebezpiecznych, których skutkiem może być śmierć lub poważne obrażenia ciała.

Informacje zamieszczone w niniejszym dokumencie mają na celu wyłącznie wskazanie komponentów i ich normalnej współpracy podczas typowego użycia. Każdy montaż powinien być prowadzony pod kierunkiem dystrybutora produktów **GlasCraft** lub na podstawie dostarczonych instrukcji montażu **GlasCraft**.

Niniejsza instrukcja zawiera informacje na temat montażu, eksploatacji, konserwacji i serwisu niniejszego produktu **GlasCraft** stosowanego w typowej konfiguracji. Mimo że wymieniono standardowe specyfikacje i procedury, mogą występować pewne odstępstwa.

W celu zapewnienia użytkownikom produktów reprezentujących możliwe najbardziej aktualny standard technologiczny nieustannie pracujemy nad ulepszeniem naszych produktów. W przypadku dokonania zmiany technologicznej po wprowadzeniu produktu na rynek wdrożymy daną technologię w przyszłej produkcji oraz, jeśli to możliwe z praktycznego punktu widzenia, udostępnimy ją bieżącym użytkownikom w formie modernizacji, aktualizacji lub uzupełnienia. W przypadku stwierdzenia rozbieżności między zespołem a dostępną dokumentacją należy skontaktować się z dystrybutorem produktów **GlasCraft** w celu jej usunięcia.

Uważne przestudiowanie i ciągłe stosowanie niniejszej instrukcji zapewni lepsze zrozumienie działania urządzenia i wykonywanego procesu, skutkując bardziej wydajną eksploatacją, dłuższą bezproblemową pracą oraz szybszym i łatwiejszym rozwiązywaniem problemów.

Część 1 — Montaż: Urządzenie standardowe


Urządzenie standardowe	
Część Numer	Opis
GCP2RX	Pistolet dozujący Probler P2
313213	Instrukcja użytkownika

Tłumaczenia	
Nr instrukcji obsługi	Język
3A0472	Hiszpański
3A0473	Francuski

Część 1 — Montaż: Montaż urządzenia

Zasada działania pistoletu

Wyzwalacz uruchamia mały zawór w rękojeści pistoletu, kontrolujący przepływ powietrza do zespołu tłoka. Po naciśnięciu wyzwalacza powietrze przepływa przez zawór w kierunku przedniej części tłoka. Ciśnienie powietrza wymusza ruch tłoka w kierunku tylnej części pistoletu, zamykając jednocześnie przepływ powietrza oczyszczającego i przemieszczając komorę mieszania do położenia, w którym następuje wyrównanie kryz tej komory z kryzami zespołów bocznych uszczelnienia blokowego i zaworu zwrotnego.

 *Prawidłowe wyrównanie kryz jest określone przez ustawienie nakrętki regulacyjnej, znajdującej się na zespole blokady bezpieczeństwa tłoka. Ta nakrętka regulacyjna określa długość suwu tłoka powietrznego i została wstępnie ustawiona fabrycznie. Nie należy jej regulować. (PATRZ CZĘŚĆ POŚWIĘCONA KONSERWACJI).*

Dwie cieczy (izocyjanian i polioliol) przepływają następnie przez zespoły zaworów odcinających materiał, uszczelnienia oraz zaworu zwrotnego do komory mieszania. Strumienie obu cieczy zderzają się ze sobą i opuszczają komorę mieszania jako zawirowana stożkowa struga rozpylonej cieczy.

Po zwolnieniu nacisku na wyzwalacz komora mieszania powraca do pierwotnego położenia, a powietrze oczyszczające przepływa do obudowy komory mieszania. Uszczelka okrągła przedniej końcówki utrzymuje przepływ powietrza wewnątrz głowicy pistoletu, wymuszając przepływ całego powietrza przez kryzy w komorze mieszania, zapewniając pełne, całkowite i stałe oczyszczanie.

Powietrze oczyszczające nadal przepływa przez komorę mieszania do chwili pociągnięcia przełącznika powietrza w celu odcięcia przepływu całego powietrza do pistoletu lub do chwili ponownego naciśnięcia wyzwalacza.

Blokada bezpieczeństwa tłoka

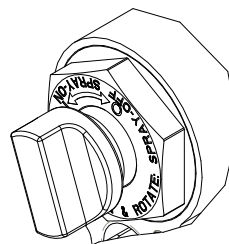
Podczas przerwy w natrykiwaniu zawsze powinna być załączona blokada bezpieczeństwa tłoka w celu uniknięcia przypadkowego naciśnięcia wyzwalacza.

Blokady bezpieczeństwa tłoka należy używać zawsze łącznie z zaworami kulowymi cieczy, aby uniknąć przypadkowego wyzwolenia.

OSTRZEŻENIE

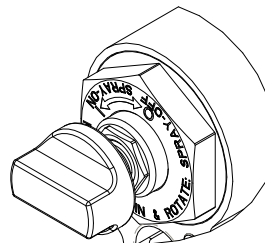
Należy przeczytać ostrzeżenia na stronie 3.

Aby włączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka: wcisnąć pokrętkę do wewnątrz i obrócić w prawo. Jeżeli blokada jest załączona, pistolet nie będzie podawać.



r_257826_313266_1_2b

Aby wyłączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka: pociągnąć pokrętkę do wewnątrz i obracać w lewo, aż wyskoczy. Między pokrętką i korpusem pistoletu będzie luz.



r_257826_313266_1_1b

Regulację i montaż blokady bezpieczeństwa tłoka przedstawiono na stronie 19.

Spadek ciśnienia powietrza

W przypadku spadku ciśnienia sprężonego powietrza, pistolet będzie kontynuował natrysk. Aby wyłączyć pistolet, należy wykonać jedną z poniższych czynności:

- Pociągnąć blokadę bezpieczeństwa tłoka do wewnątrz, patrz **Włączanie blokady bezpieczeństwa tłoka**.
- Zamknąć zawory kulowe A i B.

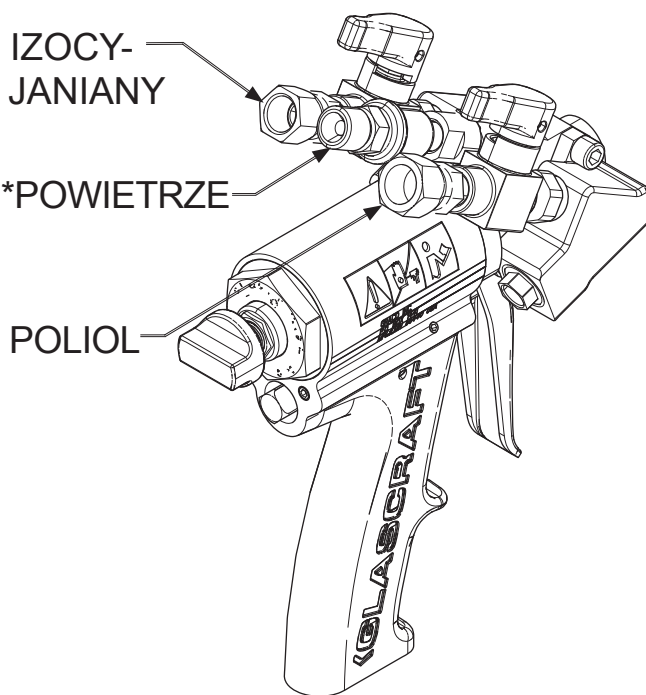
Część 1 — Montaż: Montaż urządzenia

Urządzenie GlasCraft

Przewód pneumatyczny ma rozmiar 1/4 cala. NPS

W przypadku łączników JIC i SAE **NIE JEST** wymagane użycie taśmy PTFE.

Po przymocowaniu i dokręceniu łączników należy zapoznać się z instrukcjami rozruchu podanymi w podręcznikach systemu.



ti21609a

*Łącznik GC2394 jest częścią niezamocowaną. Może być konieczne podłączenie go najpierw do przewodu pneumatycznego, w zależności od jego łącznika, a następnie do pistoletu.

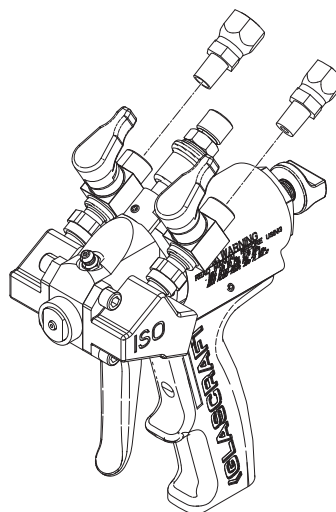
Montaż pistoletu P2 na innych urządzeniach

⚠ OSTRZEŻENIE

Nie należy umieszczać żadnej części korpusu na drodze przepływu strugi rozpylonej cieczy stanowiącej materiał. Nie wolno kierować pistoletu na inne osoby ani w ich w pobliżu. Nie wolno nigdy kierować wzroku na kryzę komory mieszania. Z uwagi na stosowanie w urządzeniu materiałów niebezpiecznych zalecane jest stosowanie przez operatora maski oddechowej, gogli, odzieży ochronnej lub innego sprzętu ochrony, w sposób nakazany przez bieżące przepisy, zalecenia dostawców środków chemicznych oraz przepisy obowiązujące w obszarze, w którym eksploatowane jest urządzenie.

Jeśli w pierwotnym urządzeniu nie jest wymagane stosowanie nieogrzewanego węża z końcówką biczową lub węża izolującego, można zamontować P2 bezpośrednio na wężu transportującym materiał.

1. Zdjąć łączniki z pierwotnego pistoletu.
2. Zdjąć łączniki obrotowe z zaworów kulowych. Zawory kulowe mają rozmiar 1/8 cala. Gwint NPT żeński. Zdemontować łącznik obrotowy z zaworu suwakowego powietrza. Zawór suwakowy powietrza ma rozmiar 1/4 cala. NPSM.



ti21610a

3. Zamontować pierwotne łączniki w zaworach kulowych.




Zalecane jest stosowanie na gwintach NPT 1/8 cala niepermanentnego zabezpieczenia gwintu, które będzie działało wspomagająco jako uszczelnienie i zapobiegało skręcaniu łączników przy ruchach pistoletu.

