

Fusion® Hava Temizlemeli Püskürtme Tabancası

312587ZAT
TR

Yanıcı olmayan köpük ve poliürea uygulaması için çok komponentli, etkili karışım hava temizlemeli püskürtme tabancası. Sadece profesyonel kullanım içindir.

Avrupa'da patlayıcı ortam koşullarının bulunduğu yerlerde kullanım için onaylanmamıştır.

3500 psi (24,5 MPa; 245 bar) Maksimum Akışkan
Çalışma Basıncı

80-130 psi (0,56-0,9 MPa; 5,6-9,0 bar) Hava Giriş
Basıncı Aralığı

200°F (94°C) Maksimum Sıvı Sıcaklığı

Model bilgileri için bkz. sayfa 4.



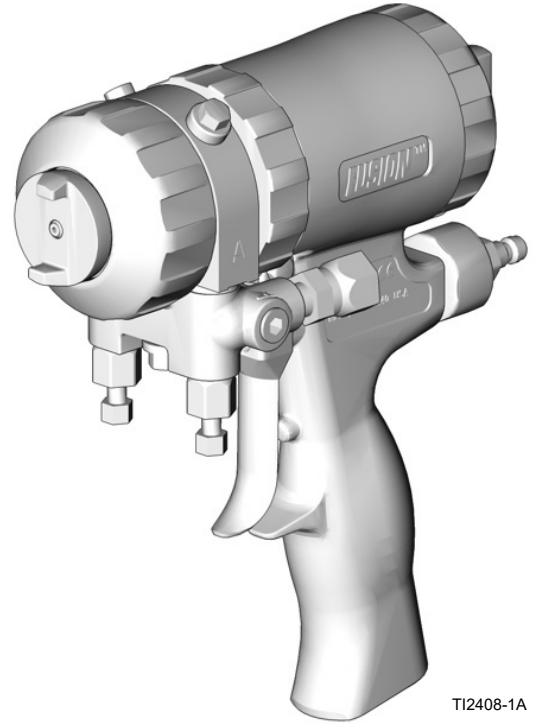
Önemli Güvenlik Talimatları

Ekipmanı kullanmadan önce bu kılavuzdaki ve tüm ilgili kılavuzlardaki tüm uyarıları ve talimatları okuyun. Bu talimatları saklayın.



Önemli Tıbbi Bilgiler

Tabancayla birlikte verilen tıbbi uyarı kartını okuyun. Doktorlara yönelik enjeksiyon yaralanmaları tedavi bilgileri içermektedir. Cihazı çalıştırırken yanınızda bulundurun.



T12408-1A

İçindekiler

İlgili Kılavuzlar	3	Akışkan Manifoldunu Temizleme	27
Modeller	4	Geçitleri Temizleme	27
Yuvarlak Paternli Tabancalar	4	Susturucuyu Temizleme	27
Düz Paternli Tabancalar	5	Pistonu Muayene Etme	28
Düz Paternli Dikme Duvar Tabancası	6	Hava Valfini Muayene Etme	28
Geniş Yuvarlak Paternli Tabanca	6	Ön Kısmı Çıkarma	29
Dört Hortumlu Tabanca	7	Ön Kısmı Takma	29
Sıçratma Paternli Tabancalar	7	Sorun Giderme	30
1:1 Oranlı Olmayan Tabancalar	7	Parçalar	33
Uyarılar	8	Ayrıntılı Görünümler	35
Önemli İzosiyanat (ISO) Bilgileri	11	Karıştırma Bölmesi Kitleri	36
İzosiyanat Koşulları	11	Düz Uç Kitleri	37
Malzemenin Kendiliğinden Tutuşması	12	Tabanca Onarım Kitleri	38
Bileşen A ile B'yi ayrı tutun	12	Çek Valfi Filtre Eleği Kiti	38
İzosiyanatların Neme Olan Hassasiyeti	12	Matkap Ucu Kiti	38
245 fa Püskürtme Maddeleri İçeren Köpük Reçineleri	12	Kabza Temizleme Matkap Ucu Kiti	38
Malzemeleri Değiştirme	12	Matkap Ucu Kitleri	39
Genel Bakış	13	Rayba Kitleri	40
Çalışma Teorisi	13	Aksesuarlar	41
Parça Tanımlaması	14	Fusion PC Dönüştürme Kitleri	41
Kurulum	15	Yan Sızdırmazlık Kitleri	42
Topraklama	15	Yan Sızdırmazlık Kartuş Kitleri	42
Kurulum	15	Uzatma Meme Ucu Kitleri	42
Opsiyonel Konfigürasyonlar	17	Uzatma Meme Ucu Sızdırmazlık Kitleri	42
Çalıştırma	19	Uzatma Meme Ucu Hava Başlığı Kiti	42
Basınç Tahliye Prosedürü	19	Düz Paternli Dikme Duvar Kiti	42
Piston Emniyet Kilidi	20	Dökme Meme Kiti	43
Hava Başlığını Çevirme	20	Tabanca Temizleme Kiti	43
Hava Basıncı Kaybı	20	Hortum Adaptör Kitleri	43
Tabancayı Yıkama	20	Sıçratmalıya Dönüştürme Kiti	43
Günlük Kapatma	21	Tabanca Kapağı	43
Bakım	22	Tabanca Montaj Yağı	43
Önleyici Bakım	22	Tabanca Kapatma Gres Kartuşu	43
Verilen Araç Kiti	22	Yıkama Manifoldu	43
Tabanca Yüzeyini Temizleme	22	Ayarlanabilir Akış Kapağı Kiti	43
Karıştırma Bölmesi Memesini Temizleme	23	Solvent Yıkama Tüpü Kiti	44
Hava Başlığını Temizleme	23	Solvent Yıkama Kovası Kiti	44
Çarpıştırmalı Portları Temizleme	23	Uç Temizleme Takımı	44
Yağlama	24	Sirkülasyon Manifoldu	44
Karıştırma Bölmesi ve Yan Sızdırmazlık Kartuşları	24	Teknik Özellikler	45
Piston Emniyet Kilidini Muayene Etme	26	Karıştırma Bölmesi Hava Akışı	45
Çek Valflerini Muayene Etme	26	Standart Graco Garantisi	46

İlgili Kılavuzlar

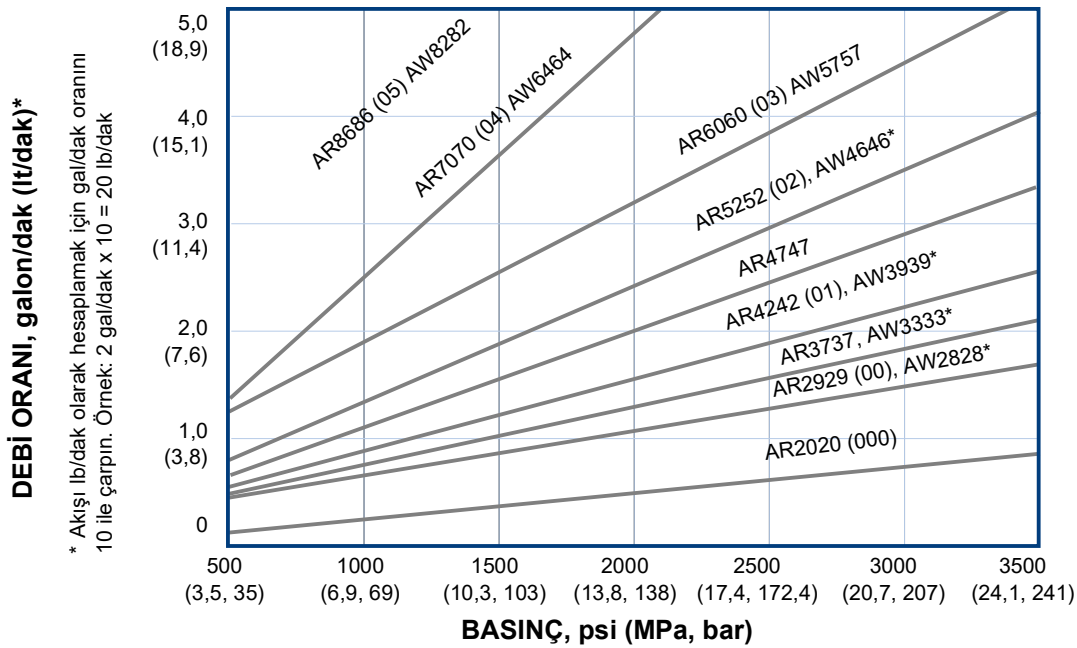
İngilizce Kılavuz	Açıklama
309963	Fusion Solvent Yıkama Kiti
309818	Sirkülasyon Manifold Kiti
3A5616	Fusion Ayarlanabilir Akış Kapağı Kiti
311071	Dikme Duvar Köpük Kiti ve TP100 Kit
3A7314	Fusion PC Püskürtme Tabancası Talimat Kılavuzu
3A7318	Fusion PC Dönüştürme Kiti

Modeller

Yuvarlak Paternli Tabancalar

Tabanca Parçası, Seri	Karıştırma Bölmesi				
	Parça Numarası	Çarpıştırmalı Port Boyutu inç (mm)	Muadil Boyut	Conta Malzeme	Hedefe 24 inç (61 cm) mesafede patern inç (mm)
246099, A	AR2020	0,020 (0,50)	-000	SST	5 (127)
246100, A	AR2929	0,029 (0,70)	-00	SST	8 (203)
248617, A	AR3737	0,037 (0,94)	Yok	SST	9 (227)
246101, A	AR4242	0,042 (1,00)	-01	SST	11 (279)
246102, A	AR5252	0,052 (1,30)	-02	SST	12 (305)
246103, A	AR6060	0,060 (1,50)	-03	SST	14 (356)
246104, A	AR7070	0,070 (1,75)	-04	SST	15 (381)
246105, A	AR8686	0,086 (2,15)	-05	SST	18 (457)
255201, A	AR4242	0,042 (1,00)	-01	Polikarbon alaşım	11 (279)
255202, A	AR5252	0,052 (1,30)	-02	Polikarbon alaşım	12 (305)

Basınç ve Debi Oranına Göre Yuvarlak Paternli Karıştırma Bölmeleri

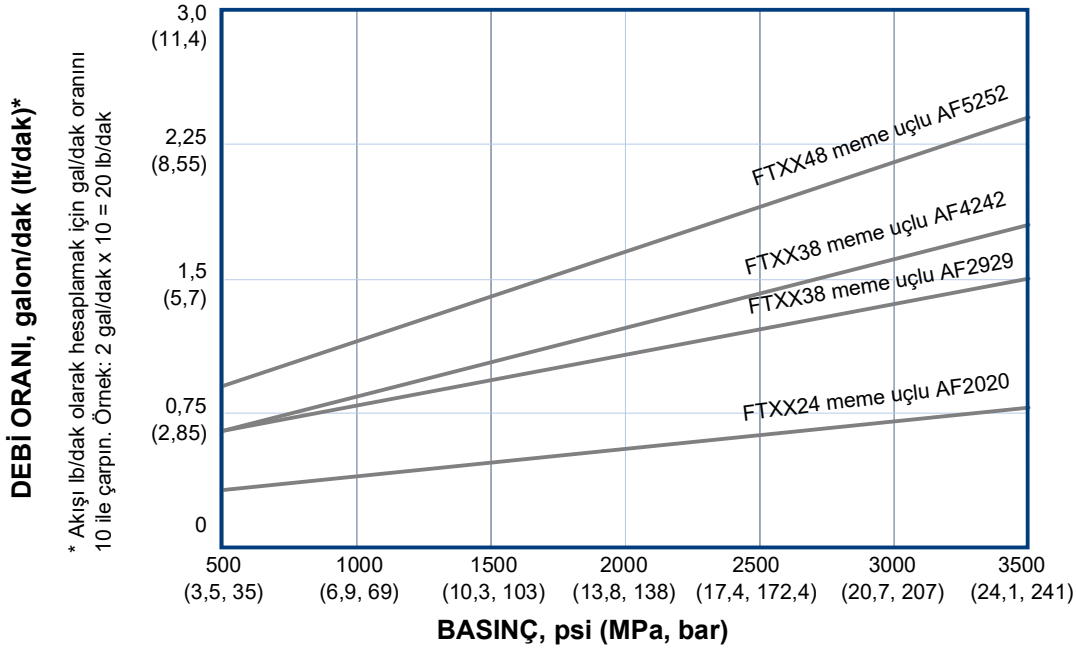


*Aksesuar AW (geniş patern) karıştırma bölmeleri mevcuttur. Bkz. **Uzatma Meme Ucu Kitleri**, sayfa 42.

Düz Paternli Tabancalar

Tabanca Parçası, Seri	Karıştırma Bölmesi			Düz Meme		
	Parça Numarası	Çarpıştırmalı Port Boyutu inç (mm)	Muadil Boyut	Parça Numarası	Patern Boyutu inç (mm)	Orifis Boyutu inç (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)

Basınç ve Debi Oranına Göre Düz Paternli Karıştırma Bölmeleri



Düz Paternli Dikme Duvar Tabancası

Daha fazla bilgi için Dikme Duvar Köpük Kiti ve TP100 kılavuzuna bakın. Bkz. **İlgili Kılavuzlar**, sayfa 3.

Tabanca Parça Numarası	Karıştırma Bölmesi			Düz Meme			Akış Verileri
	Parça Numarası	Çarpıştırmalı Port Boyutu inç (mm)	Muadil Boyut	Parça Numarası	Hedefe 24 inç (610 mm) mesafede patern çapı inç (mm)	Orifis Boyutu inç (mm)	1000 psi'de Yaklaşık Debi Oranı (7,0 MPa; 70 bar)
249525	AF4242	0,042 (1,00)	-01	FTM979	22 (559)	0,038 (0,97)	11 lb/dak (4,99 kg/dak)
249526	AF5252	0,052 (1,30)	-02	FTM979	22 (559)	0,038 (0,97)	15 lb/dak (6,81 kg/dak)

Geniş Yuvarlak Paternli Tabanca

Tabanca Parça Numarası	Karıştırma Bölmesi			Hedefe 24 inç (610 mm) mesafede patern çapı inç (mm)	Eşdeğer Akışlı Referans Parça Numarası
	Parça Numarası	Çarpıştırmalı Port Boyutu inç (mm)	Muadil Boyut		
249529	AW3939	0,039 (0,99)	-01	16 (406,4)	AR4242
249530	AW4646	0,046 (1,17)	-02	18 (457,2)	AR5252

Dört Hortumlu Tabanca

Dört Hortumlu Devridaim Tabanca Manifoldlu Geniş Yuvarlak Paternli Tabanca

Tabanca Parça Numarası	Karıştırma Bölmesi			Hedefe 24 inç (610 mm) mesafede patern çapı inç (mm)	1000 psi'de Yaklaşık Debi Oranı (7,0 MPa; 70 bar)
	Parça Numarası	Çarpıştırmalı Port Boyutu inç (mm)	Muadil Boyut		
249810	AW2222	0,022 (0,56)	Mevcut Değil (Yok)	8-9 (203-229)	4,5 lb/dak (204 kg/dak)

Sıçratma Paternli Tabancalar

Tabanca Parça Numarası	Karıştırma Bölmesi		
	Parça Numarası	Çarpıştırmalı Port Boyutu inç (mm)	Muadil Boyut
248408	AR7070	0,070 (1,75)	-04

1:1 Oranlı Olmayan Tabancalar

Tabanca Parça Numarası	Karıştırma Bölmesi
253888	AR2232

Uyarılar

Aşağıdaki uyarılar bu ekipmanın kurulumu, kullanımı, topraklanması, bakımı ve onarımı içindir. Ünlem işareti sembolü genel bir uyarı anlamına gelirken, tehlike sembolleri prosedüre özgü riskleri belirtir. Bu semboller bu kılavuzun metin bölümlerinde veya uyarı etiketlerinde görüldüğünde, buradaki uyarılara başvurun. Bu bölümde ele alınmayan, ürüne özgü tehlike sembolleri ve uyarılar, bu kılavuzun diğer bölümlerinde yer alabilir.

