

FUSION™

312573ZAH

PL

Wieloelementowy, pistolet natryskowy z uderzeniowym czyszczeniem powietrzem

Do stosowania z niepalną pianką i polimocznikiem. Wyłącznie do zastosowań profesjonalnych.

Nie nadaje się do stosowania w atmosferach wybuchowych.

Maksymalne ciśnienie robocze cieczy 24,5 MPa; 245 bar

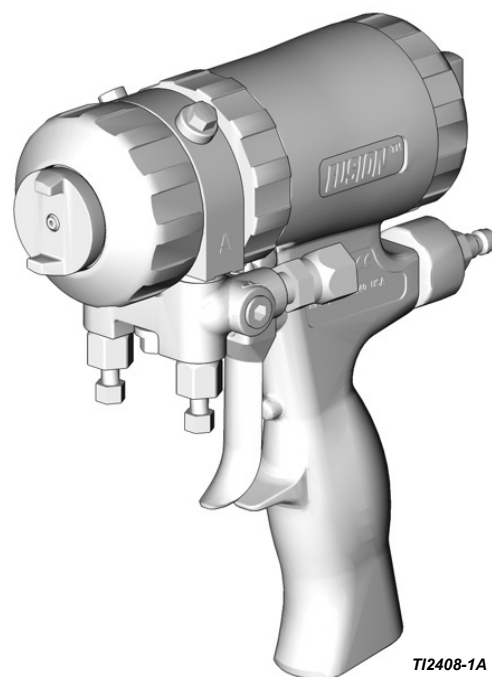
Zakres ciśnienia wlotowego powietrza 0,56-0,9 MPa; 5,6-9,0 bar

94°C Maksymalna temperatura cieczy



Istotne instrukcje dotyczące bezpieczeństwa

Proszę przeczytać wszystkie ostrzeżenia i instrukcje zawarte w niniejszym podręczniku. Proszę zachować te instrukcje.



T12408-1A



Spis treści

Wyjaśnienie symboli znajdujących



się w podręczniku	2
Lista modeli/Przewodnik wyboru komory mieszania	3
Pistolety o okrągłym wzorze nakładania	3
Pistolety o płaskim wzorze nakładania	4
Pistolety o płaskim wzorze przekroju (Cd.) ..	5
Pistolety o płaskim wzorze przekroju do kołków ściennych	5
Pistolet o rozpryskowym wzorze nakładania .	6
Pistolet o szerokim okrągłym wzorze nakładania	6
Pistolet z czterema węzami	6
Pistolety w współczynniku różnym od 1:1 ..	6
Widok ogólny	9
Ważne informacje o izocyjanianach (ISO)	10
Uziemienie	13
Blokada bezpieczeństwa tłoka	13
Obracanie pokrywy powietrznej	14
Utrata ciśnienia sprężonego powietrza	14
Ustawienia	15
Wyłączanie	17
Procedura usuwania nadmiaru ciśnienia (dekompresji)	18
Konfiguracje opcjonalne	19
Opcjonalne położenie kolektora cieczy	19
Opcjonalne położenie węża	20
Płaskie końcówki do natryskiwania	21
Konserwacja	22
Dostarczany zestaw narzędzi	22
Utrzymywać pistolet w czystości.	22
Według potrzeby	22
Codziennie	22
Od tygodnia do miesiąca	22
Przemyc pistolet	23

Czyszczenie zewnętrznej strony pistoletu. . .	23
Czyszczenie pokrywy powietrznej	23
Czyszczenie tłumika	23
Czyszczenie kolektora cieczy	23
Czyszczenie dyszy komory mieszania	24
Czyszczenie przejść	24
Oczyścić otwory uderzeniowe	24
Rozwiązywanie problemów	26
Zasada działania	28
Częściowy przekrój perspektywiczny	29
Naprawa	30
Wymagane narzędzia:	30
Smarowanie	30
Zdemontować końcówkę przednią	30
Montaż końcówki przedniej	31
Komoramieszaniawkładyuszczelnieniabocznego	32
Zawory zwrotne	34
Tłok	35
Blokada bezpieczeństwa tłoka	36
Zawór powietrza	36
Części	38
Zestawy komory mieszania	41
Zestawy płaskich końcówek do natryskiwania	42
Zestawy naprawcze pistoletów	42
Zestawyekranówfiltracyjnychzaworówzwrotnych	42
Zestawy wiertel	43
Zestawy wiertel	44
Zestaw wiertel do czyszczenia uchwytu powietrza	44
czyszczącego	44
Akcesoria	45
Dane techniczne	49
Standardowa gwarancja firmy Graco	50

Wyjaśnienie symboli znajdujących się w podręczniku

Ostrzeżenie

⚠ OSTRZEŻENIE

Napis ostrzeżenie informuje o możliwych poważnych obrażeniach lub śmierci w przypadku nieprzestrzegania instrukcji.

Symbol, takiej jak wtrysk cieczy (pokazany), ostrzegają o szczególnych zagrożeniach i zalecają przeczytanie odpowiednich ostrzeżeń o zagrożeniu, znajdujących się na stronach 7-8.

Uwaga

UWAGA

Napis Uwaga informuje o możliwym uszkodzeniu lub zniszczeniu wyposażenia w przypadku nieprzestrzegania instrukcji.

Notatki

 Uwaga oznaczadodatkowe, pomocne informacje.

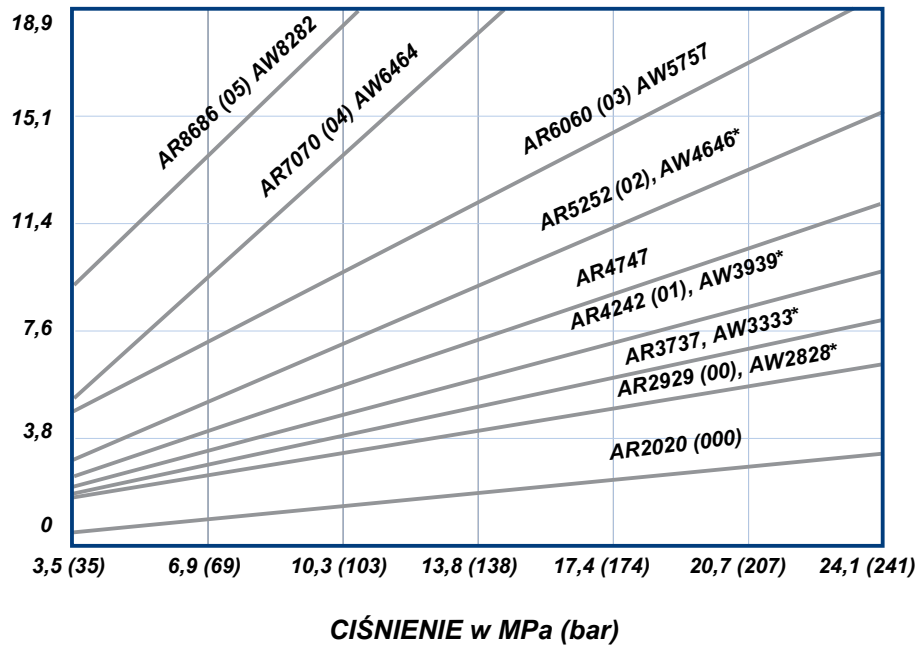
Lista modeli/Przewodnik wyboru komory mieszania

Pistolety o okrągłym wzorze nakładania

Nr części pistoletu, Seria	Komora mieszania				
	Część nr	Wymiar końcówki uderzeniowej mm	Wymiar równoważny	Materiał Uszczelki	Wzór na 24 cali (61 cm) od celu (mm)
246099, A	AR2020	0,50	-000	Stal nierdzewna	127
246100, A	AR2929	0,70	-00	Stal nierdzewna	203
248617, A	AR3737	0,94	Brak	Stal nierdzewna	227
246101, A	AR4242	1,00	-01	Stal nierdzewna	279
246102, A	AR5252	1,30	-02	Stal nierdzewna	305
246103, A	AR6060	1,50	-03	Stal nierdzewna	356
246104, A	AR7070	1,75	-04	Stal nierdzewna	381
246105, A	AR8686	2,15	-05	Stal nierdzewna	457
255201, A	AR4242	1,00	-01	Polycarballoy	279
255202, A	AR5252	1,30	-02	Polycarballoy	305

NATĘŻENIE PRZEPEŁYWU w dm^3/min^*

* Aby policzyć przepływ w lb/min , pomnożyć gpm przez 10. Przykład: 2 $\text{gpm} \times 10 = 20 \text{ lb}/\text{min}$.

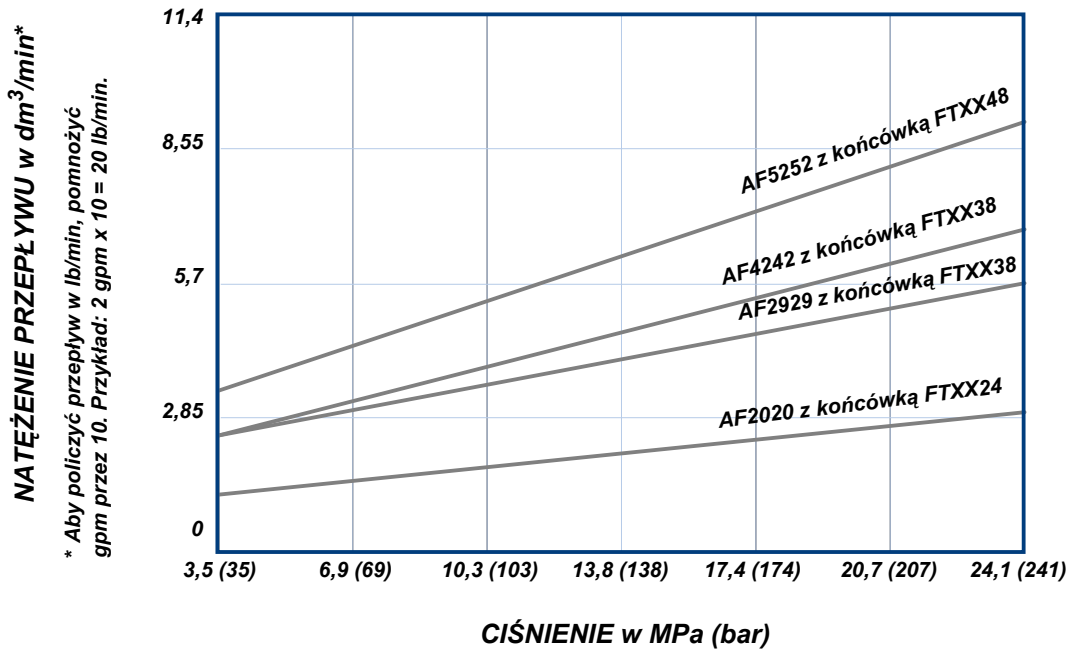


*Dostępne są dodatkowe komory mieszania AW (wzór szeroki). Patrz strona 45.

Pistolety o płaskim wzorze nakładania

Nr części pistoletu, Seria	Komora mieszania			Płaska końcówka		
	Część nr	Wymiar końcówki uderzeniowej mm	Wymiar równoważny	Część nr	Wymiar wzoru mm	Wymiar otworu mm
247101, A	AF2020	0,50	-000	FT0424	203-25	0,61
247102, A	AF2020	0,50	-000	FT0438	203-254	0,97
247103, A	AF2020	0,50	-000	FT0624	305-356	0,61
247104, A	AF2020	0,50	-000	FT0638	305-356	0,97
247107, A	AF2020	0,50	-000	FT0838	406-457	0,97
247108, A	AF2020	0,50	-000	FT0848	406-457	1,22
247111, A	AF2929	0,70	-00	FT0424	203-254	0,61
247112, A	AF2929	0,70	-00	FT0438	203-254	0,97
247113, A	AF2929	0,70	-00	FT0624	305-356	0,61
247114, A	AF2929	0,70	-00	FT0638	305-356	0,97
247117, A	AF2929	0,70	-00	FT0838	406-457	0,97
247118, A	AF2929	0,70	-00	FT0848	406-457	1,22
247121, A	AF4242	1,00	-01	FT0424	203-254	0,61
247122, A	AF4242	1,00	-01	FT0438	203-254	0,97
247123, A	AF4242	1,00	-01	FT0624	305-356	0,61
247124, A	AF4242	1,00	-01	FT0638	305-356	0,97
247127, A	AF4242	1,00	-01	FT0838	406-457	0,97
247128, A	AF4242	1,00	-01	FT0848	406-457	1,22
247131, A	AF5252	1,30	-02	FT0424	203-254	0,61
247132, A	AF5252	1,30	-02	FT0438	203-254	0,97
247133, A	AF5252	1,30	-02	FT0624	305-356	0,61
247134, A	AF5252	1,30	-02	FT0638	305-356	0,97
247137, A	AF5252	1,30	-02	FT0838	406-457	0,97
247138, A	AF5252	1,30	-02	FT0848	406-457	1,22

Pistolety o płaskim wzorze przekroju (Cd.)



Pistolety o płaskim wzorze przekroju do kołków ściennych

Dodatkowe informacje można znaleźć w instrukcji nr 311071.

Nr części pistoletu, Seria	Komora mieszania			Płaska końcówka			Dane przepływu
	Część nr	Wymiar końcówki uderzeniowej mm	Wymiar równoważny	Część nr	Średnica wzoru przy 610 mm do celu mm	Wymiar otworu mm	Przybliżone natężenie przepływu 7,0 MPa (70 bar)
249525	AF4242	1,00	-01	FTM979	559	0,97	4,99 kg/min
249526	AF5252	1,30	-02	FTM979	559	0,97	6,81 kg/min

Pistolet o rozpryskowym wzorze nakładania

Nr części pistoletu, Seria	Komora mieszania		
	Część nr	Wymiar końcówki uderzeniowej mm	Wymiar równoważny
248408 A	AR7070	1,75	-04

Pistolet o szerokim okrągłym wzorze nakładania

Nr części pistoletu, Seria	Komora mieszania			Średnica wzoru przy 610 mm do celu mm (in)	Przepływ równoważny do komory mieszania o wielkości Nr części odniesienia
	Część nr	Wymiar końcówki uderzeniowej mm	Wymiar równoważny		
249529	AW3939	0,99	-01	406,4 (16)	AR4242
249530	AW4646	1,17	-02	457,2 (18)	AR5252






Pistolet z czterema węzami

Pistolet o szerokim okrągłym wzorze nakładania z kolektorem recyrkulacji z czterema węzami




Nr części pistoletu, Seria	Komora mieszania			Średnica wzoru przy 610 mm do celu mm (in)	Przybliżone natężenie przepływu 7,0 MPa (70 bar)
	Część nr	Wymiar końcówki uderzeniowej mm	Wymiar równoważny		
249810	AW2222	0,56	Nie dotyczy	203-229 (8-9)	204 kg/min

Pistolety w współczynniku różnym od 1:1

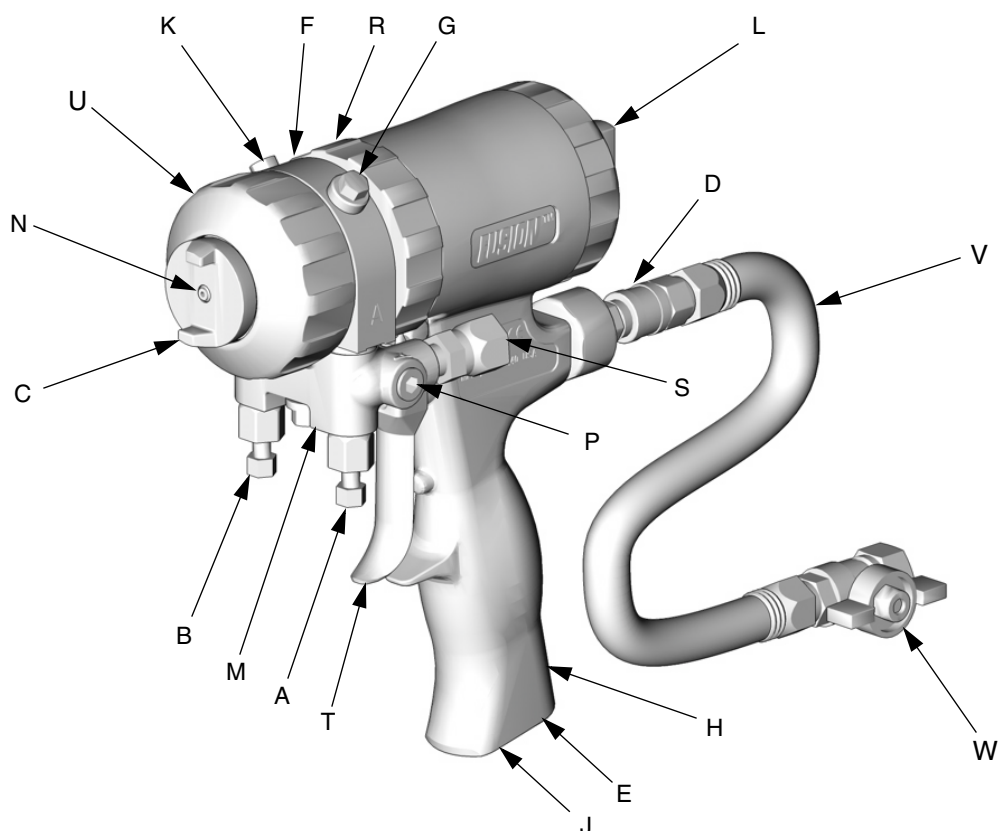
Nr części pistoletu, Seria	Komora mieszania
253888	AR2232

