

Fusion[®] AP Spritzpistole

309747ZAT

DE

Mehrkomponenten-, Gegenstrom-Mischungs-Luftspül-Spritzpistole für das Dosieren nicht entflammaren Schaums und Polyurea. Anwendung nur durch geschultes Personal.

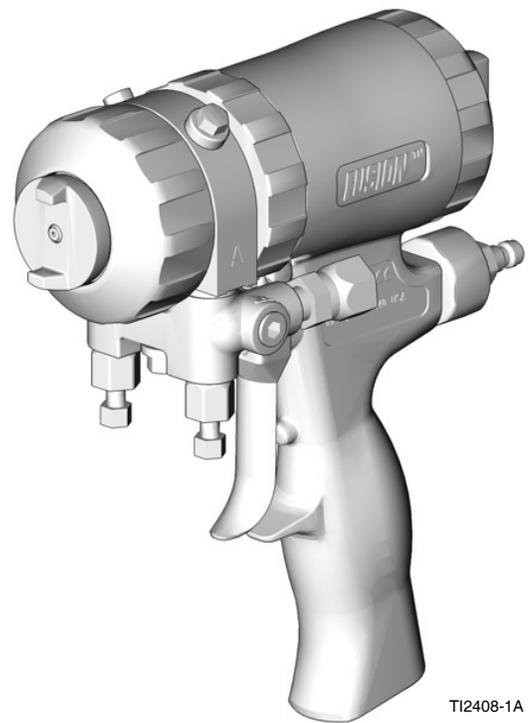
Keine Zulassung in explosionsgefährdeten Bereichen (Europa).

3500 psi (24,5 MPa, 245 bar) maximaler Materialbetriebsdruck

80-130 psi (0,56-0,9 MPa, 5,6-9,0 bar) Eingangsluftdruckbereich

200°F (94°C) maximale Materialtemperatur

Informationen zu den einzelnen Modellen finden Sie auf Seite 4.



TI2408-1A



Wichtige Sicherheitsanweisungen

Alle Warnhinweise und Anweisungen in diesem Handbuch und damit zusammenhängenden Handbüchern vor Verwendung des Geräts gründlich lesen. Bewahren Sie diese Anweisungen sorgfältig auf.



Wichtige medizinische Information

Lesen Sie die mit der Pistole mitgelieferte Notfallkarte. Sie enthält Informationen zur Behandlung von Injektionsverletzungen für einen Arzt. Führen Sie diese bei der Bedienung des Gerätes mit sich.

Inhaltsverzeichnis

Sachverwandte Handbücher	3	Reinigung der Kanäle	27
Modelle	4	Reinigung des Schalldämpfers	27
Pistolen mit rundem Spritzbild	4	Den Kolben inspizieren	28
Pistolen mit flachem Spritzbild	5	Das Luftventil inspizieren	28
Ständerwand-Pistole mit flachem Spritzbild	6	Vorderteil abnehmen	29
Pistole mit breitem Rundspritzbild	7	Vorderteil anbringen	29
Pistole für vier Schläuche	7	Fehlerbehebung	30
Pistole mit Sprengel-Spritzbild	7	Teile	33
Pistolen mit anderem Mischverhältnis als 1:1	7	Detailansichten	35
Warnhinweise	8	Mischkammersätze	36
Wichtige Hinweise zu Isocyanaten (ISOs)	11	Flachdüsenätze	37
Bedingungen bei Isocyanaten	11	Pistolenreparaturätze	38
Selbstentzündung von Materialien	12	Rückschlagventil-Filtersebsätze	38
Halten Sie die Komponenten A und B immer getrennt	12	Bohreratz	38
Feuchtigkeitsempfindlichkeit von Isocyanaten	12	Griff für Reinigungsbohrersatz	38
Schaumharze mit 245 fa Treibmitteln	12	Bohreinsatzsätze	39
Auswechseln von Materialien	12	Reibahlensätze	40
Übersicht	13	Zubehörteile	41
Funktionsweise	13	Umbausätze für Fusion PC	41
Komponentenidentifizierung	14	Seitendichtungssätze	42
Installation	15	Patronen-Seitendichtungssätze	42
Erdung	15	Düsenverlängerungssätze	42
Gerät einrichten	15	Düsenverlängerungs-Dichtungssätze	42
Alternative Konfigurationen	17	Düsenverlängerungs-Luftkappensatz	42
Bedienung	19	Ständerwand-Satz mit flachem Spritzbild	42
Druckentlastung	19	Schüttdüsenatz	43
Kolbensperre	20	Pistolenreinigungssatz	43
Die Luftkappe drehen	20	Schlauchadaptersätze	43
Luftdruckverlust	20	Sprengel-Umbausatz	43
Spritzpistole spülen	20	Pistolenabdeckung	43
Tägliches Ausschalten	21	Schmiermittel für Pistolenumbau	43
Wartung	22	Schmierfettpatrone für abgestellte Pistole	43
Vorbeugende Wartung	22	Spülverteiler	43
Mitgelieferter Werkzeugsatz	22	Satz einstellbare Durchflusskappe	43
Pistolenfläche reinigen	22	Lösungsmittelspülkanistersatz	44
Reinigung der Mischkammerdüse	23	Eimersatz zum Spülen mit Lösungsmittel	44
Reinigung der Luftkappe	23	Düsenreinigungswerkzeug	44
Reinigung der Aufprallschlitze	23	Umlaufverteiler	44
Schmierung	24	Technische Spezifikationen	45
Mischkammer und seitliche Dichtungspatronen inspizieren	24	Luftstrom je Mischkammern	45
Die Kolbensperre inspizieren	26	Graco-Standardgarantie	46
Die Rückschlagventile inspizieren	26		
Reinigung des Materialverteilers	27		

Sachverwandte Handbücher

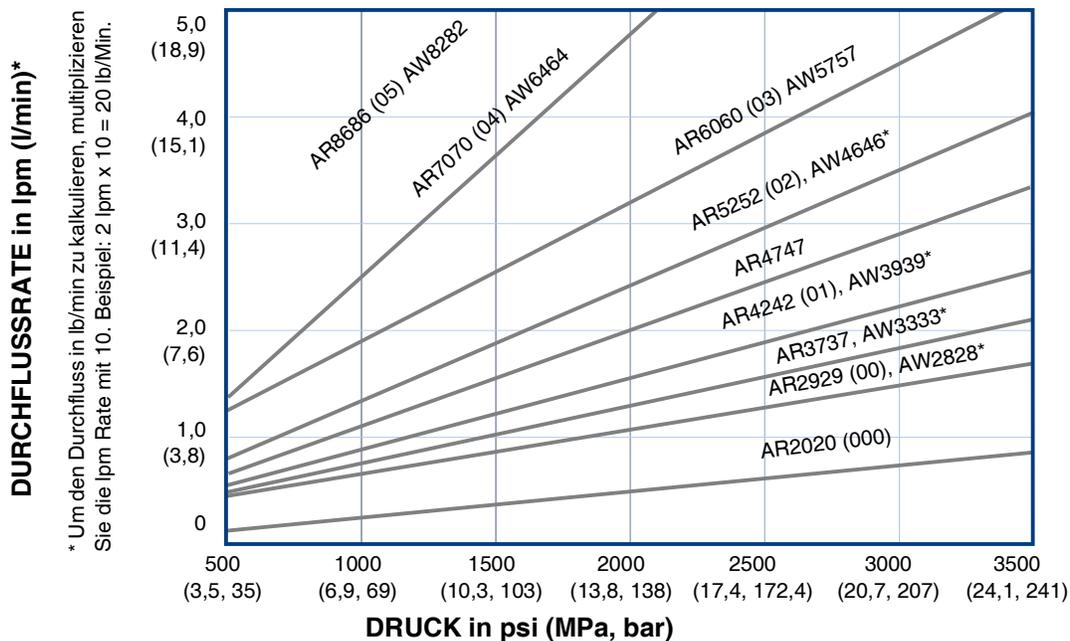
Handbuch auf Englisch	Beschreibung
309963	Fusion Lösungsmittelspülsatz
309818	Umlaufverteilersatz
3A5616	Satz einstellbare Durchflussskappe für Fusion
311071	Ständerwandschaumsatz und TP100-Satz
3A7314	Betriebsanleitung für Fusion PC Spritzpistole
3A7318	Umbausatz für Fusion PC

Modelle

Pistolen mit rundem Spritzbild

Pistolen-Teil, Serie	Mischkammer				
	Teile-nummer	Größe der Aufprallschlitze Zoll (mm)	Entsprechende Größe	Dichtung Material	Spritzbild bei 61 cm (24 Zoll) Entfernung vom Ziel Zoll (mm)
246099, A	AR2020	0,020 (0,50)	-000	EST	5 (127)
246100, A	AR2929	0,029 (0,70)	-00	EST	8 (203)
248617, A	AR3737	0,037 (0,94)	Keine	EST	9 (227)
246101, A	AR4242	0,042 (1,00)	-01	EST	11 (279)
246102, A	AR5252	0,052 (1,30)	-02	EST	12 (305)
246103, A	AR6060	0,060 (1,50)	-03	EST	14 (356)
246104, A	AR7070	0,070 (1,75)	-04	EST	15 (381)
246105, A	AR8686	0,086 (2,15)	-05	EST	18 (457)
255201, A	AR4242	0,042 (1,00)	-01	Polycarballoy	11 (279)
255202, A	AR5252	0,052 (1,30)	-02	Polycarballoy	12 (305)

Mischkammern für rundes Spritzbild nach Druck und Durchflussrate

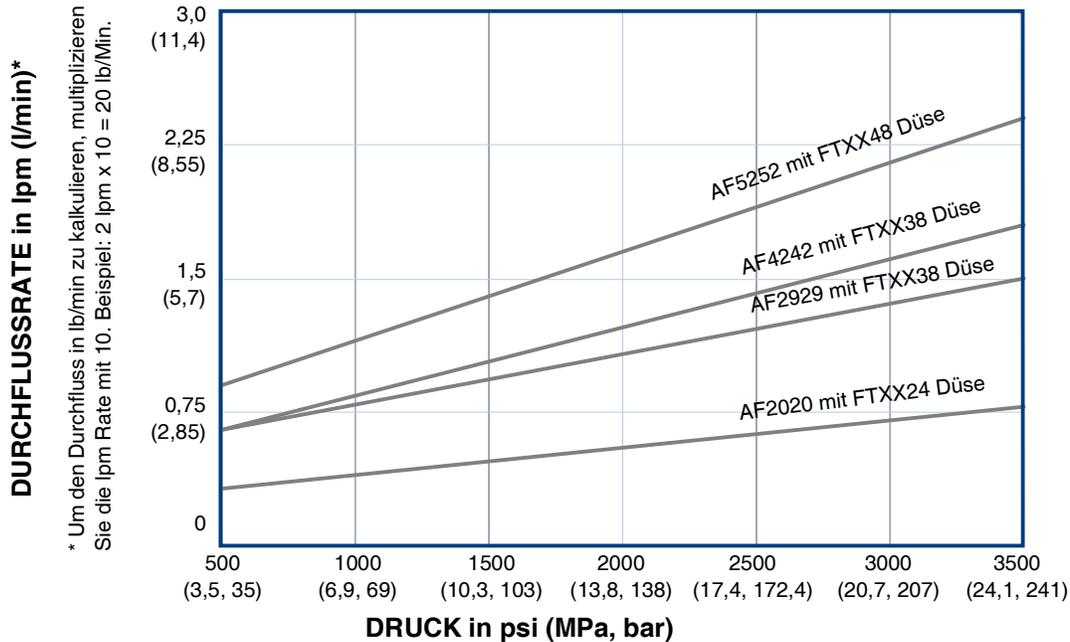


*AW Mischkammern (breites Spritzbild) sind als Zubehör erhältlich. Siehe **Düsenverlängerungssätze**, Seite 42.

Pistolen mit flachem Spritzbild

Pistolen-Teil, Serie	Mischkammer			Flache Düse		
	Teile- nummer	Größe der Aufprall- schlitze Zoll (mm)	Entspre- chende Größe	Teile- nummer	Spritzbildgröße Zoll (mm)	Öffnungs- größe Zoll (mm)
247101, A	AF2020	0,020 (0,50)	-000	FT0424	8-10 (203-254)	0,024 (0,61)
247102, A	AF2020	0,020 (0,50)	-000	FT0438	8-10 (203-254)	0,038 (0,97)
247103, A	AF2020	0,020 (0,50)	-000	FT0624	12-14 (305-356)	0,024 (0,61)
247104, A	AF2020	0,020 (0,50)	-000	FT0638	12-14 (305-356)	0,038 (0,97)
247107, A	AF2020	0,020 (0,50)	-000	FT0838	16-18 (406-457)	0,038 (0,97)
247108, A	AF2020	0,020 (0,50)	-000	FT0848	16-18 (406-457)	0,048 (1,22)
247111, A	AF2929	0,029 (0,70)	-00	FT0424	8-10 (203-254)	0,024 (0,61)
247112, A	AF2929	0,029 (0,70)	-00	FT0438	8-10 (203-254)	0,038 (0,97)
247113, A	AF2929	0,029 (0,70)	-00	FT0624	12-14 (305-356)	0,024 (0,61)
247114, A	AF2929	0,029 (0,70)	-00	FT0638	12-14 (305-356)	0,038 (0,97)
247117, A	AF2929	0,029 (0,70)	-00	FT0838	16-18 (406-457)	0,038 (0,97)
247118, A	AF2929	0,029 (0,70)	-00	FT0848	16-18 (406-457)	0,048 (1,22)
247121, A	AF4242	0,042 (1,00)	-01	FT0424	8-10 (203-254)	0,024 (0,61)
247122, A	AF4242	0,042 (1,00)	-01	FT0438	8-10 (203-254)	0,038 (0,97)
247123, A	AF4242	0,042 (1,00)	-01	FT0624	12-14 (305-356)	0,024 (0,61)
247124, A	AF4242	0,042 (1,00)	-01	FT0638	12-14 (305-356)	0,038 (0,97)
247127, A	AF4242	0,042 (1,00)	-01	FT0838	16-18 (406-457)	0,038 (0,97)
247128, A	AF4242	0,042 (1,00)	-01	FT0848	16-18 (406-457)	0,048 (1,22)
247131, A	AF5252	0,052 (1,30)	-02	FT0424	8-10 (203-254)	0,024 (0,61)
247132, A	AF5252	0,052 (1,30)	-02	FT0438	8-10 (203-254)	0,038 (0,97)
247133, A	AF5252	0,052 (1,30)	-02	FT0624	12-14 (305-356)	0,024 (0,61)
247134, A	AF5252	0,052 (1,30)	-02	FT0638	12-14 (305-356)	0,038 (0,97)
247137, A	AF5252	0,052 (1,30)	-02	FT0838	16-18 (406-457)	0,038 (0,97)
247138, A	AF5252	0,052 (1,30)	-02	FT0848	16-18 (406-457)	0,048 (1,22)

Mischkammern für flaches Spritzbild nach Druck und Durchflussrate



Ständerwand-Pistole mit flachem Spritzbild

Weitere Informationen dazu finden Sie im Handbuch für den Ständerwand-Schaumsatz und den Satz TP100. Siehe **Sachverwandte Handbücher**, Seite 3.

Pistolen- Teile- nummer	Mischkammer			Flache Düse			Durchflussdaten
	Teile- nummer	Größe der Aufprall- schlitze Zoll (mm)	Entspre- chende Größe	Teile- numme r	Spritzbild- durchmesser bei 24 Zoll (610mm) zum Ziel Zoll (mm)	Größe der Öffnung Zoll (mm)	Ungefähre Durchflussrate bei 1000 psi (7,0 MPa, 70 bar)
249525	AF4242	0,042 (1,00)	-01	FTM979	22 (559)	0,038 (0,97)	11 lb/min (4,99 kg/min)
249526	AF5252	0,052 (1,30)	-02	FTM979	22 (559)	0,038 (0,97)	15 lb/min (6,81 kg/min)

Pistole mit breitem Rundspritzbild

Pistolen- Teile- nummer	Mischkammer			Spritzbilddurchmesser bei 24 Zoll (610mm) zum Ziel Zoll (mm)	Referenz-Teilenummer mit entsprechendem Durchfluss
	Teile- nummer	Größe der Aufprall- schlitze Zoll (mm)	Entspre- chende Größe		
249529	AW3939	0,039 (0,99)	-01	16 (406,4)	AR4242
249530	AW4646	0,046 (1,17)	-02	18 (457,2)	AR5252

Pistole für vier Schläuche

Pistole mit breitem Rundspritzbild mit Zirkulationsverteiler mit vier Schläuchen

Pistolen- Teile- nummer	Mischkammer			Spritzbilddurchmesser bei 24 Zoll (610mm) zum Ziel Zoll (mm)	Ungefähre Durchflussrate bei 1000 psi (7,0 MPa, 70 bar)
	Teile- nummer	Größe der Aufprall- schlitze Zoll (mm)	Entspre- chende Größe		
249810	AW2222	0,022 (0,56)	Nicht verfügbar (N/A)	8-9 (203-229)	4,5 lb/min (204 kg/min)

Pistole mit Sprengel-Spritzbild

Pistolen- Teile- nummer	Mischkammer		
	Teile- nummer	Größe der Aufprall- schlitze Zoll (mm)	Entspre- chende Größe
248408	AR7070	0,070 (1,75)	-04

Pistolen mit anderem Mischverhältnis als 1:1

Pistolen-Teile- nummer	Misch- kammer
253888	AR2232

Warnhinweise

Die folgenden Warnhinweise betreffen die Einrichtung, Verwendung, Erdung, Wartung und Reparatur dieses Geräts. Das Symbol mit dem Ausrufezeichen steht bei einem allgemeinen Warnhinweis und die Gefahrensymbole beziehen sich auf Risiken, die während bestimmter Arbeiten auftreten. Wenn diese Symbole in dieser Betriebsanleitung oder auf Warnschildern erscheinen, müssen diese Warnhinweise beachtet werden. In dieser Anleitung können gegebenenfalls auch produktspezifische Gefahrensymbole und Warnhinweise erscheinen, die nicht in diesem Abschnitt behandelt werden.