 <h2 style="margin: 0;">UYARI</h2>	
	<p>ZEHİRLİ SIVI VEYA BUHAR TEHLİKESİ</p> <p>Toksik akışkan veya duman eğer gözlerle temas eder, solunumla alınır veya yutulursa ciddi yaralanmalara ve hatta ölüme yol açabilir.</p> <ul style="list-style-type: none"> Kullanım talimatları ve uzun süre maruz kalma etkileri de dahil olmak üzere kullandığınız akışkana özel tehlikeleri öğrenmek için Güvenlik Bilgi Formunu (SDS) okuyun. Püskürtme sırasında, ekipmanın bakımını yaparken veya çalışma alanında iş yaparken her zaman çalışma alanının iyi havalandırılmasını sağlayın ve uygun kişisel koruyucu donanımlar giyin. Bu kullanım kılavuzundaki Kişisel Koruyucu Donanım uyarılarına bakın. Tehlikeli akışkanları onaylı kaplarda saklayın ve ilgili yönergelere göre bertaraf edin.
	<p>KİŞİSEL KORUYUCU DONANIM</p> <p>Püskürtme yaparken, ekipmana bakım yaparken veya çalışma alanındayken her zaman uygun kişisel koruyucu ekipmanları giyin ve tüm derinizi kapatın. Koruyucu ekipman uzun süre maruz kalma da dahil olmak üzere, zehirli duman, gaz veya buhar solunması, alerjik reaksiyon; yanıklar; göz yaralanması ve işitme kaybı gibi ciddi yaralanmaları önlemeye yardımcı olur. Bu koruyucu ekipman aşağıdakileri kapsar (ancak bunlarla da sınırlı değildir):</p> <ul style="list-style-type: none"> Akışkan üreticisi ve yerel merciler tarafından tavsiye edilen hava besleme tüpü olan uygun bir gaz maskesi, kimyasal geçirmez eldiven, koruyucu giysi ve ayak kaplamaları. Koruyucu gözlük ve işitme koruması.
    	<p>DERİYE ENJEKSİYON TEHLİKESİ</p> <p>Tabancadan, hortumdaki deliklerden veya delinmiş parçalardan fışkıran sıvı, deriyi keserek içine nüfuz eder. Bunlar sadece bir kesik olarak görünebilir, ancak uzuvların kesilmesine yol açabilecek ciddi yaralanmalardır. Derhal cerrahi tedavi görün.</p> <ul style="list-style-type: none"> Püskürtme yapmadığınız zamanlarda piston emniyet kilidini kapatın. Tabancayı herhangi bir kişiye veya vücut uzvuna doğrultmayın. Elinizi püskürtme ucunun üzerine koymayın. Kaçakları elinizle, vücudunuzla, eldivenle veya bez parçasıyla durdurmaya veya yönlendirmeye çalışmayın. Püskürtme işlemini bitirdiğinizde ve ekipmanda temizlik, kontrol veya servis uygulaması gerçekleştirmeden önce Basınç Tahliye Prosedürü bölümünü uygulayın. Ekipmanı çalıştırmadan önce tüm akışkan bağlantılarını sıkın. Hortumları ve kaplinleri her gün kontrol edin. Aşınmış ya da hasarlı parçaları derhal değiştirin.

! UYARI



YANIK TEHLİKESİ

Ekipman yüzeyleri ve ısıtılan sıvı, çalışma sırasında çok sıcak hale gelebilir. Ciddi yanıkları önlemek için:

- Sıcak sıvıya ve makineye dokunmayın.



YANGIN VE PATLAMA TEHLİKESİ

Çalışma alanındaki solvent ve boya buharı gibi yanıcı buharlar alev alabilir veya patlayabilir.

Ekipmanın içinden akan boya veya solvent, statik elektrik kıvılcımı oluşmasına yol açabilir. Yangın ve patlamaların önüne geçmek için:



- Ekipmanı sadece iyi havalandırılmış alanlarda kullanın.
- Pilot alevleri, sigara, taşınabilir elektrikli lambalar, yere serilen naylon türü örtüler (potansiyel statik kıvılcım) gibi ateşleme kaynaklarını ortadan kaldırın.
- Çalışma alanındaki tüm ekipmanları topraklayın. **Topraklama** talimatlarına bakın.
- Solventi hiçbir zaman yüksek basınçta püskürtmeyin veya dökmeyin.
- Solvent, bez parçası ve benzin dahil her tür artık maddeyi çalışma alanından uzak tutun.
- Ortamda yanıcı buharlar varsa güç kablolarını prize takmayın/prizden çıkarmayın veya gücü ya da ışık düğmelerini açmayın/kapatmayın.
- Sadece topraklanmış hortumlar kullanın.
- Kovanın içine tetikleme yaparken tabancayı topraklanmış metal kovanın kenarında sıkıca tutun. Antistatik ya da iletken olmadıkları sürece kova kaplamaları kullanmayın.
- **Statik kıvılcımlanma** oluşursa ya da bir şok hissederseniz kullanımı derhal durdurun. Sorunu tanımlayana ve giderene kadar makineyi kullanmayın.
- Çalışma alanında çalışan bir yangın söndürücü bulundurun.

UYARI



EKİPMANIN YANLIŞ KULLANILMA TEHLİKESİ

Yanlış kullanım ölüme ya da ciddi yaralanmalara yol açabilir.

- Yorgun olduğunuzda veya ilaç ya da alkolün etkisi altındayken üniteyi kullanmayın.
- En düşük değerli sistem bileşeninin maksimum çalışma basıncını veya sıcaklık değerini aşmayın. Tüm ekipman kılavuzlarında bulunan **Teknik Özellikler** bölümüne bakın.
- Ekipmanın ısıyan parçalarıyla uyumlu sıvılar ve solventler kullanın. Tüm ekipman kılavuzlarında bulunan **Teknik Özellikler** bölümüne bakın. Sıvı ve solvent üreticilerinin uyarılarını okuyun. Malzemeniz hakkında daha fazla bilgi edinmek için distribütörden veya bayiden Güvenlik Bilgi Formlarını (SDS'ler) isteyin.
- Ekipman kullanımda değilken tüm ekipmanları kapatın ve **Basınç Tahliye Prosedürü** bölümü uygulayın.
- Ekipmanı günlük olarak kontrol edin. Aşınmış veya hasarlı parçaları sadece orijinal üreticinin yedek parçalarını kullanarak hemen onarın veya değiştirin.
- Ekipman üzerinde herhangi bir değişiklik yapmayın. Değişiklikler veya modifikasyonlar, kurum onaylarını geçersiz kılabilir ve güvenlikle ilgili tehlikelere neden olabilir.
- Tüm ekipmanların, kullanıldıkları ortam için derecelendirildiğinden ve onaylandığından emin olun.
- Makineyi sadece kullanım amacı doğrultusunda kullanın. Bilgi için dağıtımınızı arayın.
- Hortumları ve kabloları kalabalık yerlerin, keskin kenarların, hareketli parçaların ve sıcak yüzeylerin uzağından geçirin.
- Hortumları bükmeyin veya aşırı kıvrımayın ya da ekipmanı çekmek için hortumları kullanmayın.
- Çocukları ve hayvanları çalışma alanından uzak tutun.
- Geçerli tüm güvenlik düzenlemelerine uyun.



BASINÇLI ALÜMİNYUM PARÇA TEHLİKESİ

Basınçlı makinede alüminyum ile uyumsuz sıvıların kullanımı, ciddi kimyasal reaksiyonlara ve makinenin delinmesine neden olabilir. Bu uyarının göz ardı edilmesi, ölümlerle, ciddi yaralanmalarla ya da maddi hasarlarla sonuçlanabilir.

- 1,1,1-trikloreten, metilen klorür, diğer halojenli hidrokarbon solventleri ya da bu tür solventleri içeren sıvılar kullanmayın.
- Klorinle ağartma kullanmayın.
- Diğer birçok sıvı alüminyum ile tepkimeye girebilecek kimyasallar içerebilir. Uyumluluk için malzeme sağlayıcınıza danışın.

Önemli İzosiyanat (ISO) Bilgileri



İzosiyanatlar (ISO) iki bileşenli materyallerde kullanılan katalizörlerdir.

İzosiyanat Koşulları





İzosiyanat ihtiva eden akışkanları püskürtmek veya dökmek potansiyel olarak tehlikeli zerrecikler, buharlar ve atomize partiküllerin oluşmasına neden olur.

- Özel tehlikeleri ve izosiyanatlarla ilgili tedbirleri öğrenmek için akışkan üreticisinin uyarılarına ve Güvenlik Verileri Formunu (SDS) okuyun ve benimseyin.
- İzosiyanatların kullanımı potansiyel olarak tehlikeli prosedürleri gerektirmektedir. Bu konuda eğitilmiş, kalifiye olmadan ve bu kılavuzdaki bilgileri ayrıca akışkan üreticisinin uygulama talimatlarını ve SDS formunu okuyup anlamadan bu ekipmanla püskürtme yapmayın.
- İyi bakımı yapılmayan veya hatalı ayarlanmış olan ekipmanın kullanımı malzemenin kötü kürlenmesine ve bu da gaz oluşumuna ve keskin kokulara neden olabilir. Ekipmanın bakımı ve ayarlamaları kılavuzda verilen talimatlara göre yapılmalıdır.
- İzosiyanat zerreciklerinin, buharının ve atomize partiküllerinin yutulmasını önlemek açısından çalışma alanı içinde herkes uygun solunum ekipmanını giymelidir. Hava besleme tüpü de olan düzgün giyilmiş bir gaz maskesini her zaman taşıyın. Çalışma alanını akışkan üreticisinin SDS formundaki talimatlarına göre havalandırın.
- Cildin izosiyanatlarla temasını önleyin. Çalışma alanındaki herkes akışkan üreticisi ve yerel merciler tarafından tavsiye edilen kimyasal geçirmez eldivenler, koruyucu giysiler ve ayak kaplamaları kullanmalıdır. Bulaşmış giysilerle ilgili olanlar da dahil olarak, akışkan üreticisinin tüm tavsiyelerine uyun. Püskürtme işlemi sonrasında herhangi bir şey yemeden veya içmeden önce ellerinizi ve yüzünüzü yıkayın.
- İzosiyanatlara maruz kalmanın tehlikeleri püskürtme işlemi sonrasında da sürer. Uygun kişisel koruyucu ekipmanı olmayan herkes uygulama esnasında ve akışkan üreticisinin belirtmiş olduğu süre için sonrasında da çalışma alanının dışında kalmalıdır. Genelde bu süre en az 24 saattir.
- İzosiyanatlara maruz kalma tehlikesinin olduğu çalışma alanlarına girebilecek herkesi uyarın. Akışkan üreticisinin ve yerel mercilerin talimatlarını takip edin. Çalışma alanının dışına aşağıdaki gibi bir uyarı panosu konulması önerilir:




 UYARI	
	ZEHİRLİ DUMAN TEHLİKESİ
SPREY KÖPÜK UYGULAMASI SIRASINDA VEYA UYGULAMA TAMAMLANDIKTAN SONRA _____ SAAT BOYUNCA GİRMEYİN	
ŞU TARİHE KADAR GİRMEYİN:	
TARİH: _____	
SAAT: _____	

Malzemenin Kendiliğinden Tutuşması

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

Bazı malzemeler çok kalın uygulandığı takdirde kendinden tutuşabilir hale gelebilir. Materyal üreticisinin uyarılarını ve Güvenlik Verileri Formlarını (SDS'ler) okuyun.

Bileşen A ile B'yi ayrı tutun

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

Akışkan hatlarında bakımı yapılan malzemede çapraz kirlilik oluşabilir, bu da ciddi yaralanmaya veya ekipman hasarına yol açabilir. Çapraz kontaminasyonu önlemek için:

- A ve B ile ıslanmış parçaları kendi aralarında **hiçbir zaman** değiştirmeyin.
- Bir tarafından bulaşma olmuşsa diğer tarafta hiçbir zaman çözücü kullanmayın.

İzosiyanatların Neme Olan Hassasiyeti

Neme maruz kalma izosiyanatın kısmen işlenmesine, akışkan içinde asılı kalabilecek küçük, sert, aşındırıcı kristallerin oluşmasına yol açar. Sonuç olarak yüzeyde ince bir tabaka oluşur, ISO jelleşmeye başlar ve vizkozitesi artar.

<p style="text-align: center;">UYARI</p> <p>Kısmen kürlenmiş izosiyanat (ISO), tüm ıslak parçaların performansını düşürecek ve ömrünü kısıltacaktır.</p> <ul style="list-style-type: none">Daima hava deliğinde kurutucu ya da bir nitrojen ortam bulunan contalı bir kap kullanın. İzosiyanatı hiçbir zaman açık bir kaptaki muhafaza etmeyin.İzosiyanat pompası ıslak haznesini veya (varsa) deposunu uygun yağlayıcıyla dolu olarak muhafaza edin. Bu yağlama maddesi, ISO ile atmosfer arasında bir engel oluşturur.Sadece izosiyanata uygun nem korumalı hortumlar kullanın.Nem içerebilen geri kazanılmış solventleri asla kullanmayın. Kullanıldığı zamanlar dışında solvent kaplarını her zaman kapalı tutun.Tekrar takarken, yağlanmış dişli kısımları her zaman uygun yağlayıcıyla yağlayın.
--

NOT: Film oluşması miktarı ve kristalleşme oranı ISO karışımı, nem ve sıcaklığa bağlı olarak değişiklik gösterir.

245 fa Püskürtme Maddeleri İçeren Köpük Reçineleri

Bazı üfleme maddeleri basınç altında değilken, özellikle çalkalandığı zamanlarda 90°F (33°C) üzeri sıcaklıklarda köpürür. Köpürmeyi azaltmak için, bir sirkülasyon sistemiyle ön ısınmayı azaltın.

Malzemeleri Değiştirme

<p style="text-align: center;">UYARI</p> <p>Ekipmanınız içinde kullanılan materyali değiştirme ekipmanın hasar görüp kullanım dışı kalmaması açısından özel bir dikkat gerektirir.</p> <ul style="list-style-type: none">Materyal değişimi sırasında ekipmanı tamamen temizlenmesi için birkaç defa yıkayın.Yıkama sonrasında akışkan giriş süzgeçlerini her zaman temizleyin.Kimyasal uyumluluk konusunu materyal üreticisiyle doğrulayın.Epoksiler ile üretilenler veya poliüreler arasında değişim yapılırken tüm akışkan bileşenlerini söküp temizleyip ve hortumları değiştirin. Genellikle epoksilerde amine B (sertleştirici) tarafında olur Poliürelerde genelde B (reçine) tarafında aminler bulunur.
--

Genel Bakış

Çalışma Teorisi

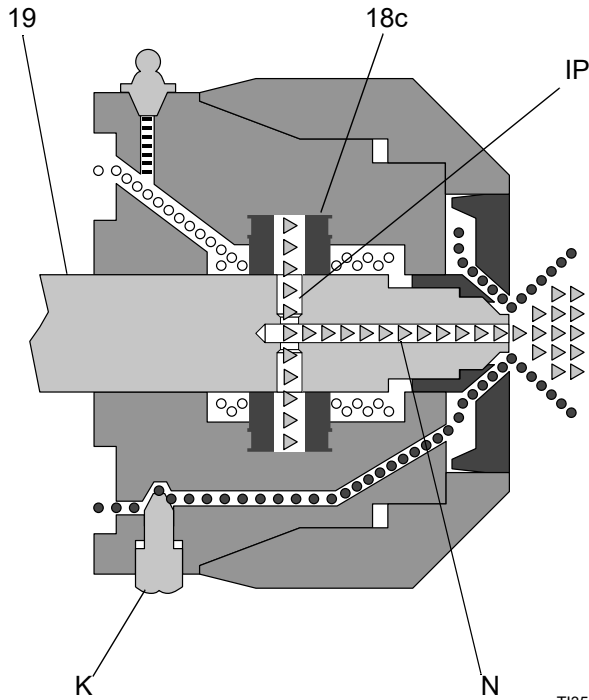
Tabancanın Tetiği Basılı (Akışkan Püskürtülüyor)

Karışım bölmesi (19) geriye hareket ederek boşaltma havası akışını kapatır. Çarpıştırmalı portlar (IP), yan sızdırmazlık kartuşlarının (18c) akışkan delikleri ile aynı hizaya gelerek akışkanın karıştırma bölmesi memesinden (N) akmasına izin verir.