 OSTRZEŻENIE	
	<p>OSOBISTE WYPOSAŻENIE OCHRONNE</p> <p>Zawsze nosić odpowiednie środki ochrony osobistej i zasłaniać całą skórę podczas natryskiwania, serwisowania urządzenia lub podczas przebywania w obszarze pracy. Środki ochrony pomagają zapobiec poważnym obrażeniom, włącznie z długotrwałym narażeniem, wdychaniem toksycznych oparów, mgły lub par, reakcją alergiczną; oparzeniami, urazami oczu i utratą słuchu. Obejmują one między innymi:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Dopasowany respirator, w tym ewentualnie respirator z doprowadzeniem powietrza, rękawice nieprzepuszczalne chemicznie, odzież ochronną i osłonę stóp zgodnie z zaleceniami producenta cieczy i przepisami lokalnymi. • Środki ochrony oczu i słuchu.
	<p>NIEBEZPIECZEŃSTWO TOKSYCZNEGO DZIAŁANIA PŁYNÓW LUB OPARÓW</p> <p>Toksyczne ciecze lub opary mogą spowodować, w przypadku przedostania się do oczu lub na powierzchnię skóry, inhalacji lub połknięcia, poważne obrażenia ciała lub zgon.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Zapoznać się z kartą charakterystyki bezpieczeństwa (SDS) jednostronnie instrukcji postępowania oraz celu poznania określonych niebezpieczeństw powodowanych przez używane płyny, włącznie ze skutkiem długotrwałego narażenia. • Podczas natryskiwania, serwisowania urządzenia lub podczas przebywania w obszarze pracy zawsze dbać o odpowiednią wentylację obszaru pracy oraz zawsze nosić odpowiednie środki ochrony osobistej. Zob. ostrzeżenia dotyczące środków ochrony osobistej w niniejszym podręczniku. • Niebezpieczne ciecze przechowywać w zatwierdzonych pojemnikach i usuwać zgodnie z odpowiednimi wytycznymi.
	<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 kieruj pistoletu w kierunku innej osoby lub jakiegokolwiek części ciała. • Nie zasłaniaj dyszy cieczy pistoletu ręką lub palcami. • Nie zatrzymuj oraz nie zmieniaj kierunku wycieku za pomocą ręki, ciała, rękawicy lub szmaty. • Nie “wdmuchiuj z powrotem” cieczy; nie jest to system rozpylania powietrznego. • Po przerwaniu natryskiwania oraz przed czyszczeniem, sprawdzeniem lub serwisowaniem wyposażenia, postępuj zgodnie z Procedurą usuwania nadmiaru ciśnienia (dekompresji), strona 18. • Podczas przemywania, nakładania podkładu lub usuwania problemów stosuj jak najmniejszą nacisk. • Podczas przerwy w natryskiwaniu powinna być załączona blokada bezpieczeństwa tłoka. • Dokręć wszystkie połączenia doprowadzania cieczy przed włączeniem sprzętu. • Węże, rury i złącza należy sprawdzać codziennie. Natychmiast należy wymienić zużyte lub uszkodzone części. Niewolno naprawiać połączeń wysokociśnieniowych; należy wymienić cały wąż.
	<p>RYZIKO OPARZENIA</p> <p>W czasie pracy, powierzchnie urządzenia i podgrzewane płyny mogą się nagrzewać do wysokiej temperatury. Aby uniknąć poważnych oparzeń niewolno dotykać rozgrzanego urządzenia ani płynów. Zaczekać do momentu, w którym urządzenie całkowicie się ochłodzi.</p>


OSTRZEŻENIE

	<p>RYZIKO POŻARU I WYBUCHU</p> <p>Łatwopalne opary pochodzące z rozpuszczalników oraz farb znajdująca się w obszarze roboczym mogą ulec zapłonowi lub eksplodować. Aby zapobiec powstaniu pożaru lub eksplozji należy:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Używać urządzenia tylko w miejscach dobrze wentylowanych. • Usunąć wszystkie potencjalne źródła zapłonu; takie jak lampki kontrolne, papierosy, przenośne lampy elektryczne, plastikowe płachty malarskie (potencjalne zagrożenie wyladowaniami elektrostatycznymi). • Wobecności łatwopalnych chłaparów należy przyłączyć lub odłączyć przewody zasilania ani włączać lub wyłączać oświetlenia. • Zapewnić, aby w miejscu pracy nie znajdowały się odpady, w tym rozpuszczalniki, szmaty lub benzyna. • Uziemić wyposażenie i przedmioty przewodzące. Patrz Uziemienie, strona 13. • Podczas prób na mokro z pistoletem, mocno przyciskać pistolet do uziemionego kubła. • Używać wyłącznie uziemionych przewodów. • Jeżeli zauważysz iskrzenie elektrostatyczne lub odczujesz wstrząs, natychmiast przerwij działanie. Nie używaj ponownie urządzeń do czasu zidentyfikowania i wyjaśnienia problemu.
	<p>ZAGROŻENIE SPOWODOWANE NIEPRAWIDŁOWYM UŻYCIEM SPRZĘTU</p> <p>Niewłaściwe użycie może spowodować poważne obrażenia.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Wyłącznie do zastosowań profesjonalnych. • Należy używać sprzętu wyłącznie zgodnie z jego przeznaczeniem. W celu utrzymania dodatkowych informacji proszę skontaktować się z Państwa dystrybutorem sprzętu firmy Graco. • Przed uruchomieniem urządzenia przeczytać instrukcje, ostrzeżenia, przywieszki i etykiety. Przestrzegać instrukcji. • Codziennie sprawdzać sprzęt. Naprawić lub natychmiast wymienić uszkodzone części. • Niemożna zmieniać lub modyfikować urządzenia. Stosować jedynie części i wyposażenie Graco. • Niewolno przekraczać maksymalnego ciśnienia roboczego lub wartości znamionowej temperatury odnoszących się do części systemu o najniższych wartościach znamionowych. Patrz rozdziały Dane techniczne znajdujące się we wszystkich podręcznikach obsługi wyposażenia. • Można używać płynów oraz rozpuszczalników, które są kompatybilne z częściami z wilżanymi. Patrz Dane techniczne we wszystkich podręcznikach obsługi. Zapoznać się z informacjami i ostrzeżeniami producenta płynów i rozpuszczalników. • Węże i kable należy prowadzić z dala od ruchu pieszego, ostrych krawędzi, ruchomych części oraz gorących powierzchni. • Nie wolno używać przewodów do przeciągania urządzenia. • Należy postępować zgodnie z odpowiednimi przepisami BHP.
	<p>RYZIKO ZWIĄZANE Z CIŚNIENIOWYMI ALUMINIOWYMI ELEMENTAMI</p> <p>Nie używaj 1,1,1-trójchloroetanu, chlorkumetyleny, innych rozpuszczalników zawierających halogenowane węglowodory lub płynów zawierających tego typu rozpuszczalniki z ciśnieniowym wyposażeniem aluminiowym. Zastosowanie tych substancji może prowadzić do poważnych reakcji chemicznych i pęknięcia wyposażenia, co może prowadzić do śmierci, kalectwa oraz uszkodzenia mienia.</p>

Widok ogólny



TI2408A

Klucz:

- A Zawór płynu po stronie A (ISO)
- B Zawór płynu po stronie B (ŻYWICA)
- C Pokrywa powietrzna
- D Szybkozłączka przewodu sprężonego powietrza
- E Tłumik
- F Korpus cieczy
- G Smarowniczkę (pod osłoną)
- H Uchwyt
- J Opcjonalny wlot sprężonego powietrza
- K Zawór powietrza czyszczącego
- L Blokada bezpieczeństwa tłoka
- M Kolektor płynu pistoletu
- N Dysza komory mieszania
- P Opcjonalne wloty płynu (widok od strony A)
- R Pierścień zamykający
- S Połączenie obrotowe wlotu płynu (widok od strony A)
- T Spust
- U Przedni pierścień podtrzymujący
- V Wąż bicia powietrznego pistoletu
- W Zawór powietrza

Ważne informacje o izocyjantach (ISO)

Izocyjanty (ISO) to katalizatory używane w dwóch materiałach składowych.

Warunki użycia izocyjantów





									
---	---	---	---	--	--	--	--	--	--

Natryskiwanie lub dozowanie cieczy zawierających izocyjanty prowadzi do powstania potencjalnie niebezpiecznych mgieł, par i rozpylonych cząstek.

- **Przeczytać ostrzeżenia producenta cieczy i kartę charakterystyki (SDS), aby zapoznać się ze szczególnymi zagrożeniami i środkami bezpieczeństwa związanymi z izocyjantami.**
- **Użycie izocyjantów wiąże się z potencjalnie niebezpiecznymi procedurami. Natryskiwanie za pomocą tego urządzenia może prowadzić tylko pracownik posiadający odpowiednie przeszkolenie i kwalifikacje, który zapoznał się z informacjami zawartymi w niniejszym podręczniku, w instrukcjach producenta cieczy oraz w karcie charakterystyki.**
- **Użycie niewłaściwie konserwowanego lub nieodpowiednio wyregulowanego urządzenia może skutkować nieodpowiednim utwardzeniem materiału, prowadzącym do wyzwania gazów i nieprzyjemnych zapachów. Urządzenie musi być starannie konserwowane i regulowane zgodnie z instrukcjami w podręczniku.**
- **Aby zapobiegać wdychaniu mgieł, par lub rozpylonych cząstek izocyjantów, wszystkie osoby w obszarze pracy muszą nosić odpowiednie środki ochrony dróg oddechowych. Zawsze nosić odpowiednio dopasowany respirator, w tym ewentualnie respirator z doprowadzeniem powietrza. Obszar pracy wentylować zgodnie z instrukcjami w karcie charakterystyki producenta cieczy.**
- **Unikać wszelkiego kontaktu skóry z izocyjantami. Każda osoba w obszarze pracy musi nosić rękawice nieprzepuszczalne chemicznie, odzież ochronną osłoniętą zgodnie z zaleceniami producenta cieczy i przepisami lokalnymi. Przestrzegać wszystkich zaleceń producenta cieczy, w tym dotyczących postępowania ze skażoną odzieżą. Po natryskiwaniu umyć ręce i twarz przed jedzeniem lub piciem.**
- **Zagrożenie związane z izocyjantami występuje nadal po natryskiwaniu. Wszystkie osoby bez odpowiednich środków ochrony osobistej muszą pozostać poza obszarem pracy w trakcie użycia izocyjantów i potencjalnie przez czas określony przez producenta cieczy. Zwykle jest to okres co najmniej 24 godzin.**
- **O zagrożeniu izocyjantami ostrzec inne osoby, które mogą znaleźć się w obszarze pracy. Przestrzegać zaleceń producenta cieczy i przepisów lokalnych. Zaleca się umieszczenie poza obszarem pracy tabliczki z tekstem takim jak następujący:**

 WARNING	
	TOXIC FUMES HAZARD
DO NOT ENTER DURING SPRAY FOAM APPLICATION OR FOR ___ HOURS AFTER APPLICATION IS COMPLETE	
DO NOT ENTER UNTIL:	
DATE: _____	
TIME: _____	

Do wszystkich zastosowań z wyjątkiem natryskiwania pianki



						
---	---	---	---	--	--	--

Natryskiwanie lub dozowanie cieczy zawierających izocyjaniany prowadzi do powstania potencjalnie niebezpiecznych mgieł, par i rozpylonych cząstek.

- **Przeczytać ostrzeżenia producenta cieczy i kartę charakterystyki (SDS), aby zapoznać się ze szczególnymi zagrożeniami i środkami bezpieczeństwa związanymi z izocyjanianami.**
- **Użycie izocyjanianów wiąże się z potencjalnie niebezpiecznymi procedurami. Natryskiwanie za pomocą tego urządzenia może prowadzić tylko pracownik posiadający odpowiednie przeszkolenie i kwalifikacje, który zapoznał się z informacjami zawartymi w niniejszym podręczniku, w instrukcjach producenta cieczy oraz w karcie charakterystyki.**
- **Użycie niewłaściwie konserwowanego lub nieodpowiednio wyregulowanego urządzenia może skutkować nieodpowiednim utwardzeniem materiału. Urządzenie musi być starannie konserwowane i regulowane zgodnie z instrukcjami w podręczniku.**
- **Aby zapobiegać wdychaniu mgieł, par lub rozpylonych cząstek izocyjanianów, wszystkie osoby w obszarze pracy muszą nosić odpowiednie środki ochrony dróg oddechowych. Zawsze nosić odpowiednio dopasowany respirator, w tym ewentualnie respirator z doprowadzeniem powietrza. Obszar pracy wentylować zgodnie z instrukcjami w karcie charakterystyki producenta cieczy.**




Unikać wszelkiego kontaktu skóry z izocyjanianami. Każda osoba w obszarze pracy musi nosić rękawice nieprzepuszczalne chemicznie, odzież ochronną i osłonę stóp zgodnie z zaleceniami producenta cieczy i przepisami lokalnymi. Przestrzegać wszystkich zaleceń producenta cieczy, w tym dotyczących postępowania ze skażoną odzieżą. Po natryskiwaniu umyć ręce i twarz przed jedzeniem lub piciem.

Samozapłon materiału

					
---	--	--	--	--	--

Niektóre materiały, w przypadku naniesienia zbyt grubej warstwy, mogą stać się samozapalne. Zapoznać się ostrzeżeniami i kartą charakterystyki (SDS) producenta cieczy.

Składniki A i B przechowywać osobno

					
---	--	---	--	--	--

Zanieczyszczenie krzyżowe może skutkować wystąpieniem utwardzonego materiału w przewodach z cieczą, co może prowadzić do poważnych obrażeń lub uszkodzenia urządzenia. Aby zapobiec zanieczyszczeniu krzyżowemu:

- **Nigdy nie zamieniać ze sobą części mających styczność ze składnikiem A i składnikiem B.**
- **Nigdy nie używać rozpuszczalnika z jednej strony, jeśli została zanieczyszczona z drugiej strony.**

Wrażliwość izocyjanianów na wilgoć

Kontakt z wilgocią (w tym w powietrzu) sprawia, że izocyjaniany ulegają częściowemu utwardzeniu, tworząc małe, twarde, szorstkie kryształki zawieszony w cieczy. Następnie na powierzchni tworzy się błona, a izocyjaniany, których lepkość wzrasta, przechodzą w żel.

WAŻNA INFORMACJA

Częściowo utwardzone izocyjaniany ograniczają wydajność i okres użyteczności wszystkich pokrytych nimi części.

- Zawsze używać szczelnych pojemników oraz suszarki ze środkiem suszącym w wentylacji lub stosować atmosferę azotową. **Nigdy** nie przechowywać izocyjanianów w otwartym pojemniku.
- Zbiornik smarujący lub rezerwuuar pompy izocyjanianów (o ile zainstalowany) musi zawsze być napełniony odpowiednim smarem. Smar tworzy barierę między izocyjanianami a atmosferą.
- Używać tylko odpornych na wilgoć przewodów odpowiednich do użycia z izocyjanianami.
- Nigdy nie używać rozpuszczalników z odzysku, które mogą zawierać wilgoć. Gdy nie są używane, pojemniki z rozpuszczalnikiem zawsze przechowywać zamknięte.
- Przy ponownym montażu zawsze smarować gwintowane części odpowiednim smarem.

UWAGA: Ilość tworzącej się błony i tempo krystalizacji zależą od mieszaniny izocyjanianów, wilgotności i temperatury.

Żywice piankowe ze środkami porotwórczymi 245 fa

Niektóre środki porotwórcze do pianek pienią się przy temperaturach powyżej 33°C (90°F), jeśli nie znajdują się pod ciśnieniem, zwłaszcza w przypadku wstrząśnięcia ich. Aby ograniczyć pienienie, zminimalizować wstępne ogrzewanie w systemie obiegu.

Wymiana materiałów

WAŻNA INFORMACJA

Wymiana materiałów używanych w urządzeniu wymaga szczególnej uwagi, w celu uniknięcia uszkodzeń i przestojów.

- Przy wymianie materiałów, kilkakrotnie wypłukać urządzenie, aby upewnić się, że jest zupełnie czyste.
- Zawsze czyścić sita wlotów cieczy po płukaniu.
- Zasięgnąć u producenta materiałów informacji na temat zgodności chemicznej.
- Przy wymianie epoksydów na uretany lub poliuretany, rozmontować i wyczyścić wszystkie części mające styczność z cieczą oraz wymienić węże. Epoksydy często posiadają aminy na stronie B (utwardzacz). Poliuretany często posiadają aminy na stronie B (żywica).

Uziemienie



Szczegółowe instrukcje dotyczące uziemiania można znaleźć w lokalnych przepisach i instrukcji dozownika.

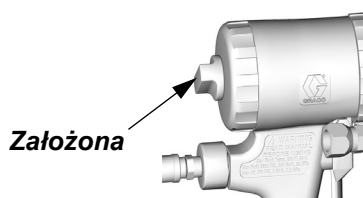
Uziemić pistolet natryskowy, za pośrednictwem złącza do zatwierdzonego przez Graco uziemionego przewodu zasilającego płynem.

Blokada bezpieczeństwa tłoka

Podczas przerwy w natryskiwaniu zawsze powinna być załączona blokada bezpieczeństwa tłoka, w celu uniknięcia przypadkowego naciśnięcia spustu.

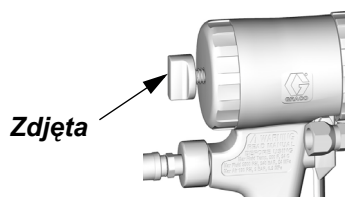


W celu załączenia blokady bezpieczeństwa tłoka: wcisnąć pokrętkę i obrócić w prawo. Jeżeli blokada załączona pistolet nie będzie podawał.



TI2409A

W celu wyłączenia blokady bezpieczeństwa tłoka: wcisnąć pokrętkę i obracać w lewo do wyskoczenia. Między pokrętką i korpusem pistoletu będzie luz.