4. Zamontować pistolet na pierwotnych wężach.

⚠ OSTRZEŻENIE

Usunąć z układu CAŁĄ ciecz i ciśnienie powietrza, postępując zgodnie z instrukcjami producenta.

Część 2 — Eksploatacja: Instrukcje rozruchu

 Montaż kompletnego układu opisano w instrukcjach użytkownika danego układu.

Lista kontrolna czynności przed uruchomieniem

Sprawdzić, czy wszystkie łączniki są uszczelnione, a regulatory powietrza zostały obrócone do położenia **zerowego ciśnienia**.

OSTRZEŻENIE


Nie należy umieszczać żadnej części korpusu na drodze przepływu strugi rozpylonej cieczy stanowiącej materiał. Nie wolno kierować pistoletu na inne osoby ani w ich w pobliżu. Nie wolno nigdy patrzeć do kryzy komory mieszania. Z uwagi na stosowanie w urządzeniu materiałów niebezpiecznych zalecane jest stosowanie przez operatora maski oddechowej, gogli, odzieży ochronnej lub innego sprzętu ochrony, w sposób nakazany przez bieżące przepisy, zalecenia dostawców środków chemicznych oraz przepisy obowiązujące w obszarze, w którym eksploatowane jest urządzenie.

Wymagania eksploatacyjne

- 0,227–0,283 m³/min (8–10 stóp sześciennych/min) przy 0,62–0,76 MPa (6,2–7,6 bara, 90–110 psi)
- MAKSYMALNE statyczne ciśnienie cieczy — 24,1 MPa (241 barów, 3500 psi)

OSTRZEŻENIE

Pistolet GlasCraft Probler P2 został zaprojektowany i wyprodukowany do pracy przy maksymalnym statycznym ciśnieniu cieczy nieprzekraczającym 24,1 MPa (241 barów, 3500 psi). Po podłączeniu do systemu dozującego GlasCraft nie wolno przekraczać tego ciśnienia. W przypadku zamontowania pistoletu GlasCraft Probler P2 w samodzielnie zaprojektowanym przez innego producenta urządzeniu należy zwracać szczególną uwagę, aby nie było przekraczane maksymalne ciśnienie statyczne cieczy.

 Jeśli pistolet nie jest używany podczas natryskiwania przez krótkie okresy, firma GlasCraft zaleca pozostawienie dopływu powietrza oczyszczającego w położeniu **WŁĄCZENIA**.


OSTRZEŻENIE

Jeśli konieczne jest **WYŁĄCZENIE** dopływu powietrza oczyszczającego, **NALEŻY WCZEŚNIEJ OBRÓCIĆ OBA ZAWORY ODCINAJĄCE DOPŁYW MATERIAŁU DO POŁOŻENIA WYŁĄCZENIA I WŁĄCZYĆ BLOKADĘ BEZPIECZEŃSTWA TŁOKA**.

Niewykonanie tej procedury może skutkować pokryciem głowicy pistoletu mieszanym produktem.

W celu prawidłowego oczyszczenia po użyciu przełącznik powietrza należy pozostawić w położeniu **WŁĄCZENIA** przez co najmniej 15 SEKUND po zwolnieniu nacisku na wyzwalacz.

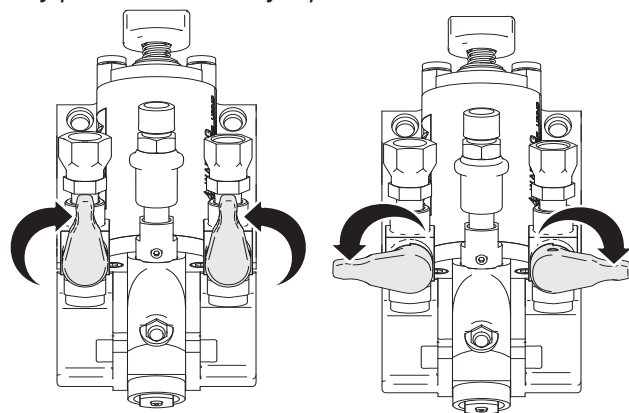
Przepływ materiału do komory mieszania jest kontrolowany przez ustawienie dwu zaworów odcinających dopływ materiału w położeniach **WŁĄCZENIA** lub **WYŁĄCZENIA**.

 Podczas dozowania oba zawory odcinające dopływ materiału muszą być **CAŁKOWICIE OTWARTE**, a blokada bezpieczeństwa tłoka — być **WYŁĄCZONA**. W czasie serwisowania lub dłuższych okresów wyłączenia zawory muszą być **CAŁKOWICIE ZAMKNIĘTE**, a blokada bezpieczeństwa tłoka — **WŁĄCZONA**.

OSTRZEŻENIE

PRZED ZDEMONTOWANIEM ŚRUB BOCZNEGO BLOKU NALEŻY OBRÓCIĆ OBA ZAWORY ODCINAJĄCE DOPŁYW MATERIAŁU DO POŁOŻENIA WYŁĄCZENIA I USUNĄĆ CAŁE CIŚNIENIE CIECZY.

Niewykonanie tej procedury może skutkować pokryciem głowicy pistoletu mieszanym produktem.



ti19823a

WŁĄCZENIE

WYŁĄCZENIE

Informacje na temat procedur rozruchu i wyłączenia podano w instrukcjach układu.

Część 2 — Eksploatacja: Instrukcje rozruchu

Techniki natryskiwania

Należy zawsze pracować w sposób bezpieczny i przestrzegać wszystkich opisanych procedur bezpieczeństwa.

W celu uzyskania odpowiedniego wzoru natryskiwania dla każdego zastosowania komory mieszania są dostępne w siedmiu rozmiarach.

Standardowa komora mieszania dostarczana z pistoletem będzie odpowiednia dla wszystkich zastosowań, z wyjątkiem tych, w których wymagany jest najmniejszy i największy rozmiar.

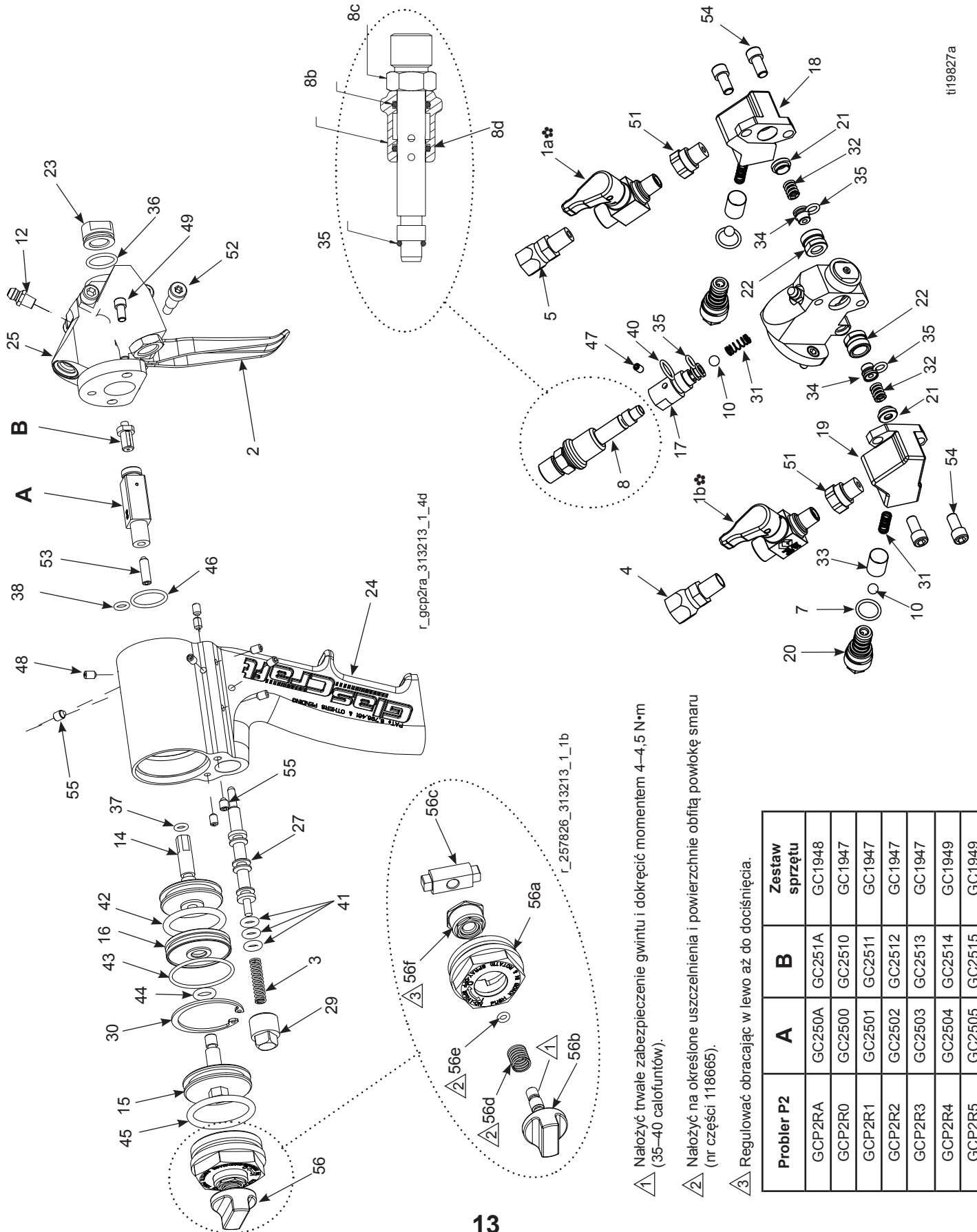
Czasy pęcznienia i twardnienia pianki są różne w zależności od materiału i temperatury podłoża. Przy wyższej temperaturze materiału i podłoża czasy pęcznienia i twardnienia będą dłuższe. Przy niższych temperaturach będą one krótsze. Aby uzyskać zalecane temperatury pianki, należy zapoznać się z arkuszami danych specyfikacyjnych dostawcy środków chemicznych. W większości okoliczności oba składniki będą stosowane w identycznych temperaturach.