Anahtar



NOT: Akış yolları ölçeğe uygun gösterilmemiştir.



TI3545a

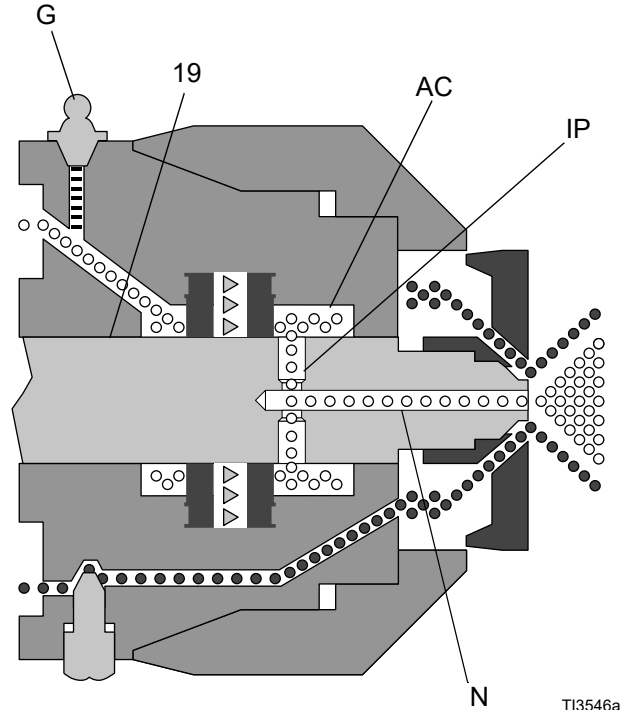
Tabancanın Tetiği Basılı Değil (Hava Boşalıyor)

Karışım bölmesi (19) ileri hareket ederek akışkan akışını kapatır. Çarpıştırmalı portlar (IP) hava bölmesine (AC) açılarak boşaltma havasının karıştırma bölmesi memesinden (N) akmasına izin verir.

Anahtar

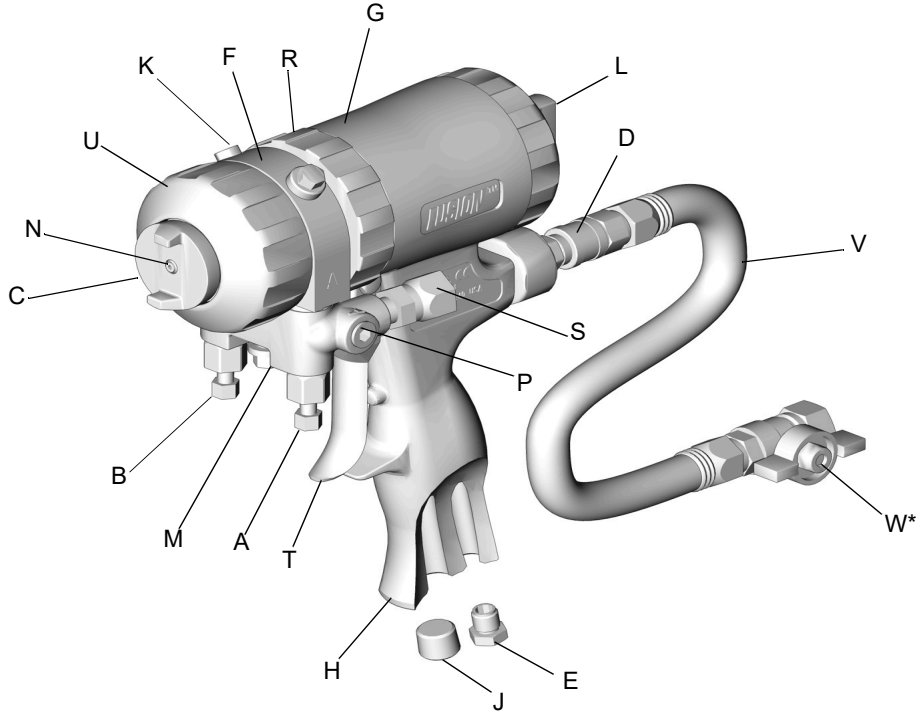


NOT: Akış yolları ölçeğe uygun gösterilmemiştir.



TI3546a

Parça Tanımlaması



T12408A

ŞEK. 1: Parça Tanımlaması

Anahtar

A	A Tarafı Akışkan Valfi (ISO)
B	B Tarafı Akışkan Valfi (REÇİNE)
C	Hava Başlığı
D	Hava Hattı Hızlı Kuplörü
E	Susturucu
F	Akışkan Muhafazası
G	Gres Rakoru (başlığın altında)
H	Kabza
J	Opsiyonel Hava Girişi
K	Temizleme Havası Valfi
L	Piston Emniyet Kilidi

Anahtar

M	Tabanca Akışkan Manifoldu
N	Karıştırma Bölmesi Memesi
P	Opsiyonel Akışkan Girişleri (A Tarafı Gösterilmiştir)
R	Kilit Halkası
S	Akışkan Girişi Fırdöndüleri (A Tarafı Gösterilmiştir)
T	Tetik
U	Ön Tutma Halkası
V	Tabanca Havası Kamçı Hortumu
W*	Hava Valfi

* Hava Valfi (W), sıçratma paternli püskürtme tabancasına dahil değildir.

Kurulum

Topraklama



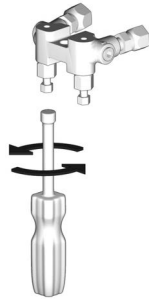
Ekipman, statik kıvılcım riskini azaltmak için topraklanmalıdır. Statik kıvılcım, buharın tutuşmasına veya patlamasına neden olabilir. Topraklama, elektrik akımı için bir kaçış teli sağlar.

Püskürtme tabancası: Tabancayı uygun şekilde topraklanmış bir akışkan hortumu ve pompa bağlantısıyla topraklayın.

Oranlayıcı: Oranlayıcı kılavuzunuzdaki talimatları uygulayın.

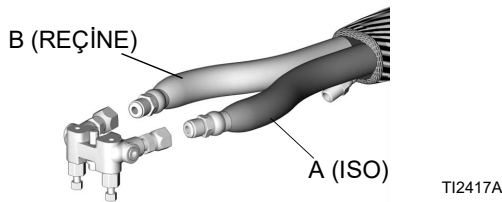
Kurulum

1. A ve B sıvı valflerini kapatın.



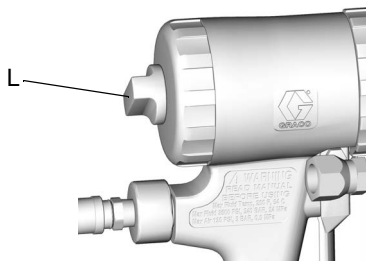
ti2411a

2. A (ISO) ve B (REÇİNE) akışkan hortumlarını akışkan manifolduna bağlayın.



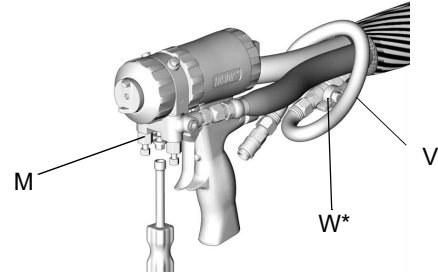
TI2417A

3. Piston emniyet kilidini (L) kapatın. Bkz. **Piston Emniyet Kilidi**, sayfa 20.



TI2409A

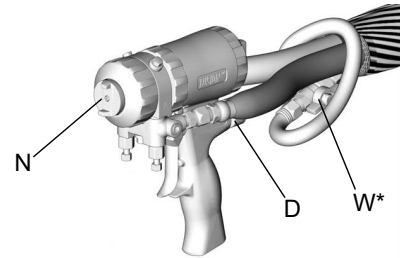
4. Tabanca havası kamçı hortumunu (V) ve hava valfini (W*) ana hava hortumuna bağlayın. Akışkan manifoldunu (M) tabancaya bağlayın.



TI2554A

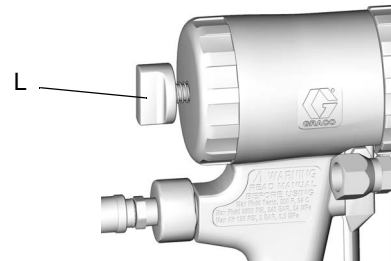
- * Hava Valfi (W), sıçratma paternli püskürtme tabancasına dahil değildir.

5. Hava hattı hızlı kuplörünü (D) takın. Havayı açın. Hava valfini (W*) açın. Hava, memeden (N) akmalıdır.



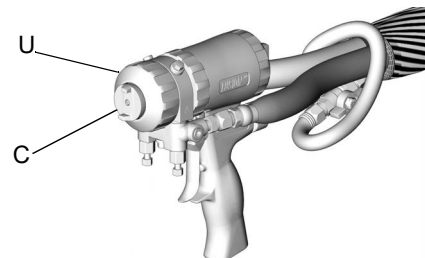
TI2414-1A

6. Piston emniyet kilidini (L) açın. Bkz. **Piston Emniyet Kilidi**, sayfa 20.



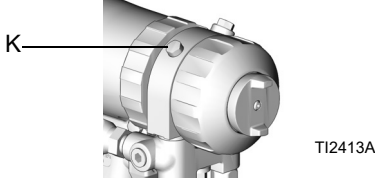
TI2410A

7. Karıştırma bölmesinin tam hareket ettiğini kontrol etmek için tabancanın tetiğine basın. Hava başlığının (C) ön tarafı, ön tutma halkası (U) ile yaklaşık olarak aynı hizada olmalıdır.



TI2414-1A

8. Temizleme havası valfini (K) 1/4-1/2 tr açın ve temizleme havasının akıp akmadığını kontrol etmek için tabancanın tetiğine basın. Gereken şekilde ayarlayın. Bu işlem 248408 sıçratma paternli püskürtme tabancası için geçerli değildir.

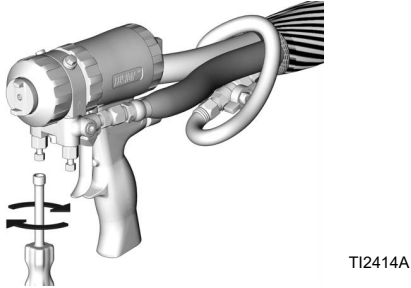


9. Piston emniyet kilidini (L) kapatın. Bkz. **Piston Emniyet Kilidi**, sayfa 20.

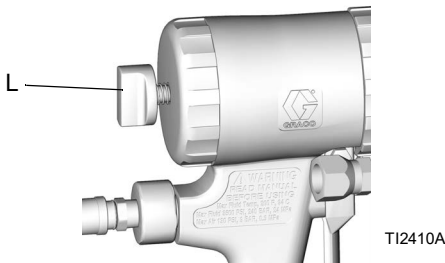


10. Oranlayıcıyı açın.

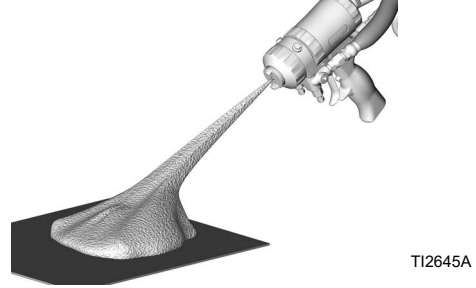
11. B (REÇİNE) akışkan valfini açın (yaklaşık üç yarım tur). Sonra, A (ISO) akışkan valfini açın.



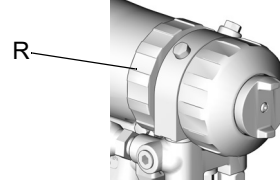
12. Piston emniyet kilidini (L) açın. Bkz. **Piston Emniyet Kilidi**, sayfa 20.



13. Karton üzerine püskürterek test edin. İstenen sonuçları elde etmek için basıncı ve sıcaklığı ayarlayın.



14. Tozuma oluşmasını önlemek ve sökme kolaylığı için, tabancanın ön kısmı ve kilit halkası (R) üzerine yağlama maddesi sürün ya da tabanca kapağı kullanın. Yağlayıcı ve tabanca kapağı siparişi için bkz. **Tabanca Montaj Yağı**, sayfa 43.



15. Tabanca, püskürtmeye hazırdır.

Opsiyonel Konfigürasyonlar

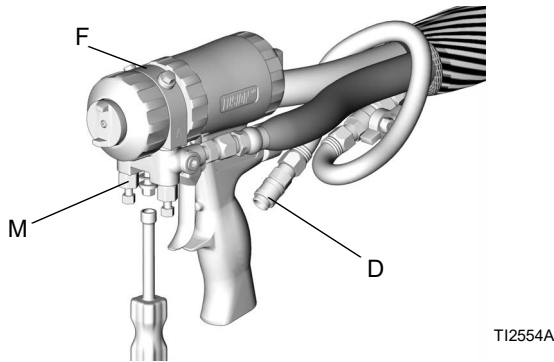
Akışkan Manifoldu Konumunu Değiştirme

Akışkan manifoldu, tabancanın arkasındaki operatör konumundan bakıldığında A tarafı solda olacak şekilde tabancanın alt kısmına monte edilmiştir. İstenirse, manifold tabancanın üst kısmına taşınabilir. Bunun yapılması, A tarafı parçalarının (akışkan girişi firdöndüsü, çek valfi, yan sızdırmazlık kartuşları ve karıştırma bölmesi) sağ tarafta yeniden konumlandırılmasını gerektirecektir.

UYARI

Tabancada çapraz kontaminasyonu önlemek için, A bileşeni (izosiyanat) ve B bileşeni (reçine) parçalarını birbirleri ile değiştirmeyin. Çapraz kontaminasyon tabancada kürlenmiş malzeme oluşmasına neden olabilir. Kürlenmiş malzeme sızdırmazlık yüzeylerine zarar verebilir, akışkan kanallarını tıkayabilir ve tabancanın işlev görmesini engelleyebilir.

1. Prosedürü uygulayın, bkz. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 19.
2. Hava hattı hızlı kuplörünü (D) ayırın ve akışkan manifoldunu (M) sökün.



3. Sayfa 29, **Ön Kısım Çıkarma** prosedürünü uygulayın.
4. Akışkan muhafazasını (F) 180 derece döndürün.
5. Sayfa 29, **Ön Kısım Takma** prosedürünü uygulayın.
6. Akışkan manifoldunu yeniden takın. Hava hattını yeniden bağlayın. Tabancayı tekrar hizmete alın.