TI2410A

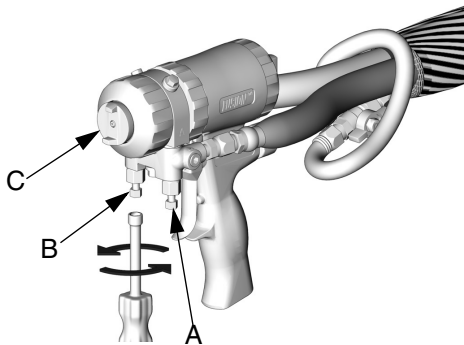
Obracanie pokrywy powietrznej

OSTRZEŻENIE



Zapoznaj się z ostrzeżeniami, strona 7.

1. Postępować zgodnie z Procedurą usuwania nadmiaru ciśnienia (dekompresji), strona 18.
2. Przed obróceniem pokrywy powietrza (C) zamknąć zawory cieczy A i B.

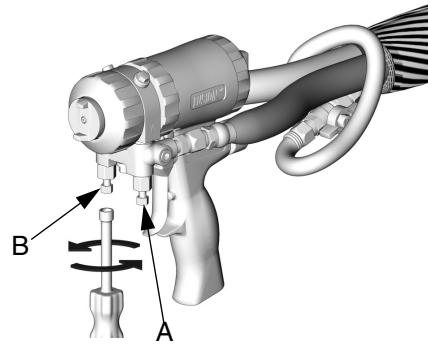


T12421A

Utrata ciśnienia sprężonego powietrza

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

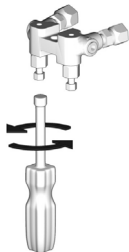
- Wciśnij blokadę bezpieczeństwa włoka, patrz strona 13.
- Zamknij zawory cieczy A i B.



T12421A

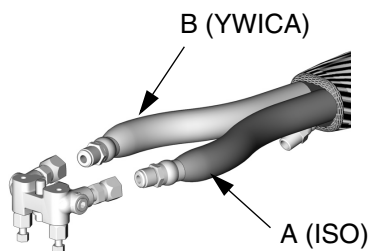
Ustawienia

- 1.** Zamknij zawory ciecży A i B.



TI2411A

- 2.** Podłącz węże ciecży A (ISO) i B (ŻYWICA) do kolektora ciecży.



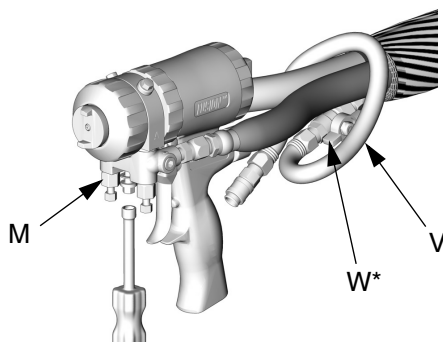
TI2417A

- 3.** Włącz blokadę bezpieczeństwa tłoka, patrz strona 13.



TI2409A

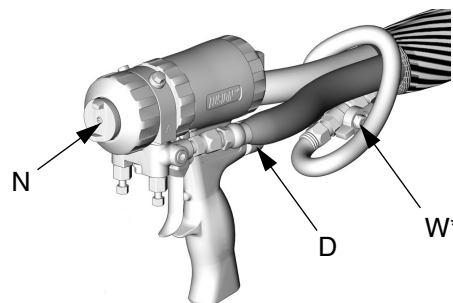
- 4.** Podłącz wąż bicia powietrznego pistoletu (V) oraz zawór powietrzny (W*) do głównego przewodu powietrza. Podłącz kolektor ciecży (M) do pistoletu.



TI2554A

- Aby zmienić położenie kolektora ciecży lub użyć opcjonalne wloty ciecży, patrz strony 19 i 20.*

- 5.** Podłącz szybkozłączkę (D). Otwórz dopływ powietrza. Otwórz zawór powietrzny (W*). Powietrze powinno wychodzić z dyszy (N).



TI2414-1A

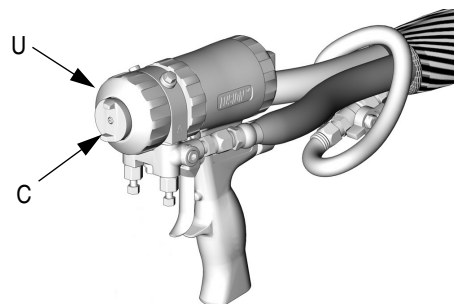
- Aby użyć opcjonalnego wlotu powietrza, patrz strona 20.*

- 6.** Wyłącz blokadę bezpieczeństwa tłoka, patrz strona 13.



TI2410A

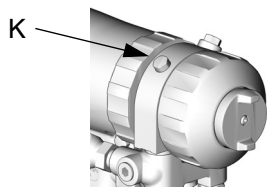
- 7.** Naciśnij spust w celu sprawdzenia całej drogi do komory mieszania. Przednie osłona powietrzna (C) powinna być prawie schowana w przednim pierścieniu podtrzymującym (U).



TI2414-1A

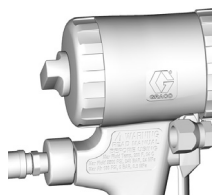
**(W) Niestosowane w przypadku pistoletów rozpryskowych.*

- 8.** Otworzyć zawór powietrza czyszczącego (K) o 1/4-1/2 obrotu i nacisnąć spust pistoletu w celu sprawdzenia przepływu powietrza czyszczącego. Jeżeli konieczny wyregulować. Krok ten występuje w przypadku pistoletów o rozpryskowym wzorze nakładania 248408.



TI2413A

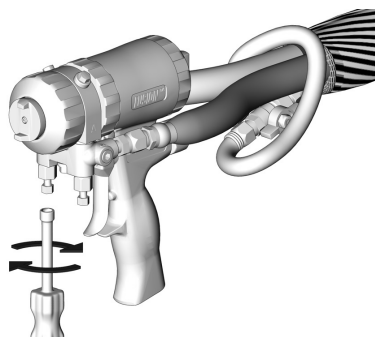
- 9.** Włączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka, patrz strona 13.



TI2409A

- 10.** Włączyć dozownik.

- 11.** Otworzyć zawór cieczy B (ŻYWICA) (około trzy czwarte obrotu). Następnie otworzyć zawór cieczy A (ISO).



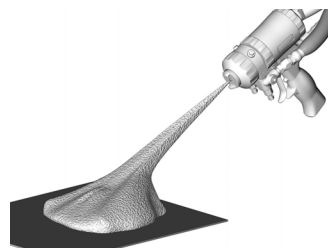
TI2414A

- 12.** Wyłączyć blokadę bezpieczeństwa tłoka, patrz strona 13.



TI2410A

- 13.** Sprawdzić natryskiwanie na kartonie. Wyregulować ciśnienie i temperaturę, aby uzyskać odpowiedni wynik.



TI2645A

- 14.** Nałożyć warstwę środka smarnego z przodu pistoletu i na pierście blokujący lub zastosować osłonę pistoletu w celu zapobieżenia gromadzeniu się natrykiwanego materiału i ułatwienia demontażu. Zamawianie środka smarnego i osłony pistoletu, patrz strona 47.

- 15.** Pistolet jest gotowy do natrykiwania.

UWAGA

Do uruchomienia pistoletu potrzebne jest zasilanie sprężonym powietrzem. Nie wolno odłączać zasilania pistoletu sprężonym powietrzem dopóki ciśnienie cieczy nie zostanie zredukowane, patrz strona 18.

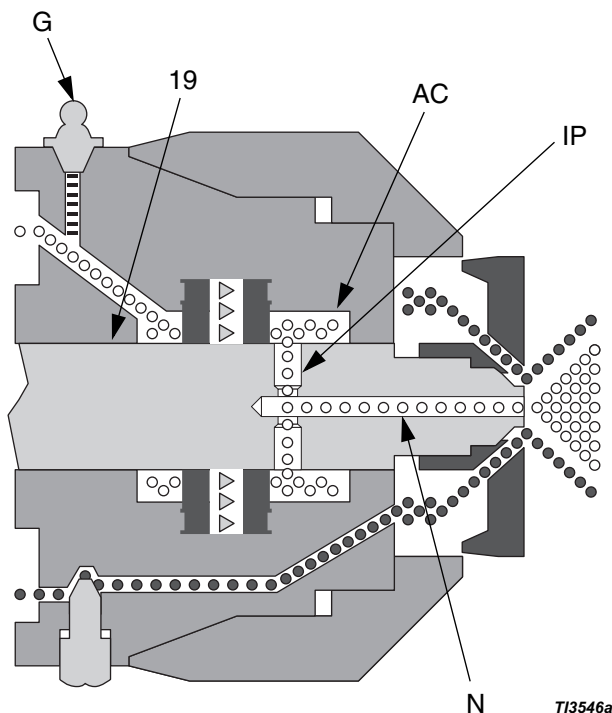
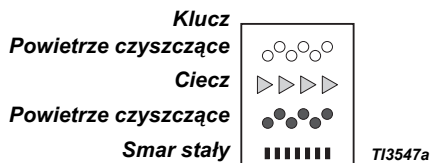
Wyłączenie

Wyłączenie na noc:

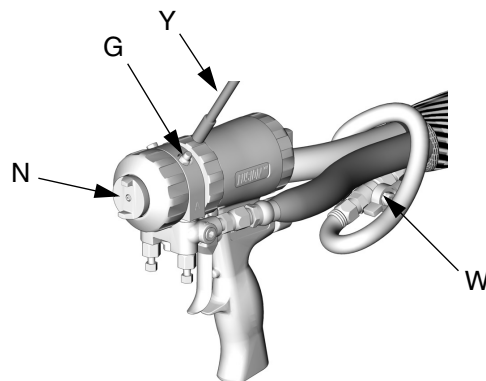
1. Postępować zgodnie z Procedura usuwania nadmiaru ciśnienia (dekompresji), strona 18.
2. Pozostawić włączone zasilanie sprężonym powietrzem i puszczony spust pistoletu.



Smarować pistolet codziennie w celu zapobieżenia utwardzeniu 2 składników i utrzymać 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. Stosować smar Graco 117773, patrz strona 47.




3. Zdjąć osłonę smarowniczkę. Za pomocą pistoletu do smaru (Y) wciskać smar do smarowniczkę (G) dopóki nie zacznie on wychodzić z dyszy komory mieszania (N). Nie smarować nadmiernie; maksymalnie 2 naciśnięcia pistoletu. Nie natryskiwać mgły smaru na materiał, na którym ma być kładziony natrysk.



4. Założyć osłonę smarowniczkę.
5. Tylko pistolety o okrągłym i płaskim wzorze przekroju: Zamknąć zawór powietrzny (W). Tylko pistolet o robryzgowym wzorze przekroju: Odciać zasilanie sprężonym powietrzem.

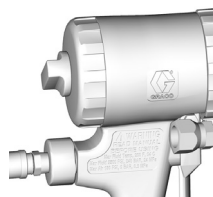
Procedura usuwania nadmiaru ciśnienia (dekompresji)

⚠ OSTRZEŻENIE



Przeczytać ostrzeżenia, patrz strona 7. Przed oczyszczeniem lub naprawianiem pistoletu zredukować ciśnienie.

1. Włączyć blokadę bezpieczeństwa włoka, patrz strona 13.

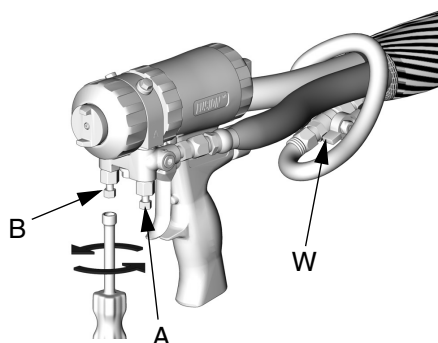


TI2409A

UWAGA

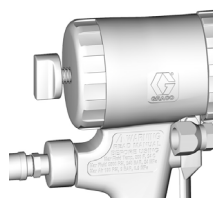
Do uruchomienia pistoletu potrzebne jest zasilanie sprężonym powietrzem. Nie wolno odłączać zasilania pistoletu sprężonym powietrzem dopóki ciśnienie cieczy nie zostanie zredukowane.

2. Zamknij zawory cieczy A i B. Pozostawić zawór powietrzny (W) otwarty.



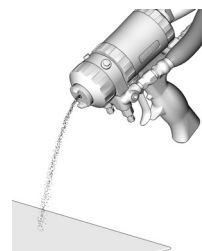
TI2421A

3. Wyłączyć blokadę bezpieczeństwa włoka, patrz strona 13.



TI2410A

4. W celu zredukowania ciśnienia nacisnąć spust pistoletu i wypuścić strumień na karton lub do pojemnika na odpady.



TI4722a

5. Włączyć blokadę bezpieczeństwa włoka, patrz strona 13.



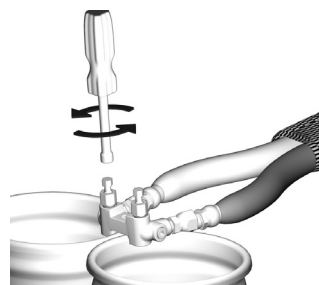
TI2409A

⚠ OSTRZEŻENIE



Ciecz w węży oraz w dozowniku jest nadal pod ciśnieniem. Postępować zgodnie z Procedurą redukcji ciśnienia, w instrukcji dozownika.

W celu zredukowania ciśnienia w węży, po zdjęciu pistoletu umieścić kolektor cieczy nad pojemnikiem, z wylotem skierowanym do siebie. Bardzo ostrożnie otworzyć zawory cieczy. Ciecz znajdująca się pod wysokim ciśnieniem rozprysknie się na boki przez otwór.



TI2484A

Konfiguracje opcjonalne

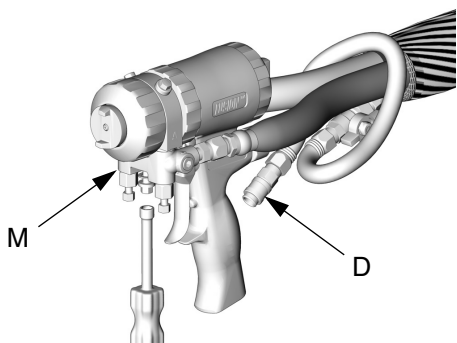
Opcjonalne położenie kolektora cieczy

Kolektor cieczy zamontowany jest na dole pistoletu, ze stroną A po lewej stronie, patrząc z pozycji operatora od tyłu pistoletu. Jeżeli konieczne kolektor może zostać przeniesiony na górę pistoletu. Wykonanie tego spowoduje przestawienie części strony A (połączenie obrotowe wlotu cieczy, zawór zwrotny, wkład uszczelnienia bocznego oraz komora mieszania) na prawą stronę.

UWAGA

W celu zapobieżenia wzajemnemu zanieczyszczeniu zwilżanych części pistoletu nie należy zamieniać miejscami części do składnika A (izocyjanian) i B (żywica).

6. Podłączyć kolektor cieczy. Podłączyć sprężone powietrze. Wznówić używanie pistoletu.
1. Postępować zgodnie z Procedurą usuwania nadmiaru ciśnienia (dekompresji), strona 18.
 2. Odłączyć sprężone powietrze (D) i odłączyć kolektor cieczy (M).



TI2554A

3. Zdemontować końcówkę przednią, strona 30.
4. Obrócić korpus cieczy o 180°.
5. Montaż końcówki przedniej, strona 31.

Opcjonalne położenie węża

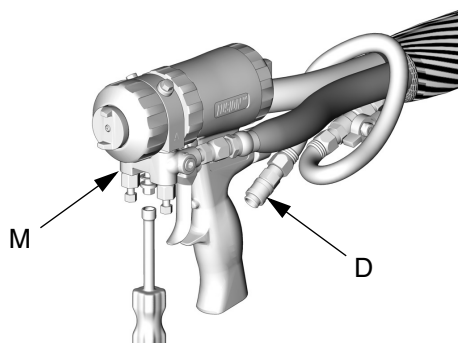
Połączenia obrotowe wlotu cieczy i szybkozłączki skierować do tyłu. Jeżeli potrzebne, położenia te mogą zostać zmienione, tak aby wąż był prowadzony w dół.

UWAGA

W celu zapobieżenia wzajemnemu zanieczyszczeniu zwilżanych części pistoletu nie należy zamieniać miejscami części do składnika A (izocyjanian) i B (żywica).

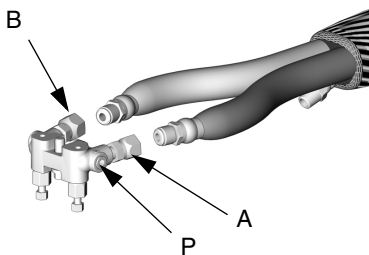
1. Postępować zgodnie z Procedurą usuwania nadmiaru ciśnienia (dekompresji), strona 18. Zredukować również ciśnienie w układzie, patrz instrukcja dozownika.

2. Odłączyć sprężone powietrze (D) i odłączyć kolektor cieczy (M).




T12554A

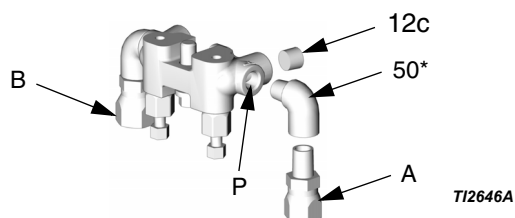
3. Odłączyć węże cieczy od połączeń obrotowych (A, B). Zdemontować połączenia obrotowe. Zdjąć korki z wylotów opcjonalnych (P).



T12417A

4. Korki (12c), kolanka (50*) oraz gwinty zewnętrzne połączeń obrotowych (A, B) pokryć środkiem uszczelniającym. Zamontować kolanka (50*) we wlotach opcjonalnych (P), skierowane w dół. Zamontować z kolankami połączenia obrotowe (A, B). Upewnić się, że połączenie obrotowe A (mniejsze) została zamontowane po stronie A. Zamontować korki w miejscach dotychczasowych połączeń obrotowych. Moment obrotowy dokręcania wszystkich części 26,6-27,7 N•m.