 <h2 style="margin: 0;">WARNUNG</h2>	
	<p>GEFAHREN DURCH TOXISCHE MATERIALIEN ODER DÄMPFE</p> <p>Giftige Flüssigkeiten oder Dämpfe können schwere oder tödliche Verletzungen verursachen, wenn sie in die Augen oder auf die Haut gelangen oder geschluckt oder eingeatmet werden.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Das Sicherheitsdatenblätter (SDS) für Anweisungen zur Handhabung und Informationen zu speziellen Gefahren – z. B. Langzeiteinwirkungen – der verwendeten Materialien lesen. • Beim Spritzen, bei der Gerätewartung oder bei Aufenthalt im Arbeitsbereich immer für gute Belüftung des Arbeitsbereichs sorgen und eine angemessene persönliche Schutzausrüstung tragen. Siehe Warnhinweise zur persönlichen Schutzausrüstung in diesem Handbuch. • Gefährliche Flüssigkeiten nur in dafür zugelassenen Behältern lagern und die Flüssigkeiten gemäß den zutreffenden Vorschriften entsorgen.
	<p>PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG</p> <p>Immer angemessene Schutzausrüstung tragen und darauf achten, dass beim Spritzen, bei der Gerätewartung oder bei Aufenthalt im Arbeitsbereich die Haut vollständig abgedeckt ist. Die Schutzausrüstung trägt zur Vermeidung schwerer Verletzungen bei, z. B. bei langer Exposition, beim Einatmen giftiger Dämpfe, bei allergischen Reaktionen, Verbrennungen, Augenverletzungen und Hörverlust. Zu diesen Schutzvorrichtungen gehören unter anderem:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Eine passende Atemmaske (evtl. mit Frischluftzufuhr), chemikalienresistente Handschuhe, Schutzkleidung und Fußabdeckungen nach den Empfehlungen des Materialherstellers und der lokalen Aufsichtsbehörden. • Schutzbrille und Gehörschutz.
    	<p>GEFAHR DURCH EINDRINGEN DES MATERIALS IN DIE HAUT</p> <p>Material, das unter hohem Druck aus dem Dosiergerät, aus undichten Schläuchen oder Bauteilen austritt, kann in die Haut eindringen. Diese Art von Verletzung sieht unter Umständen lediglich wie ein einfacher Schnitt aus. Es handelt sich aber tatsächlich um schwere Verletzungen, die eine Amputation zur Folge haben können. Suchen Sie sofort einen Arzt auf.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Die Kolbensperre aktivieren, wenn nicht gespritzt wird. • Pistole niemals gegen Personen oder Körperteile richten. • Nicht die Hand über die Spritzdüse legen. • Undichte Stellen nicht mit Händen, dem Körper, Handschuhen oder Lappen zuhalten oder ablenken. • Die Druckentlastung befolgen, sobald die Spritzarbeiten beendet sind und bevor die Geräte gereinigt, geprüft oder gewartet werden. • Vor Inbetriebnahme des Geräts alle Materialanschlüsse festziehen. • Schläuche und Kupplungen täglich prüfen. Verschlissene oder schadhafte Teile unverzüglich austauschen

WARNUNG



BRANDGEFAHR

Geräteoberflächen und erwärmte Flüssigkeiten können während des Betriebs sehr heiß werden. Um schwere Verbrennungen zu vermeiden:

- Niemals heißes Material oder heiße Geräte berühren.



BRAND- UND EXPLOSIONSGEFAHR

Entzündliche Dämpfe im Arbeitsbereich, wie Lösungsmittel- und Lackdämpfe, können explodieren oder sich entzünden. Durch das Gerät fließende Lacke oder Lösungsmittel können statische Funkenbildung verursachen. Zur Vermeidung von Feuer- und Explosionsgefahr:



- Das Gerät nur in gut belüfteten Bereichen verwenden.
- Mögliche Zündquellen wie z. B. Kontrollleuchten, Zigaretten, Taschenlampen und Kunststoff-Abdeckfolien (Gefahr statischer Funkenbildung) beseitigen.
- Alle Geräte im Arbeitsbereich richtig erden. Siehe die Vorgehensweise zur **Erdung**.
- Niemals Lösemittel bei Hochdruck spritzen oder spülen.
- Den Arbeitsbereich frei von Abfall, einschließlich Lösemittel, Lappen und Benzin, halten.
- Kein Stromkabel ein- oder ausstecken und keinen Licht- oder Stromschalter betätigen, wenn brennbare Dämpfe vorhanden sind.
- Nur geerdete Schläuche verwenden.
- Beim Spritzen in einen Eimer die Pistole fest an den geerdeten Eimer drücken. Nur antistatische oder leitfähige Eimereinsätze verwenden.
- **Betrieb sofort stoppen**, wenn statische Funkenbildung auftritt oder ein Elektroschock verspürt wird. Das Gerät erst wieder verwenden, nachdem das Problem erkannt und behoben wurde.
- Im Arbeitsbereich muss immer ein funktionstüchtiger Feuerlöscher griffbereit sein.



WARNUNG



GEFAHR DURCH MISSBRÄUCHLICHE VERWENDUNG DES GERÄTS

Missbräuchliche Verwendung des Geräts kann zu schweren oder sogar tödlichen Verletzungen führen.



- Das Gerät nicht bei Ermüdung oder unter dem Einfluss von Medikamenten oder Alkohol bedienen.
- Niemals den zulässigen Betriebsüberdruck oder die zulässige Temperatur der Systemkomponente mit dem niedrigsten Nennwert überschreiten. Genauere Angaben sind unter **Technische Daten** in den Handbüchern zu den einzelnen Geräten zu finden.
- Nur Materialien oder Lösungsmittel verwenden, die mit den benetzten Teilen des Gerätes verträglich sind. Genauere Angaben sind unter **Technische Daten** in den Handbüchern zu den einzelnen Geräten zu finden. Sicherheitshinweise der Material- und Lösungsmittelhersteller beachten. Für vollständige Informationen zum Material den Händler nach den entsprechenden Sicherheitsdatenblättern (SDB) fragen.
- Gerät komplett ausschalten und die **Druckentlastung** durchführen, wenn das Gerät nicht verwendet wird.
- Das Gerät täglich überprüfen. Verschlossene oder beschädigte Teile sofort reparieren oder durch Original-Ersatzteile des Herstellers ersetzen.
- Das Gerät darf nicht verändert oder modifiziert werden. Änderungen am Gerät können behördliche Zulassungen aufheben und Sicherheitsrisiken schaffen.
- Stellen Sie sicher, dass alle Geräte für die Umgebung, in der sie eingesetzt werden, ausgelegt und genehmigt sind,
- Das Gerät darf nur für den vorgegebenen Zweck benutzt werden. Wenden Sie sich mit eventuellen Fragen bitte an Ihren Händler.
- Schläuche und Kabel nicht in der Nähe von belebten Bereichen, scharfen Kanten, beweglichen Teilen oder heißen Flächen verlegen.
- Schläuche dürfen nicht geknickt, zu stark gebogen oder zum Ziehen von Geräten verwendet werden.
- Kinder und Tiere vom Arbeitsbereich fern halten.
- Alle gültigen Sicherheitsvorschriften einhalten.



GEFAHR DURCH UNTER DRUCK STEHENDE ALUMINIUMTEILE

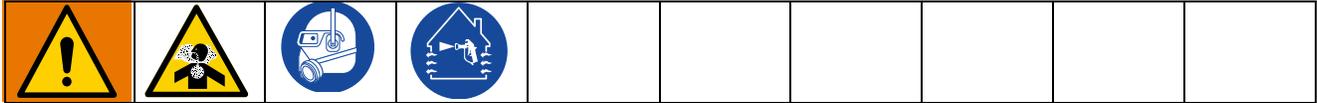
Wenn Materialien, die nicht mit Aluminium kompatibel sind, in unter Druck stehenden Geräten verwendet werden, kann es zu schwerwiegenden chemischen Reaktionen und zum Bruch der Geräte kommen. Ein Nichtbeachten dieser Warnung kann zum Tod, schweren Verletzungen oder Sachschäden führen.

- Verwenden Sie niemals 1,1,1-Trichlorethan, Methylenchlorid, andere Lösungsmittel mit halogenierten Kohlenwasserstoffen oder Materialien, die solche Lösungsmittel enthalten.
- Keine Chlorbleiche verwenden.
- Viele andere Flüssigkeiten können Chemikalien enthalten, die nicht mit Aluminium kompatibel sind. Die Verträglichkeit vom Materialhersteller bestätigen lassen.

Wichtige Hinweise zu Isocyanaten (ISOs)

Isocyanate (ISO) sind für Zweikomponentenmaterialien verwendete Katalysatoren.

Bedingungen bei Isocyanaten



Das Spritzen oder Dosieren von Materialien, die Isocyanate enthalten, führt zur Bildung von potenziell gefährlichen Dämpfen, Dünsten und Feinstpartikeln.

- Zu den speziellen Risiken von Isocyanaten und damit verbundenen Vorkehrungen lesen Sie bitte die Warnhinweise des Herstellers sowie Sicherheitsdatenblätter (SDS).
- Die Verwendung von Isocyanaten geht mit potenziell gefährlichen Verfahren einher. Verwenden Sie dieses Gerät nicht zum Spritzen, wenn Sie nicht entsprechend geschult und ausgebildet sind und nicht die Informationen in diesem Handbuch und in den Anwendungshinweisen und den SDS des Materialherstellers verstanden haben.
- Die Verwendung von falsch gewarteten oder falsch eingestellten Geräten kann zu nicht ordnungsgemäß ausgehärtetem Material führen, das Vergasung und unangenehme Gerüche zur Folge haben kann. Geräte müssen sorgfältig nach den Anweisungen im Handbuch gewartet und eingestellt werden.
- Um das Einatmen von Isocyanatdämpfen und Feinstpartikeln zu vermeiden, müssen alle Personen im Arbeitsbereich einen geeigneten Atemschutz tragen. Immer eine richtig sitzende Atemmaske tragen, eventuell mit einem zusätzlichen Beatmungsgerät. Belüften Sie den Arbeitsbereich nach den Anweisungen in den SDS des Herstellers.
- Vermeiden Sie jeglichen Hautkontakt mit Isocyanaten. Alle Personen im Arbeitsbereich müssen chemikalienresistente Handschuhe, Schutzkleidung und Fußabdeckungen nach den Empfehlungen des Materialherstellers und der lokalen Aufsichtsbehörden tragen. Alle Hinweise des Materialherstellers befolgen, einschließlich der Hinweise für die Handhabung kontaminierter Kleidung. Waschen Sie nach dem Spritzen die Hände und das Gesicht, bevor Sie essen oder trinken.
- Die Gefahr durch die Isocyanat-Exposition ist nach dem Spritzen nicht vorbei. Jeder, der keine geeignete persönliche Schutzausrüstung hat, muss sich während des Spritzens und nach dem Spritzen während der vom Materialhersteller festgelegten Zeit vom Arbeitsbereich fernhalten. In der Regel beträgt diese Zeit mindestens 24 Stunden.
- Andere Personen, die den aufgrund der Isocyanat-Exposition gefährlichen Arbeitsbereich betreten könnten, müssen gewarnt werden. Die Hinweise des Materialherstellers und der örtlichen Aufsichtsbehörde befolgen. Es wird empfohlen, ein Plakat wie das folgende außerhalb des Arbeitsbereichs anzubringen:

! WARNUNG	
	GEFAHR GIFTIGER DÄMPFE
NICHT WÄHREND DES AUFSPRITZEN VON SCHAUM ODER INNERHALB VON _____ STUNDEN NACH ABSCHLUSS DES AUFSPRITZENS BETRETEN	
BETRETEN ERST WIEDER AM:	
DATUM: _____ UHRZEIT: _____	

Selbstentzündung von Materialien



Einige Materialien können sich selbst entzünden, wenn sie zu dick aufgetragen werden. Lesen Sie die Warnhinweise des Materialherstellers und das Sicherheitsdatenblatt (SDS).

Halten Sie die Komponenten A und B immer getrennt



Eine Querkontamination kann zur Aushärtung des Materials in der Materialleitung führen, was zu schweren Verletzungen oder Schäden an Geräten führen kann. Um eine Kreuzkontamination zu vermeiden:

- Mit Komponente A und Komponente B benetzte Teile **niemals** untereinander austauschen.
- Verwenden Sie niemals Lösungsmittel auf einer Seite, wenn es bereits an der anderen Seite eingesetzt wurde.

Feuchtigkeitsempfindlichkeit von Isocyanaten

Die Einwirkung von Feuchtigkeit (wie zum Beispiel Luftfeuchtigkeit) führt dazu, dass das ISO teilweise aushärtet und kleine, harte, abrasive Kristalle bildet, die in der Flüssigkeit suspendiert werden. Schließlich bildet sich ein Film auf der Oberfläche, und das ISO-Material beginnt zu gelieren, wodurch die Viskosität erhöht wird.

ACHTUNG

Teilweise ausgehärtetes ISO-Material verringert die Leistung und Lebensdauer aller benetzten Teile.

- Immer einen versiegelten Behälter mit einem Adsorptionstrockner in der Belüftungsöffnung oder eine Stickstoffatmosphäre verwenden. ISO-Material **niemals** in einem offenen Behälter lagern.
- Darauf achten, dass die Ökertasse der ISO-Pumpe oder der Behälter (falls montiert) immer mit dem geeigneten Schmiermittel gefüllt sind. Das Schmiermittel erzeugt eine Barriere zwischen dem ISO-Material und der Atmosphäre.
- Nur feuchtigkeitsbeständige und ISO-kompatible Schläuche verwenden.
- Niemals regenerierte Lösemittel verwenden, die Feuchtigkeit enthalten können. Darauf achten, dass Lösemittelbehälter immer geschlossen sind, wenn sie nicht in Gebrauch sind.
- Gewindeteile bei der Montage immer mit einem geeigneten Schmiermittel schmieren.

HINWEIS: Das Maß der Filmbildung und die Kristallisationsrate sind je nach ISO-Mischung, Feuchtigkeit und Temperatur unterschiedlich.

Schaumharze mit 245 fa Treibmitteln

Einige Schaumtreibmittel schäumen bei Temperaturen über 90°F (33°C), wenn sie nicht unter Druck stehen, vor allem wenn sie geschüttelt werden. Die Vorwärmung im Zirkulationssystem minimieren, um die Schaumbildung zu verringern.

Auswechseln von Materialien

ACHTUNG

Ein Wechsel der im Gerät verwendeten Materialien erfordert besondere Aufmerksamkeit, um Schäden und Ausfallzeiten der Geräte zu vermeiden.

- Die Anlage beim Materialwechsel mehrmals gründlich durchspülen, damit sie richtig sauber ist.
- Nach dem Spülen immer die Materialeinlassfilter reinigen.
- Vom Materialhersteller die chemische Kompatibilität bestätigen lassen.
- Beim Wechsel zwischen Epoxiden und Urethanen oder Polyharnstoffen alle Materialkomponenten auseinander bauen und reinigen und die Schläuche auswechseln. Epoxidharze haben oft Amine an der B-Seite (Härter). Polyharnstoffe haben oft Amine auf der B-Seite (Stammkomponente).

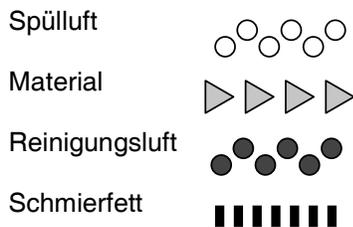
Übersicht

Funktionsweise

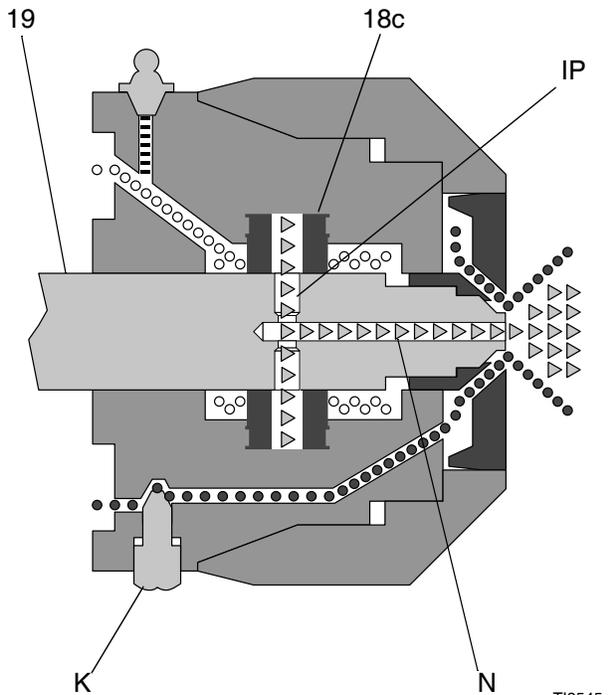
Pistole abgezogen (Material spritzen)

Die Mischkammer (19) bewegt sich zurück, wodurch der Ausblasluftstrom unterbrochen wird. Die Aufprallschlitze (IP) werden auf die Materialöffnungen in den seitlichen Dichtungen (18c) ausgerichtet, und Material kann durch die Mischkammerdüse (N) fließen.

Zeichenerklärung



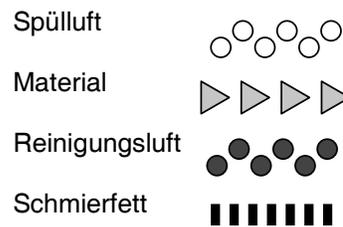
HINWEIS: Durchflusswege sind nicht maßstabsgerecht abgebildet.



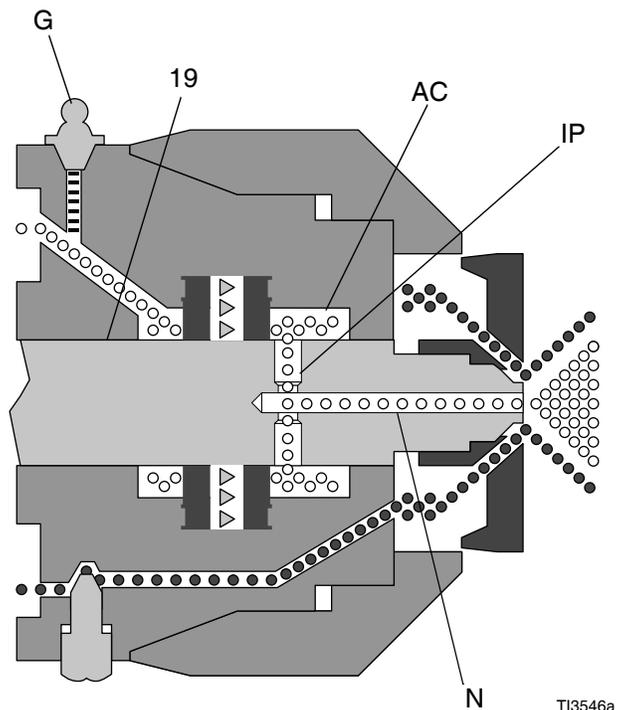
Pistole nicht abgezogen (Ausblasen)

Die Mischkammer (19) bewegt sich nach vorne und unterbricht den Materialfluss. Die Aufprallschlitze (IP) öffnen sich zur Luftkammer (AC), und Ausblasluft kann durch die Mischkammerdüse (N) strömen.