W celu zwiększenia rozdrobnienia materiału, poprawy mieszania i skrócenia czasu pęcznienia można zastosować wyższe ciśnienia oraz temperatury. Przy długościach węży przekraczających 15,24 m (50 stóp) lub przy wysokich lepkościach materiału może być konieczne stosowanie wyższych ciśnień pompy materiału.

Zespół przełącznika powietrza pistoletu należy przed natryskiwaniem USTAWIĆ W POŁOŻENIU OTWARCIA (dolnym) w celu umożliwienia działania wyzwalacza i przepływu powietrza oczyszczającego po zwolnieniu wyzwalacza.

Podczas natryskiwania wyzwalacza pistoletu może być wciśnięty stale lub wciskany na zakończenie każdego suwu. Gładkie, równomierne warstwy najłatwiej osiągnąć przesuwając pistolet do przodu i do tyłu, powolnymi, równomiernymi ruchami, tak aby kolejne przejścia nakładały się na poprzednie w zakresie około 50 do 75 procent. **NIE WOLNO NATRYSKIWAĆ PĘCZNIEJĄCEJ PIANKI!** Optymalna odległość między pistoletem a powierzchnią wynosi od 46 do 61 cm (18 do 24 cali). Należy koniecznie kierować pistolet bezpośrednio na natryskiwana powierzchnię. Natryskiwanie pod kątem względem powierzchni spowoduje nierówne nałożenie pianki i natryskiwanie zbyt dużej ilości materiału.

Część 3 — Informacje ogólne: Pistolet dozujący GCP2RX P2



1 Należy trwale zabezpieczenie gwintu i dokręcić momentem 4–4,5 N•m (35–40 calofuntów).

2 Należy na określone uszczelnienia i powierzchnie obfity powłokę smaru (nr części 118665).

3 Regulować obracając w lewo aż do docięnięcia.

Problem P2	A	B	Zestaw sprzętu
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

Część 3 — Informacje ogólne: Listy części pistoletu GCP2XX P2

Nr ref.	Część części	Opis	Ilość
1a	256459	ZAWÓR KULOWY IZOCYJANIANU	1
1b	256460	ZAWÓR KULOWY POLIOLU	1
2	GC2340	WYZWALACZ PISTOLETU PROBLER	1
3	GC2341	SPRĘŻYNA NACISKOWA	1
4	117634	OBROTOWY ŁĄCZNIK WĘŻA	1
5	117635	OBROTOWY ŁĄCZNIK WĘŻA	1
9*	15B772	PRZEWÓD PNEUMATYCZNY 1/4 NPSM (FBE) (457 mm (18 cali))	1
7	248130	USZCZELKA OKRĄGŁA (ILOŚĆ: 6)	1
8	GC0128	ZESPÓŁ PRZEŁĄCZNIKA POWIETRZA	1
10	GC0259	ZAWÓR O ŚREDNICY 1/4	3
12	100846	ŁĄCZNIK SMARU	1
13*	GC2394	ŁĄCZNIK OBROTOWY	1
14	GC1898	TŁOK POWIETRZNY 1 3/8"	1
15	GC1899	TŁOK POWIETRZNY 1 1/2"	1
16	GC1900	PODKŁADKA DYSTANSOWA CYLINDRA	1
17	GC1901	WKŁADKA ZAWORU	1
18	16N599	BLOK BOCZNY IZOCYJANIANU	1
19	16N600	BLOK BOCZNY POLIOLU	1
20	16P010	FILTR ZAWORU ZWROTNEGO	2
21	GC2494	USZCZELKA	2
22	GC2495	OBUDOWA USZCZELNI	2
23	GC1914	OSŁONKA POWIETRZNA	1
24	GC2499	UCHWYT	1
25	GC1916	GŁOWICA PISTOLETU PROBLER P2	1
27	GC1918	TŁOK WYZWALACZA	1
29	GC1920	ZATYCZKA WYZWALACZA	1
30	GC1921	PIERŚCIEN USTALAJĄCY	1
31 X	GC1922	SPRĘŻYNA	3
32	GC1923	SPRĘŻYNA	2
33 † X	GC2496	SITO FILTRA, NUMER 40	2
34	GC2498	USZCZELKA	2
35	248128	USZCZELKA OKRĄGŁA (ILOŚĆ: 6)	4
36	248131	USZCZELKA OKRĄGŁA (ILOŚĆ: 6)	1
37	C20988	USZCZELKA OKRĄGŁA	1
38	GC2056	USZCZELKA OKRĄGŁA	1
40	GC2057	USZCZELKA OKRĄGŁA	1
41	GC2058	USZCZELKA OKRĄGŁA	3
42	108833	USZCZELKA OKRĄGŁA	1
43	107563	USZCZELKA OKRĄGŁA	1
44	GC2059	USZCZELKA OKRĄGŁA	1

Nr ref.	Nr części	Opis	Ilość
8b	106555	USZCZELKA OKRĄGŁA	2
8c	GC0126	RURA PRZEŁĄCZNIKA POWIETRZA	1
8d	GC0127	SUWAK ZAWORU STERUJĄCEGO PRZEŁĄCZNIKA POWIETRZA	1

Nr ref.	Część części	Opis	Ilość
*	118665	WYSOKOPRZYCZEPNY WODOODPORNY SMAR LITOWY (0,12 L (4 UNCJE))	1
*	117773	SMAR O NISKIEJ LEPKOŚCI (0,09 L (3 UNCJE))	1
*	117792	SMAROWNICA (WKŁAD 0,09 L (3 UNCJE))	1
45	C20207	USZCZELKA OKRĄGŁA	1
46	GC2060	USZCZELKA OKRĄGŁA	1
47	GC2079	ŚRUBA DOCISKOWA	1
48	GC2081	ŚRUBA DOCISKOWA	11
49*	GC2187	ŚRUBA MASZYNOWA	2
51	15U395	ZŁĄCZKA 1/8 NPT	2
52	GC2237	ŚRUBA PASOWANA	1
53	GC2243	ŚRUBA DOCISKOWA	1
54	GC2248	ŚRUBA MASZYNOWA	4
55	GC2241	ŚRUBA DOCISKOWA	2
56	258761	ZESPÓŁ BLOKADY BEZPIECZEŃSTWA TŁOKA	1

Nr ref.	Nr części	Opis	Ilość
56a		OSŁONKA POWIETRZNA	1
56b ♦		WAŁEK BLOKADY	1
56c ♦		BLOKADA TŁOKA	1
56d ♦		SPRĘŻYNA NACISKOWA	1
56e ♦		USZCZELKA OKRĄGŁA	1
56f		NAKRĘTKA REGULACYJNA	1

* Nie pokazano.

† Dostępne jest również sito nr 100 GC2497.

♦ Uwzględniono w zestawie 258762.

X Dostępne w zestawach wypukłych. Patrz strona 21.

* Uchwyty zamienne są dostępne w zestawie 24W375.

Część 3 — Informacje ogólne: Konserwacja

OSTRZEŻENIE

Przed przystąpieniem do konserwacji pistoletu należy usunąć całe ciśnienie cieczy i powietrza!

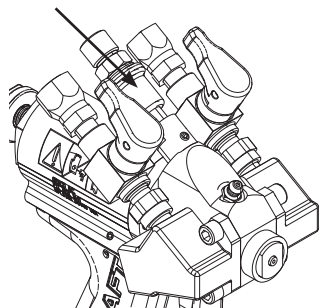
- Aby usunąć ciśnienie cieczy i powietrza:
- WYŁĄCZYĆ dopływ całego powietrza w układzie, z wyjątkiem powietrza wyzwalacza pistoletu.
- Nacisnąć wyzwalacz pistoletu i przytrzymać go aż do całkowitego usunięcia ciśnienia.
- WYŁĄCZYĆ w układzie dopływ powietrza do wyzwalacza pistoletu.
- Wyłączyć dozownik.
- Nacisnąć wyzwalacz pistoletu i przytrzymać go aż do zupełnego usunięcia ciśnienia z wyzwalacza.

Wykonać konserwację pistoletu w następujący sposób:

1. Sprawdzić, czy uszczelnienia nie przeciekają (34):

- Włączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka.
- WYŁĄCZYĆ dopływ powietrza do pistoletu, ustawiając przełącznik powietrza pistoletu w położeniu zamknięcia.

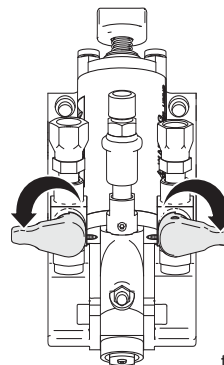
Przełącznik powietrza



- Począkać około 10–20 sekund, a następnie WŁĄCZYĆ dopływ powietrza ustawiając przełącznik powietrza pistoletu w położeniu otwarcia.
- Powtórzyć czynność dwu- lub trzykrotnie.
- Jeśli z pistoletu wypływa materiał, przeciekają uszczelki (34) lub uszczelka okrągła (35).
- Usunąć nieszczelności, wymieniając uszczelnienia lub uszczelki okrągłe i sprawdzić ponownie.