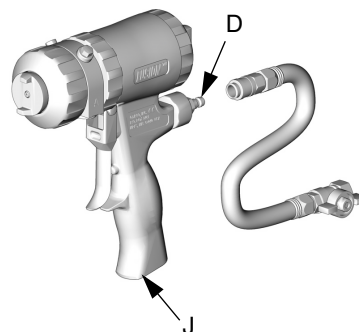
 Kolanka (50*) nie są stosowane w przypadku pistoletów rozpryskowych.



T12646A

5. Podłączyć węże A i B do połączeń obrotowych A i B.

6. Wykręcić łącznik (D) i korek (J). Zamienić miejscami. Pokryć gwint szczeliwem i odkręcić momentem obrotowym 14-15 N•m.



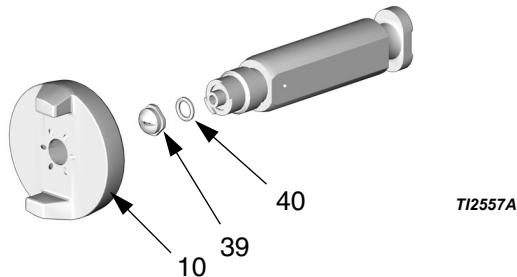
T12540A


7. Podłączyć kolektor cieczy. Podłączyć sprężone powietrze. Wznović używanie pistoletu.

Płaskie końcówki do natryskiwania

1. Postępować zgodnie z Procedura usuwania nadmiaru ciśnienia (dekompresji), strona 18.

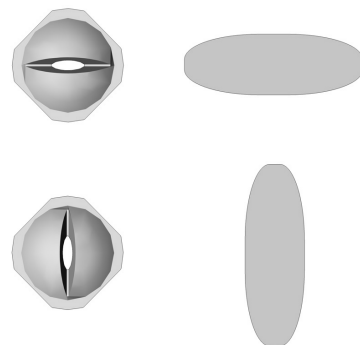
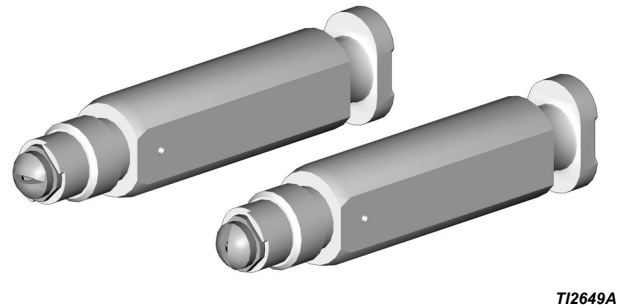
2. Zdjąć pokrywę powietrzną (10) i płaską końcówkę do natryskiwania (39). Sprawdzić pierścień o-ring (40).




 Jeżeli końcówka jest przyklejona, podważyć małym wkrętakiem lub ściągnąć za pomocą szczypiec. Końcówka jest utwardzona w celu zwiększenia odporności na uszkodzenia.

3. W celu oczyszczenia, zanurzyć końcówkę w odpowiednim rozpuszczalniku, patrz strona 23. Delikatnie oczyścić za pomocą narzędzia do czyszczenia końcówek 15D234, strona 48, aby dopasować konfigurację końcówki.

4. Przetawić końcówkę poziomo lub pionowo, albo zamontować inną końcówkę.



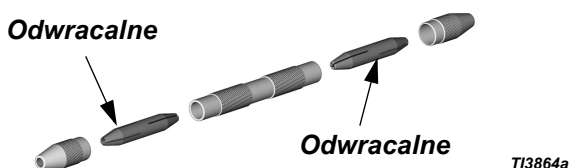
 Końcówki oznaczone są tył za pomocą ostatnich 3 cyfr numeru części. Patrz Przewodnik nr części końcówek płaskich, strona 42.

5. Zamontować ręcznie dokręcić pokrywę powietrzną. Osłanianie otworu czyszczącego z końcówką nie jest ważne.

Konserwacja

Dostarczany zestaw narzędzi

- Klucz do nakrętek sześciokątnych; 5/16
- Śrubokręt płaski; 1/8
- Końcówka do rozwiercania dysz; różne wielkości zależne od wielkości dyszy. Patrz TABELA 1, strona 24.
- Końcówka do rozwiercania końcówki uderzeniowej; różne wielkości zależne od wielkości końcówki. Patrz TABELA 3, strona 25.
- 117661 Imadło do kołków; podwójne odwracalne szczęki



- 551189 Pistolet do smarowania; z 3 uncjami smaru
- 15B817 Kolektor przemywania
Niedostarczany w przypadku pistoletów rozpryskowych.

Utrzymywać pistolet w czystości.

Utrzymywać pistolet w czystości za pomocą pokrowca, patrz strona 44.

Pokrycie cienką warstwą smaru ułatwi czyszczenie.

Według potrzeby

1. Czyszczenie zewnętrznej strony pistoletu., strona 23.
2. Czyszczenie dyszy komory mieszania, patrz strona 24, co najmniej raz dziennie.

3. Czyszczenie pokrywy powietrznej, strona 23.
4. Czyszczenie tłumika, strona 23.
5. Czyszczenie kolektora cieczy, strona 23.
6. Czyszczenie przejść, strona 24.
7. Oczyszczyć otwory uderzeniowe, strona 24.

Codziennie

Postępować zgodnie z Wyłączenie, strona 17.

Od tygodnia do miesiąca

1. Czyszczenie Komora mieszania wkłady uszczelnienia bocznego, patrz strona 32. Sprawdzić pierścienie o-ring.
2. Czyszczenie Zawory zwrotne, patrz strona 34. Sprawdzić pierścienie o-ring i filtry.

Przemyć pistolet

Jeżeli zachodzi konieczność przemycia pistoletu, stosować następującą procedurę.

 OSTRZEŻENIE  
Zapoznaj się z ostrzeżeniami, strona 8.

1. Postępować zgodnie z Procedura usuwania nadmiaru ciśnienia (dekompresji), strona 18.
2. Splukać za pomocą odpowiedniego rozpuszczalnika douziemionego kubła, przyciskając metalową część kolektora cieczy mocno do boku kubła. Podczas przemywania zastosować najniższe możliwe ciśnienie cieczy.
3. Postępować zgodnie z Procedura usuwania nadmiaru ciśnienia (dekompresji), strona 18.



W celu dokładniejszego mycia dostępny jest, jako wyposażenie, Zestaw rozpuszczalnika do przemywania 218669. Zestaw łączy się z kolektorem przemywania 15B817.

Czyszczenie zewnętrznej strony pistoletu.

Przetrzeć zewnętrzną stronę pistoletu odpowiednim rozpuszczalnikiem.

Do zmiękczenia utwardzonego materiału zastosować N-metylopirolidon (NMP), Dynasolve CU-6, Dzolw lub odpowiednik.

UWAGA

Rozpuszczalniki te nie są zalecane do przemywania.

Czyszczenie pokrywy powietrznej

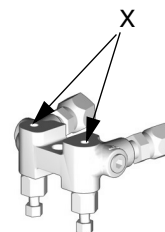
Zanurzyć pokrywę powietrzną w odpowiednim rozpuszczalniku. Otwory oczyścić za pomocą końcówki do wiercenia #58 (0,042).

Czyszczenie tłumika

Zdemontować i oczyścić tłumik odpowiednim rozpuszczalnikiem.

Czyszczenie kolektora cieczy

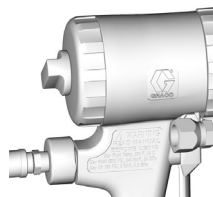
Oczyścić powierzchnie uszczelniające kolektor cieczy odpowiednim rozpuszczalnikiem i wyszczotkować zawsze, kiedy zdejmowany jest z pistoletu. Pamiętać o oczyszczeniu dwóch wlotów cieczy (X) na górnej powierzchni nistryku. Nieuszkodzić płaskich powierzchni uszczelniających. Pokryć smarem w celu odizolowania wilgoci, jeżeli powierzchnia pozostaje odkryta.



T12411-1A

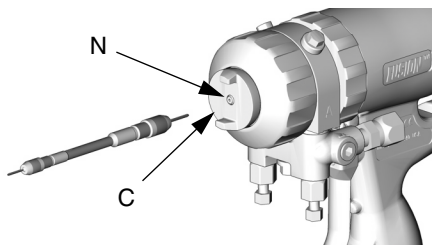
Czyszczenie dyszy komory mieszania

1. Włącz blokadę bezpieczeństwa tłoka, patrz strona 13.



TI2409A

2. Patrz TABELA 1. Patrz również karta identyfikacyjna w Zestawie wiertel, strona 43. Do oczyszczenia dyszy komory mieszania (N) zastosować odpowiedniej wielkości wiertło. Jeżeli konieczne, delikatnie oczyścić pokrywę powietrzną (C) sztywnym pędzelkiem.



TI2418A

Tabela 1: Wielkości wiertel do dyszy

Rozpylanie okrągłe		Rozpylanie płaskie	
Komora mieszania Nr części	Wielkość wiertła mm	Komora mieszania Nr części	Wielkość wiertła mm
AR2020	#58; 1,00	AF2020	3/32; 2,35
AR2929	#55; 1,30	AF2929	3/32; 2,35
AR3737	#55; 1,30		
AR4242	#53; 1,50	AF4242	3/32; 2,35
AR4747	1/16; 1,59		
AR5252	#50; 1,75	AF5252	3/32; 2,35
AR6060	#44; 2,15		
AR7070	3/32; 2,35		
AR8686	#32; 2,90		

Czyszczenie przejść

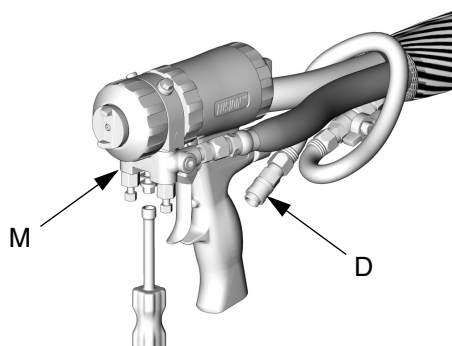
Jeżeli konieczne, oczyścić przejścia w obudowie cieczy za pomocą wiertła. Średnice i lokalizacja przejść, patrz TABELA 2 i do Częściowy przekrój perspektywiczny na stronie 29. Wiertła dostępne są w zestawie wyposażenia. Zamówić zestaw 248969 do Zestawu wiertel do powietrza oczyszczającego, patrz strona 44.

Tabela 2: Średnica otworu

Opis otworu	Litera odniesienia (strona 29)	Średnica, mm
Opcjonalny wylot sprężonego powietrza	C	11,0; 3,1
Powietrze czyszczące	D	3,1
Powietrze tłoka	E, F	3,1
Wylot powietrza	G	8,7; 3,1
Otwór zaworu powietrznego	H	7,1
Powietrze czyszczące	Nie pokazano.	2,35
Otwory zaworu zwrotnego	Nie pokazano.	2,35
Smar stały	Nie pokazano.	2,35

Oczyścić otwory uderzeniowe

1. Postępować zgodnie z Procedurą usuwania nadmiaru ciśnienia (dekompresji), strona 18.
2. Odłączyć sprężone powietrze (D) i odłączyć kolektor cieczy (M).



TI2554A

3. Przemyć pistolet, strona 23. Jeżeli nie uda się przepłukać pistoletu, patrz strona 32.
4. Zdemontować końcówkę przednią, strona 30.

- 5.** Wypchnąć komorę mieszania do przodu, aż widoczne będą otwory uderzeniowe (IP). Odpowiednie wielkości wiertel do czyszczenia otworów, patrz TABELA 3. Patrz również karta identyfikacyjna w Zestawy wiertel, strona 43. Niektóre komory mieszania mają pogłębione otwory (CB) i wymagają dwóch wielkości wiertła do całkowitego oczyszczenia otworów uderzeniowych.

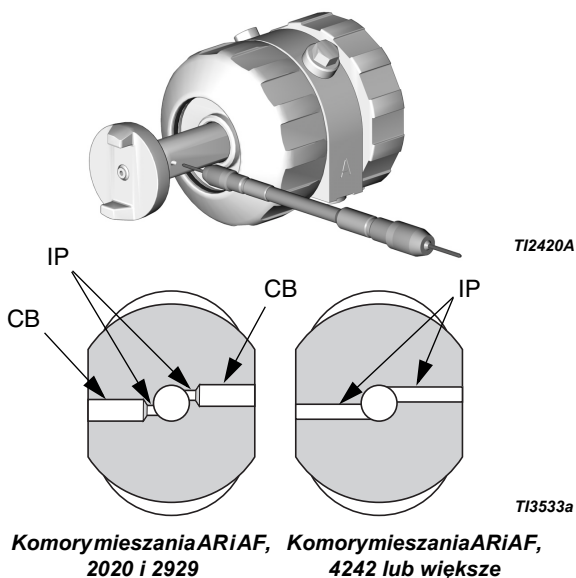


Tabela 3: Wielkości wiertel do otworów uderzeniowych

Komora mieszania Nr części	Wielkość wiertła do otworów uderzeniowych (IP) mm	Pogłębiacz walcowy (CB) Wielkość wiertła mm
AR2020	#76; 0,50	#53; 1,50
AR2929	#69; 0,70	#53; 1,50
AR3737	#63; 0,94	Nie dotyczy
AR4242	#58; 1,00	Nie dotyczy
AR4747	#56; 1,18	Nie dotyczy
AR5252	#55; 1,30	Nie dotyczy
AR6060	#53; 1,50	Nie dotyczy
AR7070	#50; 1,75	Nie dotyczy
AR8686	#44; 2,15	Nie dotyczy
AF2020	#76; 0,50	#53; 1,50
AF2929	#69; 0,70	#53; 1,50
AF4242	#58; 1,00	Nie dotyczy
AF5252	#55; 1,30	Nie dotyczy

- 6.** Wepchnąć komorę mieszania z powrotem do normalnego położenia.
- 7.** Montaż końcówki przedniej, strona 31.
- 8.** Podłączyć kolektor cieczy. Podłączyć sprężone powietrze. Wznović używanie pistoletu.

Rozwiązywanie problemów

1. **Przed sprawdzeniem lub naprawą pistoletu postąpić zgodnie z Procedurą usuwania nadmiaru ciśnienia (dekompresji), strona 18.**
2. **Przed rozebraniem pistoletu sprawdzić wszelkie możliwe problemy i przyczyny.**

UWAGA

W celu zapobieżenia wzajemnemu zanieczyszczeniu zwilżanych części pistoletu nie należy zamieniać miejscami części do składnika A (izocyjanian) i B (żywica).

PROBLEM	PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Pistolet nie natryskuje z całą siłą po naciśnięciu spustu.	Włączona blokada bezpieczeństwa.	Wyłączyć blokadę bezpieczeństwa, patrz strona 13.
	Zapchany tłumik (22).	Oczyścić, strona 23.
	Uszkodzone pierścienie o-ring zaworu powietrznego (24).	Wymienić, strona 36.
Nienastępuje natrysk po uruchomieniu pistoletu.	Zamknięte zawory cieczy (12b).	Otworzyć.
	Zapchane otwory uderzeniowe.	Oczyścić, strona 24.
	Zapchany zawór zwrotny (26).	Oczyścić, strona 34.
Pistolet uruchamia się powoli.	Zapchany tłumik (22).	Oczyścić, strona 23.
	Uszkodzone pierścienie o-ring tłoka (16,17).	Wymienić, strona 35.
	Zabrudzony zawór powietrzny lub uszkodzone pierścienie o-ring (24).	Oczyścić zawór powietrzny lub wymienić pierścienie o-ring, patrz strona 36.
Pistolet opóźnia, a następnie działa niespodziewanie.	Utwardzony materiał wokół uszczelnień bocznych (18).	Sprawdzić uszczelnienia boczne (18c) i komorę mieszania (19) pod kątem zarysowań. Wymienić, strona 32.
	Pierścień podtrzymujący (9) nie sięga do dna.	Dokręcać pierścień podtrzymujący do póki nie dotrze do dna.
Utrata wzoru okrągłego.	Brudna dysza komory mieszania.	Oczyścić, strona 24.
Utrata wzoru płaskiego.	Zapchana końcówka natryskowa.	Oczyścić w odpowiednim rozpuszczalniku, patrz strona 21.
	Zużyta końcówka.	Wymienić, strona 21.
	Brudna dysza komory mieszania.	Oczyścić, strona 24.
Przeciek między płaską końcówką i komorą mieszania.	Końcówka posadowiona niewłaściwie.	Zamontować ponownie, strona 21.
	Uszkodzony/brakujący pierścień o-ring (40).	Wymienić, strona 21.
Nierównowaga ciśnień.	Zapchane otwory uderzeniowe.	Oczyścić, strona 24.
	Zapchany zawór zwrotny (26).	Oczyścić, strona 34.
	Nierówne lepkości.	Wyregulować temperaturę celu skompensowania.