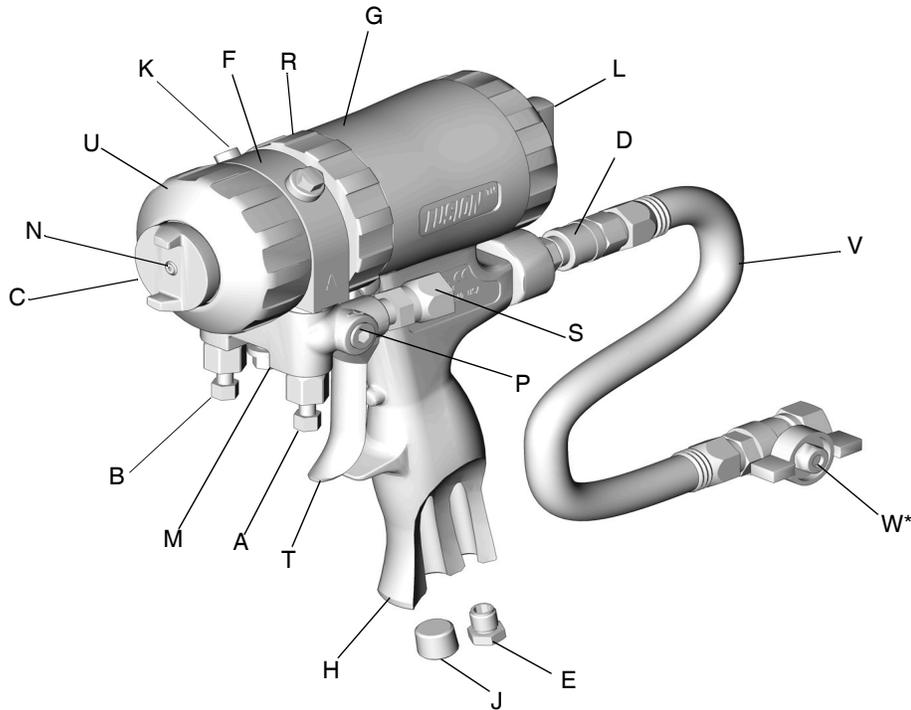
Zeichenerklärung



HINWEIS: Durchflusswege sind nicht maßstabsgerecht abgebildet.



Komponentenidentifizierung



T12408A

ABB. 1: Bezeichnung der Bauteile

Zeichen- erklärung

A	Materialventil an der A-Seite (ISOCYANAT)
B	Materialventil an der B-Seite (HARZ)
C	Luftkappe
D	Luftleitungs-Schnellkupplung
E	Schalldämpfer
F	Materialgehäuse
G	Schmiernippel (unter Kappe)
H	Griff
J	Alternativer Lufteinlass
K	Reinigungsluftventil
L	Kolbensperre

Zeichen- erklärung

M	Pistolenmaterialverteiler
N	Mischkammerdüse
P	Alternative Materialeinlassöffnungen (A-Seite gezeigt)
R	Feststellring
S	Materialeinlass-Drehbefestigungen (A-Seite gezeigt)
T	Abzug
U	Vorderer Sicherungsring
V	Luftschlauch der Pistole mit Peitschenende
W*	Luftventil

* Das Luftventil ist in der Spritzpistole mit
Sprengel-Spritzbild nicht enthalten.

Installation

Erdung

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

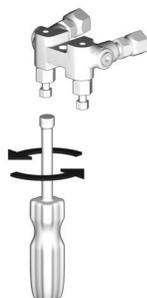
Das Gerät muss geerdet sein, um das Risiko von statischer Funkenbildung zu verringern. Statische Funkenbildung kann dazu führen, dass Dämpfe sich entzünden oder explodieren. Die Erdung bietet eine Ableitung für den elektrischen Strom.

Spritzpistole: Die Erdung erfolgt durch Verbindung mit einem ordnungsgemäß geerdeten Materialschlauch und einer geerdeten Pumpe.

Dosiergerät: Befolgen Sie die Anweisungen in Ihrem Dosiersystem-Betriebshandbuch.

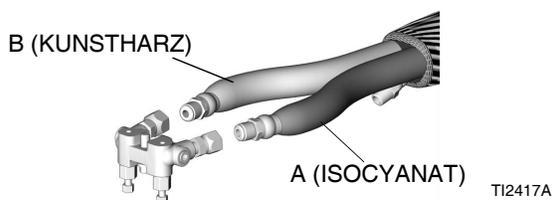
Gerät einrichten

1. Die Materialventile A und B schließen.



ti2411a

2. Die Materialschläuche A (ISOCYANAT) und B (HARZ) an den Materialverteiler anschließen.



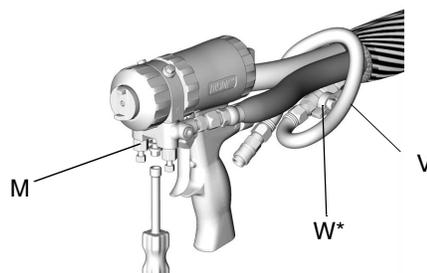
TI2417A

3. Die Kolbensperre einrasten (L). Siehe **Kolbensperre**, Seite 20.



TI2409A

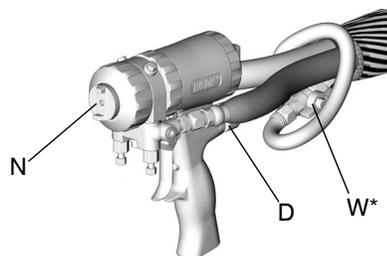
4. Pistolenluftpeitschenende (V) und Luftventil (W) an den Hauptluftschlauch anschließen. Den Materialverteiler (M) an der Pistole befestigen.



TI2554A

* Das Luftventil ist in der Spritzpistole mit Sprengel-Spritzbild nicht enthalten.

5. Die Luftleitung an die Schnellkupplung (D) anschließen. Luft anstellen. Luftventil (W) öffnen. Aus der Düse (N) sollte Luft ausströmen.



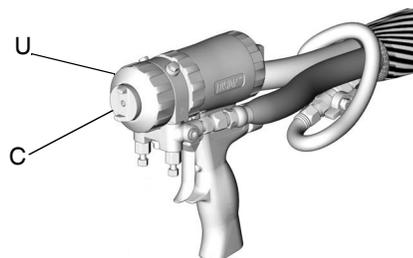
TI2414-1A

6. Kolbensperre (L) entriegeln. Siehe **Kolbensperre**, Seite 20.



TI2410A

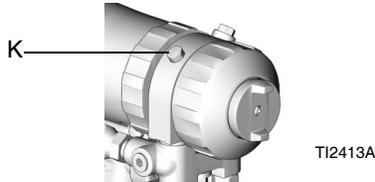
7. Die Pistole abziehen, um zu überprüfen, ob in der Mischkammer ein kompletter Hub erfolgt. Die Vorderseite der Luftkappe (C) sollte mit dem vorderen Sicherungsring (U) ungefähr bündig sein.



TI2414-1A

Installation

8. Das Reinigungsluftventil (K) 1/4-1/2 Umdrehung öffnen und die Pistole abziehen, um zu überprüfen, ob Luft strömt. Nach Wunsch einstellen. Dieser Schritt gilt nicht für die Pistole 248408 mit Sprinkel-Spritzbild.

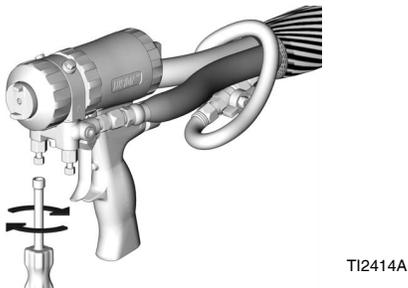


9. Die Kolbensperre einrasten (L).
Siehe **Kolbensperre**, Seite 20.



10. Das Dosiergerät einschalten.

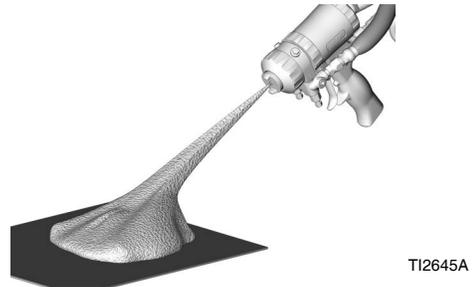
11. Materialventil B (KUNSTHARZ) öffnen (ca. drei halbe Umdrehungen). Öffnen Sie dann Materialventil A (ISO).



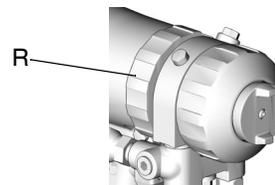
12. Kolbensperre (L) entriegeln. Siehe **Kolbensperre**, Seite 20.



13. Zum Test ein Stück Pappe bespritzen. Druck und Temperatur so einstellen, dass das gewünschte Resultat erzielt wird.



14. Eine Schicht Schmiermittel über vorderem Pistolende und Sicherungsring (R) auftragen oder die Pistolenabdeckung verwenden, um den Aufbau von Overspray zu vermeiden und das Zerlegen zu erleichtern. Siehe **Schmiermittel für Pistolenumbau**, Seite 43 zur Bestellung von Schmiermittel und Pistolenabdeckung



15. Die Pistole ist bereit zum Spritzen.

Alternative Konfigurationen

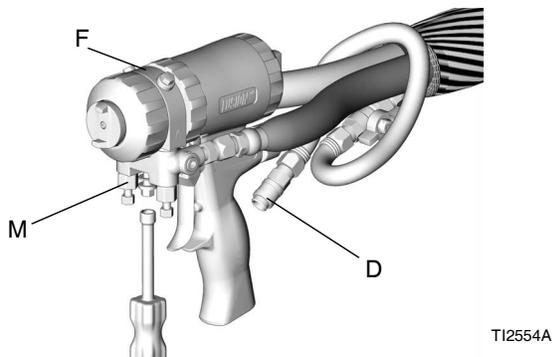
Materialverteilerposition verändern

Der Materialverteiler befindet sich unten an der Pistole, mit der Seite A links, von der Bedienerposition hinter der Pistole aus gesehen. Auf Wunsch kann der Verteiler auf die Oberseite der Pistole verlegt werden. Dazu müssen die Teile auf Seite A (Materialeinlass-Drehgelenk, Rückschlagventil, seitliche Dichtungspatrone und Mischkammer) nach rechts verlegt werden.

ACHTUNG

Um gegenseitige Verschmutzung in der Pistole zu vermeiden, keine A-Komponenten- (Isocyanat) und B-Komponententeile (Kunstharz) untereinander austauschen. Gegenseitige Verschmutzung kann dazu führen, dass Material in der Pistole aushärtet. Ausgehärtetes Material kann die Dichtungsflächen beschädigen, die Materialdurchflüsse blockieren und die Funktion der Pistole schädigen.

1. **Druckentlastung**, Seite 19 einhalten.
2. Die Luftleitungs-Schnellkupplung (D) abnehmen und den Materialverteiler (M) entfernen.



3. Befolgen Sie die Vorgehensweise **Vorderteil abnehmen**, Seite 29.
4. Das Materialgehäuse (F) um 180 Grad drehen.
5. Befolgen Sie die Vorgehensweise **Vorderteil anbringen** auf Seite 29.
6. Den Materialverteiler wieder befestigen. Die Luftleitung wieder anschließen. Die Pistole wieder in Betrieb nehmen.

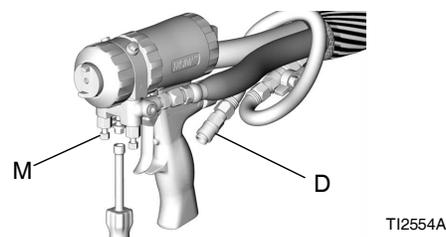
Schlauchposition ändern

Materialeinlass-Drehbefestigungen und Luft-Schnellkupplungsanschluss zeigen zur Pistolenrückseite. Nach Wunsch können diese Positionen geändert werden, damit die Schläuche nach unten laufen.

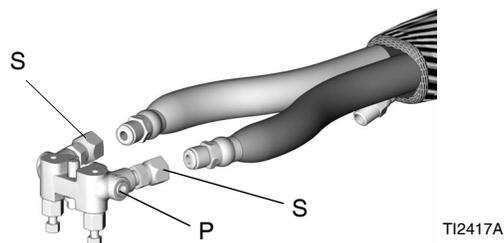
ACHTUNG

Um gegenseitige Verschmutzung in der Pistole zu vermeiden, keine A-Komponenten- (Isocyanat) und B-Komponententeile (Kunstharz) untereinander austauschen. Gegenseitige Verschmutzung kann dazu führen, dass Material in der Pistole aushärtet. Ausgehärtetes Material kann die Dichtungsflächen beschädigen, die Materialdurchflüsse blockieren und die Funktion der Pistole schädigen.

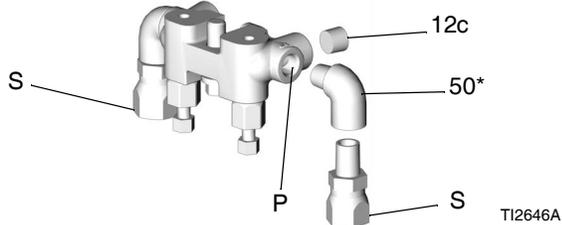
1. **Druckentlastung**, Seite 19 einhalten.
2. Den Systemdruck entlasten. Die **Druckspannung** wie in der Betriebsanleitung zum Dosiergerät beschrieben durchführen.
3. Die Luftleitung (D) abnehmen und den Materialverteiler (M) entfernen.



4. Die Materialschläuche von den Materialeinlass-Drehgelenken (S) lösen. Drehgelenke abnehmen. Die Stopfen von den alternativen Einlassöffnungen (P) entfernen.

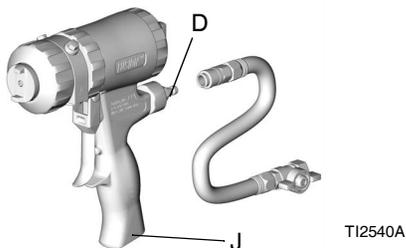


5. Gewindedichtmittel auf Stopfen (12c), Krümmer (50*) und Außengewinde der Materialeinlass-Drehgelenke (S) geben. Die Krümmer (50*) so in den alternativen Materialeinlassöffnungen (P) anbringen, dass sie nach unten zeigen. Die Drehgelenke (S) in den Winkelstücken anbringen. Darauf achten, dass die A-Drehbefestigung (kleiner) in der A-Seite angebracht wird. An den Stellen, an dem sich Drehgelenke befinden, die beliegenden Stopfen anbringen. Alle Teile mit 26,6-27,7 N•m (235-245 in-lb) anziehen.



*Die Winkelstücke (50) sind im Lieferumfang der Sprenkel-Spritzbildpistole nicht enthalten.

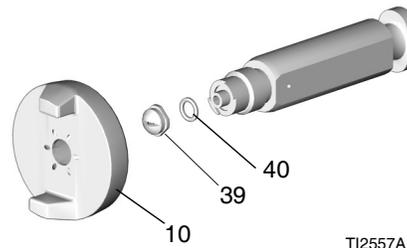
6. Die A- und B-Schläuche an den A- und B-Drehgelenken anschließen.
7. Die Luftleitungs-Schnellkupplung (D) und den optionalen Lufteinlassstopfen (J) entfernen. Die Positionen umkehren. Gewindedichtmittel auftragen und die Teile mit 14-15 N•m (125-135 in-lb) festziehen.



8. Den Materialverteiler wieder befestigen. Luft wieder anschließen. Die Pistole wieder in Betrieb nehmen.

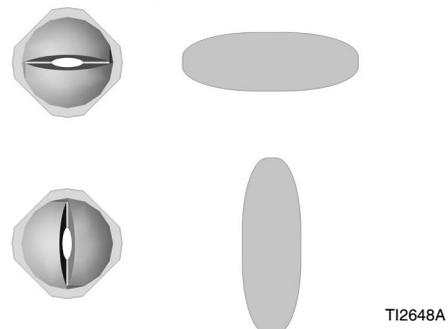
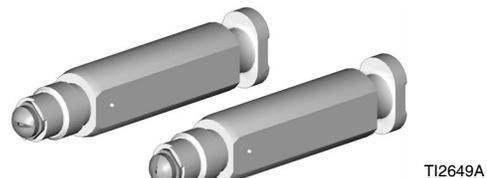
Düsen für flaches Spritzbild neu positionieren oder austauschen

1. **Druckentlastung**, Seite 19 einhalten.
2. Luftkappe (10) und Flachspritzdüse (39) abnehmen. Den O-Ring (40) kontrollieren.



HINWEIS: Wenn die Düse fest sitzt, kann sie mit einem kleinen Schraubendreher losgehoben oder mit einer Zange herausgezogen werden. Die Düse ist gehärtet und widerstandsfähig.

3. Zum Reinigen, die Düse in verträglichem Lösungsmittel einweichen, siehe **Mittelieferter Werkzeugsatz**, Seite 22. Sanft mit dem Reinigungswerkzeug 15D234 reinigen. Die Düsenkonfiguration finden Sie unter **Düsenreinigungswerkzeug**, Seite 44.
4. Die Düse waagrecht oder senkrecht neu ausrichten oder eine andere Düsengröße montieren.



HINWEIS: Die Düsen sind auf der Rückseite mit den letzten drei Stellen der Teilenummer gekennzeichnet. Siehe **Anleitung für Flachdüsenteil**, Seite 37.

5. Die Luftkappe wieder anbringen und mit der Hand festdrehen.

HINWEIS: Die Ausrichtung der Reinigungsöffnung der Luftkappe wirkt sich nicht auf dessen Funktion aus.

Bedienung

Druckentlastung



Der Vorgehensweise zur Druckentlastung folgen, wenn Sie dieses Symbol sehen.

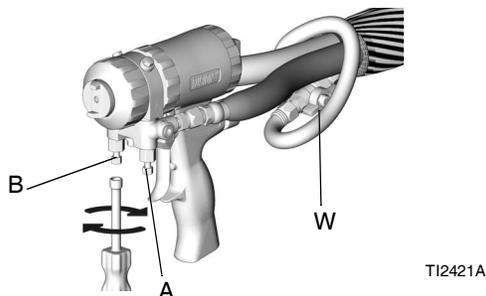


Dieses Gerät bleibt unter Druck, bis der Druck manuell entlastet wird. Um ernsthafte Verletzungen zu vermeiden, wenn unter Druck stehendes Material in die Haut eindringt, und durch Verschütten von Material, das **Verfahren zur Druckentlastung** einhalten, wenn der Spritzvorgang abgeschlossen ist sowie vor der Reinigung, Prüfung oder Wartung des Geräts.