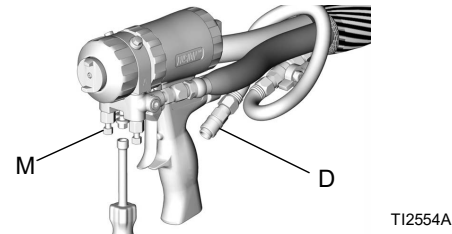
Hortum Konumunu Değiştirme

Akışkan girişi firdöndüleri ve hava hızlı söküm bağlantı elemanı tabancanın arkasına dönüktür. İstenirse, hortumların aşağı doğru hareket etmesi için bu konumlar değiştirilebilir.

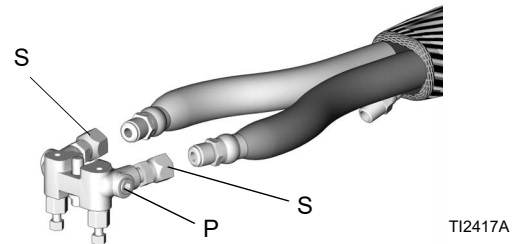
UYARI

Tabancada çapraz kontaminasyonu önlemek için, A bileşeni (izosiyanat) ve B bileşeni (reçine) parçalarını birbirleri ile değiştirmeyin. Çapraz kontaminasyon tabancada kürlenmiş malzeme oluşmasına neden olabilir. Kürlenmiş malzeme sızdırmazlık yüzeylerine zarar verebilir, akışkan kanallarını tıkayabilir ve tabancanın işlev görmesini engelleyebilir.

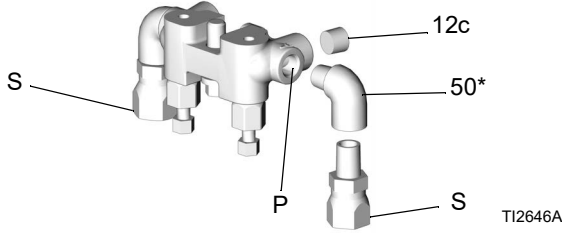
1. Prosedürü uygulayın, bkz. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 19.
2. Sistem basıncını tahliye edin. Oranlayıcı kılavuzunda yer alan **Basınç Tahliyesi Prosedürünü** uygulayın.
3. Hava hattını (D) ayırın ve akışkan manifoldunu (M) sökün.



4. Akışkan hortumlarını akışkan girişi firdöndülerinden (S) çıkarın. Döner rakorları sökün. Opsiyonel girişlerdeki (P) tapaları sökün.

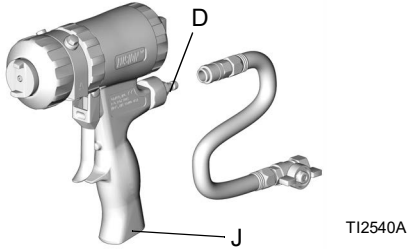


5. Tapalara (12c), dirseklere (50*) ve akışkan girişi firdöndülerinin (S) erkek dişlerine dış sızdırmazlık malzemesi sürün. Dirsekleri (50*) opsiyonel akışkan girişlerine (P) aşağı dönük olacak şekilde takın. Dirseklere firdöndüler (S) takın. A firdöndüyü (daha küçük) A tarafında taktığınızdan emin olun. Firdöndülerin bulunduğu yere tapaları takın. Bütün parçaları 235-245 inç-lb (26,6-27,7 N•m) torkla sıkın.



* Dirsekler (50) sıçratma paternli püskürtme tabancasına dahil değildir.

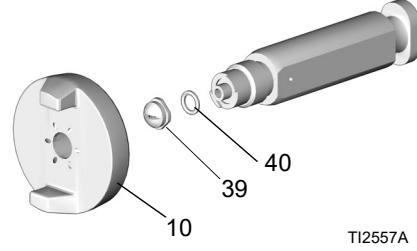
6. A ve B hortumlarını, A ve B döner rakorlarına bağlayın.
7. Hava hattı hızlı kuplörünü (D) ve opsiyonel hava giriş tapasını (J) sökün. Konumlarını tersine çevirin. Dış sızdırmazlık malzemesi uygulayın ve 125-135 inç-lb (14-15 N•m) torkla sıkın.



8. Akışkan manifoldunu yeniden takın. Hava bağlantısını yeniden yapın. Tabancayı tekrar hizmete alın.

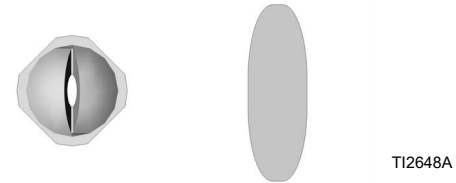
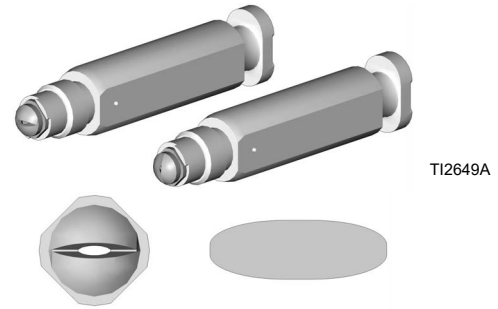
Düz Püskürtme Uçlarını Yeniden Konumlandırma veya Değiştirme

1. Prosedürü uygulayın, bkz. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 19.
2. Hava başlığını (10) ve düz püskürtme meme ucunu (39) sökün. Halka contayı (40) kontrol edin.



NOT: Eğer meme ucu sıkışmışsa, küçük bir tornavida ile kanırtın ya da pense ile çekin. Meme ucu, hasara karşı dayanıklı olması için sertleştirilmiştir.

3. Temizlemek için, ucu uygun bir solvent içine koyun, bkz. **Verilen Araç Kiti**, sayfa 22. Uç temizleme takımı 15D234 ile hafifçe temizleyin. Uç konfigürasyonu için bkz. **Uç Temizleme Takımı**, sayfa 44.
4. Meme ucunu dikey ya da yatay olarak yeniden yerleştirin ya da farklı ebatla bir meme ucu takın.



NOT: Uçlar, arkalarında, parça numarasının son üç basamağı ile işaretlenmiştir. Bkz. **Düz Uç Parça Referans Kılavuzu**, sayfa 37.

5. Hava başlığını elinizle sıkarak tekrar takın.

NOT: Hava başlığındaki temiz hava portlarının hizalanması çalışmayı etkilemez.

Çalıştırma

Basınç Tahliye Prosedürü

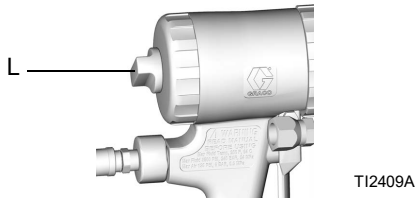


Bu sembolü her gördüğünüzde Basınç Tahliye Prosedürünü uygulayın.

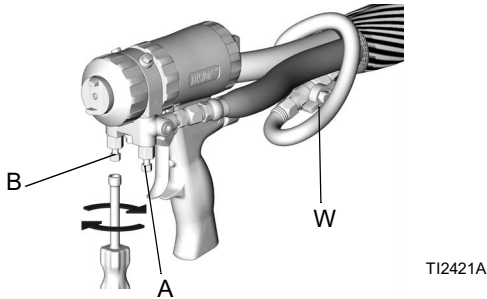


Basınç manuel olarak tahliye edilmediği sürece bu makine basınç altındadır. Basıncı akışkandan ve akışkan sıçramasından kaynaklanan, cilde nüfuz etme gibi yaralanmaları önlemek için boya püskürtmesini durdurduğunuzda ve cihazı temizlemeden, kontrol etmeden veya onarmadan önce **Basınç Tahliyesi Prosedürünü** uygulayın.

1. Piston emniyet kilidini (L) kapatın. Bkz. **Piston Emniyet Kilidi**, sayfa 20.



2. A ve B akışkan valflerini kapatın. Hava valfini (W) açık bırakın.



3. Piston emniyet kilidini (L) açın. Bkz. **Piston Emniyet Kilidi**, sayfa 20.



4. Basıncı tahliye etmek için tabancayı bir kartonun üzerine ya da bir atık kabına tutarak tetiğine basın.



TI4722a

5. Piston emniyet kilidini (L) kapatın. Bkz. **Piston Emniyet Kilidi**, sayfa 20.



TI2409A

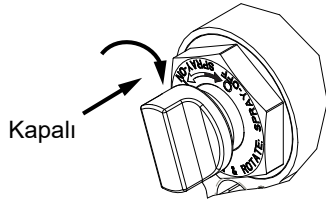
NOT: Püskürtme tabancasındaki basınç tahliye edildikten sonra hortumdaki ve oranlayıcıdaki akışkan basıncı kalır. Sistemdeki basıncı tahliye etmek için oranlayıcı kılavuzunda yer alan **Basınç Tahliyesi Prosedürünü** uygulayın.

Piston Emniyet Kilidi



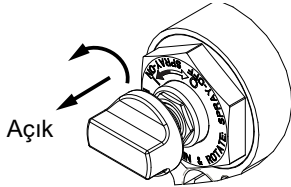
Dağıtım cihazlarından çıkan yüksek basınçlı akışkan cildi delebilir. Basınçlı akışkanın ciddi yaralanmalara neden olmasını önlemek için, piston emniyet kilidini her zaman kapatın ve püskürtmeyi bitirdiğinizde yanlışlıkla tetiklenmeyi önlemek için malzeme kapatma valflerini kapatın.

Piston emniyet kilidini kapatmak için: Düğmeyi içeri doğru itin ve saat yönünde çevirin. Kapanmışsa, tabanca çalışmayacaktır.



r_257826_313266_1_2b

Piston emniyet kilidini açmak için: Düğmeyi içeri doğru itin ve dışarı çıkana kadar saat yönünün tersine çevirin. Düğme ile tabanca gövdesi arasında bir açıklık olacaktır.

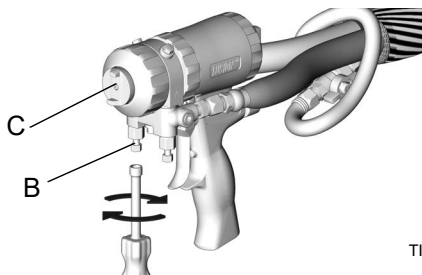


r_257826_313266_1_1b

Hava Başlığını Çevirme



Hava başlığını (C) çevirmeden önce her zaman bkz. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 19.

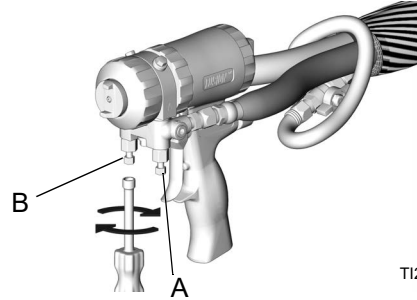


T12421A

Hava Basıncı Kaybı

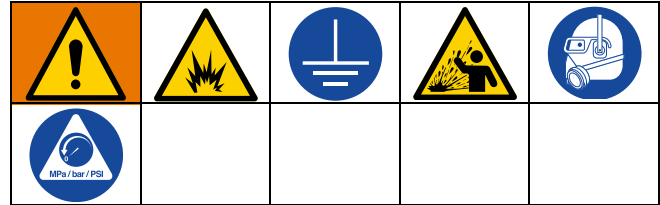
Hava basıncının kaybedilmesi durumunda, tabanca püskürtme yapmaya devam edecektir. Tabancayı kapatmak için, aşağıdakilerden birini yapın.

- Piston emniyet kilidini kapatın. Bkz. **Piston Emniyet Kilidi**.
- A ve B sıvı valflerini kapatın.



T12421A

Tabancayı Yıkama



Yangın ve patlamayı önlemek için mutlaka ekipmanı ve atık kabını topraklayın. Statik kıvılcımları ve sıçrama kaynaklı yaralanmaları engellemek için, mutlaka mümkün olan en düşük basınçla yıkayın.

1. Prosedürü uygulayın, bkz. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 19.
2. Tabancayı hortumdan çıkarın.
3. Tabancayı yıkama manifoldu bloğuna (52) takın.
4. Topraklanmış metal bir kovanın içine doğru, akışkan manifoldunun bir parçasını (M) kovanın kenarına sıkıca bastırarak, uyumlu bir solvent ile yıkayın. Yıkama sırasında mümkün olan en düşük akışkan basıncını kullanın.
5. Prosedürü uygulayın, bkz. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 19.
6. Tabancayı yıkama manifoldu bloğundan çıkarın.

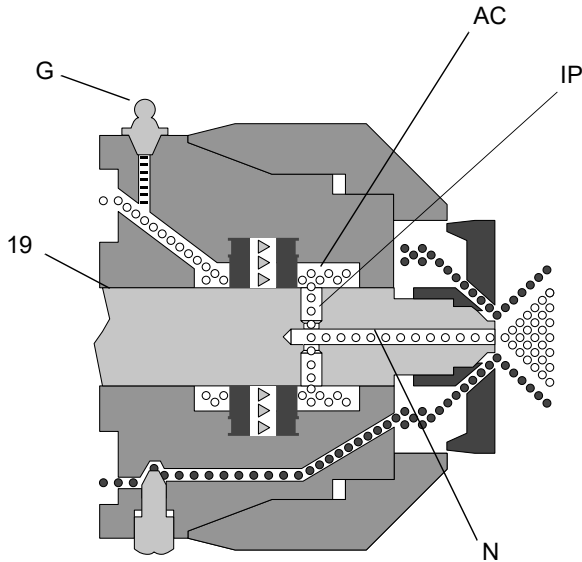
NOT: Daha kapsamlı bir yıkama için, Solvent Yıkama Kitleri 248139 ve 248229 aksesuar olarak mevcuttur. Bu kitler, Yıkama Manifoldu 15B817'ye bağlanır. Ayrıntılı yıkama talimatları için Solvent Yıkama Kitinin kılavuzuna bakın.

Günlük Kapatma



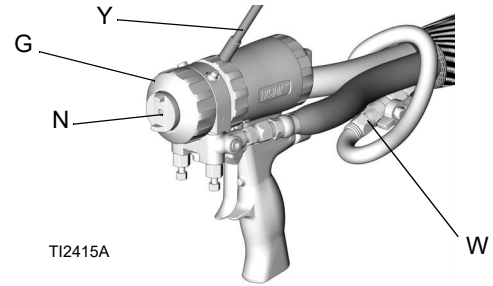
İki komponentin kürlenmesini önlemek ve akışkan kanallarını temiz tutmak için tabancayı günlük olarak gresleyin. Boşaltma havası, gres buharını hava odasına (AC), çarpışmalı portlara (IP) ve karıştırma bölmesi memesinden (N) dışarı taşıyarak tüm iç yüzeylerin kaplanmasını sağlar.

Anahtar



1. Prosedürü uygulayın, bkz. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 19.
2. Havayı açık ve tabancayı tetiğine basılmamış durumda bırakın.
3. Gres rakoru kapağını çıkarın. Gres tabancasını (Y) kullanarak, karıştırma bölmesi memesinden (N) gres buharı püskürüne dek rakorun (G) içine gres basın.

NOT: Aşırı gres kullanmayın. En fazla iki sefer sıkın. Gres buharını, püskürtme yapılan malzemenin üzerine püskürtmeyin.



4. Gres başlığını değiştirin.
5. **Sadece yuvarlak ve düz paternli tabancalar:** Hava valfini (W) kapatın.
Sadece sıçratma paternli tabanca: Ana hava beslemesini kapatın.