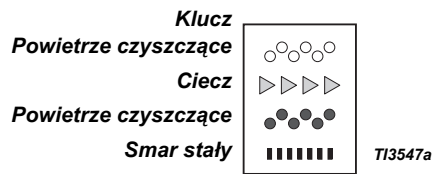
PROBLEM	PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Ciecz A i/lub B w części powietrznej pistoletu.	Uszkodzone uszczelnienia boczne (18c).	Wymienić, strona 32.
	Uszkodzona komora mieszania (19).	Wymienić, strona 32.
	Uszkodzone boczne pierścienie o-ring (18d, 18e).	Wymienić, strona 32.
	Dokręcona pokrywa powietrzna przy otwartych zaworach cieczy (12b).	Najpierw zamknąć zawory.
Mgła cieczy z komory mieszania lub pokrywy powietrznej.	Uszkodzone uszczelnienia boczne (18c).	Wymienić, strona 32.
	Uszkodzone boczne pierścienie o-ring (18d, 18e).	Wymienić, strona 32.
	Uszkodzona komora mieszania (19).	Wymienić, strona 32.
Nadmierne rozpylanie.	Zbyt dużo powietrza czyszczącego.	Zredukować, strona 16.
Gwałtowne gromadzenie materiału na pokrywie powietrznej.	Zapchane otwory pokrywy powietrznej.	Oczyścić, strona 23.
	Zbyt mało powietrza czyszczącego.	Zwiększyć, strona 16.
	Uszkodzone/brakujące pierścienie o-ring obudowy cieczy (23).	Wymienić, strona 32.
	Uszkodzony przedni pierścień o-ring (3).	Wymienić, strona 32.
Zredukowana ilość powietrza czyszczącego.	Uszkodzony przedni pierścień o-ring (3).	Wymienić, strona 32.
Nadmierna ilość powietrza czyszczącego kiedy zamknięte są zawory cieczy i naciśnięty jest spust pistoletu.	Uszkodzone/brakujące pierścienie o-ring obudowy cieczy (23).	Wymienić, strona 32.
Ciecz nie jest odcinana, kiedy zamknięte są zawory cieczy.	Uszkodzone zawory cieczy (12b).	Wymienić.
Podmuch powietrza z tłumika po naciśnięciu spustu.	Zjawisko normalne.	Nie wymaga działań.
Stały przeciek powietrza z tłumika.	Uszkodzone pierścienie o-ring zaworu powietrznego (24).	Wymienić, strona 36.
	Uszkodzone pierścienie o-ring tłoka (16,17).	Wymienić, strona 35.
Przeciek powietrza z przedniego zaworu powietrznego.	Uszkodzone pierścienie o-ring zaworu powietrznego (24).	Wymienić, strona 36.
Przeciek powietrza wokół pierścienia blokady.	Uszkodzony pierścień uszczelniający (21).	Wymienić, strona 32.
Nie można dokręcić pierścienia podtrzymującego (9) dopóki nie dotrze do dna.	Pokrywa powietrzna (10) zamontowana przed pierścieniem podtrzymującym (9).	Najpierw zamontować pierścień podtrzymujący (9), a następnie pokrywę powietrzną (10), strona 33.


Zasada działania

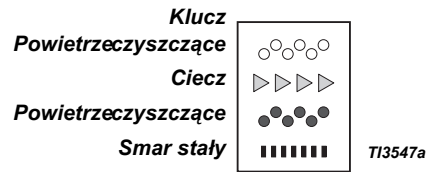
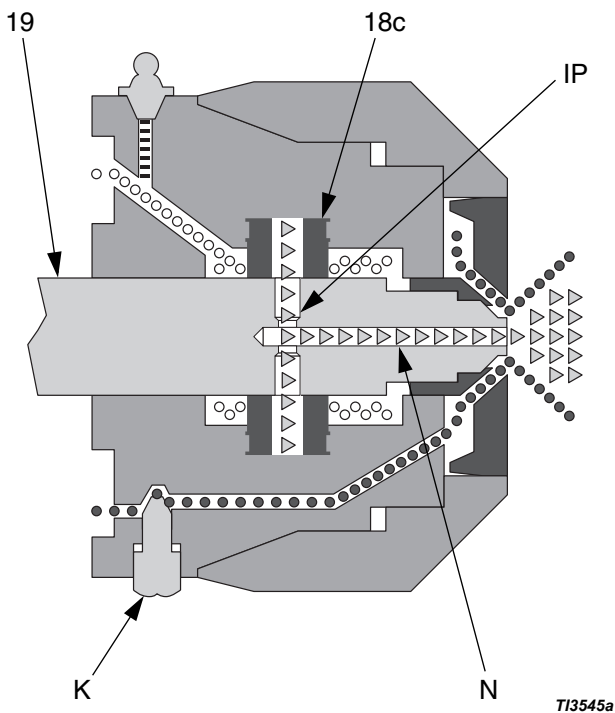
Spust naciśnięty (natryskiwanie cieczy)


Komora mieszania (19) cofa się, zamykając przepływ powietrza odcinającego. Otwory uderzeniowe (IP) wyrównane z otworami cieczy uszczelnienia bocznego (18c), umożliwiają wpłynięcie cieczy przez dyszę komory mieszania (N).

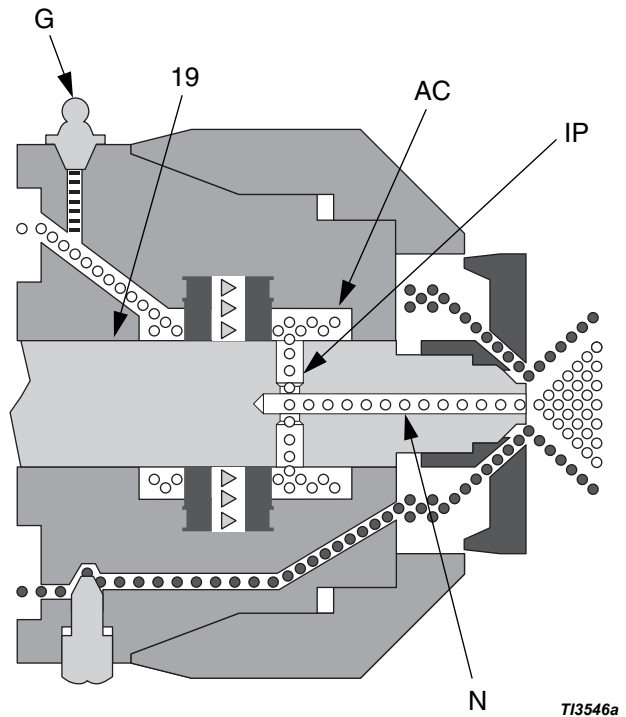
Regulacja zaworu powietrza oczyszczającego (K), patrz strona 16.



 W celu ułatwienia, części przepływowe nie pokazane w skali.



 W celu ułatwienia, części przepływowe nie pokazane w skali.

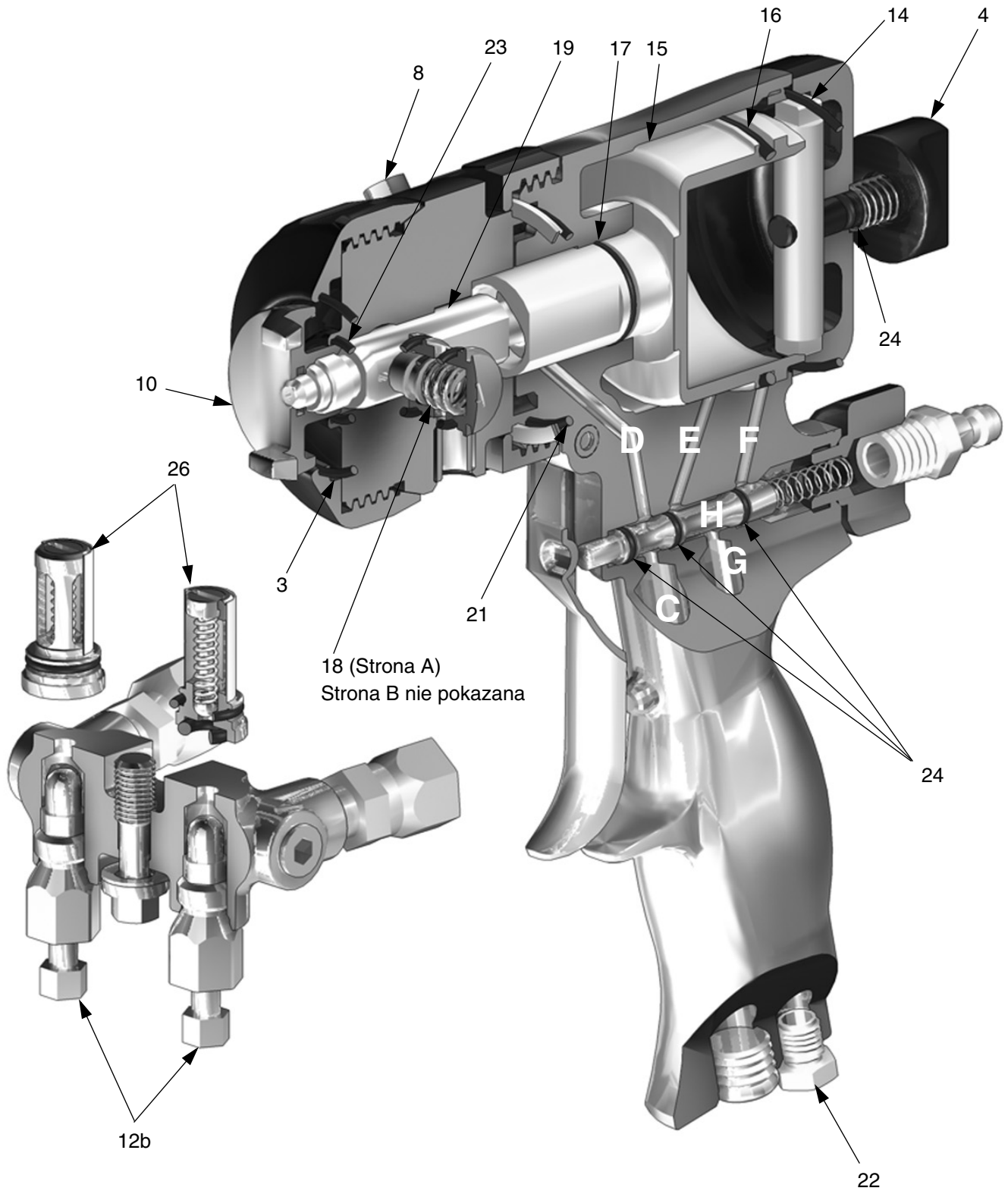


Spust puszczonej (czyszczenie powietrzem)

Komora mieszania (19) przesuwa się do przodu, zamykając przepływ cieczy. Otwory uderzeniowe (IP) otwarte na komorę powietrzną (AC), umożliwiają przepływ powietrza czyszczącego przez dyszę komory mieszania (N).

Korzystanie ze smarownicy (G), patrz strona 17.

Częściowy przekrój perspektywiczny



Naprawa

Wymagane narzędzia:

Narzędzia wymagane do całkowitej naprawy pistoletu:


- Klucz nastawny
- Wkrętak z płaską końcówką (w zestawie)
- Pręt średnicy 3 mm
- Klucz do nakrętek sześciokątnych 5/16 (w zestawie)

Smarowanie

Nieznacznie nasmarować wszystkie pierścienie o-ring, uszczelki i gwinty. Nasmarować gwint i zewnętrzną stronę pierścienia zabezpieczającego (11). Zamawianie środka smarnego, patrz strona 47.

Zdemontować końcówkę przednią

⚠ OSTRZEŻENIE



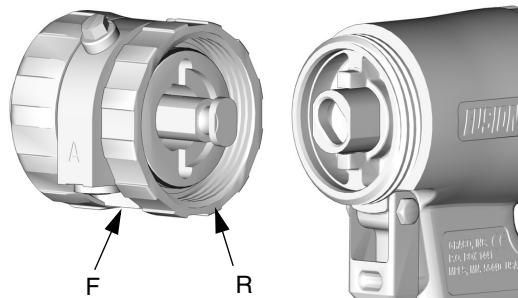
Przeczytać ostrzeżenia, patrz strona 7. Właściwe zamocowanie końcówki przedniej ma znaczenie zasadnicze. Nie uruchamiać pistoletu jeżeli koniec przedni jest luźny lub pierścień blokujący nie dotyka do uchwytu.

1. Postępować zgodnie z Procedura usuwania nadmiaru ciśnienia (dekompresji), strona 18.
2. Przemyć pistolet, strona 23.

UWAGA

Jeżeli pierścień zabezpieczający (R) jest zakleszczony z powodu osadzenia materiału, nie zdejmować go na siłę przez obracanie całej końcówki przedniej. Może dojść do złamania zapadek ustalających (Z). Zanurzyć przed pistoletem w rozpuszczalniku, zmiękczyć utwardzony materiał i oswobodzić pierścień zabezpieczający.

3. Odkręcać pierścień zabezpieczający (R) dopóki przednia końcówka pistoletu nie będzie luźna. Obrócić pokrywę cieczy (F) o 1/8 obrotu w lewo. Odkręcić całkowicie pierścień zabezpieczający i wyjąć przednią końcówkę pistoletu.



T12416A

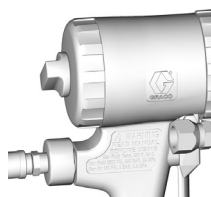
Montaż końcówki przedniej

OSTRZEŻENIE



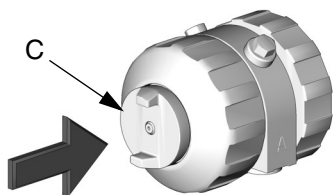
Przeczytać ostrzeżenia, patrz strona 7. Właściwe zamocowanie końcówki przedniej ma znaczenie zasadnicze. Nie uruchamiać pistoletu jeżeli koniec przedni jest luźny lub pierścień blokujący nie dotyka do uchwytu.

1. Włączyć blokadę bezpieczeństwa w atłoka, patrz strona 13.



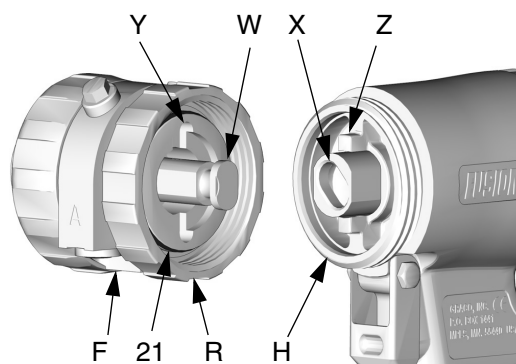
TI2409A

2. Nasadzać osłonę powietrzną (C) dopóki nie schowa się na przedzie pistoletu. Zapewnia to, że komora mieszania została całkowicie cofnięta.



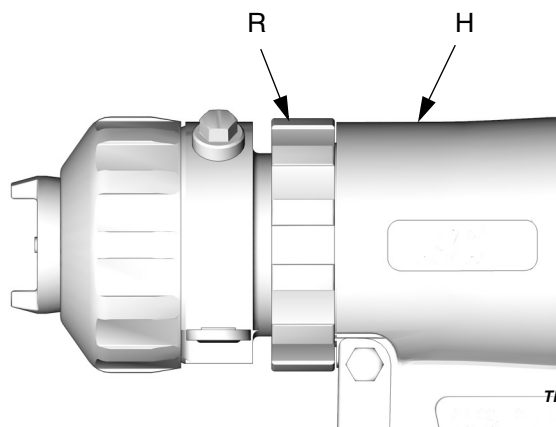
TI2422A

3. Sprawdzić, czy pierścień o-ring (21) jest na swoim miejscu. Mocno nasmarować smarem pierścień o-ring, gwint pierścienia zabezpieczającego (R) oraz uchwytu, a także zewnętrzną stronę pierścienia zabezpieczającego. Ustawić końcówkę przednią (F) zgodnie z wymaganiami dla wymaganego zamontowania kolektor (pokazane jest mocowanie nadole). Włożyć końcówkę z wypustem (W) komory mieszania do gniazda (X). Przykręcić ręcznie, tak daleko jak można, pierścień zabezpieczający na uchwyt.



TI2416A

4. Obrócić obudowę cieczy o 1/8 obrotu w prawo, w celu zaczepienia szczelin (Y) i zaczepów (Z). Docisnąć końcówkę przednią w celu zapewnienia, że jest właściwie osadzona. Bardzo ostrożnie, kontynuować przykręcanie pierścienia zabezpieczającego (R) na uchwyt (H). Kiedy pierścień blokujący jest właściwie zamontowany, dotyka do uchwytu.



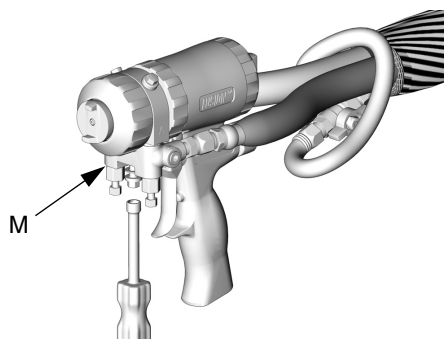
TI2423A

Komora mieszania wkłady uszczelnienia bocznego

Dostępne wielkości komory mieszania, patrz strona 3.

1. Postępować zgodnie z Procedura usuwania nadmiaru ciśnienia (dekompresji), strona 18.

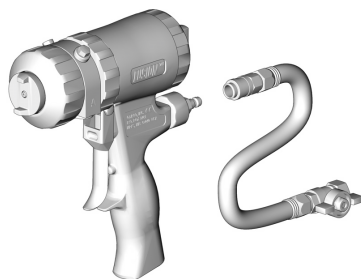
2. Odłączyć kolektor cieczy (M). Pozostawić podłączone sprężone powietrze.



TI2543A

3. Przepłukać pistolet w celu usunięcia pozostałości składnika A i B, patrz strona 23. Postępować zgodnie z Procedura usuwania nadmiaru ciśnienia (dekompresji), strona 18.

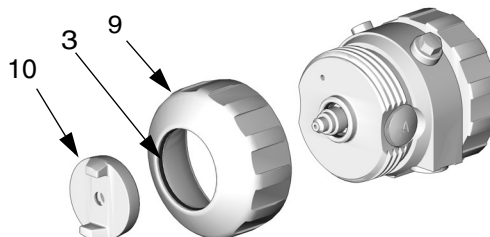
4. Odłączyć sprężone powietrze.



TI2540A

5. Zdemontować końcówkę przednią, strona 30.

6. Zdjąć pokrywę powietrzną (10) oraz pierścieniem podtrzymującym (9). Sprawdzić pierścień o-ring (3) w pierścieniu podtrzymującym.