1. Die Kolbensperre (L) einrasten. Siehe **Kolbensperre**, Seite 20.



2. Die Materialventile A und B schließen. Das Luftventil (W) offen lassen.



3. Kolbensperre (L) entriegeln. Siehe **Kolbensperre**, Seite 20.



4. Die Pistole auf ein Stück Pappe oder in einen Abfallbehälter abziehen, um den Druck abzulassen.



5. Die Kolbensperre (L) einrasten. Siehe **Kolbensperre**, Seite 20.



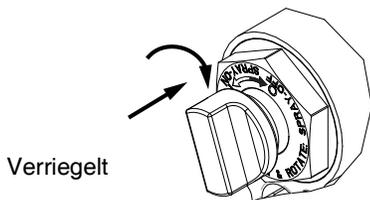
HINWEIS: Nach der Entlastung des Drucks in der Spritzpistole bleibt das Material im Schlauch und Dosiergerät unter Druck. Die **Druckentlastung**, wie in der Betriebsanleitung zum Dosiergerät beschrieben, durchführen.

Kolbensperre

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

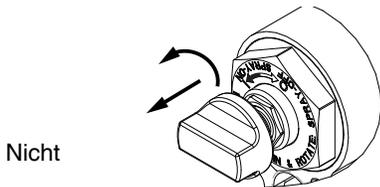
Hochdruckmaterial aus Dosiergeräten kann die Haut durchdringen. Um schwere Verletzungen durch unter Druck stehendes Material zu vermeiden, immer die Kolbensperre aktivieren und die Materialabsperrentile schließen, um ein versehentliches Auslösen beim Beenden des Spritzvorgangs zu vermeiden.

Zum Einrasten der Kolbensperre: Knopf eindrücken und im Uhrzeigersinn drehen. Bei aktivierter Sperre kann die Pistole nicht betätigt werden.



r_257826_313266_1_2b

Zum Entriegeln der Kolbensperre: Knopf eindrücken und gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis er heraus springt. Zwischen Knopf und Pistolengehäuse entsteht ein Spalt.

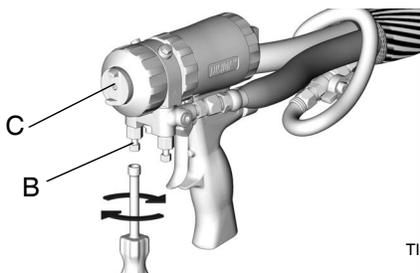


r_257826_313266_1_1b

Die Luftkappe drehen

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

Vor dem Drehen der Luftkappe stets **Druckentlastung** auf Seite 19 befolgen.

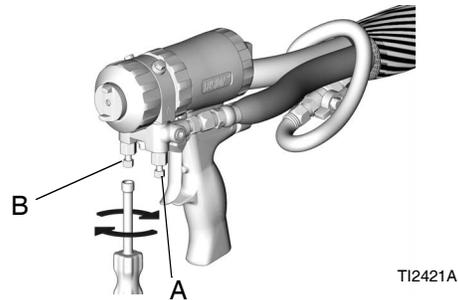


TI2421A

Luftdruckverlust

Bei Luftdruckverlust spritzt die Pistole weiter. Zum Abstellen der Pistole eine der folgenden Maßnahmen durchführen:

- Die Kolbensperre einrasten. Siehe **Kolbensperre**.
- Die Materialventile A und B schließen.



TI2421A

Spritzpistole spülen

Um Brände und Explosionen zu vermeiden, Gerät und Abfallbehälter immer erden. Um statische Funkenbildung und Verletzungen durch Spritzer zu vermeiden, immer mit dem kleinstmöglichen Druck spülen.

1. **Druckentlastung**, Seite 19 einhalten.
2. Die Pistole vom Luftschlauch trennen.
3. Die Pistole am Spülverteilerblock (52) anschließen.
4. Die Spülung mit einem verträglichen Lösungsmittel sollte in einen geerdeten Metalleimer erfolgen, wobei ein Teil des Materialverteilers (M) fest gegen die Eimerseite gedrückt werden muss. Zum Spülen den niedrigstmöglichen Materialdruck verwenden.
5. **Druckentlastung**, Seite 19 einhalten.
6. Die Pistole vom Spülverteilerblock abnehmen.

HINWEIS: Für eine gründlichere Spülung sind die Lösungsmittel-Spülsätze 248139 und 248229 als Zubehör erhältlich. Die Sätze werden am Spülverteiler 15B817 angeschlossen. Detaillierte Spülanweisungen finden Sie im Handbuch des Lösungsmittelspülungssatz.

Tägliches Ausschalten



Die Pistole täglich schmieren, um eine Aushärtung von Zweikomponentenmaterial zu verhindern und die Materialkanäle frei zu halten. Die Ausblasluft trägt Fettnebel durch Luftkammer (AC) und Aufprallschlitze (IP) und aus der Mischkammerdüse (N) heraus und schmiert somit alle Innenflächen.

Zeichenerklärung

Spülluft



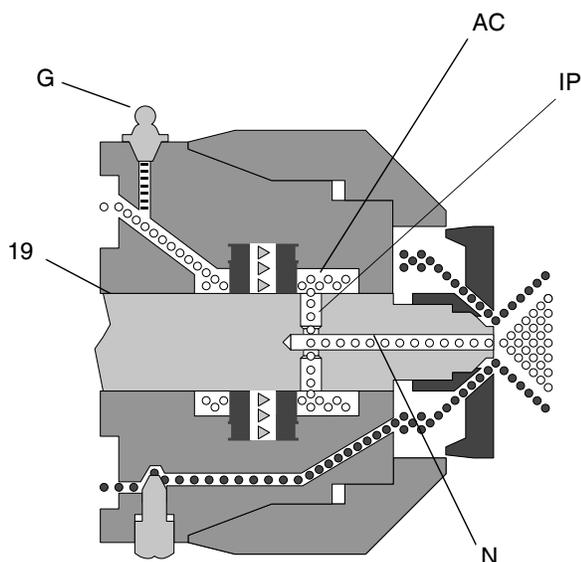
Material



Reinigungsluft

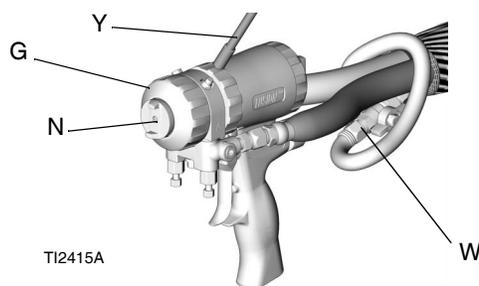


Schmierfett



1. **Druckentlastung**, Seite 19 einhalten.
2. Die Luft eingeschaltet lassen und den Pistolenabzug auf unbetätigter Position halten.
3. Die Schmiernippelkappe abnehmen. Mit einer Fettpresse (Y) in Nippel (G) Fett pressen, bis aus Mischkammerdüse (N) Fettnebel heraus spritzt.

HINWEIS: Nicht übermäßig schmieren. Maximal zwei Spritzer verwenden. Keinen Fettnebel auf verspritztes Material spritzen.



4. Die Schmiernippelkappe wieder anbringen.
5. **Nur bei Pistolen mit rundem und flachem Spritzbild:** Das Luftventil (W) abstellen.
Nur Pistole mit Sprengel-Spritzbild: Hauptluftzufuhr trennen.

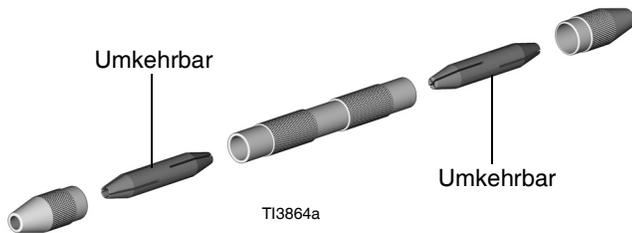
Wartung

Vorbeugende Wartung

Empfohlene Intervalle	Wartungsarbeiten
Täglich	Spritzpistole spülen , Seite 20.
	Reinigung der Mischkammerdüse , Seite 23.
	Reinigung der Luftkappe , Seite 23
Wöchentlich	Mischkammer und seitliche Dichtungspatronen inspizieren , Seite 24. O-Ringe überprüfen.
	Die Rückschlagventile inspizieren , Seite 26. O-Ringe und Filter überprüfen.
	Die Kolbensperre inspizieren , Seite 26.
	Die Rückschlagventile inspizieren , Seite 26.
nach Bedarf	Reinigung der Aufprallschlitz , Seite 23.
	Schmierung , Seite 24

Mitgelieferter Werkzeugsatz

- Mutterndreher, 5/16
- Schraubendreher, 1/8-Zoll-Spitze
- Düsenbohrer. Verschiedene Größen je nach Düsengröße.
- Aufprallschlitz-Bohreinsatz; verschiedene Größen je nach Schlitzgröße. Siehe TABELLE 1, Seite 23.
- Stiftzwinde 117661; doppelte umkehrbare Spannvorrichtung



- Fettpresse 551189 mit 3 Unzen Fett
- Spülverteiler 15B817 (nicht im Lieferumfang der Sprengel-Spritzbildpistole enthalten).

Pistolenfläche reinigen

Halten Sie die Pistole mit der Zubehör-Pistolenabdeckung sauber.

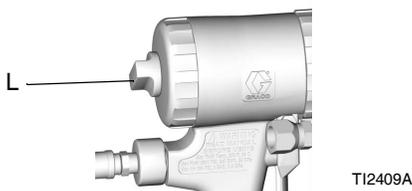
Durch Auftragen einer dünnen Schmiermittelschicht wird die Reinigung erleichtert.

Die Pistole von außen mit einem verträglichen Lösungsmittel abwischen.

N-Methyl-Pyrrolidon (NMP), Dynasolve CU-6 der Marke Dynaloy® SB Dzolv der Marke Versaflex® oder ein ähnliches Mittel verwenden, um ausgehärtetes Material aufzuweichen.

Reinigung der Mischkammerdüse

1. **Druckentlastung**, Seite 19 einhalten.
2. Die Kolbensperre (L) einrasten.
Siehe **Kolbensperre**, Seite 20.



3. Zur Reinigung der Mischkammerdüse (N) einen Bohrer der richtigen Größe verwenden. Falls nötig, die Luftkappe (C) vorsichtig mit einer steifen Bürste reinigen.

HINWEIS: Siehe TABELLE 1 und **Bohreinsatze**, Seite 39.

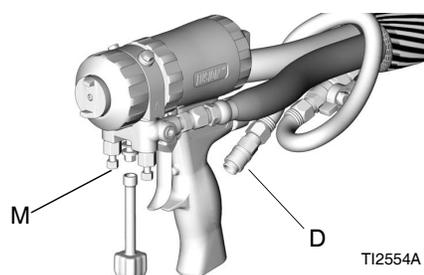
Tabelle 1: Größen der Düsenbohreinsätze			
Rundes Spritzbild		Flaches Spritzbild	
Mischkammer-Teilenr.	Bohrungsgröße Zoll (mm)	Mischkammer-Teilenr.	Bohrungsgröße Zoll (mm)
AR2020	Nr. 58, 0,042 (1,00)	AF2020	3/32, 0,094 (2,35)
AR2929	Nr. 55, 0,052 (1,30)	AF2929	3/32, 0,094 (2,35)
AR3737	Nr. 55, 0,052 (1,30)		
AR4242	Nr. 53, 0,060 (1,50)	AF4242	3/32, 0,094 (2,35)
AR4747	1/16, 0,0625 (1,59)		
AR5252	Nr. 50, 0,070 (1,75)	AF5252	3/32, 0,094 (2,35)
AR6060	Nr. 44, 0,086 (2,15)		
AR7070	3/32, 0,094 (2,35)		
AR8686	Nr. 32, 0,116 (2,90)		
AR2237	0,47 (1,2)	AF2033	3/32, 0,094 (2,35)
AR2924	# 55, 0,052 (1,30)	AF2942	3/32, 0,094 (2,35)
AR3729	#55, 0,052 (1,3 mm)		

Reinigung der Luftkappe

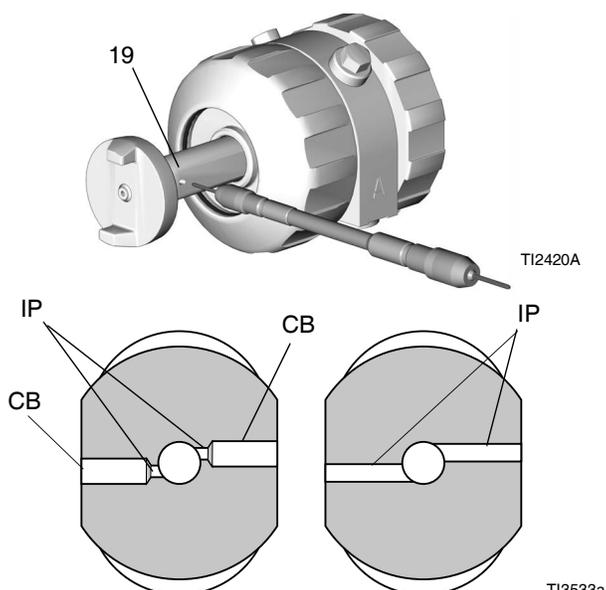
Die Luftkappe in verträgliches Lösungsmittel eintauchen. Die Löcher mit Bohrer Nr. 58 (0,042) reinigen.

Reinigung der Aufprallschlitze

1. **Druckentlastung**, Seite 19 einhalten.
2. Die Luftleitungs-Schnellkupplung (D) abnehmen und den Materialverteiler (M) entfernen.
3. Befolgen Sie die Vorgehensweise **Spritzpistole spülen**, Seite 20. Wenn sich die Pistole nicht spülen lässt, siehe **Mischkammer und seitliche Dichtungspatronen inspizieren** Seite 24.



4. Befolgen Sie die Vorgehensweise **Vorderteil abnehmen**, Seite 29.
5. Die Mischkammer (19) nach vorne schieben, bis die Aufprallschlitze (IP) sichtbar sind. Einige Mischkammern haben Schulterbohrungen (CB), und zur vollständigen Säuberung der Aufprallschlitze sind zwei Bohrergrößen erforderlich. Zur Auswahl der passenden Bohrergröße siehe TABELLE 2, Seite 24. Siehe auch **Bohreinsätze** auf Seite 39.



Mischkammern AR und AF, Mischkammern AR und AF, 2020 und 2929 4242 und größer

Tabelle 2: Größen der Bohreinsätze für die Aufprallschlitze

Mischkammer-Teilernr.	Größen der Bohreinsätze für die Aufprallschlitze Zoll (mm)	Größe des Bohreinsatzes für die Senkbohrung Zoll (mm)
AR2020	# 76, 0,020 (0,50)	# 53, 0,060 (1,50)
AR2929	# 69, 0,029 (0,70)	# 53, 0,060 (1,50)
AR3737	# 63, 0,037 (0,94)	n.z.
AR4242	# 58, 0,042 (1,00)	n.z.
AR4747	# 56, 0,0165 (1,18)	n.z.
AR5252	# 55, 0,052 (1,30)	n.z.
AR6060	# 53, 0,060 (1,50)	n.z.
AR7070	# 50, 0,070 (1,75)	n.z.
AR8686	# 44, 0,086 (2,15)	n.z.
AF2020	# 76, 0,020 (0,50)	# 53, 0,060 (1,50)
AF2929	# 69, 0,029 (0,70)	# 53, 0,060 (1,50)
AF4242	# 58, 0,042 (1,00)	n.z.
AF5252	# 55, 0,052 (1,30)	n.z.
Sätze mit anderem Mischverhältnis als 1:1		
AR2232	# 74, 0,023 (0,59) # 61, 0,032 (0,81)	# 53, 0,060 (1,50)
AR2942	# 58, 0,042 (1,07) #69, 0,029 (0,74)	# 53, 0,060 (1,50)
AR3729	# 63, 0,037 (0,94) #69, 0,029 (0,74)	# 53, 0,060 (1,50)
AR2033	#76, 0,020 (0,50) #66, 0,033 (0,84)	# 53, 0,060 (1,50)
AR2942	#69, 0,029 (0,74) # 58, 0,042 (1,07)	# 53, 0,060 (1,50)

- Die Mischkammer (19) wieder zurück an ihre Position schieben.
- Befolgen Sie die Vorgehensweise **Vorderteil anbringen**, Seite 29.
- Den Materialverteiler (M) wieder befestigen. Luft wieder anschließen. Die Pistole wieder in Betrieb nehmen.

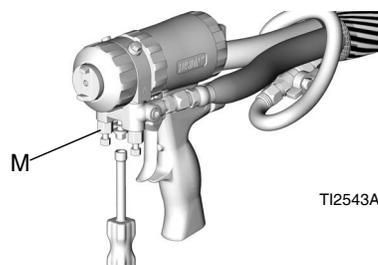
Schmierung

Alle O-Ringe, Dichtungen und Gewinde großzügig schmieren. Gewinde und Außenseite des Feststellrings (11) schmieren. Zur Bestellung von Schmiermittel siehe **Schmiermittel für Pistolenumbau** Seite 43.

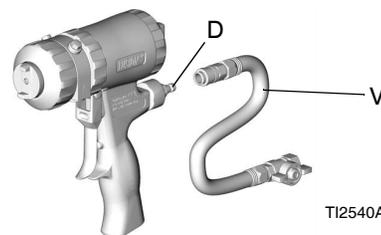
Mischkammer und seitliche Dichtungspatronen inspizieren

Zu erhältlichen Mischkammergrößen siehe **Modelle** Seite 4.

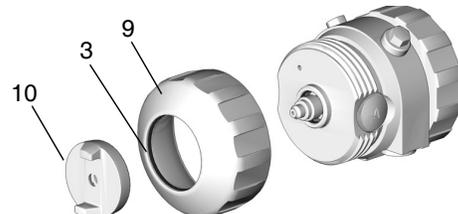
- Druckentlastung**, Seite 19 einhalten.
- Für das Entfernen der restlichen Chemikalien befolgen Sie bitte die Vorgehensweise **Spritzpistole spülen** auf Seite 20.
- Den Materialverteiler (M) abnehmen. Die Luftzufuhr angeschlossen lassen.