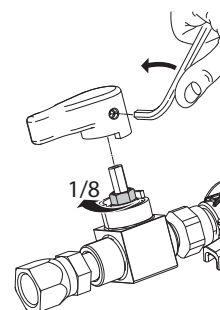
2. Sprawdzić szczelność zaworów materiału, numer części 256459 i 256460:

- Ustawić oba zawory materiału w położeniu WYŁĄCZENIA.



ti19825a

- Zwolnić blokadę bezpieczeństwa tłoka.
- Kilka razy nacisnąć wyzwalacz pistoletu.
- Poczekać około 10–20 sekund.
- Kilka razy nacisnąć wyzwalacz pistoletu.
- Jeśli materiał wypływa nadal, nieszczelne są zawory materiału.
- Usunąć nieszczelności, luzując śrubę dociskową i zdejmując czerwony lub niebieski uchwyt. Obracać nakrętkę uszczelniającą zaworu w prawo o 1/8 obrotu do usunięcia nieszczelności. Sprawdzić ponownie.



ti19008a

3. Sprawdzić bloki boczne.

- Ustawić przełącznik powietrza pistoletu w położeniu WYŁĄCZENIA.

OSTRZEŻENIE

Przed zdjęciem bloków bocznych sprawdzić, czy oba zawory materiału są w położeniu WYŁĄCZENIA i nacisnąć kilkakrotnie wyzwalacz, aby usunąć z pistoletu ciśnienie cieczy.

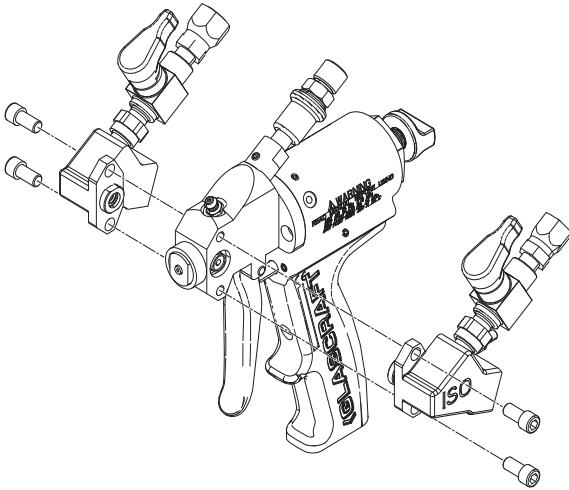
Jeśli zawory materiału są po zdjęciu bloków bocznych ustawione w położeniu włączenia, pistolet zostanie szybko pokryty uretanem!

OSTRZEŻENIE

Skierować bloki boczne pistoletu w dół, z dala od personelu. Istniejące ciśnienie cieczy może spowodować wydostawanie się materiału z bloków bocznych ze znaczną siłą.

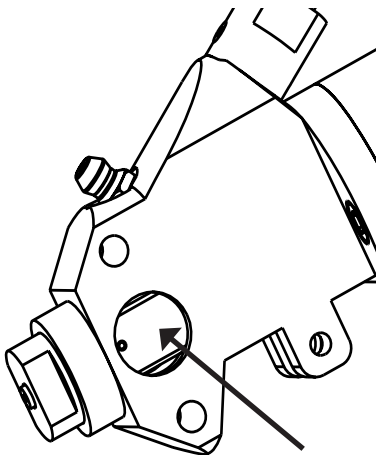
Część 3 — Informacje ogólne: Konserwacja

- Zdjąć bloki boczne, wykręcając śruby.



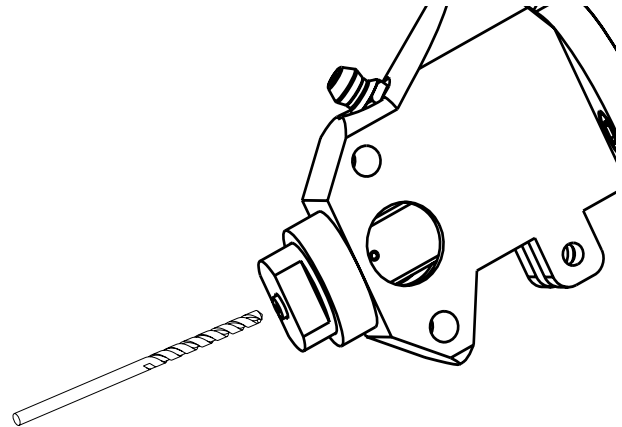
ti21611a

- Sprawdzić boki komory mieszania pod kątem występowania zarysowań i/lub nagromadzenia materiału. Uważając, aby nie zarysować powierzchni uszczelnień (boków) usunąć cały nagromadzony materiał z komory, bloków bocznych itp. można użyć rozpuszczalnika. Komorę pistoletu należy utrzymywać obróconą w kierunku podłoża, aby rozpuszczalnik nie spłynął z powrotem do pistoletu. Niektóre rozpuszczalniki są agresywne w stosunku do uszczelnień okrągłych na wale komory, powodując pęcznienie i pogorszenie stanu uszczelnień okrągłych.

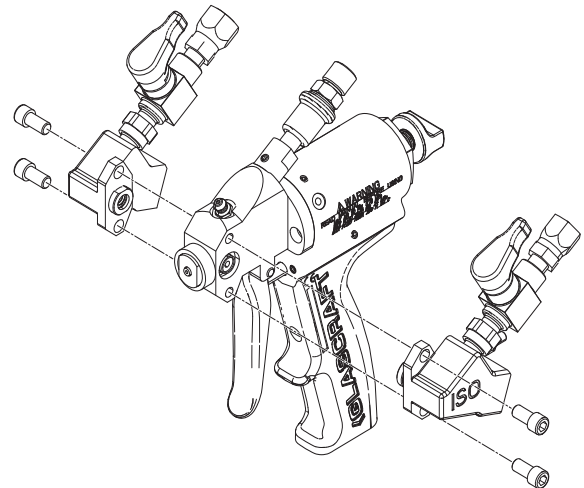


- Nałożyć dużą ilość wysokiej jakości białego smaru litowego (nr części 117773) na każdą stronę przedniej części obudowy pistoletu i na uszczelki bloków bocznych.

- Wyczyścić kanał wylotowy komory mieszania wiertłem o właściwym rozmiarze. Za pomocą wiertła o właściwym rozmiarze wyczyścić otwory boczne komory mieszania, uważając, aby nie zarysować wypolerowanych powierzchni komory (patrz tabela wiertel).



- Zmontować ponownie bloki boczne i dokręcić śruby. Na końcówce komory mieszania powinien pojawić się smar.



ti21611a

- **NIE WOLNO** ustawić przełącznika powietrza pistoletu w położenia otwarcia, ponieważ spowoduje to wypłynięcie smaru z pistoletu. Smar powinien pozostać w pistolecie przez noc.

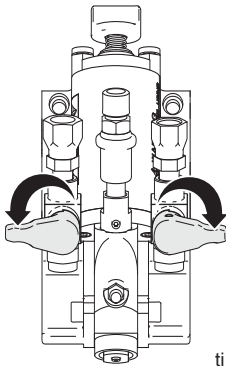
Część 3 — Informacje ogólne: Konserwacja

Codzienne wyłączenie

Dla doświadczonych użytkowników

Użytkownicy pistoletu z produktem i układem, którzy opanowali techniki związane z wpływem zmiennych na wykonywane operacje i wymagania dotyczące konserwacji, mogą stosować wymogi dotyczące konserwacji codziennej, cotygodniowej i comiesięcznej dostosowane specjalnie do trybu ich pracy.

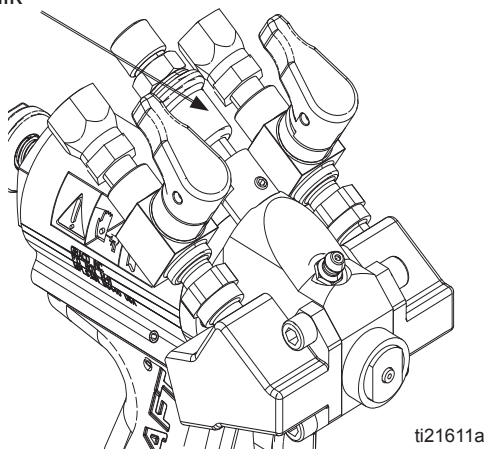
1. Obrócić zawory kulowe do położenia wyłączenia, a następnie włączyć i wyłączyć pistolet 5 do 6 razy, aby usunąć ciśnienie resztkowe.



ti19825a

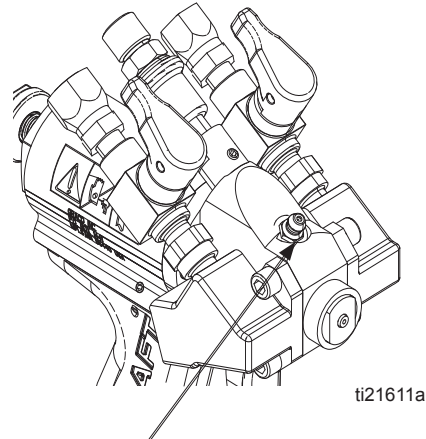
2. Włączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka.
3. Wywiercić otwór w dziobku wkładki komory, używając wiertła o właściwym rozmiarze (patrz tabela wiertel).
4. Cofnąć zawór suwakowy o połowę skoku, aby ograniczyć przepływ powietrza oczyszczającego.

Przełącznik powietrza



ti21611a

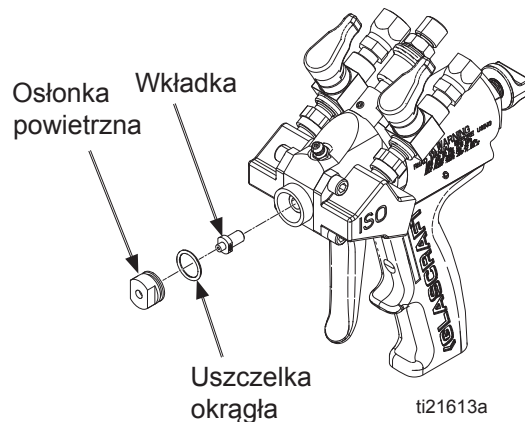
5. Za pomocą smarownicy (nr części 117792) wtrysnąć biały smar litowy (nr części 117773) do smarownicy, aby przez dziobek wypływała delikatna mgiełka smaru. Wyłączyć przedmuch powietrzem.



ti21611a

Smarowniczka

6. Zdjąć osłonkę powietrzną i położyć ją z boku. Jeśli wymagane jest namoczenie w rozpuszczalniku, przed wykonaniem tej czynności zdjąć uszczelkę okrągłą.
7. Wyjąć wkładkę dziobka i moczyć w rozpuszczalniku do czasu następnego użycia.