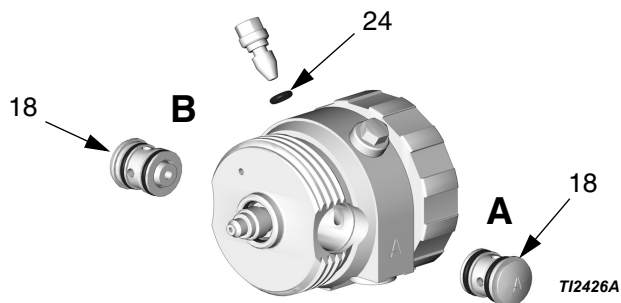


TI2424A

UWAGA

W celu zapobieżenia wzajemnemu zanieczyszczeniu wkładów uszczelnienia bocznego nie wolno zamienić miejscami części dla składnika A i B. Wkład dla składnika A oznaczony jest literą A.

7. Wyciągnąć wkłady uszczelnienia bocznego (18). Sprawdzić również pierścień o-ring (24) w zaworze powietrza czyszczącego (8).



TI2426A

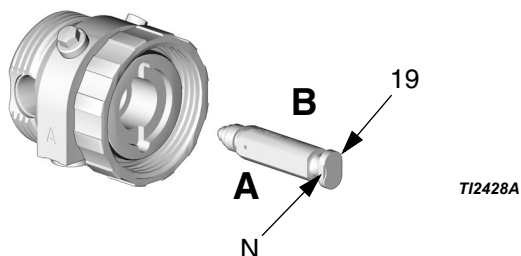
Ciąg dalszy na stronie 33.

- 8.** Wyciągnąć komorę mieszania (19) z tyłu obudowy cieczy. Sprawdzić pod kątem uszkodzeń i oczyścić otwory, patrz strona 24. Sprawdzić pierścień o-ring (23) z przodu obudowy cieczy.

UWAGA

W celu zapobieżenia wzajemnemu zanieczyszczeniu zwilżanych części pistoletu komora mieszania oznaczona jest literą A oraz nacięciem (N) na tylnej krawędzi. Upewnij się, że strona A komory mieszania jest po stronie A pistoletu.

- 9.** Nałożyć ciekłą warstwę smaru na komorę mieszania (19). Zamontować komorę mieszania. Wytrawiona litera A i nacięcie (N) muszą znajdować się po tej samej stronie co litera A na obudowie cieczy. Komora mieszania posiada wypusty dopasowujące do obudowy cieczy.

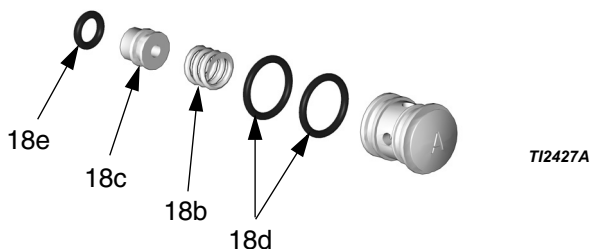


TI2428A

UWAGA

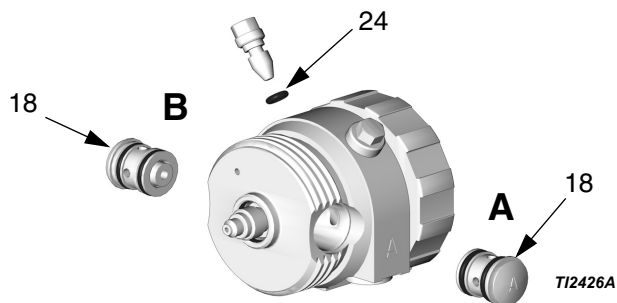
W celu zapobieżenia wzajemnemu zanieczyszczeniu wkładów uszczelnienia bocznego nie wolno zamieniać miejscami części dla składnika A i B. Wkład dla składnika A oznaczony jest literą A.

- 10.** Dokładnie sprawdzić pierścień o-ring i powierzchnie wkładów uszczelnienia bocznego. Wymienić zużyte lub uszkodzone części. Mocno nasmarować pierścień o-ring (18d, 18e) i ponownie założyć. Nacisnąć na uszczelnienie boczne (18c) w celu sprawdzenia poprawności działania sprężyny (18b).



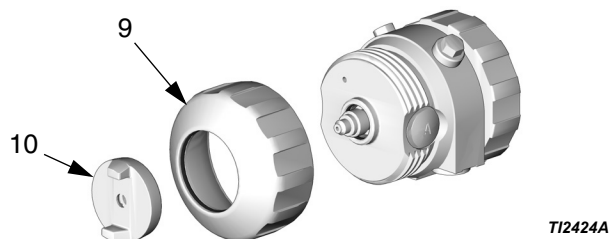
TI2427A

- 11.** Mocno nasmarować i ponownie założyć wkłady uszczelnienia bocznego (18).



TI2426A

- 12.** Nasmarować wszystkie gwinty i zamontować pierścień podtrzymujący (9). Zamontować pokrywę powietrzną (10).




TI2424A

- 13.** Montaż końcówki przedniej, strona 31.

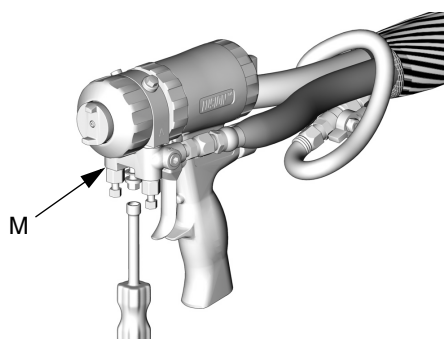
- 14.** Podłączyć powietrze i nacisnąć spust pistoletu kilka razy w celu sprawdzenia przecieków. Jeżeli zawór zwrotny przepuszcza w położeniu zamkniętym, oznacza to, że jest niewłaściwe uszczelnienie cieczy po tej stronie komory mieszania lub bocznych uszczelnieniach/wkładach. Skorygować problem przed podłączeniem kolektora cieczy.

- 15.** Podłączyć kolektor cieczy. Podłączyć sprężone powietrze. Wznówić używanie pistoletu.

Zawory zwrotne

 **Przed rozmontowaniem Nacisnąć na kulkę (26c) w celu sprawdzenia ruchu i działania sprężyny zaworu zwrotnego są poprawne.**

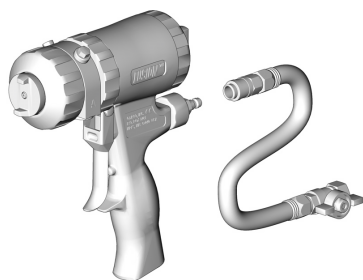
1. Postępować zgodnie z Procedurą usuwania nadmiaru ciśnienia (dekompresji), strona 18.
2. Odłączyć kolektor cieczy (M). Pozostawić podłączone sprężone powietrze. Czyszczenie kolektora cieczy, strona 23.



TI2543A

3. Przepłukać pistolet w celu usunięcia pozostałości składnika A i B, patrz strona 23. Postępować zgodnie z Procedurą usuwania nadmiaru ciśnienia (dekompresji), strona 18.

4. Odłączyć sprężone powietrze.



TI2540A

UWAGA

W celu zapobieżenia wzajemnemu zanieczyszczeniu zaworów zwrotnych nie wolno zamienić miejscami części dla składnika A i B. Zawór zwrotny dla składnika A oznaczony jest literą A.

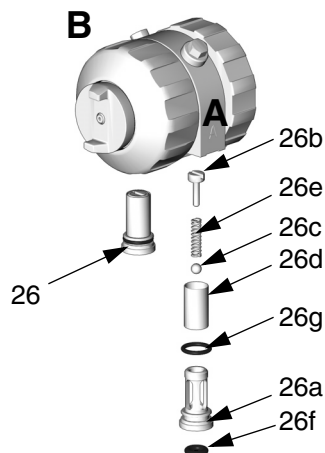
5. Podważyć zawory zwrotne (26) przy nacięciu.

OSTRZEŻENIE



Przeczytać ostrzeżenia, patrz strona 7. Uszkodzone pierścienie o-ring zaworu zwrotnego (26f, 26g) mogą prowadzić do wycieków wewnętrznych. W przypadku zaobserwowania jakiegokolwiek uszkodzenia wymienić O-ringi na nowe.

6. Wysunąć filtr (26d). Oczyszczyć i sprawdzić wszystkie części. Dokładnie sprawdzić pierścienie o-ring (26f, 26g). Jeżeli konieczne, wykręcić wkręt (26b) i rozmontować cały zawór zwrotny.



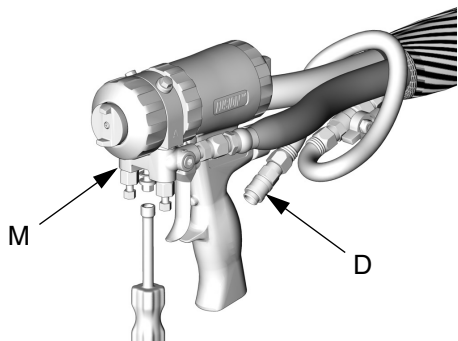
TI2429A

7. Zmontować zawory zwrotne. Wkręt (26b) powinien być wpuszczony (na 1,5 mm) w powierzchnię obudowy (26a). Mocno nasmarować pierścienie o-ring (26f, 26g) i ponownie ostrożnie założyć w obudowie cieczy.
8. Podłączyć kolektor cieczy. Podłączyć sprężone powietrze. Wznówić używanie pistoletu.

Tłok

1. Postępować zgodnie z Procedura usuwania nadmiaru ciśnienia (dekompresji), strona 18.

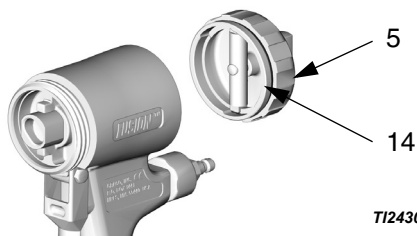
2. Odłączyć sprężone powietrze (D) i odłączyć kolektor cieczy (M).



T12554A

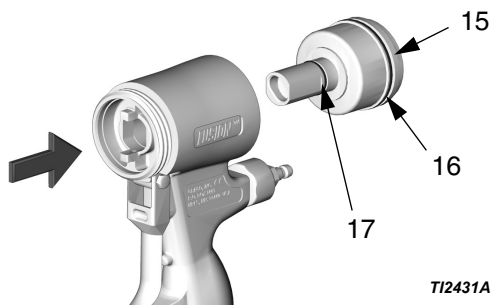
3. Zdemontować końcówkę przednią, strona 30.

4. Zdjąć pokrywę cylindra (5) i sprawdzić pierścieniem O-ring (14).



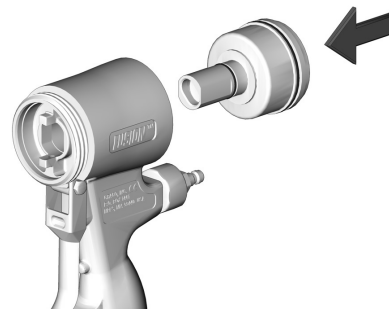
T12430A

5. Nacisnąć tłoczysko, aby wyjąć tłok (15). Sprawdzić pierścieniem O-ring tłoka (16) oraz o-ring wału (17).



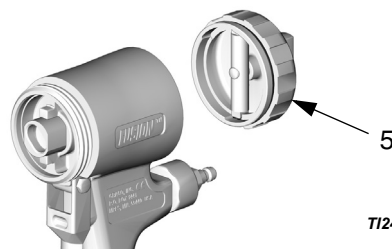
T12431A

6. Mocno nasmarować pierścienie o-ring tłoka. Ponownie zamontować tłok. Wał posiada wypust zapewniający prawidłowość montażu. Wcisnąć mocno tłok do gniazda.



T12432A

7. Zamontować pokrywę cylindra (5).



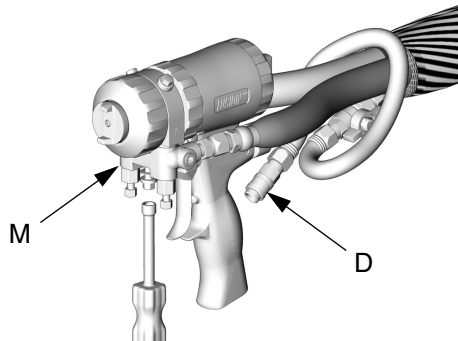
T12430A

8. Montaż końcówki przedniej, strona 31.

9. Podłączyć kolektor cieczy. Podłączyć sprężone powietrze. Wznówić używanie pistoletu.

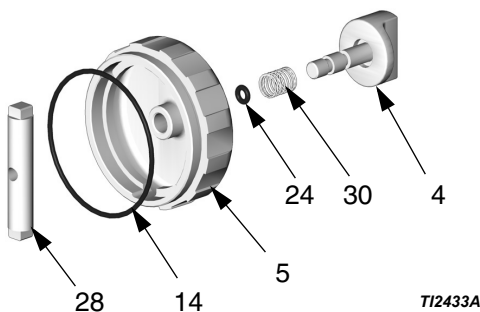
Blokada bezpieczeństwa tłoka

1. Postępować zgodnie z Procedurą usuwania nadmiaru ciśnienia (dekompresji), strona 18.
2. Odłączyć sprężone powietrze (D) i odłączyć kolektor cieczy (M).



TI2554A

3. Odkręcić pokrywę cylindra (5). Przytrzymać ogranicznik tłoka (28) za pomocą klucza i wykręcić z blokadę bezpieczeństwa (4). Sprawdzić sprężynę (30) i pierścienie o-ring (14 i 24).



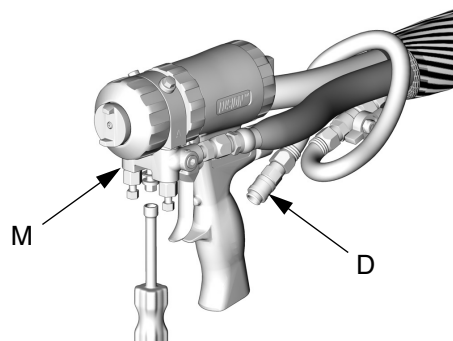
TI2433A

4. Mocno nasmarować pierścienie o-ring i ponownie założyć. Oczyszczyć gwinty rozpuszczalnikiem i alkoholem. Zastosować nagwintyna ograniczniki (28) średniej wytrzymałości Loctite® lub odpowiednik i zmontować.

5. Podłączyć kolektor cieczy. Podłączyć sprężone powietrze. Wznówić używanie pistoletu.

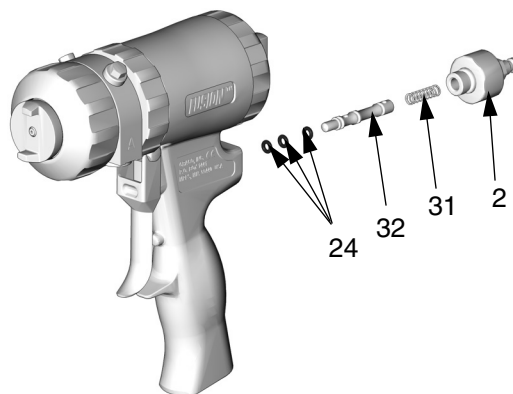
Zawór powietrza

1. Postępować zgodnie z Procedurą usuwania nadmiaru ciśnienia (dekompresji), strona 18.
2. Odłączyć sprężone powietrze (D) i odłączyć kolektor cieczy (M).



TI2554A

3. Wykręcić korek zaworu powietrznego (2) i wyjąć sprężynę (31). Za pomocą narzędzia o małej średnicy, wypchnąć cewkę (32) od przodu. Sprawdzić pierścienie o-ring (24).



TI2434A

4. Mocno nasmarować pierścienie o-ring i ponownie założyć. Dokręcić korek momentem obrotowym (2) do 14-15 N•m.

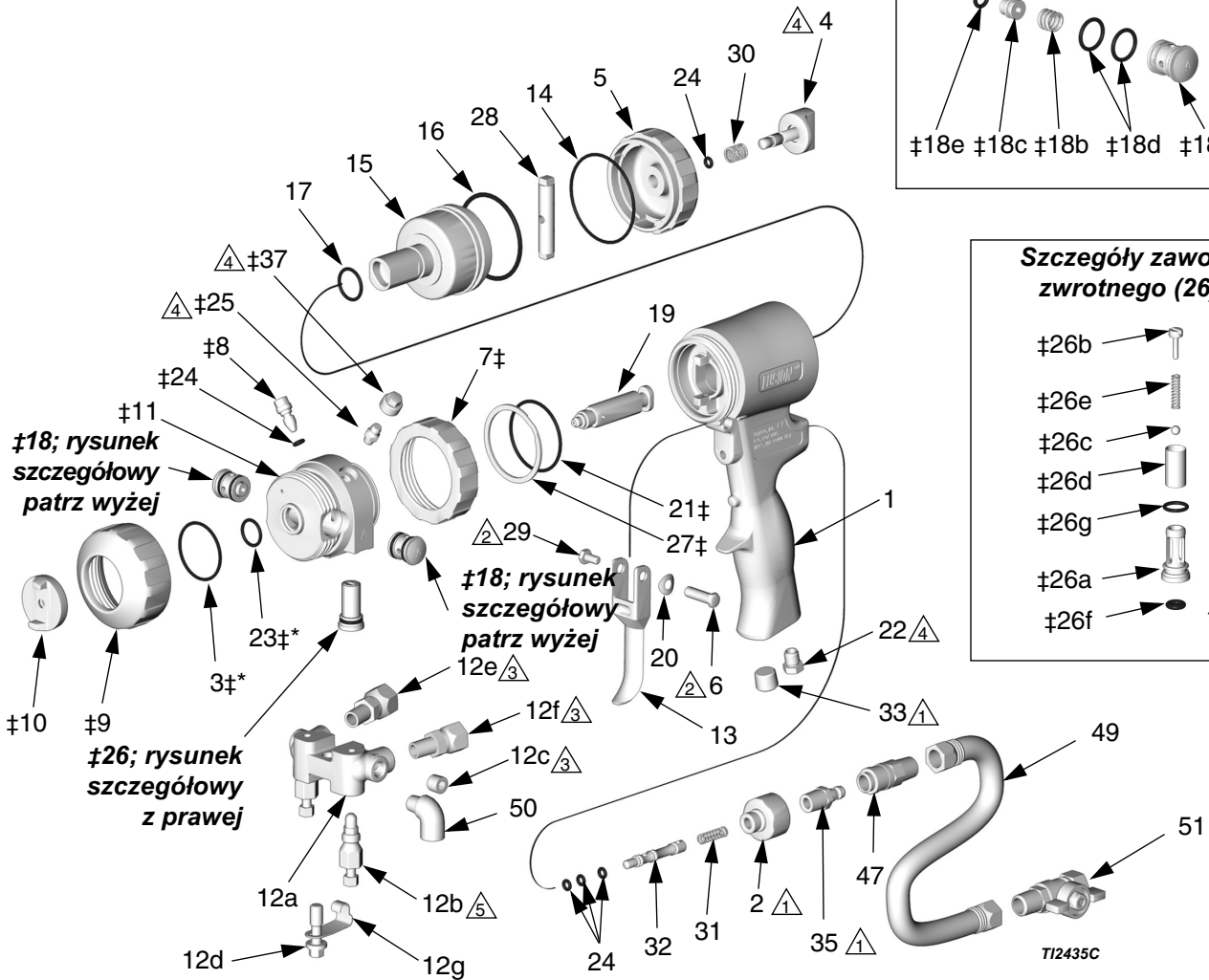
5. Podłączyć kolektor cieczy. Podłączyć sprężone powietrze. Wznówić używanie pistoletu.