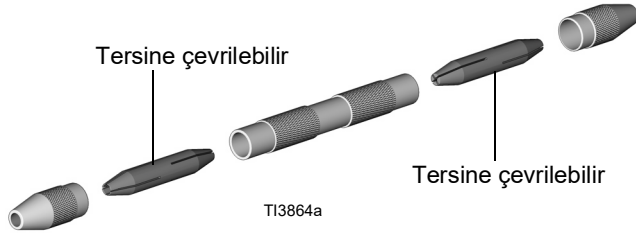
Bakım

Önleyici Bakım

Önerilen Program	Bakım Prosedürü
Günlük	Tabancayı Yıkama , sayfa 20.
	Karıştırma Bölmesi Memesini Temizleme , sayfa 23.
	Hava Başlığını Temizleme , sayfa 23.
Haftalık	Karıştırma Bölmesi ve Yan Sızdırmazlık Kartuşları , sayfa 24. Halka contaları kontrol edin.
	Çek Valflerini Muayene Etme , sayfa 26. Halka contaları ve filtreleri kontrol edin.
	Piston Emniyet Kilidini Muayene Etme , sayfa 26.
	Çek Valflerini Muayene Etme , sayfa 26.
Gerektiğinde	Çarpıştırmalı Portları Temizleme , sayfa 23.
	Yağlama , sayfa 24.

Verilen Araç Kiti

- Altıgen somun anahtarı, 5/16
- Tornavida, 1/8 düz ağızlı
- Meme matkap ucu. Nozul boyutlarına bağlı olarak farklı ebatlarda.
- Çarpıştırmalı port matkap ucu; port boyutuna bağlı olarak farklı ebatlarda. Bkz. TABLO 1, sayfa 23.
- 117661 pim mengersi; ikili tersine çevrilebilir bağlama kovarı



- 551189 gres tabancası; 3 ons gresle
- 15B817 yıkama manifoldu (sıçratma paternli püskürtme tabancasına dahil değildir).

Tabanca Yüzeyini Temizleme

Aksesuar tabanca kapağı ile tabancayı temiz tutun.

İnce bir yağlama maddesi tabakası uygulanması, temizlemeyi kolaylaştıracaktır.

Tabancanın dışını uyumlu bir solvent ile silin.

Kürlenmiş malzemeyi yumuşatmak için N Metil Pirrolidon (NMP), Dynaloy® marka Dynasolve CU-6, SB Versaflex marka Dzolv® ya da eşdeğerlerini kullanın.

Karıştırma Bölmesi Memesini Temizleme

1. Prosedürü uygulayın, bkz. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 19.
2. Piston emniyet kilidini (L) kapatın. Bkz. **Piston Emniyet Kilidi**, sayfa 20.



T12409A

3. Karıştırma bölgesi memesini (N) temizlemek için uygun ebatta bir matkap ucu kullanın. Gerekirse, hava başlığını (C) sert bir fırçayla yavaşça temizleyin.

NOT: Bkz. TABLO 1 ve **Matkap Ucu Kitleri**, sayfa 39.

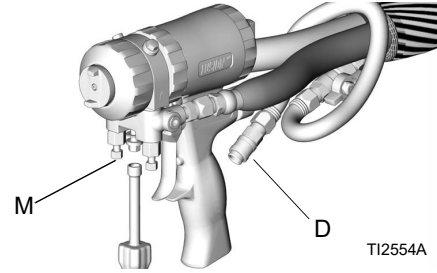
Tablo 1: Meme Matkap Ucu Boyutları			
Dairesel Püskürtme		Düz Püskürtme	
Karıştırma Bölmesi Parça Numarası	Matkap Ölçüsü inç (mm)	Karıştırma Bölmesi Parça Numarası	Matkap Ölçüsü inç (mm)
AR2020	#58, 0,042 (1,00)	AF2020	3/32, 0,094 (2,35)
AR2929	#55, 0,052 (1,30)	AF2929	3/32, 0,094 (2,35)
AR3737	#55, 0,052 (1,30)		
AR4242	#53, 0,060 (1,50)	AF4242	3/32, 0,094 (2,35)
AR4747	1/16, 0,0625 (1,59)		
AR5252	#50, 0,070 (1,75)	AF5252	3/32, 0,094 (2,35)
AR6060	#44, 0,086 (2,15)		
AR7070	3/32, 0,094 (2,35)		
AR8686	#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)		

Hava Başlığını Temizleme

Hava başlığını uyumlu bir solvante batırın. Delikleri, #58 (0,042) matkap ucu ile temizleyin.

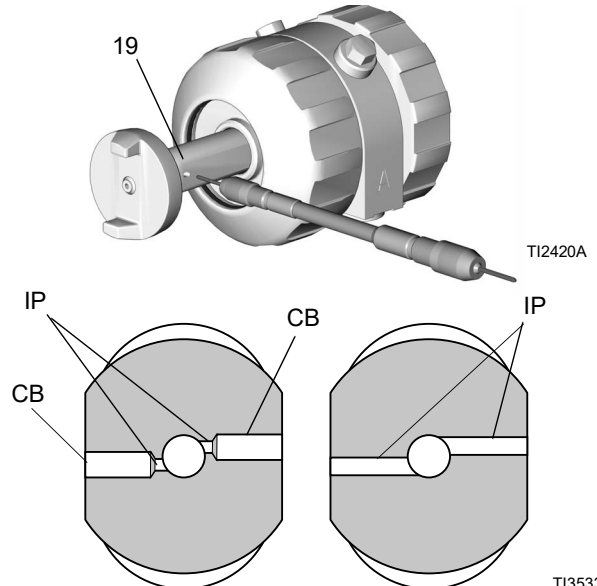
Çarpıştırmalı Portları Temizleme

1. Prosedürü uygulayın, bkz. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 19.
2. Hava hattı hızlı kuplörünü (D) ayırın ve akışkan manifoldunu (M) sökün.
3. Sayfa 20, **Tabancayı Yıkama** prosedürünü uygulayın. Tabanca yıkamıyorsa, bkz. **Karıştırma Bölmesi ve Yan Sızdırmazlık Kartuşları**, sayfa 24.



T12554A

4. Sayfa 29, **Ön Kısım Çıkarma** prosedürünü uygulayın.
5. Karıştırma bölgesini (19), çarpışmalı portlar (IP) görünene dek öne itin. Bazı karıştırma bölmeleri havşalı deliklere (CB) sahiptir ve çarpıştırmalı portların tamamen temizlenmesi için iki farklı matkap boyutu gerektirirler. Uygun matkap ucu boyutunu seçmek için bkz. TABLO 2, sayfa 24. Ayrıca bkz. **Matkap Ucu Kitleri**, sayfa 39.



T12420A

T13533a

Karıştırma Bölmeleri AR ve AF, 2020 ve 2929

Karıştırma Bölmeleri AR ve AF, 4242 ya da daha büyük

Tablo 2: Çarpıştırmalı Port Matkap Ucu Boyutları

Karıştırma Bölmesi Parça Numarası	Çarpıştırmalı Port (IP) Matkap Ucu Boyutu inç (mm)	Havşa (CB) Matkap Ucu Boyutu, inç (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)	YOK
AR4242	#58, 0,042 (1,00)	YOK
AR4747	#56, 0,0165 (1,18)	YOK
AR5252	#55, 0,052 (1,30)	YOK
AR6060	#53, 0,060 (1,50)	YOK
AR7070	#50, 0,070 (1,75)	YOK
AR8686	#44, 0,086 (2,15)	YOK
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)	YOK
AF5252	#55, 0,052 (1,30)	YOK
1:1 Oranlı Olmayan Karıştırma Bölmesi Kitleri		
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 (,74)	#53, 0,060 (1,50)
AR3729	#63, 0,037 (0,94) #69, 0,029 (,74)	#53, 0,060 (1,50)
AR2033	#76, 0,020 (,50) #66, 0,033 (,84)	#53, 0,060 (1,50)
AR2942	#69, 0,029 (,74) #58, 0,042 (1,07)	#53, 0,060 (1,50)

- Karıştırma bölgesini (19) geri, yerine itin.
- Sayfa 29, **Ön Kısım Takma** prosedürünü uygulayın.
- Akışkan manifoldunu (M) yeniden takın. Hava bağlantısını yeniden yapın. Tabancayı tekrar hizmete alın.

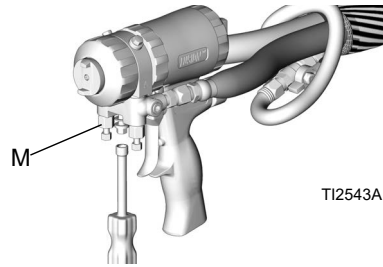
Yağlama

Tüm halka contaları, contaları ve dişleri bolca yağlayın. Kilit halkasının (11) dişlerini ve dışını yağlayın. Yağlayıcı sipariş etmek için bkz. **Tabanca Montaj Yağı**, sayfa 43.

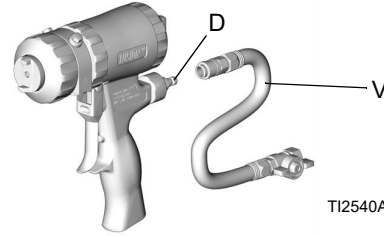
Karıştırma Bölmesi ve Yan Sızdırmazlık Kartuşları

Mevcut karıştırma bölgesi boyutları için bkz. **Modeller**, sayfa 4.

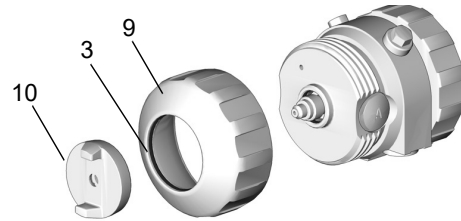
- Prosedürü uygulayın, bkz. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 19.
- Kimyasal artıklarını temizlemek için sayfa 20, **Tabancayı Yıkama** prosedürünü uygulayın.
- Akışkan manifoldunu (M) sökün. Havayı bağlı olarak bırakın.



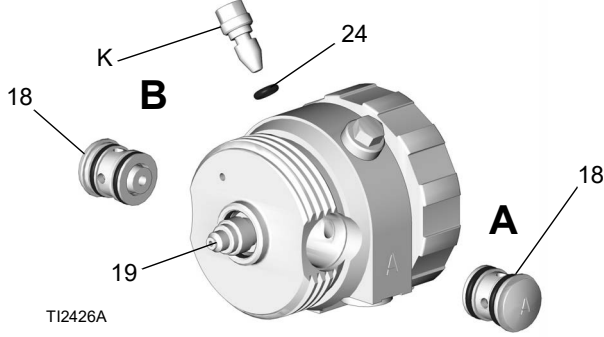
- Tabanca hava kamçı hortumunu (V) hava hattı hızlı kuplöründen (D) ayırın.



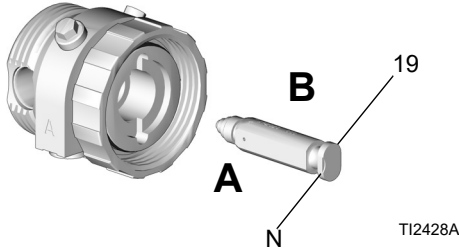
- Sayfa 29, **Ön Kısım Çıkarma** prosedürünü uygulayın.
- Hava başlığını (10) ve tutma halkasını (9) sökün. Tutma halkasının içindeki halka contayı (3) kontrol edin.



7. Yan sızdırmazlık kartuşlarının (18) dışarı çekin.



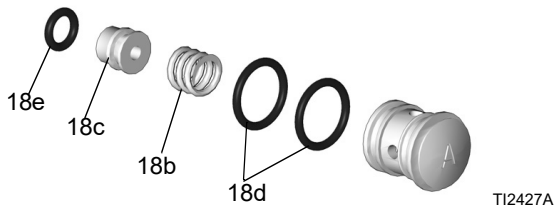
8. Karıştırma bölmesini (19) akışkan muhafazasının arkasından çekin. Hasar olup olmadığını denetleyin. Sayfa 23, **Çarpıştırmalı Portları Temizleme** prosedürünü uygulayın.
9. Karıştırma bölmesine (19) ince bir tabaka yağlama maddesi sürün. Karışım bölmesini monte edin. İşlenmiş A ve çentik (N) akışkan muhafazasındaki A ile aynı tarafta olmalıdır. Karıştırma bölmesi, akışkan muhafazasına geçmesi için kamalıdır.



UYARI

Tabancada çapraz kontaminasyonu önlemek için, A bileşeni (izosiyanat) ve B bileşeni (reçine) parçalarını birbirleri ile değiştirmeyin. Çapraz kontaminasyon tabancada kürlenmiş malzeme oluşmasına neden olabilir. Kürlenmiş malzeme sızdırmazlık yüzeylerine zarar verebilir, akışkan kanallarını tıkayabilir ve tabancanın işlev görmesini engelleyebilir.

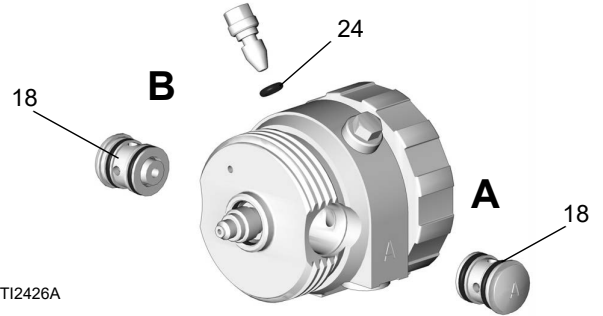
10. Yan sızdırmazlık kartuşu halka contalarını ve yüzeylerini dikkatle inceleyin. Aşınmış ya da hasarlı parçaları değiştirin. Halka-contaları (18d, 18e) bolca yağlayın ve tekrar takın. Yayın (18b) düzgün işlediğini kontrol etmek için yan sızdırmazlık kartuşunun (18c) üzerine bastırın.



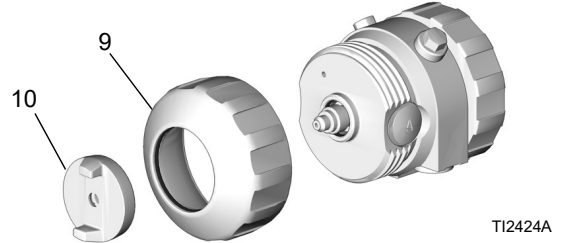
11. Yan sızdırmazlık kartuşlarını (18) yağlayın ve tekrar takın.

UYARI

Tabancada çapraz kontaminasyonu önlemek için, A bileşeni (izosiyanat) ve B bileşeni (reçine) parçalarını birbirleri ile değiştirmeyin. Çapraz kontaminasyon tabancada kürlenmiş malzeme oluşmasına neden olabilir. Kürlenmiş malzeme sızdırmazlık yüzeylerine zarar verebilir, akışkan kanallarını tıkayabilir ve tabancanın işlev görmesini engelleyebilir.



12. Tüm dişleri yağlayın ve tutma halkasını (9) geri takın. Hava başlığını (10) takın.



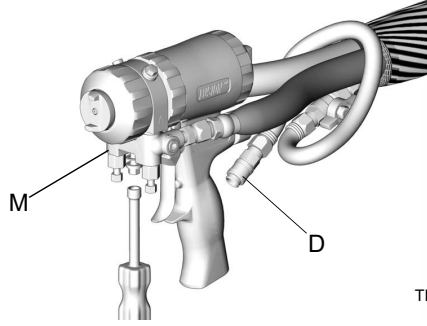
13. Sayfa 29, **Ön Kısım Takma** prosedürünü uygulayın.