Oślonka powietrzna

Wkładka


Uszczelka okrągła

ti21613a

Codzienny rozruch

8. Wyczyścić wkładkę dziobka. Płaszczyzny przednia i boczna muszą być czyste. Wywiercić otwór w dziobku wiertłem o właściwym rozmiarze (patrz tabela wiertel).
9. Wyczyścić wewnętrzny otwór komory. Wywiercić otwór wlotowy w dziobku komory odpowiednio do wymagań.
10. Zamontować wkładkę dziobka.
11. Zamontować osłonkę powietrzną w komorze. Dokręcić ręcznie, aby docisnąć osłonkę. Dokręcić kluczem 1/2 cala. Nie jest konieczne stosowanie dużego momentu obrotowego. Zbyt mocne dokręcenie może spowodować uszkodzenie komory.

Część 3 — Informacje ogólne: Konserwacja

 Montaż kompletnego układu opisano w instrukcjach użytkownika danego układu.

Procedury wymiany części

OSTRZEŻENIE

Przed przystąpieniem do konserwacji pistoletu LUB zdjęciem bloków bocznych sprawdzić, czy oba zawory materiału pistoletu są w położeniu WYŁĄCZENIA i nacisnąć kilkakrotnie wyzwalacz, aby usunąć z pistoletu ciśnienie cieczy.

Jeśli zawory materiału są po zdjęciu bloków bocznych ustawione w położeniu włączenia, pistolet zostanie szybko pokryty uretanem!

1. Przed rozpoczęciem każdej procedury przeczytać dokładnie dotyczące jej instrukcje, korzystając w razie potrzeby z ilustracji.
2. Przepłukać i wyczyścić wszystkie komory i kanały, tak aby stały się dostępne.
3. Przed zmontowaniem wyczyścić wszystkie części.
4. Wymienić wszystkie uszczelki okrągłe i uszczelnienia na nowe części z odpowiedniego zestawu.
5. Sprawdzić wszystkie części pod kątem zużycia lub uszkodzeń i wymienić w razie potrzeby na nowe oryginalne części zamiennie GlasCraft pochodzące od autoryzowanego dystrybutora produktów GlasCraft.
6. Sprawdzić wszystkie gwinty pod kątem zużycia lub uszkodzeń i w razie potrzeby wymienić.
7. Podczas montażu dokręcić wszystkie części mocno, ale nie nadmiernie mocno.
8. Nasmarować lekko wszystkie uszczelki okrągłe i gwinty smarem (nr części 118665).
9. Sprawdzić wszystkie sprężyny pod kątem sprężystości powrotnej. Powinny szybko powracać do pierwotnej (nowej) długości.

Rutynowa pielęgnacja

OSTRZEŻENIE

Przed przystąpieniem do konserwacji pistoletu LUB zdjęciem bloków bocznych sprawdzić, czy oba zawory materiału pistoletu są w położeniu całkowitego WYŁĄCZENIA i nacisnąć kilkakrotnie wyzwalacz, aby usunąć z pistoletu ciśnienie cieczy.

Jeśli zawory materiału są po zdjęciu bloków bocznych ustawione w położeniu włączenia, pistolet zostanie szybko pokryty uretanem!

Zaleca się, aby poniższą czynność serwisową wykonywać codziennie.

1. Wyczyścić pistolet szczotką i odpowiednim czystym rozpuszczalnikiem.
2. Sprawdzić uszczelki zaworów bocznych, upewniając się, czy są czyste i wolne od zarysowań, wyszczerbień lub ciał obcych. W razie potrzeby wyczyścić lub wymienić.
3. Wymontować, wyczyścić lub wymienić sito filtra.
4. Należy utrzymywać rozsądny zapas części podlegających zużyciu, takich jak uszczelnienia i uszczelki okrągłe. (Patrz Zestawy części serwisowych i aprowczych, wymienione w sekcji Części i ilustracje).
5. Smarować pistolet codziennie w celu zapobieżenia utwardzeniu 2 składników i utrzymywać przejścia cieczy w czystości. Powietrze oczyszczające niesie mgłą smaru przez komorę powietrza (AC), końcówki uderzeniowe (IP) oraz na zewnątrz dyszy komory mieszania (N), pokrywając wszystkie powierzchnie. Używać wyłącznie smaru o numerze części 117773.

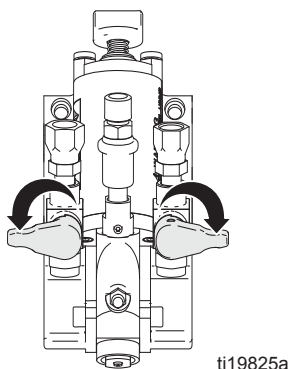
Część 3 — Informacje ogólne: Konserwacja

Procedura montażu i regulacji blokady bezpieczeństwa tłoka

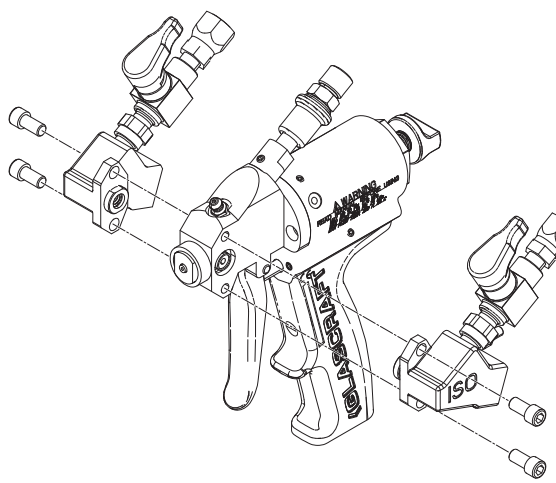
Skok tłoka pistoletu P2 jest ustawiony fabrycznie i generalnie nie wymaga regulacji. Skok tłoka określa zakres przesunięcia tłoka powietrznego do tyłu po wyzwoleniu pistoletu. Przy właściwej regulacji skoku otwory boczne komory mieszania są wyrównane z otworem przelotowym w uszczelnieniu bloku bocznego.

Należy określić, czy skok tłoka jest właściwy:

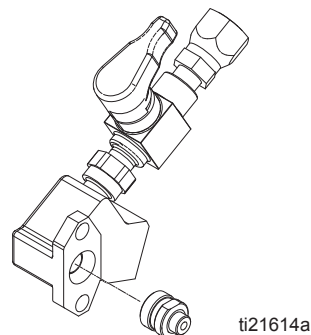
1. Wykonać **procedurę usuwania nadmiaru ciśnienia** przedstawioną na stronie 15 i odłączyć od pistoletu węże doprowadzające materiał.
2. Obrócić zawory kulowe materiału do położenia **WYŁĄCZENIA**.



3. Sprawdzić, czy nasadka blokady bezpieczeństwa tłoka jest dokręcona i w pełni wkręcona do pistoletu.
4. Wymontować bloki boczne.



5. Wymontować jedną z obudów uszczelnień bloków bocznych z obudowy bocznej. Pozostawić uszczelkę (34) w obudowie i zwilżyć odpowiednim rozpuszczalnikiem.



6. Umieścić obudowę uszczelki bocznej w głowicy pistoletu tak, aby czoło uszczelki było ustawione przy komorze mieszania.

⚠ OSTRZEŻENIE

Jeśli zawory materiału są po zdjęciu bloków bocznych ustawione w położeniu włączenia, pistolet zostanie szybko pokryty uretanem!

7. Włączyć zasilanie powietrzem wyzwalacza pistoletu, a następnie nacisnąć wyzwalacz.

 *Dopływ powietrza oczyszczającego nie zostanie odcięty przy zdemontowaniu bloku bocznego.*

8. Jeśli końcówka uderzeniowa nie jest całkowicie widoczna przez obudowę uszczelki bocznej, wyłączyć dopływ powietrza wyzwalacza i nacisnąć wyzwalacz, aby uwolnić ciśnienie. Za pomocą klucza z otwartą końcówką 9/16 cala obrócić nakrętkę regulacyjną w odpowiednim kierunku. Powtórzyć kroki 7 i 8 do chwili uzyskania odpowiedniej regulacji.
9. Jeśli końcówka uderzeniowa komory mieszania jest całkowicie widoczna przez obudowę uszczelki bocznej (w środku lub nieco z przodu), nakrętka regulacyjna blokady bezpieczeństwa tłoka jest odpowiednio ustawiona.

 *W razie potrzeby na nakrętkę regulacyjną można nałożyć niepermanentną blokadę gwintu (klej do gwintów).*

10. Złożyć ponownie pistolet.

Przed każdym użyciem: Sprawdzić, czy blokada bezpieczeństwa tłoka jest zamontowana i działa prawidłowo.

- Włączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka.
- Wytworzyć w układzie ciśnienie robocze.
- Otworzyć zawory kulowe materiału.
- Skierować pistolet w bezpiecznym kierunku i nacisnąć wyzwalacz. Z końcówki pistoletu nie powinien wypływać materiał.
- **URZĄDZENIA NIE WOLNO UŻYWAĆ, JEŚLI NIE DZIAŁA PRAWIDŁOWO.**

Część 3 — Informacje ogólne: Opcje

Wyposażenie opcjonalne	
Część	Opis
GC1938	Płaski zestaw do natryskiwania
GC1952	Dysza strumieniowa (średnica wewnętrzna 0,059)
GC1953	Dysza strumieniowa (średnica wewnętrzna 0,070)
GC1954	Adapter zalewowy
GC1892	* Zestaw konwersyjny P2 Elite

* Maksymalne ciśnienie robocze 22 MPa (220 barów, 3200 psi)

GC1892		
Część	Opis	Ilość
GC0024	KOREK DO RUR	3
GC0275	ŁĄCZNIK	1
GC0490	ŁĄCZNIK KOLANKOWY	1
GC0502	ŁĄCZNIK	1
GC0712	ŁĄCZNIK KOLANKOWY	2
GC1842	ZAWÓR KULOWY	1
GC1880	GŁOWICA P2 ELITE	1
GC1881	BLOK BOCZNY POLIOLU	1
GC1882	BLOK BOCZNY IZOCYJANIANU	1
GC1883	PODKŁADKA DYSTANSOWA TŁOKA	1
GC1884	PŁYTA MONTAŻOWA	1
GC1885	ADAPTER OBROTOWY	1
GC1886	WAŻ Z KOŃCÓWKĄ BICZOWĄ	1
GC1887	WAŻ Z KOŃCÓWKĄ BICZOWĄ	1
GC2212	ŁĄCZNIK	3
GC2244	ŚRUBA DOCISKOWA	1
GC2334	ŁĄCZNIK	3
GC2337	ZAWÓR KULOWY	2
313266	INSTRUKCJA UŻYTKOWNIKA	1

Część 3 — Informacje ogólne: Opcje

Zestawy serwisowe i naprawcze

GC1946, uszczelka boczna, zestaw		
Część	Opis	Ilość
GC2498	Uszczelka boczna SST	2
111450	Uszczelka okrągła	2

GC1947, zestaw sprzętu 00-03		
Część	Opis	Ilość
249112	Wiertło	1
GC0069	Wiertło	1
246629	Wiertło	1
246630	Wiertło	1
GC0083	Wiertło	1
GC2394	Łącznik	1
GC2212	Łącznik	1
GC2334	Łącznik	1
GC0086	Prowadnik kuli 3/16"	1
GC0087	Prowadnik kuli 5/32"	1
117661	Imadło czopa	1
GC2496	Sito, filtra	2
246628	Wiertło	1
246627	Wiertło	1
246625	Wiertło	1
117517	Uszczelka okrągła	1
248128	Uszczelka okrągła	6

GC1948, zestaw sprzętu — AA		
Część	Opis	Ilość
248891	Wiertło	1
276984	Wiertło	1
GC0086	Prowadnik kuli	1
GC0087	Prowadnik kuli	1
117661	Czop imadłowy	1
GC2496	Sito filtra	2
111450	Uszczelka okrągła	2
117517	Uszczelka okrągła	1

GC1949, zestaw sprzętu 04-05		
Część	Opis	Ilość
GC0086	Prowadnik kuli 3/16"	1
GC0087	Prowadnik kuli 5/32"	1
117661	Imadło czopa	1
GC2496	Sito, filtra	2
246624	Wiertło	1
246623	Wiertło	1
117517	Uszczelka okrągła	1
111450	Uszczelka okrągła	2
GC2394	Łącznik adaptera	1
GC2212	Łącznik konektora	1
GC2334	Łącznik konektora	1

258762, zestaw naprawczy blokady bezpieczeństwa tłoka		
Część	Opis	Ilość
	Wałek blokady	1
	Blokada tłoka	1
	Sprężyna naciskowa	1
	Uszczelka okrągła	1

Oslona pistoletu

244914 Osłony

Utrzymuje pistolet w czystości podczas natryskiwania. Opakowanie 10 szt.

Smar do przebudowy pistoletu 248279, 113 g (4 uncje) [10]

Smar na bazie litu o wysokiej przyczepności, odporny na wodę. Karta charakterystyki (MSDS) dostępna jest na stronie www.graco.com.

Wkład ze smarem na czas wyłączenia pistoletu

Wkład 248280, 0,09 l (3 uncje) [10]

Smar o niskiej lepkości i specjalnej formule łatwo przepływa przez przejścia pistoletu, w celu zapobieżenia utwardzeniu 2 składników i utrzymywać przejść cieczy w czystości.

Zestawy hurtowe

24R894, zestaw sita filtra nr 40			
Nr ref.	Część	Opis	Ilość
33	GC2496	Sito filtra, numer 40	10

24R895, zestaw sita filtra nr 100			
Nr ref.	Część	Opis	Ilość
(33)	GC2497	Sito filtra, numer 100	10

24R896, zestaw sprężyn			
Nr ref.	Część	Opis	Ilość
31	GC1922	Sprężyna	12

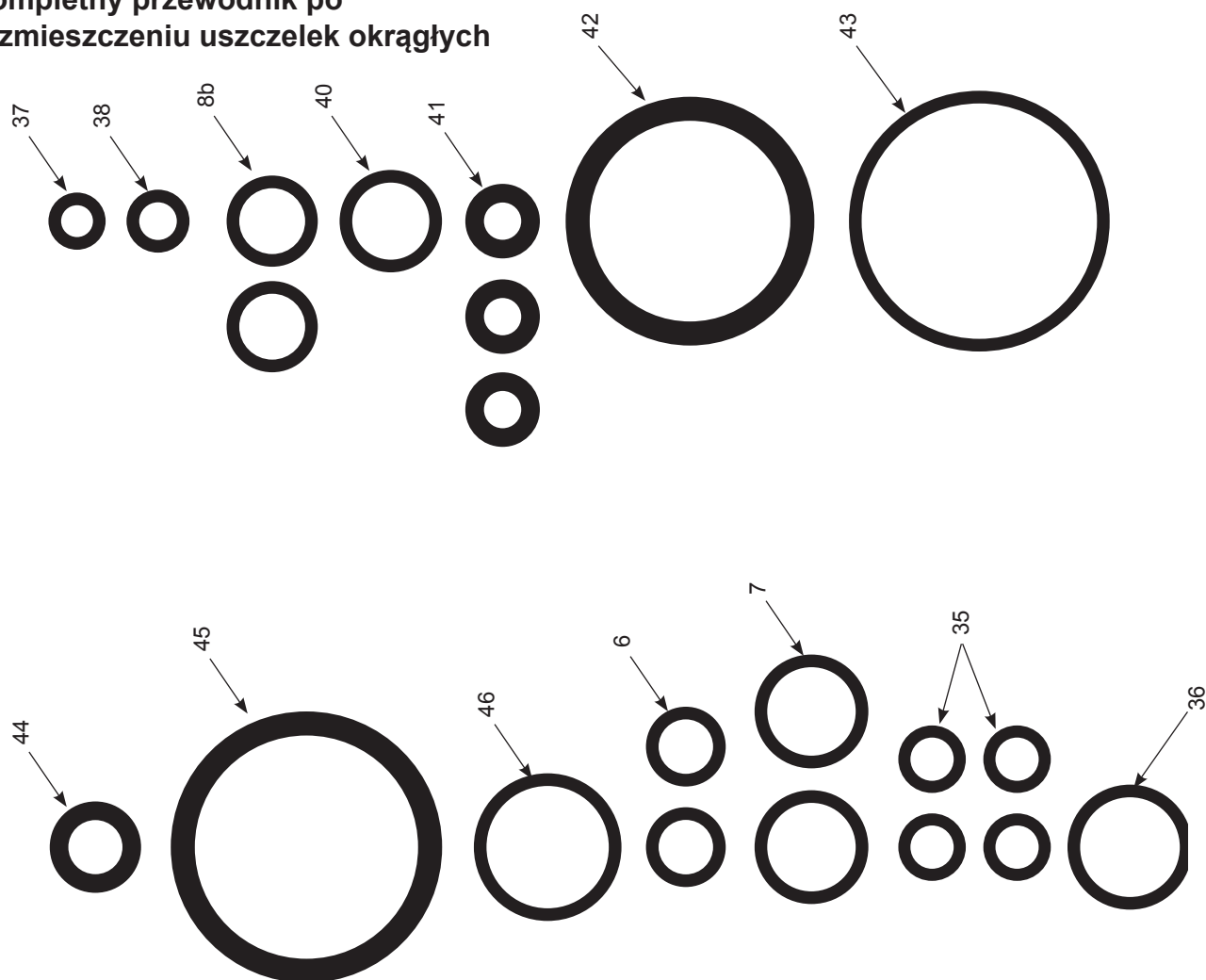
Część 3 — Informacje ogólne: Opcje

Zestawy serwisowe i naprawcze

Nr ref.	GC1937, standardowy zestaw naprawczy		
	Część	Opis	Ilość
6	113137	Uszczelka okrągła	2
7	248130	Uszczelka okrągła (ilość: 6)	2
8b	106555	Uszczelka okrągła	2
35	248128	Uszczelka okrągła (ilość: 6)	4
36	248131	Uszczelka okrągła (ilość: 6)	1
37	C20988	Uszczelka okrągła	1
38	GC2056	Uszczelka okrągła	1
40	GC2057	Uszczelka okrągła	1
41	GC2058	Uszczelka okrągła	3
42	108833	Uszczelka okrągła	1
43	107563	Uszczelka okrągła	1
44	GC2059	Uszczelka okrągła	1
45	C20207	Uszczelka okrągła	1
46	GC2060	Uszczelka okrągła	1

Nr ref.	GC1950, zestaw naprawczy premium		
	Część	Opis	Ilość
6	113137	Uszczelka okrągła	2
7	248130	Uszczelka okrągła (ilość: 6)	2
8b	111316	Uszczelka okrągła	2
35	248128	Uszczelka okrągła (ilość: 6)	4
36	248131	Uszczelka okrągła (ilość: 6)	1
37	GC1931	Uszczelka okrągła	1
38	111516	Uszczelka okrągła	1
40	118594	Uszczelka okrągła	1
41	GC1932	Uszczelka okrągła	3
42	GC1933	Uszczelka okrągła	1
43	GC1934	Uszczelka okrągła	1
44	GC1935	Uszczelka okrągła	1
45	GC1936	Uszczelka okrągła	1
46	117610	Uszczelka okrągła	1