A series of horizontal lines for writing, starting from the top left and extending across the page.

Części

**Pokazany pistolet ze wzorem okrągłym;
widok dodatkowych części i szczegóły, patrz strona 40**



- △1 Dokręć z momentem obrotowym 14-15 N•m.
- △2 Dokręć z momentem obrotowym 2,3-3,4 N•m.
- △3 Dokręć z momentem obrotowym 26,6-27,7 N•m.
- △4 Dokręć z momentem obrotowym 4-5 N•m.
- △5 Dokręć z momentem obrotowym 43-45 N•m.

Nr referen- cyjny	Część nr	Opis	Ilość	Nr referen- cyjny	Część nr	Opis	Ilość
1	15K365	UCHWYT	1	22	119626	TŁUMIK	1
2	15B208	KOREK, zawór powietrza	1	23†*	248131	O-RING; opakowanie 6 szt.	1
3‡	248137	O-RING; PTFE; zestaw 6 szt.	1	24‡*★	246354	O-RING; opakowanie 6 szt.	1
4★	15B206	BLOKADA bezpieczeństwa	1	25‡	100846	SMAROWNICZKA	1
5★	15B204	KRYZA cylindra	1	26‡	246731	ZAWÓR ZWROTNY, strona A; zawiera 26a-26g	1
6	192272	SWORZEN	1		246352	ZAWÓR ZWROTNY, strona B; zawiera 26a-26g	1
7‡	15B215	PIERŚCIEN blokujący	1			. OBUDOWA	1
8‡	15B223	ZAWÓR powietrza czyszczącego	1	26a‡‡		. WKRET; 5/16-18 x 13 mm	1
9‡	15B211	PIERŚCIEN zabezpieczający	1	26b‡‡	15B214	. KULKA, węgliki; opakowanie 10 szt.	1
10‡	15B210	POKRYWAPOWIETRZNA; do pistoletów o wzorze okrągłym	1	26c‡	257420	. EKTRAN, patrz strona 42	1
	15B801	POKRYWAPOWIETRZNA; do pistoletów o wzorze płaskim	1	26d‡		. SPREŻYNA	1
		NiewchodziwskładZestawuzamiennego końcówki przedniej 246361; patrz Rysunki szczegółowe, strona 40		26e‡	117490	. O-RING, czoło zaworu zwrotnego; opakowanie 6 szt.	1
◆	15D973	POKRYWA POWIETRZNA, dla pistoletu 1 o wzorze rozbryzgowym; Nie wchodzi w skład Zestawu zamiennego końcówki przedniej 246361; patrz Rysunki szczegółowe, strona 40	1	26f‡*	248133	. O-RING, obudowa zaworu zwrotnego; opakowanie 6 szt.	1
11‡	246491	OBUDOWA cieczy	1	27‡	116550	PIERŚCIEN zabezpieczający	1
12	246012	KOLEKTOR cieczy, 2 węże; zawiera 12a-12g	1	28★	15B205	OGRANICZNIK TŁOKA	1
	249523	KOLEKTOR cieczy, 4 węże; zawiera 12a, 12b, 12d-12g, 50; patrz Rysunki szczegółowe, strona 40	1	29	203953	WKRET 10-24 x 10mm	1
12a‡		. KOLEKTOR	1	30★	114070	SPREŻYNA	1
12b	246356	. ZAWÓR cieczy	2	31	117485	SPREŻYNA	1
12c	100139	. KOREK, rura; 1/8-27 npt	2	32	15B202	CEWKA, zawór	1
12d	15B221	. ŚRUBA; 5/16-24	1	33	100721	KOREK, rura; 1/4-18 npt tylkopistoletyookrągłymipłaskimwzorze przekroju	1
12e	117634	. POŁĄCZENIE OBROTOWE, strona B; 1 1/8 npt(f) x nr 6 JIC(f); dla kolektora z 2 węzami	1	35	117509	SZYBKOZŁĄCZKA, męska, powietrze; 1 1/4 npt(m); tylko pistolety o okrągłym i płaskim wzorze przekroju	1
	117634	. POŁĄCZENIE OBROTOWE, strona B; 2 1/8 npt(f) x nr 6 JIC(f); dla kolektora z 4 węzami; patrz 40, strona Rysunki szczegółowe	2	36▲	222385	KARTA ostrzegawcza, nie pokazana	1
12f	117635	. POŁĄCZENIE OBROTOWE, strona A; 1 1/8 npt(f) x nr 5 JIC(f); dla kolektora z 2 węzami	1	37‡	15B689	POKRYWA, smarownicza	1
	117635	. POŁĄCZENIE OBROTOWE, strona A; 2 1/8 npt(f) x nr 5 JIC(f); dla kolektora z 4 węzami; patrz 40, strona Rysunki szczegółowe	2	39	FTxxxx	KOŃCÓWKA, płaska; patrz Zestawy płaskich końcówek do natryskiwania strona 42	1
12g	15B993	. SPREŻYNA, pierścień blokujący	1	40*	246360	O-RING, PTFE; tylko modele z płaską końcówką; opakowanie 3 szt. Patrz Pistolety o płaskim wzorze nakładania, strona 41.	1
13	15B209	SPUST	1	43	117661	IMADŁO do kolków; podwójne odwracalne szczęki; patrz Dostarczane narzędzia, strona 40	1
14*★	248136	O-RING, pokrywa cylindra; opakowanie 6 szt.	1	46	117792	PISTOLET DO SMAROWANIA, nie pokazany	1
15	15B203	TŁOK	1	47	117510	ZŁĄCZKA, przewód sprężonego powietrza	1
16*	248135	O-RING, tłok; opakowanie 6 szt.	1	49	15B772	WĄŻ, sprężonepowietrze; 1/4 npsm (f); 1 0,46 m	1
17*	248134	O-RING, tłoczyśko; opakowanie 6 szt.	1	50	112307	KOLANKO; 1/8 npt(m x f); tylko pistolety 2 o okrągłym i płaskim wzorze przekroju	2
18‡	246349	WKŁAD, uszczelnienie, strona A, stal nierdzewna; zawiera 18a-18e	1	51	15B565	ZAWÓR kulowy; 1/4 npt(m x f); tylko pistolety o okrągłym i płaskim wzorze przekroju	1
	246350	WKŁAD, uszczelnienie, strona B, stal nierdzewna; zawiera 18a-18e	1				
18a‡		. KORPUS WKŁADU	1				
18b	117491	. SPREŻYNA	1				
18c*‡		. ZESTAW USZCZELNIEŃ; patrz strona 45	1				
18d*	248130	. O-RING, korpus wkładu; opakowanie 6 szt.	1				
18e*	248128	. O-RING, uszczelnienie boczne; opakowanie 6 szt.	1				
19		KOMORA mieszania, okrągła; patrz Pistolety o okrągłym wzorze nakładania, strona 41	1				
		KOMORA mieszania, płaska; patrz Pistolety o płaskim wzorze nakładania, strona 41.	1				
20	15C480	PODKŁADKA falista	1				
21‡*	248132	O-RING; opakowanie 6 szt.	1				



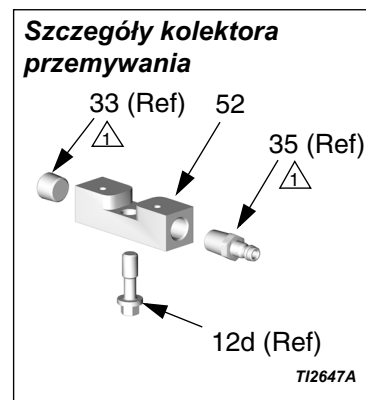
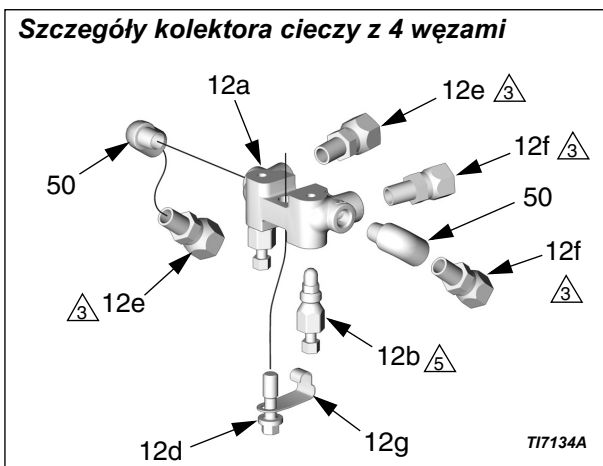
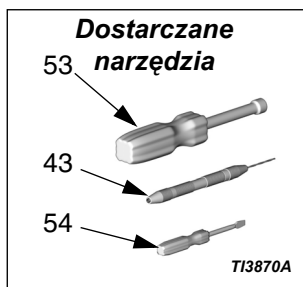
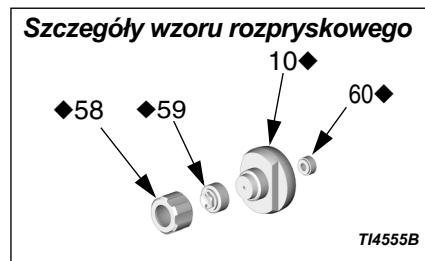
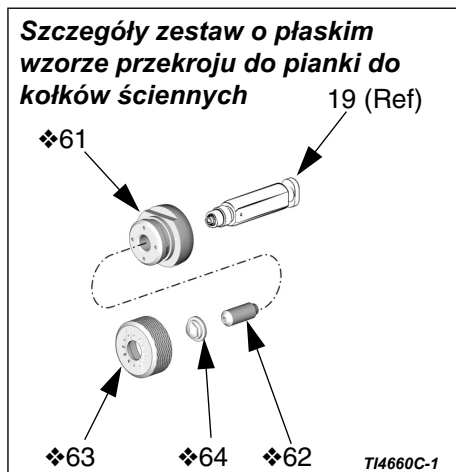
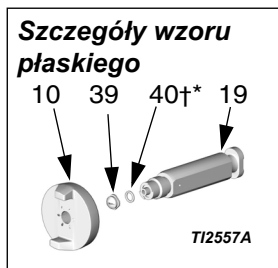
Dodatkowe części, patrz Rysunki szczegółowe,
strona 40.

- * Części te dostępne są tylko w zestawach naprawczych. Aby wybrać zestaw, patrz strona 42.
- ‡ Części te dostępne są tylko pojedynczo.
- ‡ W Zestawie naprawczym końcówki przedniej 246361.
- ★ W zestawie ogranicznika bezpieczeństwa 248064 (zawiera 1 pozycję 24).
- ▲ Etykiety o zagrożeniach i ostrzegawcze, wywieszki i karty dostępne są bezpłatnie.
- ◆ W Zestawie końcówki rozpryskowej 248414; (patrz strona 40).

Nr referencyjny	Część nr	Opis	Ilość	Nr referencyjny	Część nr	Opis	Ilość
52	15B817	KOLEKTOR,przemysłowy,tylko pistolety o okrągłym i płaskim wzorze przekroju		58♦	15D972	MOCOWANIE końcówki tylko pistolet o rozbryzgowym wzorze przekroju	1
53	117642	KLUCZDONAKRĘTEKsześciokątnych; 1/16	1	59♦	15D971	KONCÓWKA, tylko pistolet o rozbryzgowym wzorze przekroju	1
54	118575	ŚRUBOKRĘT PŁASKI; 1/8	1	60♦	248019	USZCZELKA, opakowanie 5 szt. tylko pistolet o rozbryzgowym wzorze przekroju.	1
55▲	172479	PRZYWIESZKA ostrzegawcza, nie pokazana	1	61❖	15F240	ADAPTER, kołek rozporowy	1
56▲	15D235	ZNAK instrukcji, nie pokazany	1	62❖	15F854	USZCZELNIENIE końcówki; kołek rozporowy	1
57	117773	WKŁAD ZE SMAREM; 3 UNCJE niepokazany; MSDS dostępny na stronie www.graco.com	1	63❖	15F241	POKRYWA powietrzna, kołek rozporowy	1
				64❖	FTM979	KONCÓWKA płaska; kołek rozporowy	1

- ▲ Etykiety o zagrożeniach i ostrzegawcze, wywieszki i karty dostępne są bezpłatnie.
- ♦ W Zestawie końcówki rozpryskowej 248414.
- ❖ W Zestawie pianki do kołków rozporowych 249421.

Rysunki szczegółowe



- △1 Dokręć z momentem obrotowym 14-15 N•m.
- △3 Dokręć z momentem obrotowym 26,6-27,7 N•m.
- △5 Dokręć z momentem obrotowym 43-45 N•m.

Zestawy komory mieszania

Pistolety o okrągłym wzorze nakładania

Zestaw komory mieszania (zawiera wiertła)	Wielkość kryzy dyszy	Wielkości wiertel do dyszy mm	Wymiar końcówki uderzeniowej	Wielkość wiertła do otworów uderzeniowych, mm	Wielkość pogłębienia	Wielkości wiertel do pogłębień, mm
AR2020	0,042	#58; 1,00	0,020	#76; 0,50	0,060	#53; 1,50
AR2929	0,052	#55; 1,30	0,029	#69; 0,70	0,060	#53; 1,50
AR3737	0,052	#55; 1,30	0,037	#63; 0,94	Nie dotyczy	Nie dotyczy
AR4242	0,060	#53; 1,50	0,042	#58; 1,00	Nie dotyczy	Nie dotyczy
AR4747	0,0635	1/16; 1,59	0,0469	#56; 1,18	Nie dotyczy	Nie dotyczy
AR5252	0,070	#50; 1,75	0,052	#55; 1,30	Nie dotyczy	Nie dotyczy
AR6060	0,086	#44; 2,15	0,060	#53; 1,50	Nie dotyczy	Nie dotyczy
AR7070	0,094	3/32; 2,35	0,070	#50; 1,75	Nie dotyczy	Nie dotyczy
AR8686	0,116	#32; 2,90	0,086	#44; 2,15	Nie dotyczy	Nie dotyczy

Pistolety o płaskim wzorze nakładania

Zestaw komory mieszania (zawiera wiertła i o-ringi)	Nr poz. 40†, O-ring	Wielkość kryzy dyszy	Wielkości wiertel do dyszy mm	Wymiar końcówki uderzeniowej	Wielkość wiertła do otworów uderzeniowych, mm	Wielkość pogłębienia	Wielkości wiertel do pogłębień, mm
AF2020	246360	0,094	2,35	0,020	#76; 0,50	0,060	#53; 1,50
AF2929	246360	0,094	2,35	0,029	#69; 0,70	0,060	#53; 1,50
AF4242	246360	0,094	2,35	0,042	#58; 1,00	Nie dotyczy	Niedotyczy
AF5252	246360	0,094	2,35	0,052	#55; 1,30	Nie dotyczy	Niedotyczy

† Dostępne tylko w zestawach płaskiej komory mieszania lub w zestawie wielopaku 246360.

Komora mieszania Nr części Przewodnik

Przykładowy nr części AR4242:

AR	42	42
AR=Oczyszczanie powietrzem, do pistoletów o wzorzeokrągłym AF=Oczyszczanie powietrzem, do pistoletów o wzorze płaskim	Wielkość kryzy A (1mm)	Wielkość kryzy B (1mm)

Zestawy płaskich końcówek do natryskiwania

Nr poz. 39, Płaska końcówka do natrysku	Wielkość przekroju, mm
FT0424	mały przepływ, 203-254
FT0438	średni przepływ, 203-254
FT0624	mały przepływ, 305-356
FT0638	średni przepływ, 305-356
FT0838	średni przepływ, 406-457
FT0848	duży przepływ, 406-457

Przewodnik nr części końcówek płaskich

Przykładowy nr części FT0848:

FT	08	48
FT=Kończówka płaska	x2= Długość wzoru (8x2=16 cali (406 mm))	Równoważna średnica kryzy (0,048 in. (1,21 mm))

Zestawy naprawcze pistoletów

Wykres czytać z lewej na prawą i z góry do dołu, aby ustalić ilość każdej części w zestawie.