14. Havayı bağlayın ve sızıntı kontrolü yapmak için tabancanın tetiğine birkaç kez basın. Çek valflerinden herhangi birisi oturduğu konumdan dışarı atarsa, karıştırma bölmesinin ya da yan sızdırmazlık kartuşu komponentlerinin o tarafındaki akışkan contası zayıftır. Akışkan manifoldunu bağlamadan önce sorunu giderin.

15. Akışkan manifoldunu bağlayın. Havayı bağlayın. Tabancayı tekrar hizmete alın.

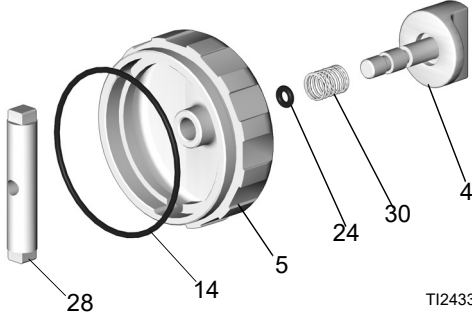
Piston Emniyet Kilidini Muayene Etme

1. Prosedürü uygulayın, bkz. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 19.
2. Hava hattı hızlı koplörünü (D) ayırın ve akışkan manifoldunu (M) sökün.



TI2554A

3. Silindir başlığını (5) sökün. Piston durdurucuyu (28) anahtar ile tutun ve emniyet kilidinden (4) sökün. Yayı (30) ve halka contaları (14, 24) kontrol edin.

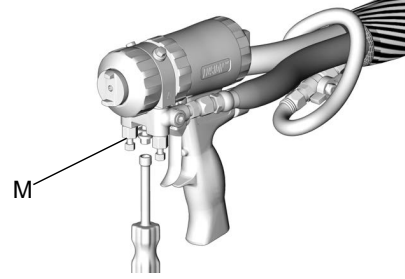


TI2433A

4. Halka contaları bolca yağlayın ve tekrar takın. Dişleri solvent ya da alkol ile temizleyin. Orta kuvvette Loctite® veya muadilini duran dişlere uygulayın (28) ve geri takın.
5. Akışkan manifoldunu bağlayın.
6. Havayı bağlayın. Tabancayı tekrar hizmete alın.

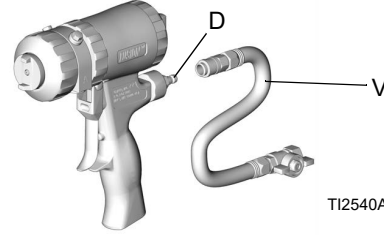
Çek Valflerini Muayene Etme

1. Prosedürü uygulayın, bkz. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 19.
2. Kimyasal artıklarını temizlemek için sayfa 20, **Tabancayı Yıkama** prosedürünü uygulayın.
3. Akışkan manifoldunu (M) sökün. Havayı bağlı olarak bırakın.



TI2543A

4. Tabanca hava kamçı hortumunu (V) hava hattı hızlı koplöründen (D) ayırın.



TI2540A

UYARI

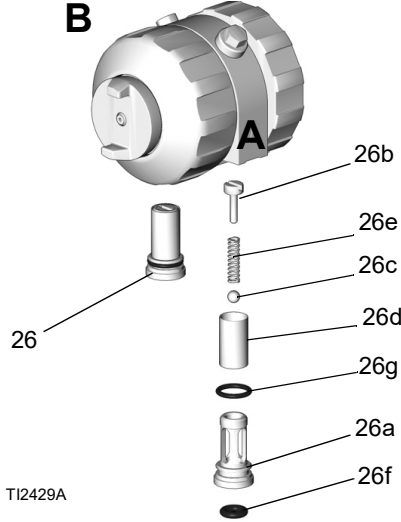
Tabancada çapraz kontaminasyonu önlemek için, A bileşeni (izosiyanat) ve B bileşeni (reçine) parçalarını birbirleri ile değiştirmeyin. Çapraz kontaminasyon tabancada kürlenmiş malzeme oluşmasına neden olabilir. Kürlenmiş malzeme sızdırmazlık yüzeylerine zarar verebilir, akışkan kanallarını tıkayabilir ve tabancanın işlev görmesini engelleyebilir.

5. Çek valflerini (26) çentikten kanırtarak çıkarın.



Hasarlı çek valfi halka contaları (26f, 26g), dış sızıntıya neden olabilir. Potansiyel sızıntıyı ve cilde enjeksiyondan kaynaklı ciddi yaralanmaları önlemek için, hasarlı halka contaları değiştirin.

6. Filtreyi (26d) kaydırarak çıkarın. Parçaları temizleyin ve muayene edin. Halka-contaları (26f, 26g) iyice kontrol edin. Gerekirse vidayı (26b) sökün ve çek valfin tamamını demonte edin.

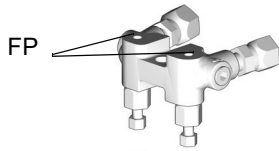


TI2429A

7. Çek valfleri tekrar monte edin. Vida (26b) muhafaza (26a) yüzeyiyle aynı düzlemde (1/16 inç veya 1,5 mm) olmalıdır. Halka-contaları (26f, 26g) bolca yağlayın ve akışkan kovanına dikkatle tekrar monte edin.
8. Akışkan manifoldunu bağlayın. Havayı bağlayın. Tabancayı tekrar hizmete alın.

Akışkan Manifoldunu Temizleme

Tabancadan her söküldüğünde, akışkan manifoldu sızdırmazlık yüzeylerini uyumlu bir solvent ve bir fırça ile temizleyin. Üst yüzeydeki karşılıklı iki akışkan portunun (X) temizlediğinizden emin olun. Düz sızdırmazlık yüzeylerine zarar vermeyin. Nemden korumak için, açıkta bırakılmaları durumunda gres ile kaplayın.



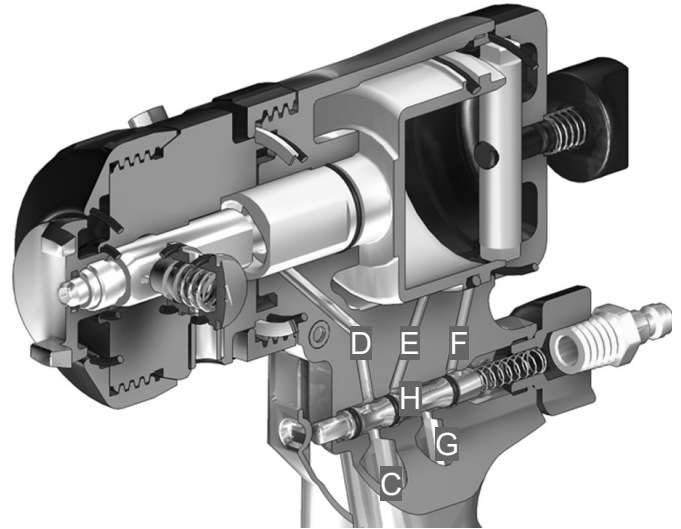
TI2411-1

Geçitleri Temizleme

Gerekirse, akışkan kovanındaki ve kabzadaki geçitleri matkap uçları ile temizleyin. Geçitlerin çapları ve yerleri için bkz. TABLO 3 ve ŞEK. 2. Tüm matkap uçları, bir aksesuar kitinde mevcuttur; bkz. **Aksesuarlar**, sayfa 41.

Tablo 3: Geçit Çapları

Geçit Açıklaması	Ref. Harf	Çap inç (mm)
Opsiyonel Hava Girişi	C	7/16, 1/8 (11,0, 3,1)
Boşaltma Havası	D	1/8 (3,1)
Piston Havası	E, F	1/8 (3,1)
Hava Çıkışı	G	11/32, 1/8 (8,7, 3,1)
Hava Valfi Deliği	H	9/32 (7,1)
Temizleme Havası	Gösterilmemiştir	3/32 (2,35)
Çek Valf Delikleri	Gösterilmemiştir	3/32 (2,35)
Gres	Gösterilmemiştir	3/32 (2,35)



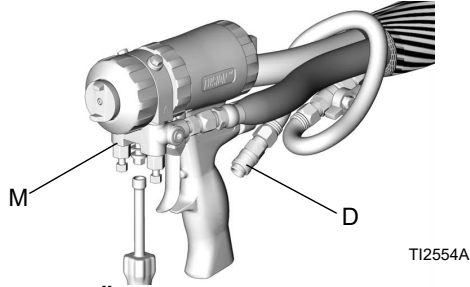
ŞEK. 2 Tabanca Kanalları

Susturucuyu Temizleme

Susturucuyu sökün ve uygun bir solvent ile temizleyin.

Pistonu Muayene Etme

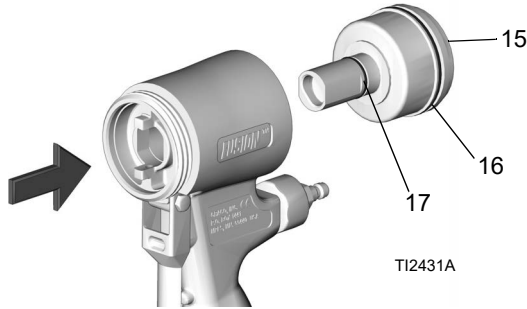
1. Prosedürü uygulayın, bkz. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 19.
2. Hava hattını (D) ayırın ve akışkan manifoldunu (M) sökün.



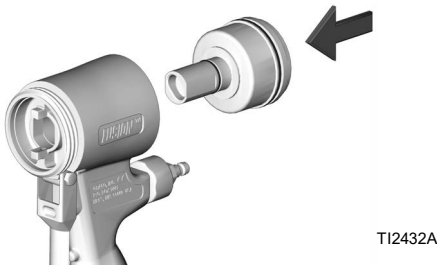
3. Sayfa 29, **Ön Kısım Çıkarma** prosedürünü uygulayın.
4. Silindir başlığını (5) sökün ve halka contayı (14) kontrol edin.



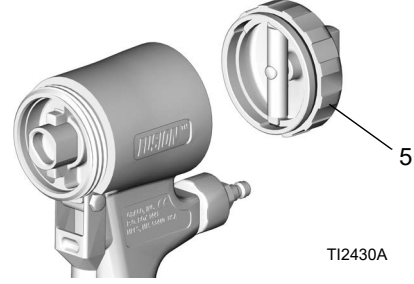
5. Pistonu (15) sökmek için piston milini itin.
6. Piston halka contasını (16) ve mil halka contasını (17) kontrol edin. Aşınmış veya zarar görmüşse halka contaları değiştirin.



7. Piston halka contalarını bolca yağlayın. Pistonu tekrar monte edin. Mil, düzgün monte edilmesi için kamalıdır. Pistonu, ortrmak için iyice itin.



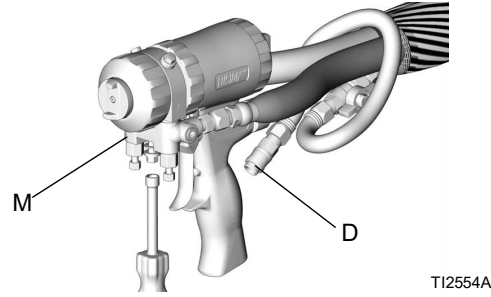
8. Silindir başlığını (5) monte edin.



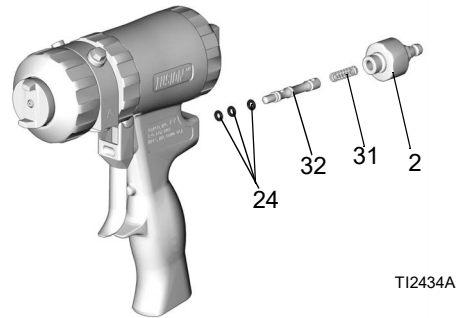
9. Sayfa 29, **Ön Kısım Takma** prosedürünü uygulayın.
10. Akışkan manifoldunu bağlayın. Havayı bağlayın. Tabancayı tekrar hizmete alın.

Hava Valfini Muayene Etme

1. Prosedürü uygulayın, bkz. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 19.
2. Hava hattını (D) ayırın ve akışkan manifoldunu (M) sökün.



3. Hava valfi tapasını (2) sökün ve yayı (31) çıkarın. Küçük çaplı bir alet kullanarak, makarayı (32) önden dışarı itin. Halka-contaları (24) kontrol edin.



4. Halka-contaları bolca yağlayın ve tekrar takın. Tapayı (2) 125-135 inç-lb (14-15 N•m) torkla sıkın.
5. Akışkan manifoldunu bağlayın.
6. Havayı bağlayın. Tabancayı tekrar hizmete alın.

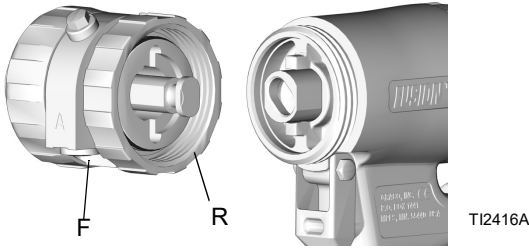
Ön Kısım Çıkarma

1. Prosedürü uygulayın, bkz. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 19.
2. Sayfa 20, **Tabancayı Yıkama** prosedürünü uygulayın.

UYARI

Kilit halkası (R) malzeme birikimi nedeniyle sıkışmışsa, ön ucun tamamını döndürerek halkayı zorlamayın. Yer belirleme çıkıntıları (Z) kırılabilir. Sertleşmiş malzemeyi yumuşatmak ve tespit halkasını çözmek için tabancanın ön tarafını solvente batırın.

3. Tabancanın ön tarafı gevşeyene dek tespit halkasının (R) çevirerek açın. Akışkan muhafazasını (F) saat yönünün tersine 1/8 tr çevirin. Kilit halkası (R) çevirerek tamamen açın ve tabancanın ön tarafını sökün.

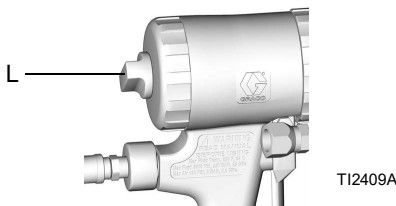


Ön Kısım Takma

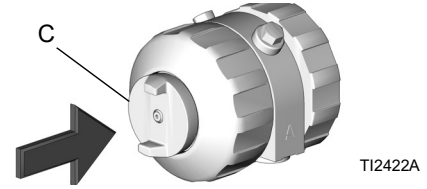


Ön kısmın yanlış takılması cilde enjeksiyon kaynaklı ciddi yaralanmalara neden olabilir. Yaralanmaları önlemek için, tabanca çalıştırılmadan önce ön kısmın güvenli bir şekilde takıldığından ve kilit halkasının kabzaya sıkıca oturduğundan emin olun.

1. Piston emniyet kilidini (L) kapatın. Bkz. **Piston Emniyet Kilidi**, sayfa 20.

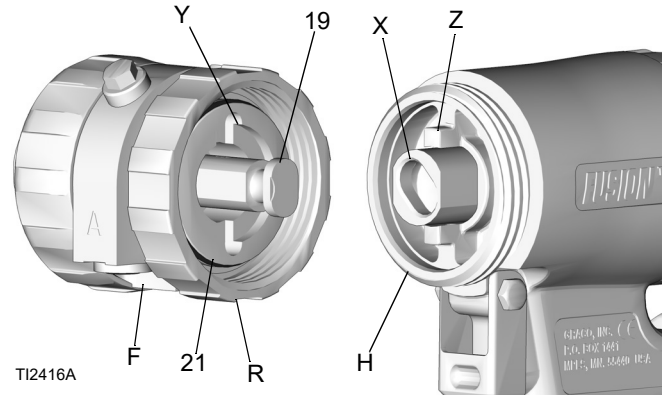


2. Hava başlığını (C), tabancanın önü ile aynı hizaya gelene dek itin. Bu, karıştırma bölmesinin tamamen geri gelmesini sağlar.