Kompletny przewodnik po rozmieszczeniu uszczelek okrągłych



Część 3 — Informacje ogólne: Opcje

Mieszanie okrężne Komora	Dysza komory mieszania		Komora mieszania	
	Wiertło czyszczące		Wiertło do czyszczenia otworów	
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

IMADŁO CZOPA WIERTNICZEGO 117661

Wersja krótka				
Nr części	Kod FAN	Szerokość strugi rozpylonej cieczy mm (cale)	Średnica kryzy	
GC2573	215	50,8–101,6 (2–4)	0,015 cala	
GC2575	217		0,017 cala	
GC2578	221		0,021 cala	
GC2582	223		0,023 cala	
GC2589	231		0,031 cala	
GC2592	235		0,035 cala	
GC2623	411	203,2–254 (8–10)	0,011 cala	
GC2624	413		0,013 cala	
GC2574	415		0,015 cala	
GC2576	417		0,017 cala	
GC2625	419		0,019 cala	
GC2579	421		0,021 cala	
GC2583	423		0,023 cala	
GC2626	425		0,025 cala	
GC2586	427		0,027 cala	
GC2590	431		0,031 cala	
GC2593	435		0,035 cala	
GC2595	439		0,039 cala	
GC2627	511		254–304,8 (10–12)	0,011 cala
GC2628	513			0,013 cala
GC2629	515	0,015 cala		
GC2577	517	0,017 cala		
GC2630	519	0,019 cala		
GC2580	521	0,021 cala		
GC2584	523	0,023 cala		
GC2631	525	0,025 cala		
GC2587	527	0,027 cala		
GC2591	531	0,031 cala		
GC2594	535	0,035 cala		
GC2596	539	0,039 cala		
GC2632	611	304,8–355,6 (12–14)		0,011 cala
GC2633	613			0,013 cala
GC2634	615			0,015 cala
GC2635	617			0,017 cala
GC2636	619			0,019 cala
GC2637	621			0,021 cala
GC2638	623		0,023 cala	
GC2639	625		0,025 cala	
GC2640	627		0,027 cala	
GC2641	711		355,6–406,4 (14–16)	0,011 cala
GC2642	713			0,013 cala
GC2643	715			0,015 cala
GC2644	717			0,017 cala
GC2645	719			0,019 cala
GC2646	721	0,021 cala		
GC2585	723	0,023 cala		
GC2647	725	0,025 cala		
GC2648	727	0,027 cala		

Wersja długa			
Nr części	Kod FAN	Szerokość strugi rozpylonej cieczy mm (cale)	Średnica kryzy
GC2599	351	152,4–203,2 (6–8)	0,051 cala
GC2600	451	203,2–254 (8–10)	0,051 cala
GC2604	461		0,061 cala
GC2607	471		0,071 cala
GC2597	543		0,043 cala
GC2601	551	254–304,8 (10–12)	0,051 cala
GC2605	561		0,061 cala
GC2608	571		0,071 cala
GC2606	661	304,8–355,6 (12–14)	0,061 cala
GC2602	751	355,6–406,4 (14–16)	0,051 cala

Uszczelki podkładek dystansowych

Z końcówkami natryskowymi serii B należy używać wyłącznie brązowych uszczelek podkładek dystansowych serii C. Nieprzestrzeganie tego zalecenia może spowodować blokadę materiału.

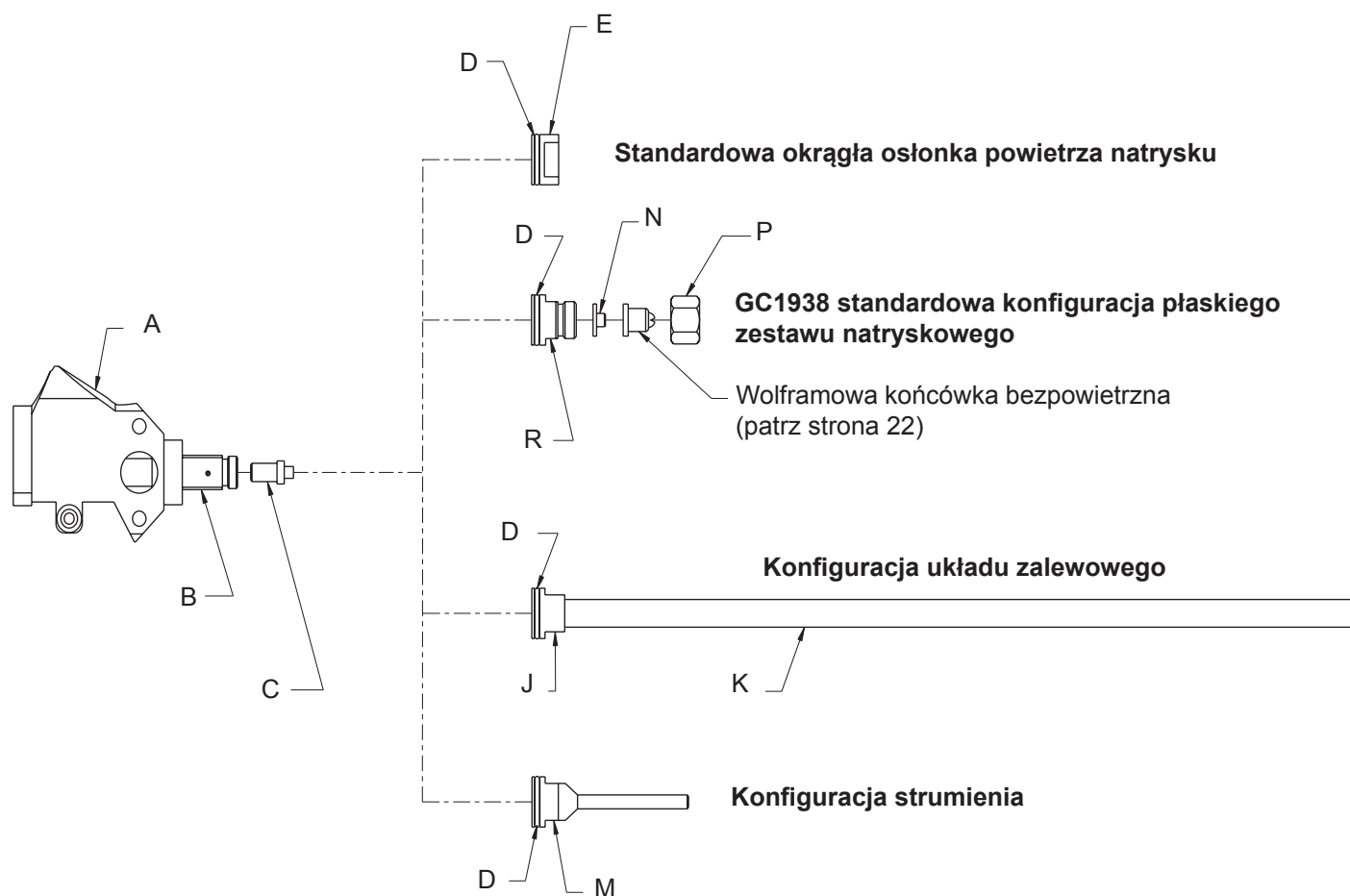
Uszczelki podkładek dystansowych serii C (brązowe)

Wersja krótka	Wersja długa
Stosować z końcówkami od LPA2-147-1525 do LPA2-147-3850	Stosować z końcówkami od LPA2-147-4325 do LPA2-147-7250
GC2335	16V976
23564-00	16V972
23572-00	16V973
LPA2-121G	16V974
LPA2-124S	16V975

1: Uszczelka podkładki dystansowej końcówki (seria C)
2: Końcówka natryskowa (seria B)

Część 3 — Informacje ogólne: Opcje

Opcje natrysku P2

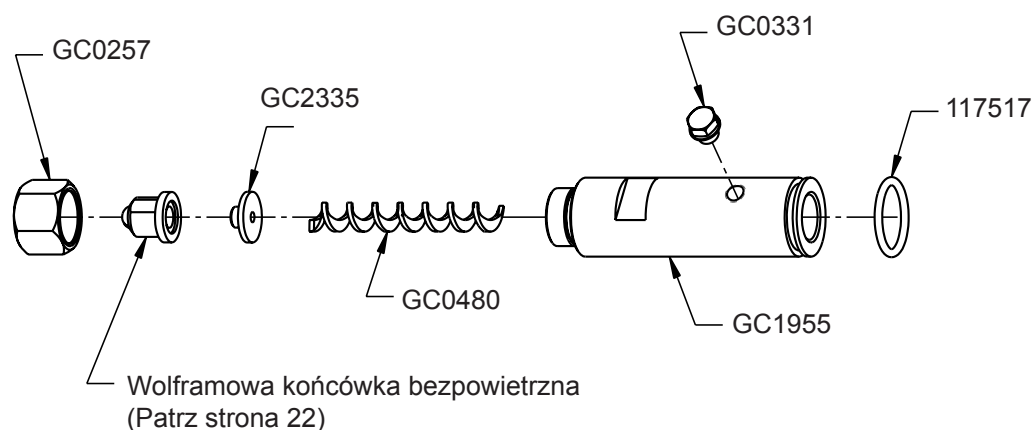


Opcje natrysku P2		
Nr ref.	Część	Opis
A	GC1916	Głowica pistoletu
B	GC250X	Korpus komory mieszania
C	GC251X	Wkładka komory mieszania
D	117517	Uszczelka okrągła
E	GC1914	Końcówka przednia
J	GC1954	Końcówka zalewowa
K *		Rury, 1/4 cala ID
M	GC1952 GC1953	Dysza
N	GC2335 16V976	Uszczelka
P	GC0257	Nakrętka mocująca
R	GC1926	Płaski adapter natryskowy

* Zamawiany lokalnie.