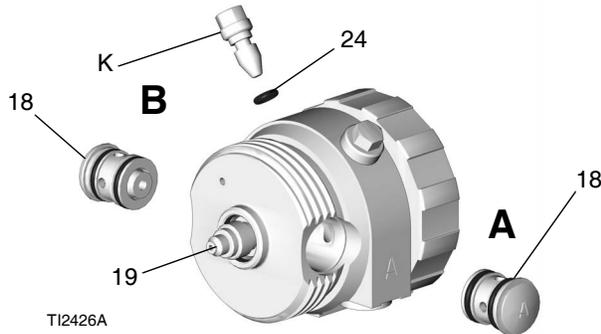
- Den Pistolenluftschlauch mit Peitschenende (V) von der Luftleitungs-Schnellkupplung (D) lösen.



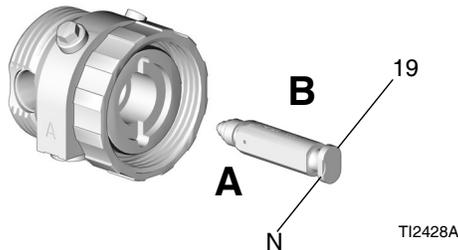
- Befolgen Sie die Vorgehensweise **Vorderteil abnehmen**, Seite 29.
- Luftkappe (10) und Sicherungsring (9) entfernen. Den O-Ring (3) im Sicherungsring überprüfen.



7. Die seitlichen Dichtungspatronen (18) herausziehen.



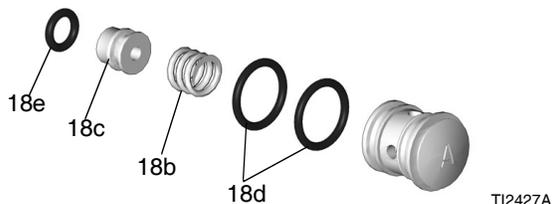
8. Die Mischkammer (19) hinten aus dem Materialgehäuse herausziehen. Auf Beschädigungen untersuchen. Befolgen Sie die Vorgehensweise **Reinigung der Aufprallschlitze**, Seite 23.
9. Eine dünne Schmiermittelschicht auf die Mischkammer (19) auftragen. Die Mischkammer einbauen. Das eingezätzte A und die Kerbe (N) müssen auf derselben Seite liegen wie das A am Materialgehäuse. Die Mischkammer ist formschlüssig, damit sie in das Materialgehäuse passt.



ACHTUNG

Um gegenseitige Verschmutzung in der Pistole zu vermeiden, keine A-Komponenten- (Isocyanat) und B-Komponententeile (Kunstharz) untereinander austauschen. Gegenseitige Verschmutzung kann dazu führen, dass Material in der Pistole aushärtet. Ausgehärtetes Material kann die Dichtungsflächen beschädigen, die Materialdurchflüsse blockieren und die Funktion der Pistole schädigen.

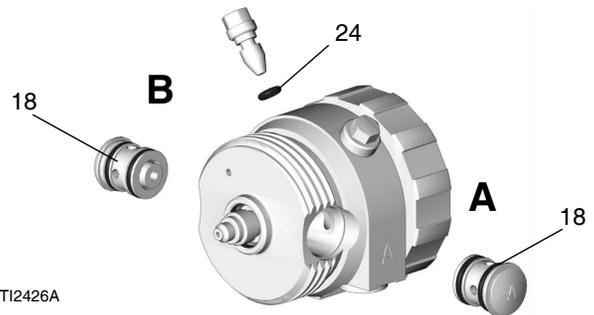
10. Die O-Ringe und die Oberflächen der seitlichen Dichtungspatronen sorgfältig überprüfen. Verschlossene oder schadhafte Teile austauschen. Die O-Ringe (18d, 18e) großzügig schmieren und die Teile wieder zusammenbauen. Auf die Dichtung (18c) drücken, um die Funktion der Feder (18b) zu überprüfen.



11. Die seitlichen Dichtungspatronen (18) schmieren und wieder anbringen.

ACHTUNG

Um gegenseitige Verschmutzung in der Pistole zu vermeiden, keine A-Komponenten- (Isocyanat) und B-Komponententeile (Kunstharz) untereinander austauschen. Gegenseitige Verschmutzung kann dazu führen, dass Material in der Pistole aushärtet. Ausgehärtetes Material kann die Dichtungsflächen beschädigen, die Materialdurchflüsse blockieren und die Funktion der Pistole schädigen.



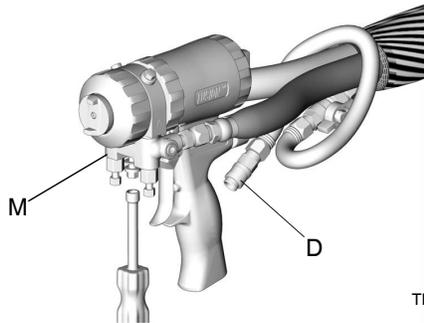
12. Alle Gewinde schmieren und den Sicherungsring (9) wieder anbringen. Die Luftkappe (10) installieren.



13. Befolgen Sie die Vorgehensweise **Vorderteil anbringen**, Seite 29.
14. Luft anschließen und die Pistole ein paar Mal auslösen, um sie auf Lecks zu prüfen. Wenn eines der Rückschlagventile aufspringt, ist die Materialabdichtung auf dieser Seite der Mischkammer oder der seitlichen Dichtung bzw. der Patronenkomponenten mangelhaft. Dieses Problem muss vor der Befestigung des Materialverteilers behoben werden.
15. Den Materialverteiler befestigen. Luft anschließen. Die Pistole wieder in Betrieb nehmen.

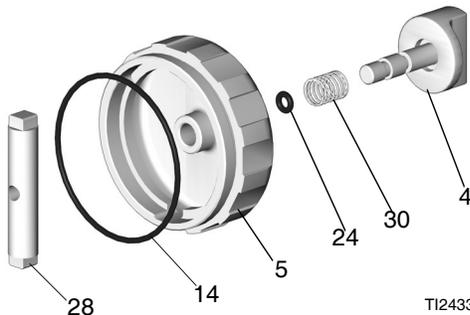
Die Kolbensperre inspizieren

1. **Druckentlastung**, Seite 19 einhalten.
2. Die Luftleitungs-Schnellkupplung (D) abnehmen und den Materialverteiler (M) entfernen.



TI2554A

3. Den Becherdeckel (5) losschrauben. Den Kolbenanschlag (28) mit einem Schraubenschlüssel halten und von der Sperre (4) losschrauben. Feder (30) und O-Ringe (14, 24) überprüfen.

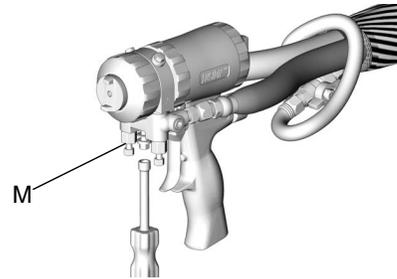


TI2433A

4. Die O-Ringe großzügig schmieren und wieder anbringen. Gewinde mit Lösungsmittel oder Alkohol reinigen. Mittelstarkes Loctite® oder ein gleichwertiges Mittel auf das Gewinde am Anschlag (28) auftragen und den Anschlag wieder anbringen.
5. Den Materialverteiler befestigen.
6. Luft anschließen. Die Pistole wieder in Betrieb nehmen.

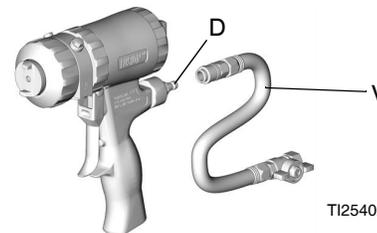
Die Rückschlagventile inspizieren

1. **Druckentlastung**, Seite 19 einhalten.
2. Für das Entfernen der restlichen Chemikalien befolgen Sie bitte die Vorgehensweise **Spritzpistole spülen** auf Seite 20.
3. Den Materialverteiler (M) abnehmen. Die Luftzufuhr angeschlossen lassen.



TI2543A

4. Den Pistolenluftschlauch mit Peitschenende (V) von der Luftleitungs-Schnellkupplung (D) lösen.



TI2540A

ACHTUNG

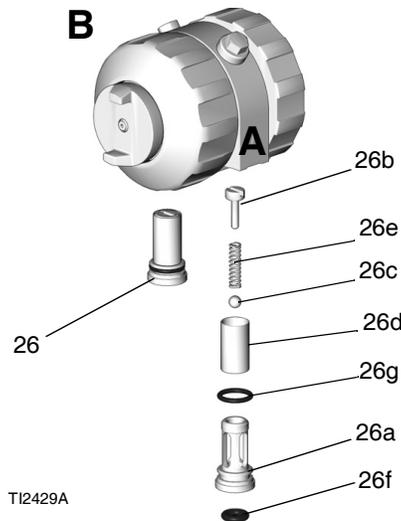
Um gegenseitige Verschmutzung in der Pistole zu vermeiden, keine A-Komponenten- (Isocyanat) und B-Komponententeile (Kunstharz) untereinander austauschen. Gegenseitige Verschmutzung kann dazu führen, dass Material in der Pistole aushärtet. Ausgehärtetes Material kann die Dichtungsflächen beschädigen, die Materialdurchflüsse blockieren und die Funktion der Pistole schädigen.

5. Die Rückschlagventile (26) an der Kerbe herausdrücken.



Beschädigte Rückschlagventil-O-Ringe (26f, 26g) können zu externen Leckagen führen. Um mögliche Lecks und schwere Verletzungen durch das Eindringen in die Haut zu vermeiden, beschädigte O-Ringe austauschen.

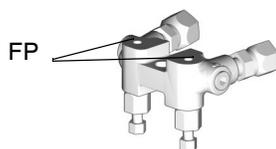
6. Den Filter (26d) herunter schieben. Teile reinigen und prüfen. Die O-Ringe (26f, 26g) gründlich untersuchen. Falls nötig, die Schraube (26b) entfernen und das komplette Rückschlagventil zerlegen.



7. Die Rückschlagventile wieder zusammenbauen. Die Schraube (26b) sollte mit der Gehäuseoberfläche (26a) bündig sein (innerhalb von 1,5 mm). Die O-Ringe (26f, 26g) großzügig schmieren und vorsichtig wieder im Materialgehäuse anbringen.
8. Den Materialverteiler befestigen. Luft anschließen. Die Pistole wieder in Betrieb nehmen.

Reinigung des Materialverteilers

Die Dichtflächen des Materialverteilers jedes Mal mit verträglichem Lösungsmittel und einer Bürste reinigen, wenn der Verteiler von der Pistole abgenommen wird. Darauf achten, dass die beiden Materialöffnungen (FP) in der oberen Passfläche gereinigt werden. Nicht die flachen Dichtflächen beschädigen. Mit Fett einschmieren, wenn sie frei bleiben, damit Feuchtigkeit abgehalten wird.



Reinigung der Kanäle

Falls nötig, die Kanäle in Materialgehäuse und Griff mit Bohreinsätzen säubern. Beachten Sie die Abschnitt und auf Seite für nähere Informationen zu Durchmesser und Position der Kanäle. TABELLE 3/ABB. 2 Alle Bohreinsätze können in einem Zubehörsatz bestellt werden, siehe **Zubehöerteile** auf Seite 41.

Tabelle 3: Kanaldurchmesser		
Kanal	Pos. Buchstabe	Durchmesser Zoll (mm)
Alternativer Lufteinlass	C	7/16, 1/8 (11,0, 3,1)
Spülluft	D	1/8 (3,1)
Kolbenluft	E, F	1/8 (3,1)
Abluftöffnung	G	11/32, 1/8 (8,7, 3,1)
Luftventilbohrung	H	9/32 (7,1)
Reinigungsluft	Nicht dargestellt	3/32 (2,35)
Rückschlagventilöffnungen	Nicht dargestellt	3/32 (2,35)
Einfetten	Nicht dargestellt	3/32 (2,35)

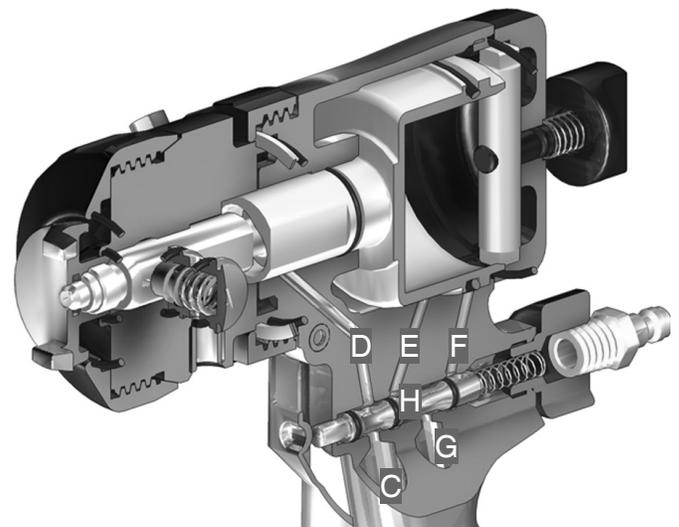


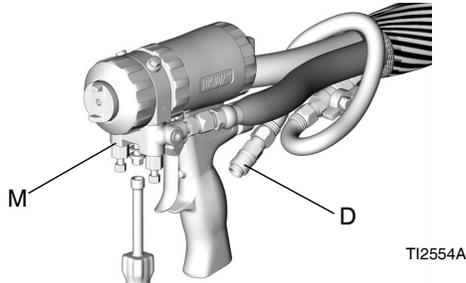
ABB. 2 Pistolenkanäle

Reinigung des Schalldämpfers

Den Schalldämpfer abnehmen und mit einem verträglichem Lösungsmittel reinigen.

Den Kolben inspizieren

1. **Druckentlastung**, Seite 19 einhalten.
2. Die Luftleitung (D) abnehmen und den Materialverteiler (M) entfernen.



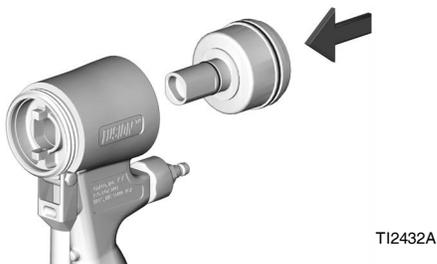
3. Befolgen Sie die Vorgehensweise **Vorderteil abnehmen**, Seite 29.
4. Becherdeckel (5) losschrauben und O-Ring (14) überprüfen.



5. Gegen den Kolbenschaft drücken, um den Kolben (15) zu entfernen.
6. Kolben-O-Ring (16) und Schaft-O-Ring (17) überprüfen. Wechseln Sie die O-Ringe aus, wenn sie abgenutzt oder beschädigt sind.



7. Die Kolben-O-Ringe großzügig schmieren. Den Kolben wieder einbauen. Die Welle ist zur richtigen Ausrichtung mit einem Keil versehen. Den Kolben fest herunterdrücken, bis er sitzt.



8. Den Zylinderdeckel (5) anbringen.

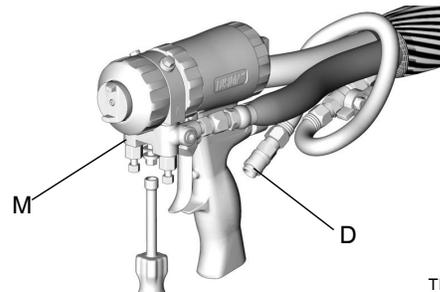


9. Befolgen Sie die Vorgehensweise **Vorderteil anbringen**, Seite 29.

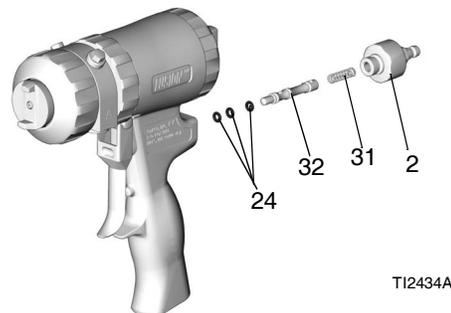
10. Den Materialverteiler befestigen. Luft anschließen. Die Pistole wieder in Betrieb nehmen.

Das Luftventil inspizieren

1. **Druckentlastung**, Seite 19 einhalten.
2. Die Luftleitung (D) abnehmen und den Materialverteiler (M) entfernen.



3. Schrauben Sie den Luftventilstopfen (2) los und entfernen Sie die Feder (31). Mit einem kleinen Werkzeug die Spule (32) von vorne herausdrücken. Überprüfen Sie die O-Ringe (24).



4. Die O-Ringe großzügig schmieren und wieder anbringen. Den Stopfen (2) mit 14-15 N•m (125-135 in-lb) festziehen.

5. Den Materialverteiler befestigen.

6. Luft anschließen. Die Pistole wieder in Betrieb nehmen.

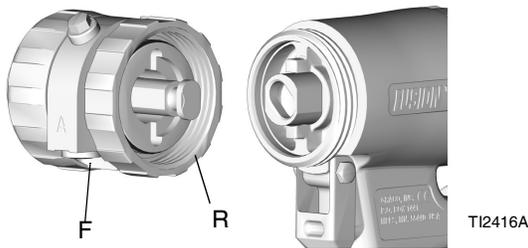
Vorderteil abnehmen

1. **Druckentlastung**, Seite 19 einhalten.
2. Befolgen Sie die Vorgehensweise **Spritzpistole spülen**, Seite 20.

ACHTUNG

Wenn der Sicherungsring (R) aufgrund von Materialablagerungen festsetzt, nicht durch Drehen des gesamten Vorderteils mit Gewalt versuchen. Die Laschen (Z) können abbrechen. Das Vorderteil der Pistole in Lösemittel einweichen, um das ausgehärtete Material zu erweichen und den Sicherungsring zu lösen.

3. Den Feststerring (R) losschrauben, bis das vordere Pistolende lose ist. Das Materialgehäuse (F) um 1/8 Umdrehung im Gegenuhrzeigersinn drehen. Den Feststerring komplett losdrehen und das vordere Pistolende abnehmen.



Vorderteil anbringen



Ein unsachgemäßes Anbringen des Vorderteils kann zu schweren Verletzung durch das Eindringen in die Haut führen. Um solche Verletzungen zu vermeiden vor der Pistolennutzung sicherstellen, dass das Vorderteil festsetzt und der Feststerring direkt am Griff liegt.