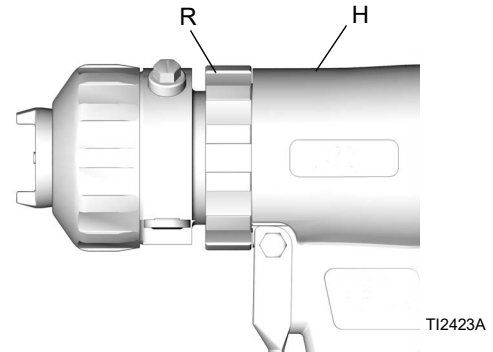


3. Halka-contanın (21) yerinde olduğunu kontrol edin. Halka-contayı, tespit halkasının (R) ve kabzanın (H) dişlerini ve tespit halkasının dışını bolca yağlayın. Ön ucu (F), istenen akışkan manifoldu montajı için gereken şekilde yönlendirin (alta montaj gösterilmiştir).

4. Karıştırma bölmesinin (19) kamalı ucunu sokete (X) geçirin. Kilit halkasını, elle sıkabildiğiniz kadar kabzaya vidalayın.



5. Yuvaların (Y) ve çıkıntıların (Z) birbirlerine geçmesi için akışkan kovanını saat yönünde 1/8 tr döndürün. Düzgün oturduğundan emin olmak için ön ucu itin. Tespit halkasını (R) kabzaya (H) sağlam bir biçimde vidalamaya devam edin. Düzgün olarak monte edildiğinde, kilit halkası kabzaya oturur.



Sorun Giderme



UYARI

Tabancada çapraz kontaminasyonu önlemek için, A bileşeni (izosiyanat) ve B bileşeni (reçine) parçalarını birbirleri ile değiştirmeyin. Çapraz kontaminasyon tabancada kürlenmiş malzeme oluşmasına neden olabilir. Kürlenmiş malzeme sızdırmazlık yüzeylerine zarar verebilir, akışkan kanallarını tıkayabilir ve tabancanın işlev görmesini engelleyebilir.

1. Tabancayı kontrol etmeden veya onarmadan önce bkz. **Basınç Tahliye Prosedürü**, sayfa 19.
2. Tabancayı sökmeden önce olası tüm sorunları ve nedenlerini kontrol edin.

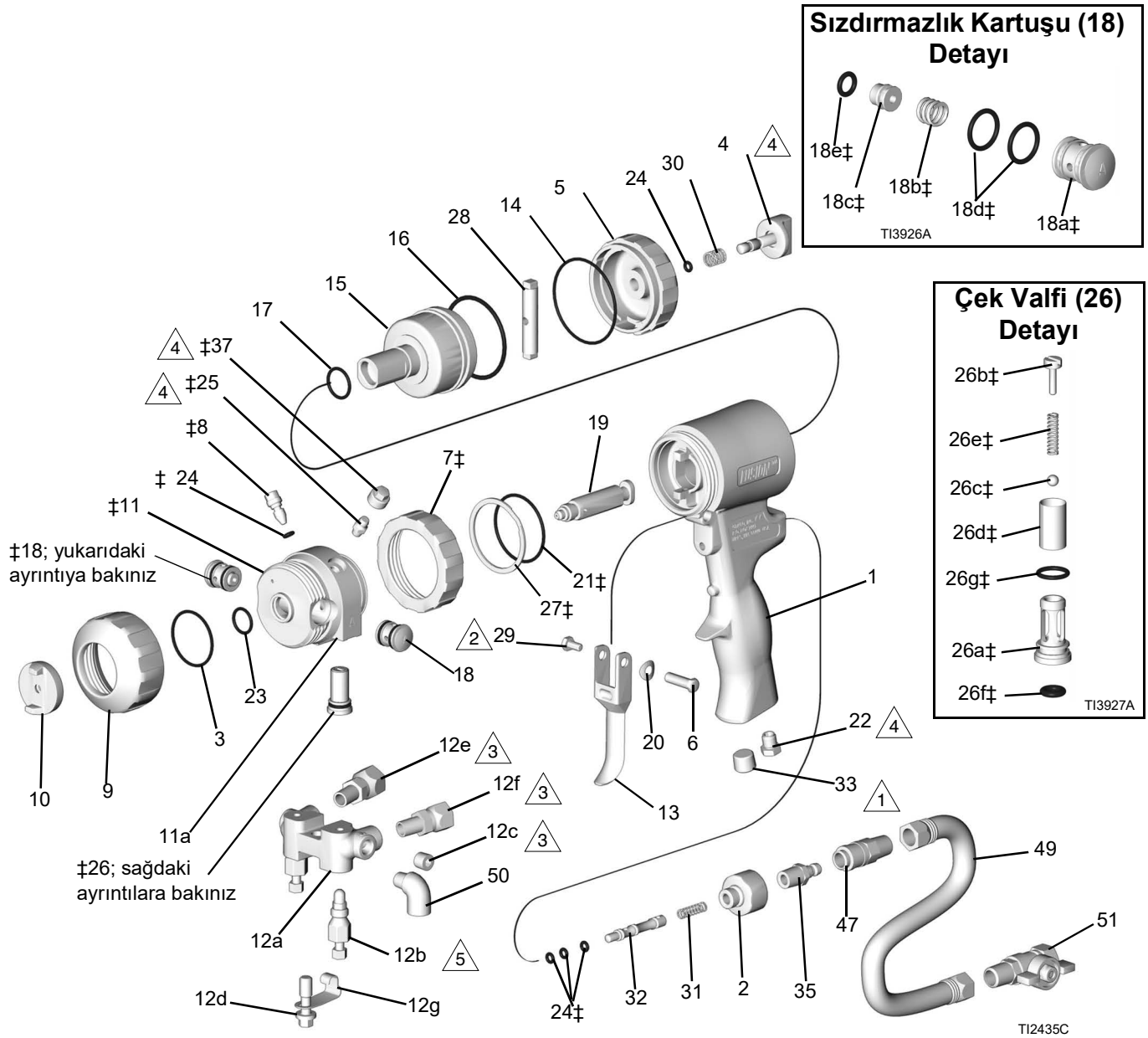
Sorun	Neden	Çözüm
Tabanca, tetiğe basıldığında tam olarak devreye girmiyor	Emniyet kilidi kapalı.	Emniyet kilidini açın. Bkz. Piston Emniyet Kilidi , sayfa 20.
	Susturucu tıkalı (22).	Susturucuyu temizleyin. Bkz. Susturucuyu Temizleme , sayfa 27.
	Hava valfi halka contaları hasarlı (24).	Hava valfi halka contalarını değiştirin. Bkz. Hava Valfini Muayene Etme , sayfa 28.
Tabanca tamamen devreye girdiğinde akışkan püskürmüyor	Akışkan valfleri kapalı (12b).	Akışkan valflerini açın.
	Çarpıştırmalı portlar tıkalı.	Çarpıştırmalı portları temizleyin. Bkz. Çarpıştırmalı Portları Temizleme , sayfa 23.
	Çek valfleri tıkalı (26).	Çek valflerini temizleyin. Bkz. Çek Valflerini Muayene Etme , sayfa 26.
Tabanca yavaş devreye giriyor	Susturucu tıkalı (22).	Susturucuyu temizleyin. Bkz. Susturucuyu Temizleme , sayfa 27.
	Piston halka contaları hasarlı (16, 17).	Pistonun halka contalarını değiştirin. Bkz. Parçalar , sayfa 33.
	Hava valfi kirlili ya da halka contalar hasarlı (24).	Hava valfini temizleyin veya halka contaları değiştirin. Bkz. Hava Valfini Muayene Etme , sayfa 28.
Tabanca gecikme yapıyor, sonra aniden devreye giriyor	Yan sızdırmazlık kartuşlarının etrafında kürlenmiş malzeme (18).	Yan sızdırmazlık kartuşları (18c) ve karıştırma bölmesinde (19) çizik olup olmadığını kontrol edin. Değiştirin. Bkz. Karıştırma Bölmesi ve Yan Sızdırmazlık Kartuşları , sayfa 24.
	Tutma halkası (9) dibe kadar oturmuyor.	Tutma halkasını dibe oturana kadar sıkın.
Yuvarlak patern oluşmuyor	Karıştırma bölmesi memesi kirlili.	Karıştırma bölmesi memesini temizleyin. Bkz. Karıştırma Bölmesi Memesini Temizleme , sayfa 23.

Sorun	Neden	Çözüm
Düz patern oluşmuyor	Püskürtme ucu tıkalı.	Uygun bir solventle temizleyin. Bkz. Düz Püskürtme Uçlarını Yeniden Konumlandırma veya Değiştirme , sayfa 18.
	Uç aşınmış.	Düz püskürtme ucunu değiştirin. Bkz. Düz Püskürtme Uçlarını Yeniden Konumlandırma veya Değiştirme , sayfa 18.
	Karıştırma bölmesi memesi kirli.	Karıştırma bölmesi memesini temizleyin. Bkz. Karıştırma Bölmesi Memesini Temizleme , sayfa 23.
Düz meme ucu ve karıştırma bölmesi arasında sızıntı	Uç yerine düzgün oturmamış.	Tekrar monte edin. Bkz. Düz Püskürtme Uçlarını Yeniden Konumlandırma veya Değiştirme , sayfa 18.
	Bir halka conta kayıp veya hasarlı (40).	Düz püskürtme ucu conta halkasını değiştirin. Bkz. Düz Püskürtme Uçlarını Yeniden Konumlandırma veya Değiştirme , sayfa 18.
Basınç dengesizliği	Çarpıştırmalı portlar tıkalı.	Çarpıştırmalı portları temizleyin. Bkz. Çarpıştırmalı Portları Temizleme , sayfa 23.
	Çek valfleri tıkalı (26).	Çek valflerini temizleyin. Bkz. Çek Valflerini Muayene Etme , sayfa 26.
	Viskoziteler eşit değil.	Dengelemek için sıcaklığı ayarlayın.
Tabanca hava kısmında A ve/veya B akışkanı	Yan contalar hasar görmüş (18c).	Değiştirin. Bkz. Karıştırma Bölmesi ve Yan Sızdırmazlık Kartuşları , sayfa 24.
	Karıştırma bölmesi hasarlı (19).	Değiştirin. Bkz. Karıştırma Bölmesi ve Yan Sızdırmazlık Kartuşları , sayfa 24.
	Yan sızdırmazlık halka contaları hasarlı (18d, 18e).	Yan sızdırmazlık halka contalarını değiştirin. Bkz. Karıştırma Bölmesi ve Yan Sızdırmazlık Kartuşları , sayfa 24.
	Akışkan valfleri (12b) açıkken hava başlığı sıkışıyor.	Önce valfleri kapatın.
Karıştırma bölmesi ya da hava başlığından akışkan buharı geliyor	Yan contalar (18c) hasarlı.	Yan contaları değiştirin. Bkz. Karıştırma Bölmesi ve Yan Sızdırmazlık Kartuşları , sayfa 24.
	Yan sızdırmazlık halka contaları (18d, 18e) hasarlı.	Yan sızdırmazlık halka contalarını değiştirin. Bkz. Karıştırma Bölmesi ve Yan Sızdırmazlık Kartuşları , sayfa 24.
	Karıştırma bölmesi (19) hasarlı.	Karıştırma bölmesini değiştirin. Bkz. Karıştırma Bölmesi ve Yan Sızdırmazlık Kartuşları , sayfa 24.
Aşırı tozuma	Çok fazla temizleme havası.	Temizleme havasını azaltın. Bkz. Kurulum , sayfa 15.

Sorun	Neden	Çözüm
Hava başlığında hızlı malzeme birikimi.	Hava başlığı delikleri tıkalı.	Hava başlığı deliklerini temizleyin. Bkz. Hava Başlığını Temizleme , sayfa 23.
	Çok az temizleme havası.	Temizleme havasını artırın. Bkz. Kurulum , sayfa 15.
	Akışkan muhafazası halka contası (23) hasarlı veya eksik.	Akışkan muhafazası halka contasını değiştirin. Bkz. Parçalar , sayfa 33.
	Ön halka conta (3) hasarlı.	Ön halka contayı değiştirin. Bkz. Parçalar , sayfa 33.
Temizleme havası azalmış.	Ön halka conta (3) hasarlı.	Ön halka contayı değiştirin. Bkz. Parçalar , sayfa 33.
Akışkan valfleri kapalıyken ve tabancanın tetiğine basıldığından aşırı temizleme havası.	Akışkan muhafazası halka contası (23) hasarlı veya eksik.	Akışkan muhafazası halka contasını değiştirin. Bkz. Parçalar , sayfa 33.
Akışkan valfleri kapatıldığında akışkan kesilmiyor.	Akışkan valfleri (12b) hasarlı.	Akışkan valflerini değiştirin.
Tabancanın tetiğine basıldığında susturucudan ani hava boşalması.	Normal.	Herhangi bir işlem gerekmez.
Susturucudan sürekli hava sızıntısı.	Hava valfi halka contaları (24) hasarlı.	Valfin halka contalarını değiştirin. Bkz. Hava Valfini Muayene Etme , sayfa 28.
	Piston halka contaları (16, 17) hasarlı.	Pistonun halka contalarını değiştirin. Bkz. Parçalar , sayfa 33.
Ön hava valfinden hava sızıntısı.	Hava valfi halka contaları (24) hasarlı	Valfin halka contalarını değiştirin. Bkz. Hava Valfini Muayene Etme , sayfa 28.
Kilit halkası etrafında hava sızıntısı.	Halka conta (21) hasarlı	Halka contayı değiştirin. Bkz. Parçalar , sayfa 33.
Tutma halkası (9) dibe otrana kadar sıkılamıyor.	Hava başlığı (10), tutma halkasından (9) önce takılmış.	İlk olarak tutma halkasını (9), sonra hava başlığını (10) takın. Bkz. Karıştırma Bölmesi ve Yan Sızdırmazlık Kartuşları , sayfa 24.

Parçalar

NOT: Yuvarlak paternli tabanca aşağıda gösterilmiştir. Diğer modellere özgü parçalar için bkz. **Ayrıntılı Görünümler**, sayfa 35.