Część 3 — Informacje ogólne: Opcje

Zestaw mieszacza statycznego GC1956



GC1956, zestaw mieszacza statycznego		
Numer części	Opis	Ilość
GC2335 16V976	Uszczelka dyszy cieczy	1
GC0257	Nakrętka dyszy	1
GC0331	Łącznik korka	1
GC0480	Spiralny element mieszający	1
117517	Uszczelka okrągła	1
GC1955	Adapter mieszacza statycznego	1

Akcesoria

Zestaw uchwytów pistoletów	
17G542	10 szt.
17G543	50 szt.
17G544	100 szt.

Zestaw uchwytów na dłoń	
17G545	10 szt.
17G546	50 szt.
17G547	100 szt.

Standardowa gwarancja firmy Graco

Standardowa gwarancja firmy Graco gwarantuje, że wszystkie urządzenia wymienione w tym dokumencie, a wyprodukowane przez firmę Graco i opatrzone jej nazwą, były w dniu ich sprzedaży nabywcy wolne od wad materiałowych i wykonawczych. O ile firma Graco nie wystawiła specjalnej, przedłużonej lub skróconej gwarancji, produkt jest objęty dwunastomiesięczną gwarancją na naprawę lub wymianę wszystkich uszkodzonych części urządzenia, które firma Graco uzna za wadliwe. Gwarancja zachowuje ważność wyłącznie dla urządzeń montowanych, obsługiwanych i utrzymywanych zgodnie z zaleceniami pisemnymi firmy Graco.

Gwarancja nie obejmuje przypadków ogólnego zużycia urządzenia oraz wszelkich uszkodzeń, zniszczeń lub zużycia urządzenia, powstałych w wyniku niewłaściwego montażu czy wykorzystania niezgodnie z przeznaczeniem, korozji, wytarcia elementów, niewłaściwej lub niefachowej konserwacji, zaniedbań, wypadku przy pracy, niedozwolonych manipulacji lub wymiany części na inne, nie oryginalne. Za takie przypadki firma Graco nie ponosi odpowiedzialności, podobnie jak za niewłaściwe działanie urządzenia, jego zniszczenie lub zużycie spowodowane niezgodnością z konstrukcjami, akcesoriami, sprzętem lub materiałami innych producentów, tudzież niewłaściwą konstrukcją, montażem, działaniem lub konserwacją tychże.

Warunkiem gwarancji jest zwrot na własny koszt reklamowanego wyposażenia do autoryzowanego dystrybutora firmy Graco w celu weryfikacji reklamowanej wady. Jeśli reklamowana wada zostanie zweryfikowana, firma Graco naprawi lub wymieni bezpłatnie wszystkie uszkodzone części. Wyposażenie zostanie zwrócone do pierwotnego nabywcy z opłaconym transportem. Jeśli kontrola wyposażenia nie wykryje wady materiałowej lub wykonawstwa, naprawa będzie wykonana według uzasadnionych kosztów, które mogą obejmować koszty części, robocizny i transportu.

NINIEJSZA GWARANCJA JEST GWARANCJĄ WYŁĄCZNĄ, A JEJ WARUNKI ZNOSZĄ POSTANOWIENIA WSZELKICH INNYCH GWARANCJI, ZWYKŁYCH LUB DOROZUMIANYCH, Z UWZGLĘDNIENIEM, MIĘDZY INNYMI, GWARANCJI USTAWOWEJ ORAZ GWARANCJI DZIAŁANIA URZĄDZENIA W DANYM ZASTOSOWANIU.

Wszystkie zobowiązania firmy Graco i prawa gwarancyjne nabywcy podano powyżej. Nabywca potwierdza, że nie ma prawa do żadnych innych form zadośćuczynienia (między innymi odszkodowania za utracone przypadkowo lub umyślnie zyski, zarobki, uszkodzenia osób lub mienia, lub inne zawinione lub niezawinione straty). Wszelkie czynności związane z dochodzeniem praw w związku z tymi zastrzeżeniami należy zgłaszać w ciągu dwóch (2) lat od daty sprzedaży.

FIRMA GRACO NIE DAJE ŻADNEJ GWARANCJI RZECZYWISTEJ LUB DOMNIEMANEJ ORAZ NIE GWARANTUJE, ŻE URZĄDZENIE BĘDZIE DZIAŁAĆ ZGODNIE Z PRZEZNACZENIEM, STOSOWANE Z AKCESORIAMI, SPRZĘTEM, MATERIAŁAMI I ELEMENTAMI INNYCH PRODUCENTÓW SPRZEDAWANYMI PRZEZ FIRMĘ GRACO. Części innych producentów, sprzedawane przez firmę Graco (takie jak silniki elektryczne, spalinowe, przełączniki, wąż, itd.), objęte są gwarancją ich producentów, jeśli jest udzielana. Firma Graco zapewni nabywcy pomoc w dochodzeniu roszczeń w ramach tych gwarancji.

Firma Graco w żadnym wypadku nie ponosi odpowiedzialności za szkody pośrednie, przypadkowe, specjalne lub wynikowe wynikające z dostawy wyposażenia firmy Graco bądź dostarczenia, wykonania lub użycia jakichkolwiek produktów lub innych sprzedanych towarów na skutek naruszenia umowy, gwarancji, zaniedbania ze strony firmy Graco lub innego powodu.

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.

Informacje o firmie Graco

Najnowsze informacje na temat produktów firmy Graco znajdują się na stronie www.graco.com.

Informacje dotyczące patentów są dostępne na stronie www.graco.com/patents.

W CELU ZŁOŻENIA ZAMÓWIENIA należy skontaktować się z dystrybutorem firmy Graco lub zadzwonić w celu określenia najbliższego dystrybutora.

Telefon: 612-623-6921 lub bezpłatna infolinia: 1-800-328-0211 Faks: 612-378-3505

Dziękujemy za wybór urządzenia natryskowego GlasCraft

W razie pytań lub konieczności uzyskania pomocy technicznej należy skontaktować się z autoryzowanym przed producenta dystrybutorem produktów GlasCraft.

Dystrybutor: _____

Telefon: _____

Kontakt: _____

W odniesieniu do wszystkich problemów, którym nie może zaradzić dystrybutor, dział pomocy technicznej firmy GlasCraft jest zawsze dostępny, aby udzielić wsparcia dotyczącego eksploatacji urządzenia natryskowego. Aby pomóc naszym przedstawicielom technicznym w szybkim załatwieniu zgłoszenia i lepszym odniesieniu się do pytań, przed nawiązaniem kontaktu telefonicznego z firmą GlasCraft należy przygotować podane poniżej informacje.

* Jeśli zapytanie nie jest pilne, można kierować całą korespondencję na adres e-mail service@glascraft.com

Dla układów pneumatycznych:

Model: _____

Numer seryjny _____

Typ pistoletu natryskowego: _____

Numer seryjny _____

Czy urządzenie jest:

Jednofazowe: _____ Trójfazowe _____

Napięcie dopływające do urządzenia: _____

Ustawienia temperatury izocyjanianu: _____

Ustawienia temperatury poliolu: _____

Ustawienia temperatury WĘŻA: _____

Rozmiar sprężarki powietrznej: _____

Generowany przepływ: _____

Ciśnienie w układzie:

Hydrauliczne _____ Pneumatyczne _____

Dynamiczne ciśnienie cieczy:

IZOCYJANIAN _____ POLIOL _____

Rozmiar komory pistoletu natryskowego: _____

Natryskiwany materiał: _____

Lepkość: IZOCYJANIAN _____ POLIOL _____

Przybliżona temperatura materiału: _____



Data zakupu _____

Dystrybutor _____

Kontakt _____

Telefon _____

Adres e-mail _____

Firma GlasCraft produkuje kompletną linię układów do natryskiwania pianki poliuretanowej i powłok polimocznikowych. Firma GlasCraft dysponuje zestawem układów spełniających wymagania zastosowań zakładowych i zewnętrznych.

GUARDIAN — PNEUMATYCZNE/URZĄDZENIE SERII A5 I A6

- . CIEPŁO 6000 LUB 12 000 w
- . DOSTĘPNE ZASILACZE UPS DLA CIŚNIENIA 1600, 2200 LUB 3000

UKŁADY HYDRAULICZNE MH, MH II I MH III

- . WYDAJNOŚĆ DO 20,4 KG (45 FUNTÓW)/MIN
- . DOSKONAŁE PARAMETRY I NIEZAWODNOŚĆ

GUARDIAN MMH — MOBILNE MODUŁOWE UKŁADY HYDRAULICZNE

- . ZAPROJEKTOWANE SPECJALNIE DLA WSZELKIEGO TYPU URZĄDZEŃ NATRYSKOWYCH
- . ZAPEWNIĄ PEŁNE WYKORZYSTANIE PRZESTRZENI PODŁOGI W WYPOSAŻENIU MOBILNYM

PISTOLET NATRYSKOWY PROBLER P2

- . MIESZANIE UDERZENIOWE/OCZYSZCZANIE POWIETRZEM
- . OPCJONALNA DYSZA DO NATRYSKIWIANIA NA ŚCIANY SZKIELETOWE STOJAKOWE, ZALEWANIA I STOSOWANIA STRUMIENI

Aby uzyskać dodatkowe informacje na temat tych produktów firmy GlasCraft, należy skontaktować się z autoryzowanym dystrybutorem firmy Graco lub odwiedzić stronę www.graco.com

Uwagi

Jakość i parametry...
ORYGINALNY PRODUKT
FIRMY GLASCRAFT



www.glascraft.com

3A3063Z
PL

Tłumaczenie oryginalnej instrukcji.
This manual contains Polish.
Data wydania ostatniej wersji: styczeń 2017 r.

A GRACO COMPANY

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

Telefon	612-623-6921
Numer bezpłatny	1-800-328-0211
Faks	612-378-3505