Nr referencyjny	Duże zestawy o-ringów (ilość)	246347 Zestaw o-ringów wkładu uszczelnienia bocznego	246348 Zestaw uszczelnienia bocznego	246351 Zestaw o-ringów zaworu zwrotnego	246355 Kompletny zestaw o-ringów
3	248137 (6)				1
14	248136 (6)				1
16	248135 (6)				1
17	248134 (6)				1
18c			2		
18d	248130 (6)	4			4
18e	248128 (6)	2	2		2
21	248132 (6)				1
23	248131 (6)				1
24	246354 (6)				5
26f	248133 (6)			2	2
26g	248129 (6)			2	2
40	246360 (3)				

Zestawy ekranów filtracyjnych zaworów zwrotnych

Zestaw zawiera 10 ekranów filtracyjnych.

Filtrsiatkowy o oczku 80 jest standardowy dla pistoletu.

375 mikrometrów (oczko 40)

238 mikrometrów (oczko 60)

175 mikrometrów (oczko 80)

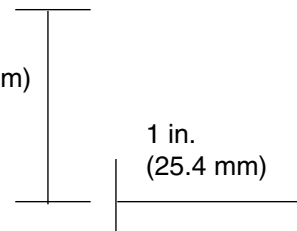
Zestawy wiertel

Doczyszczania otworów w pistolecie ukrytym. Ilustracje służą do porównania średnicy. Rzeczywista długość może się różnić.
















Niewszystkie wielkości są stosowane dla danego pistoletu.

1 in.
(25.4 mm)



Nr części zestawu	Ilość w zestawie	Wielkość wiertła		Ilustracja
		nominalnie	mm	
249115	6	1/8	3,18	
246623	3	#32	2,90	
246810	3	7/64	2,77	
246813	3	#39	2,51	
246624	3	3/32	2,39	
246812	3	#43	2,26	
246625	3	#44	2,18	
248639	6	2,15 mm	2,15	
249114	6	#45	2,08	
246811	3	2 mm	2,00	
246626	6	#50	1,78	
249113	6	#52	1,63	
248893	6	1/16	1,59	
246627	6	#53	1,52	
249112	6	1,45 mm	1,45	
246809	6	#54	1,40	
246628	6	#55	1,32	
249764	6	1,20 mm	1,20	
246814	6	#56	1,18	

Nr części zestawu	Ilość w zestawie	Wielkość wiertła		Ilustracja
		nominalnie	mm	
246629	6	#58	1,07	
246808	6	#60	1,02	
248640	6	#61	0,99	
248618	6	#63	0,94	
248891	6	#66	0,84	
246807	6	#67	0,81	
246630	6	#69	0,74	
248892	6	#70	0,71	
246815	6	#73	0,61	
276984	6	#74	0,57	
246631	6	#76	0,51	
246816	6	#77	0,46	
246817	6	#81	0,33	

Zestawy wiertel

119386

Kit includes 20 cleanout drill bits ranging in sizes of #61 through #80.

Zestaw wiertel do czyszczenia uchwytu powietrza czyszczącego

248969

Zestaw zawiera 5 wiertel bardzo długich, potrzebnych do oczyszczenia przejść w uchwycie powietrza czyszczącego pistoletu i w obudowie cieczy. Patrz Czyszczenie przejść, strona 24.

Akcesoria

Zestawy do komory mieszania o szerokim wzorze

Zestaw zawiera komorę mieszania i wiertła do czyszczenia. Służy do nakładania wzorów o większej średnicy niż standardowe komory mieszania.

Nr części zestawu	Średnica wzoru przy 609,6 mm do celu mm	Przepływ równoważny do komory mieszania o wielkości	Wielkości wiertel do dyszy mm *	Wielkość wiertła do otworów uderzeniowych, mm *
AW2222	203,2	Nie dotyczy	1,20	#74; 0,56
AW2828	381,0	Ref. AR2929	1/16; 1,59	#70; 0,71
AW3333	381,0	Ref. AR3737	#53; 1,52	#66; 0,84
AW3939	406,4	Ref. AR4242	#50; 1,78	#61; 0,99
AW4646	457,2	Ref. AR5252	2,15	#56; 1,17
AW5757	457,2	Ref. AR6060	#42; 2,26	1,45 mm; 1,45
AW6464	563,9	Ref. AR7070	7/64; 2,77	#52; 1,63
AW8282	609,6	Ref. AR8686	1/8; 3,18	#45; 2,08

Zestawy uszczelek uszczelnienia bocznego ze stali nierdzewnej

Zestawy zawierają uszczelniający pierścień o-ring dla każdego uszczelnienia ze stali nierdzewnej.

Nr części zestawu	Opis	Ilość uszczelkę na zestaw
246348	ZESTAW USZCZELEK, stal nierdzewna	2
277299	ZESTAW USZCZELEK, stal nierdzewna	50

Zestawy uszczelnień bocznych Polycarballoy

Zestawy zawierają uszczelniający pierścień o-ring dla każdego uszczelnienia polycarballoy. Opcjonalne uszczelki o dużym zużyciu, niemetalowe, z polycarballoy są dla cieczy alternatywnych.

Nr części zestawu	Opis	Ilość uszczelkę na zestaw
249990	ZESTAW USZCZELEK, Polycarballoy	2
277298	ZESTAW USZCZELEK, Polycarballoy	50

Zestawy przedłużeń końcówki

Zestawy zawierają przedłużenie, uszczelkę końcówki płaskiej i okrągłej, wiertło do czyszczenia oraz instrukcję.

Wymaga Zestawu pokrywy powietrznej przedłużanej końcówki 248020 (należy zamawiać oddzielnie).

Nr części zestawu	Średnica otworu x długość, mm	Zalecane Komory mieszania	Odległość natryskiwania, m *	Średnica wzoru, mm *
248010	1,06 x 12,7	AR2020/AF2929	4,57	254
248011	1,32 x 12,7	AR2929/AF2929	3,66	254
248012	1,52 x 12,7	AR4242/AF4242	3,66	305
248013	1,78 x 12,7	AR5252/AF5252	2,44	508
248014	1,06 x 25,4	AR2020/AF2929	4,57	254
248015	1,32 x 25,4	AR2929/AF2929	3,66	203
248016	1,52 x 25,4	AR4242/AF4242	3,66	203
248017	1,78 x 25,4	AR5252/AF5252	2,44	203

* Mierzone przy kropeli w środku strumienia mniejszej niż 203 mm, przy ciśnieniu statycznym 8,4 MPa (84 bar).

Zestawy uszczelki do końcówki przedłużanej

Zestaw zawiera 5 uszczelki.

Nr części zestawu	Opis
248018	Zestaw uszczelki do płaskiej końcówki przedłużanej
248019	Zestaw uszczelki do okrągłej końcówki przedłużanej

Zestawy pokrywy powietrznej przedłużanej końcówki

248020

Zawiera pokrywę powietrzną do wykorzystania z zestawami przedłużanych końcówek 248010-248017.

Zestaw o płaskim wzorze przekroju do kołków ściennych

249421

Do natryskiwania wzorów płaskich o dużym przepływie. Do stosowania tylko z komorami mieszania: AF2929, AF4242, AF5252. Zawiera element adaptacyjny narzędzie do czyszczenia.



- Płaska komora mieszania nie wchodzi w zestaw. Należy zamówić oddzielnie.
- Dla zastosowań przy mniejszych przepływach i mniejszych wzorach nakładania dostępna opcjonalna końcówka FTM762.

Zestawy adapterów węży

246944

Do łączenia pistoletu firmy innej niż Graco z węzłem podgrzewanym Graco.

248029

Do łączenia pistoletu do topienia Graco do zestawu węży innej niż Graco D.

246945

Do łączenia pistoletu Graco Topienie do węży podgrzewanych firmy innej niż Graco.

Zestaw do konwersji do wzoru rozpryskowego

248414

Do konwersji pistoletu topiącego powietrzem czyszczącym na pistolet natryskowy, tylko w zastosowaniach w zorro okrągłym, dużych kroplach i małym nadatku natrysku. Zawiera pokrywę powietrzną, końcówkę, element ustalający, uszczelkę i wiertło do czyszczenia.

Zestaw dyszy do napełniania

248528

Do konwersji pistoletu czyszczącego powietrzem do zastosowań nalewania. Zawiera dysze, uszczelki, rurki i wiertło do czyszczenia.

Ośłona pistoletu

244914 Osłony

Utrzymuj pistolet w czystości podczas natryskiwania. Opakowanie 10 szt.

Smar do zabezpieczania przed gromadzeniem osadu na pistolecie

248279, 113 gram [10]

Smar na bazie litu o wysokiej przyczepności, odporny na wodę. MSDS dostępny na stronie www.graco.com.

Wkład ze smarem na czas wyłączenia pistoletu

248280 Wkład, 3 uncje [10]

Smar o niskiej lepkości i specjalnej formule łatwo przepływa przez przejście pistoletu, w celu zapobieżenia utwardzeniu 2 składników i utrzymać przejście cieczy w czystości. Patrz strona 17.

Kolektor do przemywania

15B817 Blok kolektora

Patrz poz. nr 52, strona 38.

Zestaw pojemnika z rozpuszczalnikiem do przemywania

248139; Pojemnik z rozpuszczalnikiem 0,95 litrów

W komplecie z kolektorem do przemywania 15B817 służy do przemywania pistoletu rozpuszczalnikiem. Przenośny, do stosowania w miejscu użytkowania pistoletu. Patrz instrukcja 309963.

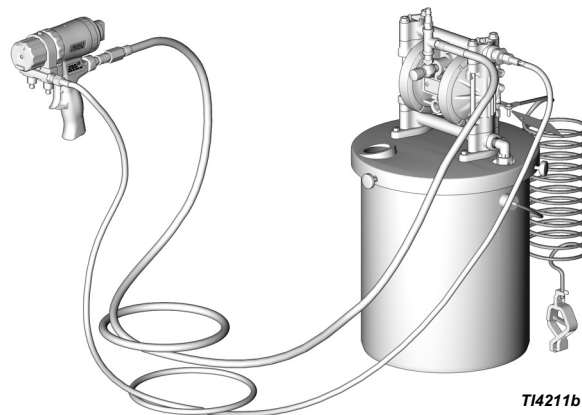


TI4165a

Kubek do przemywania rozpuszczalnikiem

248229 Kubek 19 litrów

Zawiera kolektor do przemywania z oddzielnymi zaworami odcinającymi A i B oraz regulatorem powietrza. Patrz instrukcja 309963.



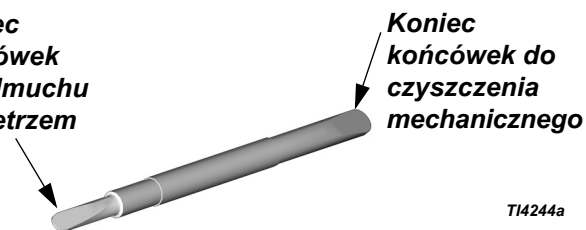
TI4211b

Narzędzie do czyszczenia końcówki

15D234

Dostosowane do CeramTip kopuły wewnętrznej i szczelin końcówek płaskich.

Koniec końcówek przedmuchu powietrzem



T14244a

Zestawy naprawcze pistoletów

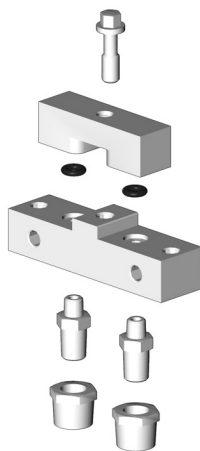
15D546

Zestaw zawiera 11 narzędzi i szczotki do czyszczenia pistoletów

Kolektor cyrkulacyjny

246362

Podłączyć do kolektora cieczy pistoletu w celu umożliwienia wstępnego podgrzania węża. Patrz instrukcja 309818.



T13877a

Uchwyty pistoletów i uchwyty na dłoń

Poziom komfortu operatora pistoletu natryskowego ma kluczowe znaczenie dla procesu nakładania natryskowego pianki i polimocznika. Poziom zmęczenia operatora może mieć bardzo niekorzystny wpływ na jakość produktywności realizacji projektu. Technologia materiałów uchwytów 3M™ została opracowana w celu:

- Zmniejszenia poziomu zmęczenia
- Zapewnienia komfortu
- Zapewnienia ochrony cieplnej

Uchwyty pistoletów mogą być używane niezależnie w celu zapewnienia pewnego chwytu lub w połączeniu z uchwytami na dłoń, dla zapewnienia maksymalnego komfortu i właściwości zapobiegających zmęczeniu oraz ograniczenia siły niezbędnej dla prawidłowego chwytu przez operatora.

Zestaw uchwytów pistoletów

Uchwyty pistoletów Graco są przeznaczone do wykorzystania w pistoletach Fusion® A, CS lub Probler® P2.

Nr katalogowy zestawu	Ilość w zestawie
17G542	Opakowanie 10 sztuk
17G543	Opakowanie 50 sztuk
17G544	Opakowanie 100 sztuk

Zestaw uchwytów na dłoń

Uchwyty na dłoń mogą zostać przyklejone do dowolnych rękawic jednorazowych/zdejmowanych.

Nr katalogowy zestawu	Ilość w zestawie
17G545	Opakowanie 10 sztuk
17G546	Opakowanie 50 sztuk
17G547	Opakowanie 100 sztuk

Dane techniczne

Kategoria	Dane
Maksymalne ciśnienie robocze cieczy	24,5 MPa (245 bar)
Minimalne ciśnienie wlotowe powietrza	0,56 MPa (5,6 bar)
Maksymalne ciśnienie wlotowe powietrza	0,9 MPa (9 bar)
Zakres przepływów powietrza	Patrz wykres poniżej
Typowe natężenie przepływu dla pistoletów o wzorze okrągłym	Patrz wykres, strona 3.
Typowe natężenie przepływu dla pistoletów o wzorze płaskim	Patrz wykres, strona 6.
Maksymalna temperatura cieczy	94°C
Wielkość wlotu powietrza	Szybkozłączka 1/4 npt
Wielkość wlotu składnika A (ISO)	-5 JIC; 1/2-20 UNF
Wielkość wlotu składnika B (żywica)	-6 JIC; 9/16-18 UNF
Ciśnienie akustyczne	81,1 dB(A), dla AR5252 przy 0,7 MPa (7 bar)
Moc akustyczna mierzona według ISO 9416-2	91,0 dB(A), dla AR5252 przy 10,7 MPa (7 bar)
Wymiary	191 x 206 x 84 mm
Waga	1,1 kg
Części zwiłżane	Aluminium, stal nierdzewna, stal węglowa, węgliki odporne chemicznie pierścienie o-ring.

Wszystkie pozostałe znaki handlowe i nazwy handlowe stosowane są w celach identyfikacji i są własnością ich odpowiednich właścicieli.

Dane przepływu powietrza w m³/min

Ciśnienie powietrza (spust puszczoney)	Wielkości komory mieszania							
	AR2020	AR2929	AR3737	AR4242	AR5252	AR6060	AR7070	AR8686
0,56 (5,6)	0,8 (0,022)	1,4 (0,039)	2,0 (0,056)	2,6 (0,073)	3,7 (0,104)	4,6 (0,129)	5,7 (0,160)	7,1 (0,200)
0,7 (7)	0,9 (0,025)	1,7 (0,048)	2,9 (0,081)	3,1 (0,087)	4,6 (0,129)	5,7 (0,160)	7,1 (0,200)	8,8 (0,246)
10,9 (9)	1,2 (0,034)	2,3 (0,064)	3,2 (0,090)	4,1 (0,115)	5,9 (0,165)	7,3 (0,204)	9,2 (0,258)	11,3 (0,316)

Standardowa gwarancja firmy Graco

Graco gwarantuje, że wszystkie urządzenia wymienione w tym podręczniku, a wyprodukowane przez firmę Graco i opatrzone jej nazwą, były w dniu ich sprzedaży nabywcy przez autoryzowanego dystrybutora Graco 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. Gwarancja zachowuje ważność wyłącznie dla urządzeń montowanych, obsługiwanych i utrzymywanych zgodnie z zaleceniami pisemnymi producenta.

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 niekompatybilnością z konstrukcjami, akcesoriami, sprzętem lub materiałami innych producentów lub na skutek niewłaściwej konstrukcji, instalacji, obsługi lub konserwacji, błędów struktur, akcesoriów, wyposażenia lub materiałów, które nie zostały dostarczone przez firmę Graco.

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

TA GWARANCJA JEST GWARANCJĄ WYŁĄCZĄCĄ, 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). Wszelkie czynności związane z dochodzeniem praw w związku z tymi zastrzeżeniami należy zgłaszać w ciągu dwóch (2) lat od daty zakupu.

GRACO NIE DAJE ŻADNEJ GWARANCJI RZECZYWISTEJ LUB DOMNIEMANEJ, NIE URZĄDZENIE BĘDZIE DZIAŁAŁO 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, przekładniki, wagi, etc.), objęte są gwarancją ich producentów. 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 Graco błędnie 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 présent document sera en Anglais, ainsi que tous documents, avis et procédures judiciaires exécutés, donnés ou intentés, à la suite de ou en rapport, directement ou indirectement, avec les procédures concernées.

Informacja 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 prosimy skontaktować się z dystrybutorem firmy Graco lub zadzwonić w celu określenia najbliższego dystrybutora.

Telefon: 612-623-6921 lub bezpłatnie: 1-800-328-0211, faks: 612-378-3505

Wszystkie widoczne i zapisane informacje w tym dokumencie odpowiadają najnowszym dostępnym informacjom na temat tego produktu w chwili publikacji dokumentu. Graco rezerwuje sobie prawo dokonywania zmian w dowolnej chwili bez powiadamiania.

Tłumaczenie instrukcji oryginalnych. This manual contains Polish. MM 309550

Graco Headquarters: Minneapolis

International Offices: Belgium, China, Japan, Korea

GRACO INC. AND SUBSIDIARIES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA
Copyright 2002, Graco Inc. All Graco manufacturing locations are registered to ISO 9001.

www.graco.com

Wersja ZAH, Maj 2017