1. Die Kolbensperre (L) einrasten. Siehe **Kolbensperre**, Seite 20.

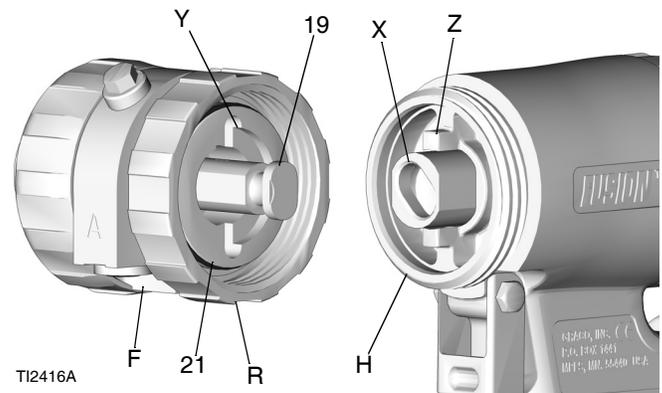


2. Die Luftkappe (C) aufdrücken, bis sie mit der Pistolenvorderseite bündig ist. Dadurch wird sichergestellt, dass die Mischkammer ganz hinten liegt.

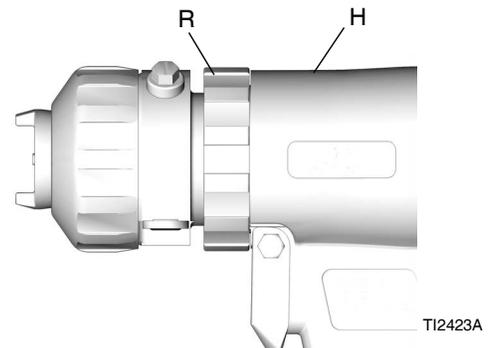


3. Überprüfen, ob der O-Ring (21) an seinem Platz ist. O-Ring, Gewinde von Feststerring (R) und Griff (H) und die Außenseite des Feststerrings großzügig schmieren. Das vordere Ende (F) entsprechend der gewünschten Materialverteilmontage ausrichten (die Abbildung zeigt untere Montage).

4. Setzen Sie die Seite der Mischkammer mit dem Keil (19) in den Sockel (X) ein. Den Feststerring so weit wie möglich mit der Hand auf den Griff schrauben.



5. Das Materialgehäuse um 1/8 Umdrehung im Uhrzeigersinn drehen, um die Schlitz (Y) und Zungen (Z) ineinander eingreifen zu lassen. Das vordere Ende fest andrücken. Den Feststerring (R) sehr fest auf den Griff (H) schrauben. Bei richtigem Zusammenbau liegt der Feststerring fest am Griff an.



Fehlerbehebung



ACHTUNG

Um gegenseitige Verschmutzung in der Pistole zu vermeiden, keine A-Komponenten- (Isocyanat) und B-Komponententeile (Kunstharz) untereinander austauschen. Gegenseitige Verschmutzung kann dazu führen, dass Material in der Pistole aushärtet. Ausgehärtetes Material kann die Dichtungsflächen beschädigen, die Materialdurchflüsse blockieren und die Funktion der Pistole schädigen.

1. **Druckentlastung** auf Seite 19 folgen, bevor die Pistole überprüft oder repariert wird.
2. Vor dem Zerlegen der Pistole Anlage zuerst auf alle möglichen Fehler und ihre Ursachen überprüfen.

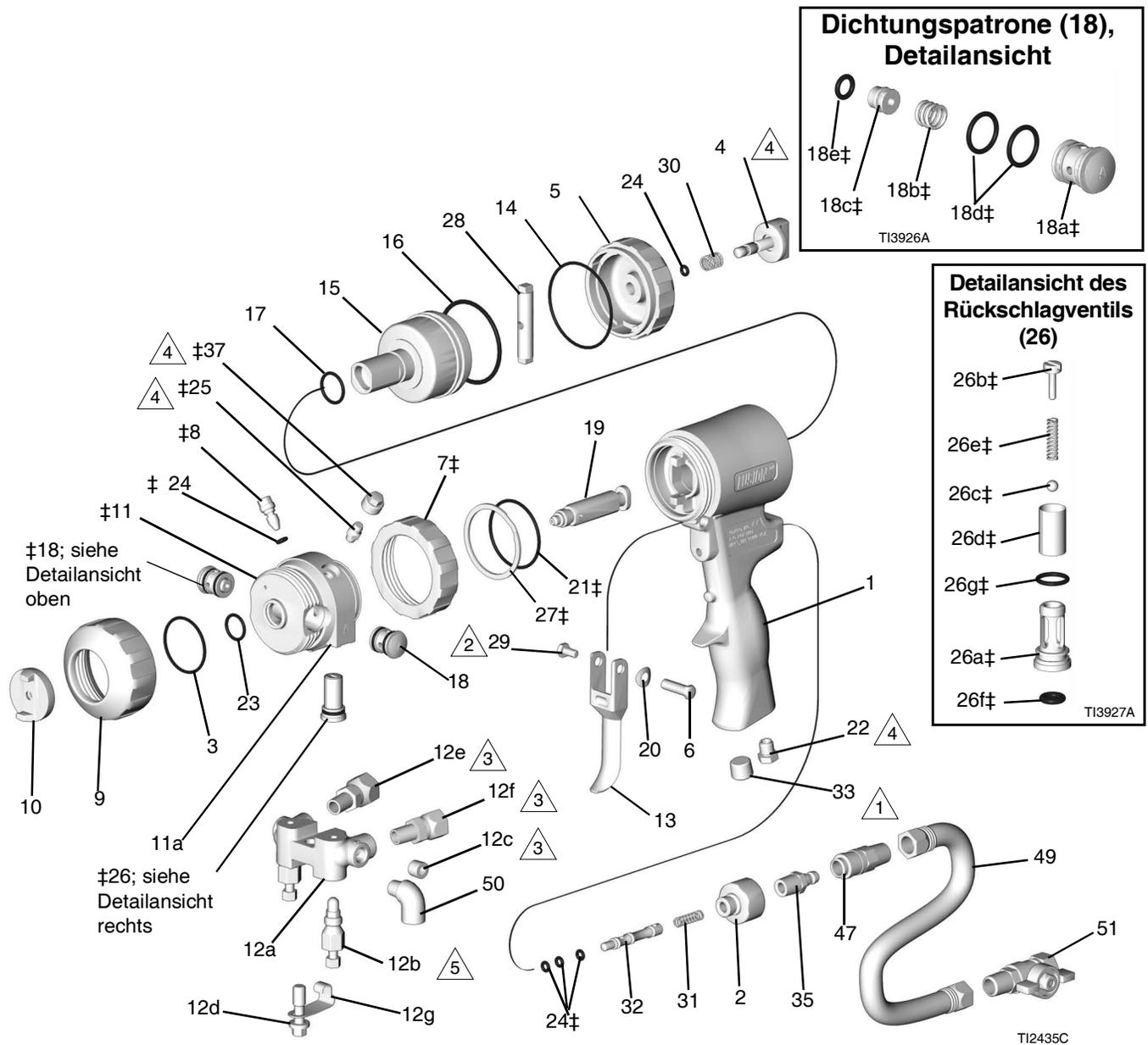
Problem	Ursache	Lösung
Pistole wird bei Abzug nicht vollständig ausgelöst	Die Sperre ist eingerastet.	Sicherheitsverriegelung lösen. Siehe Kolbensperre , Seite 20.
	Der Schalldämpfer (22) ist verstopft.	Schalldämpfer reinigen. Siehe Reinigung des Schalldämpfers , Seite 27.
	O-Ringe des Luftventils (24) sind beschädigt.	Luftventil-O-Ringe austauschen. Siehe Das Luftventil inspizieren , Seite 28.
Bei voll ausgelöster Pistole wird kein Material verspritzt.	Die Materialventile sind geschlossen (12b).	Materialventile öffnen.
	Die Aufprallschlitze sind verstopft.	Reinigung der Aufprallschlitze. Siehe Reinigung der Aufprallschlitze , Seite 23.
	Die Rückschlagventile sind verstopft (26).	Rückschlagventile reinigen. Siehe Die Rückschlagventile inspizieren , Seite 26.
Auslösung der Pistole zu langsam	Der Schalldämpfer (22) ist verstopft.	Schalldämpfer reinigen. Siehe Reinigung des Schalldämpfers , Seite 27.
	Kolben-O-Ringe (16, 17) beschädigt.	Kolben-O-Ringe auswechseln. Siehe Teile , Seite 33.
	Das Luftventil ist verschmutzt oder die O-Ringe (24) sind beschädigt.	Luftventil reinigen oder O-Ringe austauschen. Siehe Das Luftventil inspizieren , Seite 28.
Pistole verzögert und löst dann plötzlich aus	Ausgehärtetes Material an den seitlichen Dichtungen (18).	Seitliche Dichtungen (18c) und Mischkammer (19) auf Kratzer untersuchen. Austauschen. Siehe Mischkammer und seitliche Dichtungspatronen inspizieren , Seite 24.
	Sicherungsring (9) liegt nicht auf.	Sicherungsring anziehen, bis er aufliegt.
Verlust des runden Spritzbilds	Mischkammerdüse verschmutzt.	Mischkammerdüse reinigen. Siehe Reinigung der Mischkammerdüse , Seite 23.

Problem	Ursache	Lösung
Verlust des flachen Spritzbilds	Die Spritzdüse ist verstopft.	In verträglichem Lösungsmittel reinigen. Siehe Düsen für flaches Spritzbild neu positionieren oder austauschen , Seite 18.
	Die Düse ist verschlissen.	Tauschen Sie die flache Spritzdüse aus. Siehe Düsen für flaches Spritzbild neu positionieren oder austauschen , Seite 18.
	Mischkammerdüse verschmutzt.	Mischkammerdüse reinigen. Siehe Reinigung der Mischkammerdüse , Seite 23.
Undichtigkeit zwischen flacher Düse und Mischkammer	Düsen spitze sitzt nicht richtig.	Zusammenbauen. Siehe Düsen für flaches Spritzbild neu positionieren oder austauschen , Seite 18.
	Ein O-Ring fehlt oder ist beschädigt (40).	Tauschen Sie den O-Ring der flachen Spritzdüse aus. Siehe Düsen für flaches Spritzbild neu positionieren oder austauschen , Seite 18.
Druck unausgeglichen	Die Aufprallschlitze sind verstopft.	Reinigung der Aufprallschlitze. Siehe Reinigung der Aufprallschlitze , Seite 23.
	Die Rückschlagventile sind verstopft (26).	Rückschlagventile reinigen. Siehe Die Rückschlagventile inspizieren , Seite 26.
	Die Viskositäten sind nicht gleich.	Temperatur zur Kompensierung einstellen.
Material A und/oder B im Pistolenluftabschnitt	Die seitlichen Dichtungen sind beschädigt (18c).	Austauschen. Siehe Mischkammer und seitliche Dichtungspatronen inspizieren , Seite 24.
	Die Mischkammer ist beschädigt (19).	Austauschen. Siehe Mischkammer und seitliche Dichtungspatronen inspizieren , Seite 24.
	Die O-Ringe der seitlichen Dichtung (18d, 18e) sind beschädigt.	O-Ringe der seitliche Dichtungen austauschen. Siehe Mischkammer und seitliche Dichtungspatronen inspizieren , Seite 24.
	Die Luftkappe ist angezogen, während gleichzeitig die Materialventile (12b) offen sind.	Zuerst Ventile schließen.
Materialnebel aus Mischkammer oder Luftkappe	Die seitlichen Dichtungen (18c) sind beschädigt.	Seitliche Dichtungen ersetzen. Siehe Mischkammer und seitliche Dichtungspatronen inspizieren , Seite 24.
	Die O-Ringe der seitlichen Dichtung (18d, 18e) sind beschädigt.	O-Ringe der seitliche Dichtungen austauschen. Siehe Mischkammer und seitliche Dichtungspatronen inspizieren , Seite 24.
	Die Mischkammer (19) ist beschädigt.	Die Mischkammer austauschen. Siehe Mischkammer und seitliche Dichtungspatronen inspizieren , Seite 24.

Problem	Ursache	Lösung
Zu viel Overspray	Zu viel Reinigungsluft.	Reinigungsluft reduzieren. Siehe Gerät einrichten , Seite 15.
Schneller Materialaufbau an Luftkappe.	Die Luftkappenlöcher sind verstopft.	Luftkappenlöcher reinigen. Siehe Reinigung der Luftkappe , Seite 23.
	Zu wenig Reinigungsluft.	Reinigungsluft erhöhen. Siehe Gerät einrichten , Seite 15.
	Materialgehäuse-O-Ring (23) ist beschädigt/fehlt.	O-Ring des Materialgehäuses austauschen. Siehe Teile , Seite 33.
	Der vordere O-Ring (3) ist beschädigt.	Vorderen O-Ring austauschen. Siehe Teile auf Seite 33.
Reduzierte Reinigungsluft.	Der vordere O-Ring (3) ist beschädigt.	Vorderen O-Ring auswechseln. Siehe Teile , Seite 33.
Zu viel Reinigungsluft bei geschlossenen Materialventilen und abgezogener Pistole.	Materialgehäuse-O-Ring (23) ist beschädigt/fehlt.	O-Ring des Materialgehäuses austauschen. Siehe Teile , Seite 33.
Materialfluss hört nicht auf, wenn Materialventile geschlossen sind.	Die Materialventile (12b) sind beschädigt.	Materialschläuche auswechseln.
Luftschwall aus Schalldämpfer bei Abzug der Pistole.	Normal.	Keine Maßnahme erforderlich.
Stetiger Luftaustritt aus Schalldämpfer.	O-Ringe des Luftventils (24) sind beschädigt.	Ventil-O-Ringe austauschen. Siehe Das Luftventil inspizieren , Seite 28.
	Kolben-O-Ringe (16, 17) beschädigt.	Kolben-O-Ringe auswechseln. Siehe Teile , Seite 33.
Luftaustritt aus vorderem Luftventil.	O-Ringe des Luftventils (24) sind beschädigt.	Ventil-O-Ringe austauschen. Siehe Das Luftventil inspizieren , Seite 28.
Luftaustritt am Feststellring.	Der O-Ring (21) ist beschädigt.	O-Ring auswechseln. Siehe Teile , Seite 33.
Sicherungsring (9) kann nicht angezogen werden, bis er aufliegt.	Die Luftkappe (10) wurde vor Sicherungsring (9) montiert.	Zuerst Sicherungsring (9) installieren, dann Luftkappe (10). Siehe Mischkammer und seitliche Dichtungspatronen inspizieren , Seite 24.

Teile

HINWEIS: Die Pistole mit rundem Spritzbild ist unten abgebildet. Spezifische Teile für andere Modelle finden Sie unter **Detailansichten** auf Seite 35.



- △1 Mit 14-15 N•m (125-135 in-lb) festziehen.
- △2 Mit 2,3-3,4 N•m (20-30 in-lb) festziehen.
- △3 Mit 26,6-27,7 N•m (235-245 in-lb) festziehen.
- △4 Mit 4-5 N•m (35-45 in-lb) festziehen.
- △5 Mit 43-54 N•m (32-40 ft-lb) festziehen.

Pos.	Teil	Beschreibung	Menge	Pos.	Teil	Beschreibung	Menge
1	15K365	GRIFF	1	246352	RÜCKSCHLAGVENTIL, B-Seite, enthält 26a-26g	1	
2	15B208	STOPFEN, Luftventil	1	26a‡	----	GEHÄUSE	1
3‡	248137	O-RING; PTFE, Packung mit 6 Stck.	1	26b‡	15B214	SCHRAUBE, 5/16-18 x 1/2 Zoll (13 mm)	1
4★	15B206	SCHLOSS, Sicherheits-	1	26c‡	257420	KUGEL; Hartmetall, Packung mit 10 Stück	1
5★	15B204	KAPPE, Zylinder	1	26d‡	----	FILTERSIEB, siehe Rückschlagventil-Filtersiebsätze, Seite 38	1
6	192272	PIN	1	26e‡	117490	FEDER	1
7‡	15B215	VERSCHLUSSRING	1	26f‡	248133	O-RING, Rückschlagventil, Vorderseite, Packung mit 6 Stck.	1
8‡	15B223	REINIGUNGSLUFTVENTIL	1	26g‡	248129	O-RING, Rückschlagventilgehäuse; Packung mit 6 Stck.	1
9‡	15B211	HALTERING	1	27‡	116550	HALTERING	1
10‡	15B210	LUFTKAPPE, für Pistolen mit rundem Spritzbild	1	28★	15B205	ANSCHLAG, Kolben-	1
11‡	246491	MATERIALGEHÄUSE	1	29	203953	SCHRAUBE, 10-24 x 3/8" (10 mm)	1
11a✘	248860	SATZ, Gewindeeinsatz, Fusion	1	30★	114070	FEDER	1
12	246012	VERTEILER, Material-, 2 Schläuche, enthält 12a-12g	1	31	117485	FEDER	1
	249523	VERTEILER, Material-, 4 Schläuche, enthält 12a, 12b, 12d-12g, 50; siehe Detailansichten , Seite 35	1	32	15B202	VENTILSPULE	1
12a	----	VERTEILER	1	33	100721	STOPFEN, Rohr-, 1/4-18 NPT; Nur bei Pistolen mit rundem und flachem Spritzbild	1
12b	246356	MATERIALVENTIL	2	35	117509	SCHNELLKUPPLUNG, Außengewinde, Luft; 1/4 npt(A), nur Pistolen mit rundem und flachem Spritzbild	1
12c	100139	STOPFEN, Rohr-; 1/8-27 NPT	2	36▲	222385	KARTE, Warnung, nicht abgebildet	1
12d	15B221	BOLZEN, 5/16-24	1	37‡	15B689	ABDECKUNG, Schmiernippel	1
12e	117634	DREHGELENK, B-Seite; 1/8 NPT(m) x Nr. 6 JIC(f), für Verteiler mit 2 Schläuchen	1	46	117792	FETTPRESSE, nicht abgebildet	1
12f	117635	DREHGELENK, A-Seite; 1/8 NPT(m) x Nr. 5 JIC(f), für Verteiler mit 2 Schläuchen	1	47	117510	KUPPLUNG, Luftleitung	1
12g	15B993	FEDER, Feststellring	1	49	15B772	LUFTSCHLAUCH; 1/4 NPSM (fbc); 18 Zoll (0,46 m)	1
13	15B209	ABZUG	1	50	112307	WINKELSTÜCK; 1/8 NPT(a x i), nur Pistolen mit rundem und flachem Spritzbild	2
14★	248136	O-RING, Becherdeckel, Packung mit 6 Stck.	1	51	15B565	KUGELVENTIL, 1/4 NPT(a x i), nur Pistolen mit rundem und flachem Spritzbild	1
15	15B203	KOLBEN	1	55▲	172479	AUFKLEBER, Warnhinweis, nicht abgebildet	1
16	248135	O-RING, Kolben; Packung mit 6 Stck.	1	56▲	15D235	SCHILD, Anleitungs-, nicht abgebildet	1
17	248134	O-RING, Kolbenwelle; 6er-Komplettgeräte	1	57	117773	SCHMIERFETTPATRONE, 3 Unzen, nicht abgebildet; Sicherheitsdatenblatt erhältlich unter www.graco.com	1
18‡	246349	KARTUSCHE, Dichtung, A-Seite, SST; enthält 18a-18e	1	65	248279	SCHMIERFETTROHR, 4 Unzen, nicht abgebildet; Sicherheitsdatenblatt erhältlich unter www.graco.com	1
	246350	KARTUSCHE, Dichtung, B-Seite, SST; enthält 18a-18e	1				
18a	----	PATRONENGEHÄUSE	1				
18b	117491	FEDER	1				
18c	----	DICHTUNGSSATZ, siehe Seitendichtungssätze , Seite 42	1				
18d	248130	O-RING, Patronengehäuse; Packung mit 6 Stck.	1				
18e	248128	O-RING, seitliche Dichtung, Packung mit 6 Stck.	1				
19	----	MISCHKAMMER; siehe Mischkammersätze , Seite 36	1				
20	15C480	UNTERLEGSCHEIBE, wellenförmig	1				
21‡	248132	O-RING; Packung mit 6 Stck.	1				
22	119626	SCHALLDÄMPFER	1				
23‡	248131	O-RING, Packung mit 6 Stck.	1				
24‡★	246354	O-RING, Packung mit 6 Stck.	1				
25‡	100846	SCHMIERNIPPEL	1				
26‡	246731	RÜCKSCHLAGVENTIL, A-Seite, enthält 26a-26g	1				

HINWEIS: Zusätzliche Teile: siehe **Detailansichten**, Seite 35

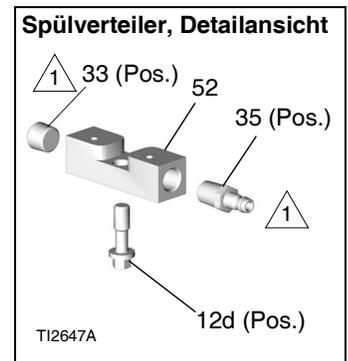
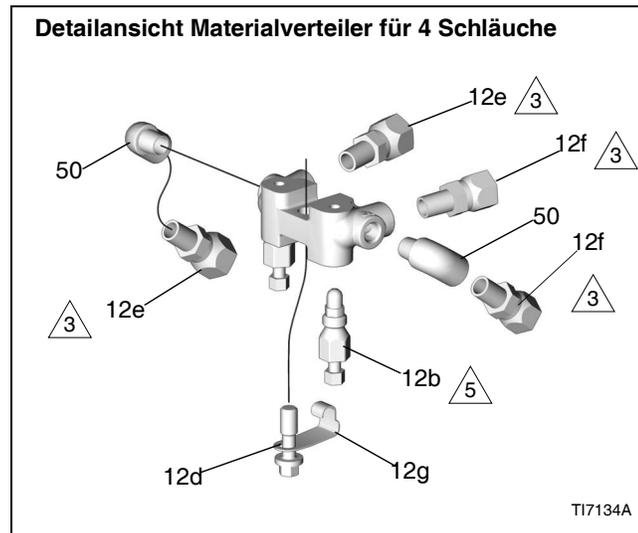
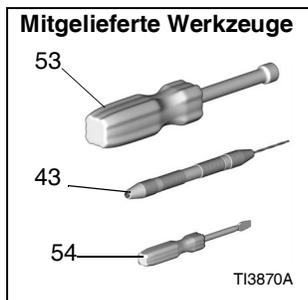
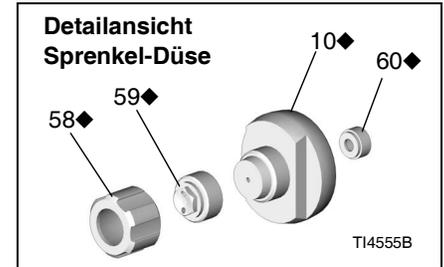
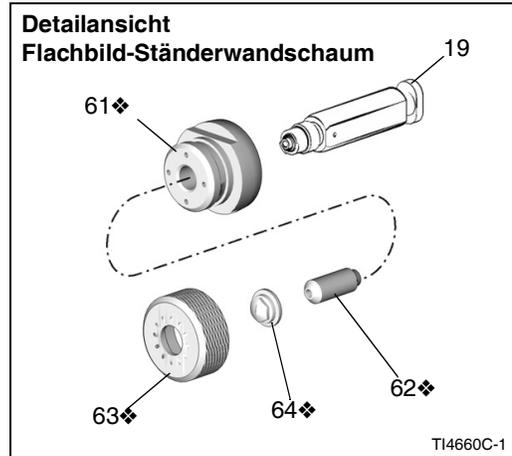
▲ *Zusätzliche Warnschilder, Aufkleber und Karten sind kostenlos erhältlich.*

‡ *Im Austauschsatz für das Vorderteil 246361 enthalten.*

✘ *Bei Datumcode B17 oder älter, siehe Handbuch 310767.*

★ *Im Sicherheitsstopp 248064 enthalten (enthält 1 St. von Pos. 24).*

Detailansichten



▲ Mit 125-135 in-lb (14-15 N•m) festziehen

▲ Mit 235-245 in-lb (26,6-27,7 N•m) festziehen.

▲ Mit 32-40 ft-lb (43-54 N•m) festziehen

Pos.	Teil	Beschreibung	Menge	Pos.	Teil	Beschreibung	Menge
39	FTxxxx	DÜSE, flach, siehe Flachdüsensätze , Seite 37	1	62❖	15F854	PACKUNG, Düse, Ständerwand	1
40	246360	O-RING, PTFE, nur Modelle mit flacher Düse; Packung mit 3 Stck; siehe Flachdüsensätze , Seite 37	1	63❖	15F241	KAPPE, Luft-, Ständerwand	1
43	117661	Stiftzwinde, doppelte umkehrbare Spannvorrichtung	1	64❖	FTM979	DÜSE, flach, Ständerwand	1
52	15B817	VERTEILER; Pistolenspül-; nur bei Pistolen mit rundem und flachem Spritzbild	1	10	15B801	LUFTKAPPE, für Pistolen mit flachem Spritzbild; im Vorderteil-Austauschsatz 24636 nicht enthalten	1
53	117642	SECHSKANTSCHRAUBENSCHLÜSSEL, 5/16	1	◆	15D973	LUFTKAPPE; für Pistole mit Sprengel-Spritzbild, im Vorderteil-Austauschsatz 246361 nicht enthalten	1
54	118575	SCHRAUBENDREHER, 1/8-Zoll-Spitze	1	◆		<i>Im Sprengel-Düsensatz 248414 enthalten.</i>	
58◆	15D972	HALTERUNG, Düse, nur Pistole mit Sprengel-Spritzbild	1	❖		<i>Im Ständerwand-Schaumsatz 249421 enthalten.</i>	
59◆	15D971	DÜSE, nur Pistole mit Sprengel-Spritzbild	1				
60◆	248019	DICHTUNG, Paket mit 5 Stck, nur Pistole mit Sprengel-Spritzbild.	1				
61❖	15F240	ADAPTER, Ständerwand	1				

Mischkammersätze

Anleitung für Mischkammerteile

Beispiel Teilenummer AR4242:

AR	42	42
AR = Luftausblasung, rundes Spritzbild AF = Luftausblasung, flaches Spritzbild	Düsenöffnungsgröße A (0,042 Zoll)	Düsenöffnungsgröße B (0,042 Zoll)

Rundes Spritzbild

Satz Edelstahl-Mischkammer	Satz Chromex-Mischkammer	Größe der Düsenöffnung	Düsenbohreinsatzgrößen, Zoll (mm)	Größe der Aufprallschlitze	Größe der Bohreinsätze für die Aufprallschlitze Zoll (mm)	Größe der Senkbohrung	Senkbohrung Bohreinsatzgröße, Zoll (mm)
AR2020	AR20CX	0,042	Nr. 58 (1,00)	0,020	Nr. 76 (0,50)	0,060	Nr. 53 (1,50)
AR2929	AR29CX	0,052	Nr. 55 (1,30)	0,029	Nr. 69 (0,70)	0,060	Nr. 53 (1,50)
AR3737	AR37CX	0,052	Nr. 55 (1,30)	0,037	Nr. 63 (0,94)	n.z.	n.z.
AR4242	AR42CX	0,060	Nr. 53 (1,50)	0,042	Nr. 58 (1,00)	n/v	n.z.
AR4747	AR47CX	0,0635	1/16 (1,59)	0,0469	Nr. 56 (1,18)	n.z.	n.z.
AR5252	AR52CX	0,070	Nr. 50 (1,75)	0,052	Nr. 55 (1,30)	n/v	n.z.
AR6060	AR60CX	0,086	Nr. 44 (2,15)	0,060	Nr. 53 (1,50)	n/v	n.z.
AR7070	AR70CX	0,094	3/32 (2,35)	0,070	Nr. 50 (1,75)	n.z.	n.z.
AR8686	AR86CX	0,116	Nr. 32 (2,90)	0,086	Nr. 44 (2,15)	n.z.	n.z.

Sätze mit runder Mischkammer mit anderem Mischverhältnis als 1:1

Mischkammersatz (enthält Bohreinsätze)	Größe der Düsenöffnung	Düsenbohreinsatzgrößen, Zoll (mm)	Größe der Aufprallschlitze	Größe der Bohreinsätze für die Aufprallschlitze Zoll (mm)	Größe der Senkbohrung	Senkbohrung Bohreinsatzgröße, Zoll (mm)
AR2232	0,094	0,047 (1,2)	0,024 0,0325	# 74, 0,023 (0,57) # 67, 0,032 (0,81)	0,061	# 53, 0,0595 (1,5)
AR2942	0,053	Nr. 55 (1,3)	0,043 0,031	# 58, 0,042 (1,07) # 69, 0,029 (0,74)	0,061	# 53, 0,0595 (1,5)
AR3729	0,053	Nr. 55 (1,3)	0,038 0,031	# 63, 0,037 (0,94) # 69, 0,029 (0,74)	0,061	# 53, 0,0595 (1,5)

Flaches Spritzbild

Mischkammer-satz (enthält Bohreinsätze und O-Ringe)	Größe der Düsenöffnung	Düsenboh-reinsatz-größen, Zoll (mm)	Größe der Auf-prallschlitze	Größe der Bohr-einsätze für die Aufprallschlitze Zoll (mm)	Größe der Senkbohrung	Senkbohrung Bohrergröße, Zoll (mm)
AF2020	0,094	3/32 (2,35)	0,020	Nr. 76 (0,50)	0,060	Nr. 53 (1,50)
AF2929	0,094	3/32 (2,35)	0,029	Nr. 69 (0,70)	0,060	Nr. 53 (1,50)
AF4242	0,094	3/32 (2,35)	0,042	Nr. 58 (1,00)	n/v	n.z.
AF5252	0,094	3/32 (2,35)	0,052	Nr. 55 (1,30)	n/v	n.z.

Sätze mit flacher Mischkammer mit anderem Mischverhältnis als 1:1						
Mischkammer-satz (enthält Bohreinsätze)	Größe der Düsenöffnung	Düsenboh-reinsatz-größen, Zoll (mm)	Größe der Auf-prallschlitze	Größe der Bohr-einsätze für die Aufprallschlitze Zoll (mm)	Größe der Senkbohrung	Senkbohrung Bohreinsatz-größe, Zoll (mm)
AF2033	0,094	3/32 (2,35)	0,035 0,021	# 66, 0,033 (0,84) # 76, 0,020 (0,51)	0,061	# 53, 0,0595 (1,50)
AF2942	0,094	3/32 (2,35)	0,042 0,031	# 58, 0,042 (1,07) # 69, 0,029 (0,74)	0,061	# 53, 0,0595 (1,50)

Breites Spritzbild

Die Sätze enthalten Mischkammer und Reinigungsbohrer. Mit Spritzpistolen mit Mischkammern für breites Spritzbild ist das Erstellen von breiteren Spritzbildern möglich als mit Standard-Mischkammern.

Satz	Spritzbilddurchmesser bei 24 Zoll (609,6 mm) zum Ziel Zoll (mm)	Äquivalenter Durchfluss zur Mischkammergröße	Düsenbohrein-satzgrößen Zoll (mm)	Größe der Bohreinsätze für die Aufprallschlitze, Zoll (mm)
AW2222	8 (203,2)	n/v	0,047 (1,20)	# 74, 0,022 (0,56)
AW2828	15 (381,0)	AR2929	1/16, 0,062 (1,59)	# 70, 0,028 (0,71)
AW3333	15 (381,0)	AR3737	# 53, 0,060 (1,52)	# 66, 0,033 (0,84)
AW3939	16 (406,4)	AR4242	# 50, 0,070 (1,78)	# 61, 0,039 (0,99)
AW4646	18 (457,2)	AR5252	0,085 (2,15)	# 56, 0,046 (1,17)
AW5757	18 (457,2)	AR6060	# 43, 0,089 (2,26)	1,45 mm, 0,057 (1,45)
AW6464	22 (563,9)	AR7070	7/64, 0,109 (2,77)	# 52, 0,064 (1,63)
AW8282	24 (609,6)	AR8686	1/8, 0,125 (3,18)	# 45, 0,082 (2,08)

Flachdüsensätze

Anleitung für Flachdüsenteil

Beispiel Teilenummer FT0848:

Fuß	08	48
FT = Flachdüse	x2 = Spritzbildlänge (8 x 2 = 16 Zoll)	Entsprechende Düsen-durchmessergröße (0,048 Zoll)

Flache Düse

Flachsprit-zdüse (Ref. 39)	Größe de Spritzbildes, Zoll (mm)
FT0424	geringer Durchfluss, 8-10 (203-254)
FT0438	mittlerer Durchfluss, 8-10 (203-254)
FT0624	geringer Durchfluss, 12-14 (305-356)
FT0638	mittlerer Durchfluss, 12-14 (305-356)
FT0838	mittlerer Durchfluss, 16-18 (406-457)
FT0848	hoher Durchfluss, 16-18 (406-457)

Pistolenreparatursätze

Die Tabelle zeigt die Anzahl der Teile in den jeweiligen Sätzen.

Pos.	Enthält					129209 Hohe Temperatur/Druck O-Ringsatz
	Großmengen- O-Ringsätze, (St.)	246347 O-Ringsatz für seitliche Dichtungspatronen	246348 Seitendich- tungssatz	246351 O-Ringsatz für Rückschlag- ventile	Kompletter O-Ringsatz 246355	
3	248137 (6) 25M244 (50)				1	
14	248136 (6)				1	
16	248135 (6) 25M245 (25)				1	
17	248134 (6)				1	
18c	----		2			
18d	248130 (6) 25M242 (50)	4			4	
18e	248128 (6) 298790 (50) 25M221 (10)	2	2		2	2
21	248132 (6)				1	
23	248131 (6) 25M243 (50)				1	
24	246354 (6) 25M239 (50)				5	
26f	248133 (6)			2	2	
26g	248129 (6) 25M247 (25)			2	2	
40	246360 (3) 25M248 (25)					

Rückschlagventil-Filtersiebsatz

e

Jeder Satz enthält zehn Filtersiebe.

Die Pistole wird mit beiliegendem Filtersieb mit MW 80 geliefert.

Teil	Beschreibung
246357	MW 40 (0,015 Zoll, 375 Mikron)
246358	MW 60 (0,010 Zoll, 238 Mikron)
246359	MW 80 (0,007 Zoll, 175 Mikron)

Bohreratz

119386

Der Satz enthält 20 Reinigungsbohrer mit Größen im Bereich von #61 bis #80.

Griff für Reinigungsbohrersatz

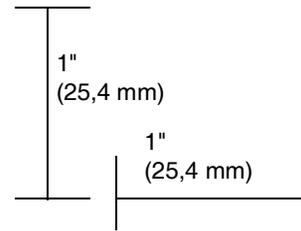
248969

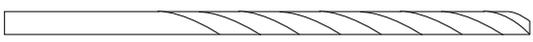
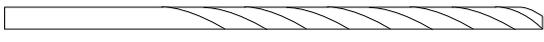
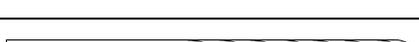
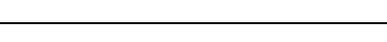
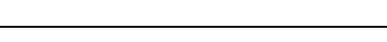
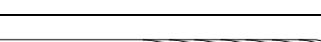
Der Satz enthält alle 5 extra-langen Bohreinsätze, die zum Reinigen der Luftkanäle in Griff und Materialgehäuse der Luftspülpistole benötigt werden.

Bohreinsätze

Zur Reinigung von Pistolenschlitzten und Öffnungen.
Abbildungen zum Durchmesservergleich. Wirkliche Länge kann variieren.

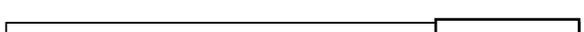
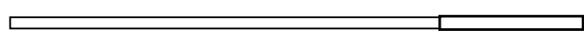
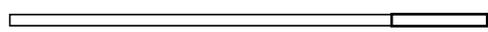
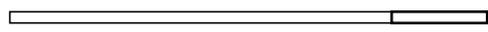
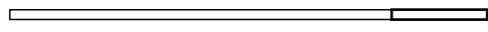
HINWEIS: Nicht alle Größen werden für die Pistole verwendet.



Satz-Artikelnr.	Menge	Größe der Bohreinsätze			Abbildung
		nominal	Zoll	mm	
249115	6	1/8	0,125	3,18	
246623	3	#32	0,116	2,90	
246810	3	7/64	0,109	2,77	
246813	3	#39	0,099	2,51	
246624	3	3/32	0,094	2,39	
246812	3	#43	0,089	2,26	
246625	3	#44	0,086	2,18	
248639	6	2,15 mm	0,085	2,15	
249114	6	#45	0,082	2,08	
246811	3	2 mm	0,079	2,00	
246626	6	#50	0,070	1,78	
249113	6	#52	0,64	1,63	
248893	6	1/16	0,062	1,59	
246627	6	#53	0,060	1,52	
249112	6	1,45 mm	0,057	1,45	
246809	6	#54	0,055	1,40	
246628	6	#55	0,052	1,32	
249764	6	1,20 mm	0,047	1,20	
246814	6	#56	0,046	1,18	
246629	6	#58	0,042	1,07	

Satz- Artikelnr.	Menge	Größe der Bohreinsätze			Abbildung
		nominal	Zoll	mm	
246808	6	#60	0,040	1,02	
248640	6	#61	0,039	0,99	
248618	6	#63	0,037	0,94	
248891	6	#66	0,033	0,84	
246807	6	#67	0,032	0,81	
246630	6	#69	0,029	0,74	
248892	6	#70	0,028	0,71	
246815	6	#73	0,024	0,61	
276984	6	#74	0,023	0,57	
246631	6	#76	0,020	0,51	
246816	6	#77	0,018	0,46	
246817	6	#81	0,013	0,33	

Reibahlensätze

Satz- Artikelnr.	Menge	Reibahlengröße			Abbildung
		nominal	Zoll	mm	
25B041	1	#32	0,116	2,90	
25B040	1	3/32	0,094	2,39	
25B039	1	#44	0,086	2,18	
25B038	1	#50	0,070	1,78	
25B037	1	1/16	0,062	1,59	
25B035	1	#53	0,060	1,52	
25B034	1	#55	0,052	1,32	
25B032	1	#58	0,042	1,07	

Zubehörteile

Umbausätze für Fusion PC

Für die Umrüstung der Fusion AP Spritzpistole auf eine Fusion PC Spritzpistole für die Verwendung von ProConnect™ Materialpatronen. Siehe **Sachverwandte Handbücher**, Seite 3.

Rundes Spritzbild

Umbausatz	Mischkammer			
	Teile- nummer	Größe der Aufprallschlitze Zoll (mm)	Entsprechende Größe	Spritzbild bei 61 cm (24 Zoll) Entfernung vom Ziel Zoll (mm)
25P700	PC29RD	0,029 (0,70)	00	8 (203)
25R087	PC37RD	0,037 (0,94)	00-01	9 (227)
25P701	PC42RD	0,042 (1)	01	11 (279)
25P703	PC47RD	0,0469 (1,18)	01-02	11 (279)
25P702	PC52RD	0,052 (1,3)	02	12 (305)
25R088	PC60RD	0,060 (1,50)	03	14 (356)

Flaches Spritzbild

Umbausatz	Mischkammer			Flache Düse		
	Teile- nummer	Größe der Aufprallschlitze Zoll (mm)	Entspre- chende Größe	Teile- nummer	Spritzbildgröße Zoll (mm)	Öffnungs- größe Zoll (mm)
25R089	AF2929	0,029 (0,70)	00	FT0438	8-10 (203-254)	0,038 (0,97)

Einzel

HINWEIS: Einzelne Umrüstsätze enthalten die gleichen Zubehörteile wie die Standard-Umrüstsätze, aber ohne Mischkammer und Bohrer. Eine runde Luftkappe ist beigelegt.

Umbausatz
25P704

Seitendichtungssätze

Die Sätze enthalten einen Packungs-O-Ring für jede Dichtung.

Material	Satz	Beschreibung	Menge
Edelstahl	246348	DICHTUNGSSATZ	2
	277299	DICHTUNGSSATZ	50
Polycarballoy	249990	DICHTUNGSSATZ	2
	277298	DICHTUNGSSATZ	50
Chromex	25N573	DICHTUNGSSATZ	2

Patronen-Seitendichtungssätze

Material	Satz-Artikelnr.	Beschreibung	Menge
Edelstahl	246349	PATRONENSATZ, A-Seite	1
	246348	PATRONENSATZ, B-Seite	1
Polycarballoy	277297	PATRONENSATZ, A-Seite	1
	277296	PATRONENSATZ, B-Seite	1
Chromex	25N571	PATRONENSATZ, A-Seite	1
	25N752	PATRONE, B-Seite	1

Düsenverlängerungssätze

Die Sätze enthalten Verlängerung, Flachdüsendichtung und Runddüsendichtung, Säuberungsbohrer und Anleitung.

HINWEIS: Düsenverlängerungssätze 248020 erfordern einen (separat zu erwerbenden) Düsenverlängerungs-Luftkappensatz

Satz	Lochdurchmesser x Länge, Zoll (mm)	Empfehlung Mischkammern	Spritzabstand, Fuß (m)	Spritzbilddurchmesser, Zoll (mm)
248010	0,042 x 0,50 (1,06 x 12,7)	AR2020/AF2929	15 (4,57)	10 (254)
248011	0,052 x 0,50 (1,32 x 12,7)	AR2929/AF2929	12 (3,66)	10 (254)
248012	0,060 x 0,50 (1,52 x 12,7)	AR4242/AF4242	12 (3,66)	12 (305)
248013	0,070 x 0,50 (1,78 x 12,7)	AR5252/AF5252	8 (2,44)	20 (508)
248014	0,042 x 1,0 (1,06 x 25,4)	AR2020/AF2929	15 (4,57)	10 (254)
248015	0,052 x 1,0 (1,32 x 25,4)	AR2929/AF2929	12 (3,66)	8 (203)
248016	0,060 x 1,0 (1,52 x 25,4)	AR4242/AF4242	12 (3,66)	8 (203)
248017	0,070 x 1,0 (1,78 x 25,4)	AR5252/AF5252	8 (2,44)	8 (203)

* Gemessen bei weniger als 203 mm Abfall im Strömungszentrum bei 8,4 MPa (84 bar; 1200 psi) statischem Druck.

Düsenverlängerungs-Dichtungssätze

Die Sätze enthalten 5 Dichtungen.

Satz-Artikelnr.	Beschreibung
248018	Flachdüsen-Verlängerungs- und Dichtungssatz
248019	Runddüsen-Verlängerungs- und Dichtungssatz

Düsenverlängerungs-Luftkappensatz

248020

Enthält Luftkappe für Düsenverlängerungssätze 248010-248017.

Ständerwand-Satz mit flachem Spritzbild

249421

Für flache Spritzbilder bei hohem Durchflussvolumen. Nur mit Flachmischkammern zu verwenden: AF2929, AF4242, AF5252. Enthält Adapterteile und Reinigungswerkzeug. Siehe **Sachverwandte Handbücher**, Seite 3.

HINWEIS: Mischkammer für flaches Spritzbild nicht enthalten. Separat zu bestellen.

HINWEIS: Wahlweise Düse FTM762 für geringeren Durchfluss und kleineres Spritzbild erhältlich

24C358

Ständerwand-Option TP100 für das Spritzen von Wandisolierschaum an Ständerwände. Siehe **Sachverwandte Handbücher**, Seite 3.

Schüttdüsensatz

248528

Zum Umbau einer Luftspülpistole für Schütthanwendungen. Enthält Düse, Dichtungen, Schläuche und Reinigungsbohrer.

Pistolenreinigungssatz

15D546

Der Satz enthält elf Werkzeuge und Bürsten, um die Pistole zu reinigen.

Schlauchadaptersätze

246944

Zum Anschluss einer Fremdfabrikat-Pistole an einen Graco-Heizschlauch.

248029

Für den Anschluss einer Graco Fusion-Pistole an einen Schlauch für D-Pistolen anderer Hersteller.

246945

Zum Anschluss einer Graco Fusion-Pistole an einen Fremdfabrikat-Heizschlauch.

Sprenkel-Umbausatz

248414

Für den Umbau einer Fusion Luftspülpistole zum Spritzen von runden Spritzmustern mit großen Tröpfchen und geringem Overspray. Enthält Luftkappe, Düse, Halterung, Dichtung und Reinigungsbohrer. Siehe **Sachverwandte Handbücher**, Seite 3.

Pistolenabdeckung

244914

Hält die Pistole beim Spritzen sauber. Packung mit 10.

Schmiermittel für Pistolenumbau

248279, 4 Unzen (113 Gramm) (10 Stück)

Wasserbeständiges Schmiermittel auf Lithiumbasis mit hoher Haftfähigkeit. Sicherheitsdatenblatt erhältlich unter www.graco.com

Schmierfettpatrone für abgestellte Pistole

248280 Patrone, 3 Unzen (10 Stück)

Speziell zusammengesetztes, dünnflüssiges Schmierfett dringt leicht durch die Pistolenkanäle, um die Aushärtung von Zweikomponentenmaterialien zu verhindern und die Materialkanäle sauber zu halten.

Spülverteiler

Verteilerblock 15B817

Siehe Pos. 52.

Satz einstellbare Durchflussskappe

25D632

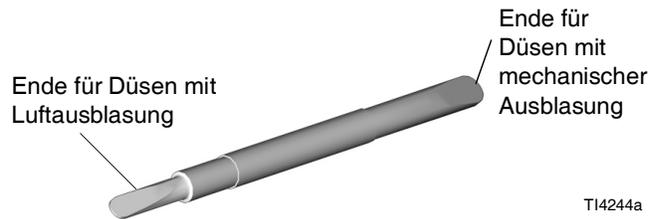
Ermöglicht variablen Durchfluss zur Fusion AP-Pistole. Siehe das Handbuch für Satz einstellbare Durchflussskappe für Fusion. Siehe **Sachverwandte Handbücher**, Seite 3.



Düsenreinigungswerkzeug

15D234

Passend für Innenkuppel CeramTip und flache Düsenschlitzte.



Lösungsmittelspülkanistersatz

248139, 1 Quart-Lösungsmittelbecher (0,95 l)

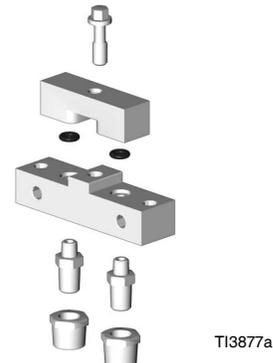
Komplett mit 15B817 Spülverteiler zum Spülen der Pistole mit Lösungsmittel. Tragbar für dezentrales Spülen. Siehe das Handbuch für Lösungsmittelspülungssatz Siehe **Sachverwandte Handbücher**, Seite 3.



Umlaufverteiler

246362

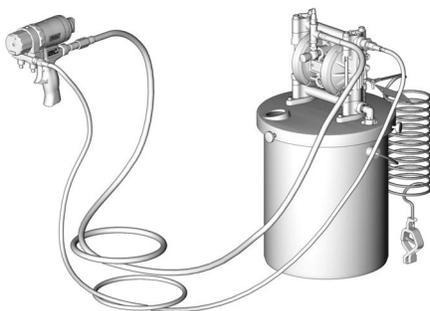
Wird zur Vorwärmung des Schlauchs am Pistolenmaterialverteiler befestigt. Siehe Betriebsanleitung für Zirkulationsverteilersatz. Siehe **Sachverwandte Handbücher**, Seite 3.



Eimersatz zum Spülen mit Lösungsmittel

248229 5 Gallonen (19 l) Eimer

Mit Spülverteiler mit individuellen Absperrventilen für A und B und Druckluftregler. Siehe das Handbuch für Lösungsmittelspülungssatz Siehe **Sachverwandte Handbücher**, Seite 3.



Technische Spezifikationen

Fusion Luftspülungs-Spritzpistole		
	US	Metrisch
Maximal zulässiger Betriebsdruck	3500 psi	24,5 MPa, 245 bar
Mindest-Lufteinlassdruck	80 Psi	0,56 MPa, 5,6 bar
Maximaler Lufteingangsdruck	130 psi	0,9 MPa, 9 bar
Luftströmungsbereich	Siehe Diagramm unten	
Typische Förderleistung von Pistolen mit rundem Spritzbild	Siehe Pistolen mit rundem Spritzbild Diagramm auf Seite 4	
Typische Förderleistung von Pistolen mit flachem Spritzbild	Siehe Pistolen mit flachem Spritzbild Diagramm auf Seite 5	
Maximale Materialtemperatur	200° F	94° C
Größe der Lufteinlassöffnung	1/4 NPT-Schnellkupplungsstutzen	
Einlassgröße Komponente A (ISOCYANAT)	-5 JIC	1/2-20 UNF
Einlassgröße Komponente B (Harz)	-6 JIC	9/16-18 UNF
Abmessungen	7,5 x 8,1 x 3,3"	191 x 206 x 84 mm
Gewicht	2,6 lb	1,2 kg
Benetzte Teile	Aluminium, Edelstahl, Kohlenstoffstahl, Hartmetall, chemisch beständige O-Ringe	
Lärm		
Maximaler Schalldruck	81,1 dB(A), unter Verwendung von AR5252 bei 0,7 MPa (7 bar; 100 psi)	
Maximaler Schallpegel	91,0 dB(A), unter Verwendung von AR5252 bei 100 psi (0,7 MPa, 7 bar)	
<i>Schallpegel gemessen per ISO-9416-2.</i>		
Hinweise		
Alle Warenzeichen oder eingetragenen Warenzeichen sind Eigentum der entsprechenden Inhaber.		

Luftstrom je Mischkammern

Luftdruck (bei nicht abgezogener Pistole) psi (MPa, bar)	Mischkammergrößen (m ³ /min (m ³ /min))							
	AR2020	AR2929	AR3737	AR4242	AR5252	AR6060	AR7070	AR8686
80 (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)
100 (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)
130 (0,9, 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)

Graco-Standardgarantie

Graco garantiert, dass alle in diesem Dokument erwähnten Geräte, die von Graco hergestellt worden sind und den Namen Graco tragen, zum Zeitpunkt des Verkaufs an den Erstkäufer frei von Material- und Verarbeitungsfehlern sind. Mit Ausnahme einer speziellen, erweiterten oder eingeschränkten Garantie, die von Graco bekannt gegeben wurde, garantiert Graco für eine Dauer von zwölf Monaten ab Kaufdatum die Reparatur oder den Austausch jedes Teiles, das von Graco als defekt anerkannt wird. Diese Garantie gilt nur dann, wenn das Gerät in Übereinstimmung mit den schriftlichen Graco-Empfehlungen installiert, betrieben und gewartet wurde.

Diese Garantie erstreckt sich nicht auf allgemeinen Verschleiß, Fehlfunktionen, Beschädigungen oder Verschleiß aufgrund fehlerhafter Installation, falscher Anwendung, Abrieb, Korrosion, inadäquater oder falscher Wartung, Fahrlässigkeit, Unfall, Durchführung unerlaubter Veränderungen oder Einbau von Teilen, die keine Originalteile von Graco sind, und Graco kann für derartige Fehlfunktionen, Beschädigungen oder Verschleiß nicht haftbar gemacht werden. Ebenso wenig kann Graco für Fehlfunktionen, Beschädigungen oder Verschleiß aufgrund einer Unverträglichkeit von Graco-Geräten mit Strukturen, Zubehörteilen, Geräten oder Materialien anderer Hersteller oder durch falsche Bauweise, Herstellung, Installation, Betrieb oder Wartung von Strukturen, Zubehörteilen, Geräten oder Materialien anderer Hersteller haftbar gemacht werden.

Diese Garantie gilt unter der Bedingung, dass das Gerät, für das die Garantieleistungen beansprucht werden, kostenfrei an einen autorisierten Graco-Händler geschickt wird, um den behaupteten Schaden bestätigen zu lassen. Wird der beanstandete Schaden bestätigt, so wird jedes beschädigte Teil von Graco kostenlos repariert oder ausgetauscht. Das Gerät wird kostenfrei an den Originalkäufer zurückgeschickt. Sollte sich bei der Überprüfung des Geräts kein Material- oder Verarbeitungsfehler nachweisen lassen, so werden die Reparaturen zu einem angemessenen Preis durchgeführt, der die Kosten für Ersatzteile, Arbeit und Transport enthalten kann.

DIESE GARANTIE HAT AUSSCHLIESSENDE GÜLTIGKEIT UND GILT ANSTELLE VON JEDLICHEN ANDEREN GARANTIEEN, SEIEN SIE AUSDRÜCKLICH ODER IMPLIZIT, UND ZWAR EINSCHLIESSLICH, JEDOCH NICHT AUSSCHLIESSLICH, DER GARANTIE, DASS DIE WAREN VON DURCHSCHNITTLICHER QUALITÄT UND FÜR DEN NORMALEN GEBRAUCH SOWIE FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK GEEIGNET SIND.

Gracos einzige Verpflichtung sowie das einzige Rechtsmittel des Käufers bei Nichteinhaltung der Garantiepflichten ergeben sich aus dem oben Dargelegten. Der Käufer erkennt an, dass kein anderes Rechtsmittel (insbesondere Schadensersatzforderungen für Gewinnverluste, nicht zustande gekommene Verkaufsabschlüsse, Personen- oder Sachschäden oder andere Folgeschäden) zulässig ist. Jede Nichteinhaltung der Garantiepflichten ist innerhalb von zwei (2) Jahren ab Kaufdatum anzuzeigen.

GRACO GIBT KEINERLEI GARANTIEEN – WEDER AUSDRÜCKLICH NOCH STILLSCHWEIGEND EINGESCHLOSSEN – IM HINBLICK AUF DIE MARKTFÄHIGKEIT UND EIGNUNG FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK DER ZUBEHÖRTEILE, GERÄTE, MATERIALIEN ODER KOMPONENTEN AB, DIE VON GRACO VERKAUFT, NICHT ABER VON GRACO HERGESTELLT WERDEN. Diese von Graco verkauften, aber nicht von Graco hergestellten Teile (wie zum Beispiel Elektromotoren, Schalter, Schläuche usw.) unterliegen den Garantieleistungen der jeweiligen Hersteller. Graco unterstützt die Käufer bei der Geltendmachung eventueller Garantieansprüche nach Maßgabe.

Auf keinen Fall kann Graco für indirekte, beiläufig entstandene, spezielle oder Folgeschäden haftbar gemacht werden, die sich aus der Lieferung von Geräten durch Graco unter diesen Bestimmungen ergeben, oder der Lieferung, Leistung oder Verwendung irgendwelcher Produkte oder anderer Güter, die unter diesen Bestimmungen verkauft werden, sei es aufgrund eines Vertragsbruches, eines Garantiebruches, einer Fahrlässigkeit von Graco oder sonstigem.

Graco-Informationen

Besuchen Sie www.graco.com, um die neuesten Informationen über Graco-Produkte zu erhalten.

Informationen zu Patenten finden Sie hier www.graco.com/patents.

FÜR EINE BESTELLUNG nehmen Sie bitte mit Ihrem Graco-Händler Kontakt auf, oder rufen Sie an, um den Standort eines Händlers in Ihrer Nähe zu erfahren.

Telefon: 612-623-6921 **oder gebührenfrei:** 1-800-328-0211, **Fax:** 612-378-3505

Alle Angaben und Abbildungen in diesem Dokument stellen die zum Zeitpunkt der Veröffentlichung erhältlichen neuesten Produktinformationen dar. Graco behält sich das Recht vor, jederzeit ohne Vorankündigung Änderungen vorzunehmen.

Übersetzung der Originalbetriebsanleitung. This manual contains German. MM 309550

Graco-Unternehmenszentrale: Minneapolis

Internationale Büros: Belgien, China, Japan, Korea

GRACO INC. UND TOCHTERUNTERNEHMEN • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS, MN 55440-1441 • USA
Copyright 2020, Graco Inc. Alle Produktionsstandorte von Graco sind zertifiziert nach ISO 9001.

www.graco.com

Version ZAS, Februar 2025