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

Ref.	Parça	Açıklama	Mkt.	Ref.	Parça	Açıklama	Mkt.
1	15K365	KABZA	1	26a‡	----	MUHAFAZA	1
2	15B208	TAPA, hava valfi	1	26b‡	15B214	VİDA; 5/16-18 x 1/2 inç (13 mm)	1
3‡	248137	HALKA CONTA; PTFE; 6'lı paket	1	26c‡	257420	BİLYA; karbür; 10'lu paket	1
4★	15B206	KİLİT, emniyet	1	26d‡	----	ELEK, bkz. Çek Valfi Filtre Eleği Kiti , sayfa 38	1
5★	15B204	BAŞLIK, silindir	1	26e‡	117490	YAY	1
6	192272	PİM	1	26f‡	248133	HALKA CONTA; çek valfi yüzü; 6'lı paket	1
7‡	15B215	HALKA, tespit	1	26g‡	248129	HALKA CONTA; çek valf muhafazası; 6'lı paket	1
8‡	15B223	VALF, temizleme havası	1	27‡	116550	HALKA, tutucu	1
9‡	15B211	HALKA, tutucu	1	28★	15B205	DURDURUCU, piston	1
10‡	15B210	HAVA BAŞLIĞI; yuvarlak paternli tabancalar için	1	29	203953	VİDA; 10-24 x 3/8 inç (10 mm)	1
11‡	246491	KOVAN, akışkan	1	30★	114070	YAY	1
11a×	248860	KİT, dış geçme, füzyon	1	31	117485	YAY	1
12	246012	MANİFOLD, akışkan, 2 hortumlu; 12a-12g dahildir	1	32	15B202	MAKARA, valf	1
	249523	MANİFOLD, akışkan, 4 hortumlu; 12a, 12b, 12d-12g dahildir, 50; bkz. Ayrıntılı Görünümler , sayfa 35	1	33	100721	TAPA, boru; 1/4-18 npt sadece yuvarlak ve düz paternli tabancalar	1
12a	----	MANİFOLD	1	35	117509	HIZLI SÖKÜM, erkek, hava; 1/4 npt(m); sadece yuvarlak ve düz paternli tabancalar	1
12b	246356	YALF, akışkan	2	36▲	222385	KART, uyarı; gösterilmemiştir	1
12c	100139	TAPA, boru; 1/8-27 npt	2	37‡	15B689	KAPAK, gres rakoru	1
12d	15B221	CIVATA; 5/16-24	1	46	117792	GRES TABANCASI; gösterilmemiştir	1
12e	117634	FIRDÖNDÜ, B tarafı; 1/8 npt(m) x no. 6 JIC(f); 2 hortumlu manifold için	1	47	117510	KUPLÖR, hava hattı	1
12f	117635	FIRDÖNDÜ, A tarafı; 1/8 npt(m) x no. 5 JIC(f); 2 hortumlu manifold için	1	49	15B772	HORTUM, hava; 1/4 npsm (fbe); 18 inç (0,46 m)	1
12g	15B993	YAY, halka, kilit	1	50	112307	DİRSEK, cadde; 1/8 npt (e x d); sadece yuvarlak ve düz paternli tabancalar	2
13	15B209	TETİK	1	51	15B565	VALF, bilya; 1/4 npt (e x d); sadece yuvarlak ve düz paternli tabancalar	1
14★	248136	HALKA CONTA; silindir kapağı; 6'lı paket	1	55▲	172479	ETİKET, uyarı; gösterilmemiştir	1
15	15B203	PİSTON	1	56▲	15D235	İŞARET, talimat; gösterilmemiştir	1
16	248135	HALKA-CONTA; piston; 6'lı paket	1	57	117773	GRES KARTUŞU; 3 ons; gösterilmemiştir; SDS formu www.graco.com adresinde mevcuttur	1
17	248134	HALKA-CONTA, piston mili; 6'lı paket	1	65	248279	GRES KARTUŞU; 4 ons; gösterilmemiştir; SDS formu www.graco.com adresinde mevcuttur	1
18‡	246349	KARTUŞ, sızdırmazlık, A tarafı, SST; 18a-18e'yi içerir	1				
	246350	KARTUŞ, sızdırmazlık, B tarafı, SST; 18a-18e'yi içerir	1				
18a	----	KARTUŞ GÖVDESİ	1				
18b	117491	YAY	1				
18c	----	CONTA KİTİ, bkz. Yan Sızdırmazlık Kitleri , sayfa 42	1				
18d	248130	HALKA CONTA; kartuş gövdesi; 6'lı paket	1				
18e	248128	HALKA CONTA; yan yalıtım; 6'lı paket	1				
19	----	ODA, karıştırma; bkz. Karıştırma Bölmesi Kitleri , sayfa 36	1				
20	15C480	RONDELA, dalgalı	1				
21‡	248132	HALKA-CONTA; 6'lı paket	1				
22	119626	SUSTURUCU	1				
23‡	248131	HALKA CONTA; 6'lı paket	1				
24‡★	246354	HALKA CONTA; 6'lı paket	1				
25‡	100846	RAKOR, gres	1				
26‡	246731	VALF, çek, A tarafı; 26a-26g içerir	1				
	246352	VALF, çek, B tarafı; 26a-26g içerir	1				

NOT: İlave parçalar için bkz. **Ayrıntılı Görünümler**,
sayfa 35.

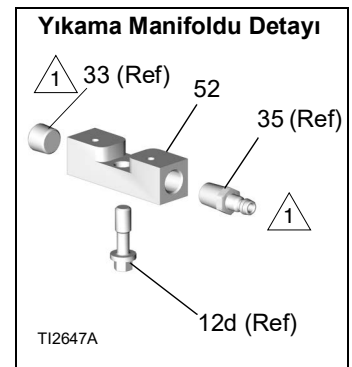
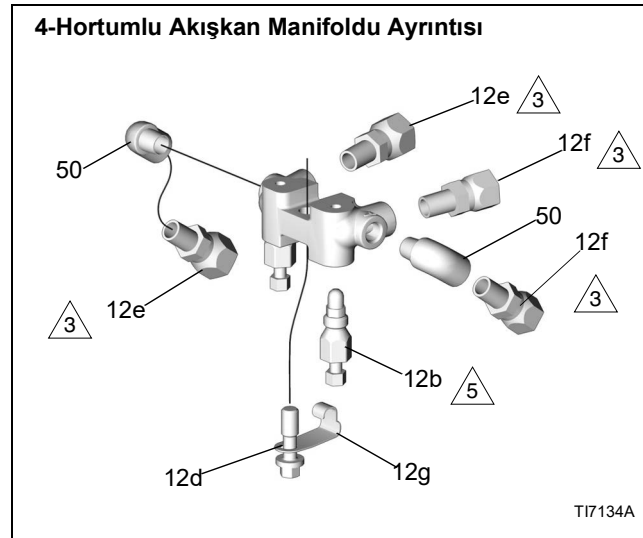
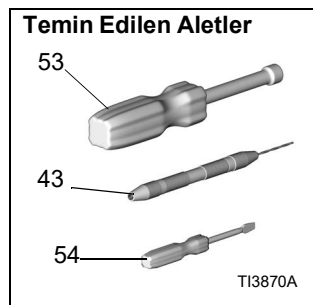
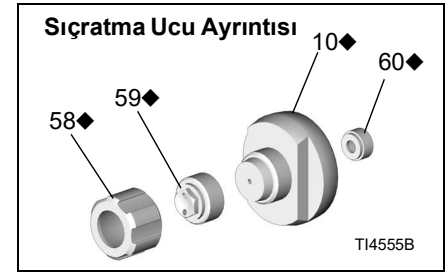
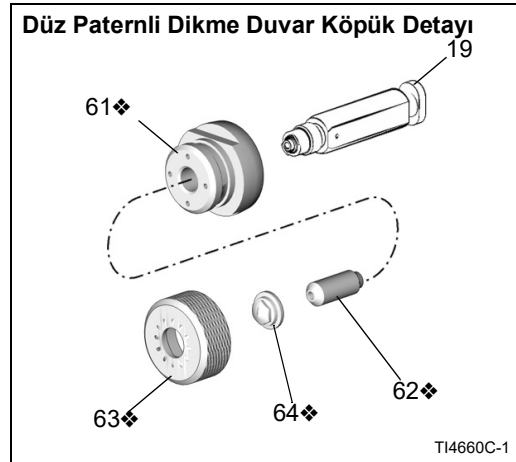
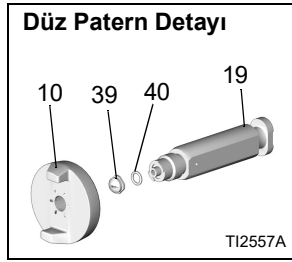
▲ *Yedek uyarı etiketleri, işaretleri ve kartları ücretsiz olarak temin edilebilir.*

‡ *Ön Kısım Değişirme Kiti 246361'e dahildir.*

× *Tarih kodu B17 ve öncesi için bkz. kılavuz 310767.*

★ *Güvenlik Stopu Düzeneğine (248064) dahildir (24 öğeden 1'ini içerir).*

Ayrıntılı Görünümler



- △ 1 125-135 inç-lb (14-15 N•m) torkla sıkın.
- △ 3 235-245 inç-lb (26,6-27,7 N•m) torkla sıkın.
- △ 5 32-40 ft-lb (43-54 N•m) torkla sıkın.

Ref.	Parça	Açıklama	Mkt.	Ref.	Parça	Açıklama	Mkt.
39	FTxxxx	UÇ, düz; bkz. Düz Uç Kitleri , sayfa 37	1	62❖	15F854	SALMASTRA, uç; dikme duvar	1
40	246360	HALKA CONTA; PTFE; sadece düz meme uçlu modeller; 3'lü paket; bkz. Düz Uç Kitleri , sayfa 37	1	63❖	15F241	BAŞLIK, hava; dikme duvar	1
43	117661	MENGENE; pim; ikili tersine çevrilebilir bağlama kovana	1	64❖	FTM979	UÇ, düz; dikme duvar	1
52	15B817	MANİFOLD, tabanca yıkama; sadece yuvarlak ve düz paternli tabancalar	1	10	15B801	HAVA BAŞLIĞI; düz paternli tabancalar için; 24636 Ön Kısım Değişirme Kitine dahil değildir	1
53	117642	SOMUN TORNAVİDASI, altıgen; 5/16	1	◆	15D973	HAVA BAŞLIĞI; şıratmalı paternli tabancalar için; 246361 Ön Kısım Değişirme Kitine dahil değildir	1
54	118575	TORNAVİDA; 1/8 düz ağızlı	1	◆		<i>Şıratma Ucu Kiti 248414'e dahildir.</i>	
58◆	15D972	TUTUCU, uç; sadece şıratma paternli tabanca	1	❖		<i>Dikme Duvar Köpük Kiti 249421'e dahildir.</i>	
59◆	15D971	UÇ; sadece şıratma paternli tabanca	1				
60◆	248019	CONTA, 5'li paket; sadece şıratma paternli tabanca.	1				
61❖	15F240	ADAPTÖR, duvar kaplama	1				

Karıştırma Bölmesi Kitleri

Karıştırma Bölmesi Parça Referans Kılavuzu

Örnek parça numarası AR4242:

AR	42	42
AR=Hava temizlemeli yuvarlak patern AF=Hava temizlemeli düz patern	A orifis boyutu (0,042 inç)	B orifis boyutu (0,042 inç)

Yuvarlak Patern

Paslanmaz Çelik Karıştırma Bölmesi Kiti	Chromex Karıştırma Bölmesi Kiti	Meme Orifis Boyutu	Meme Matkap Ucu Boyutu, inç (mm)	Çarpıştırmalı Port Boyutu	Çarpıştırmalı Port Matkap Ucu Boyutu, inç (mm)	Havşa Boyutu	Havşa Matkap Ucu Boyutu, inç (mm)
AR2020	AR20CX	0,042	#58 (1,00)	0,020	#76 (0,50)	0,060	#53 (1,50)
AR2929	AR29CX	0,052	#55 (1,30)	0,029	#69 (0,70)	0,060	#53 (1,50)
AR3737	AR37CX	0,052	#55 (1,30)	0,037	#63 (0,94)	YOK	YOK
AR4242	AR42CX	0,060	#53 (1,50)	0,042	#58 (1,00)	YOK	YOK
AR4747	AR47CX	0,0635	1/16 (1,59)	0,0469	#56 (1,18)	YOK	YOK
AR5252	AR52CX	0,070	#50 (1,75)	0,052	#55 (1,30)	YOK	YOK
AR6060	AR60CX	0,086	#44 (2,15)	0,060	#53 (1,50)	YOK	YOK
AR7070	AR70CX	0,094	3/32 (2,35)	0,070	#50 (1,75)	YOK	YOK
AR8686	AR86CX	0,116	#32 (2,90)	0,086	#44 (2,15)	YOK	YOK

1:1 Oranlı Olmayan Yuvarlak Karıştırma Bölmesi Kitleri

Karıştırma Bölmesi Kiti (matkap uçları dahil)	Meme Orifis Boyutu	Meme Matkap Ucu Boyutu, inç (mm)	Çarpıştırmalı Port Boyutu	Çarpıştırmalı Port Matkap Ucu Boyutu, inç (mm)	Havşa Boyutu	Havşa Matkap Ucu Boyutu, inç (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	#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	#55 (1,3)	0,038 0,031	#63, 0,037 (0,94) #69, 0,029 (0,74)	0,061	#53, 0,0595 (1,5)

Düz Patern

Karıştırma Bölmesi Kiti (matkap uçları ve halka conta dahil)	Meme Orifis Boyutu	Meme Matkap Ucu Boyutu, inç (mm)	Çarpıştırmalı Port Boyutu	Çarpıştırmalı Port Matkap Ucu Boyutu, inç (mm)	Havşa Boyutu	Havşa Matkap Ucu Boyutu, inç (mm)
AF2020	0,094	3/32 (2,35)	0,020	#76 (0,50)	0,060	#53 (1,50)
AF2929	0,094	3/32 (2,35)	0,029	#69 (0,70)	0,060	#53 (1,50)
AF4242	0,094	3/32 (2,35)	0,042	#58 (1,00)	YOK	YOK
AF5252	0,094	3/32 (2,35)	0,052	#55 (1,30)	YOK	YOK

1:1 Oranlı Olmayan Düz Karıştırma Bölmesi Kitleri						
Karıştırma Bölmesi Kiti (matkap uçları dahil)	Meme Orifis Boyutu	Meme Matkap Ucu Boyutu, inç (mm)	Çarpıştırmalı Port Boyutu	Çarpıştırmalı Port Matkap Ucu Boyutu, inç (mm)	Havşa Boyutu	Havşa Matkap Ucu Boyutu, inç (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)

Geniş Patern

Bu kitler, karıştırma bölgesini ve temizleme matkap uçlarını içerir. Geniş paternli karıştırma bölgesi olan püskürtme tabancaları, standart karıştırma bölgesi olan tabancalara göre daha büyük çaplı paternlerde püskürtme yapar.

Kit	Hedefte 24 inç (609,6 mm) mesafede patern çapı inç (mm)	Karıştırma bölgesi boyutuna eşdeğer akış	Meme Matkap Ucu Boyutu inç (mm)	Çarpıştırma Matkap Ucu Boyutu, inç (mm)
AW2222	8 (203,2)	YOK	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)

Düz Uç Kitleri

Düz Uç Parça Referans Kılavuzu

Örnek parça numarası FT0848:

FT	08	48
FT=Düz Meme Ucu	x2=patern uzunluğu (8x2=16 inç)	Eşdeğer orifis çapı boyutu (0,048 inç)

Düz Meme

Düz Püskürtme Ucu (Ref. 39)	Patern Boyutu, inç (mm)
FT0424	düşük debi, 8-10 (203-254)
FT0438	orta debi, 8-10 (203-254)
FT0624	düşük debi, 12-14 (305-356)
FT0638	orta debi, 12-14 (305-356)
FT0838	orta debi, 16-18 (406-457)
FT0848	yüksek debi, 16-18 (406-457)

Tabanca Onarım Kitleri

Setlerdeki her bir parçanın miktarını bulmak için çizelgeyi soldan sağa ve yukarıdan aşağıya okuyun.

Ref.	İçindekiler					
	Toplu Halka Conta Kitleri (miktar)	246347 Yan Sızdırmazlık Kartuşu Halka Conta Kiti	246348 Yan Sızdırmazlık Kiti	246351 Çek Valfi Halka Conta Kiti	246355 Komple Halka Conta Kiti	129209 Yüksek Sıcaklık/Basınç Halka Conta Kiti
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)					

Çek Valfi Filtre Eleği Kiti

Her kitte on filtre eleği bulunur.

Tabanca, 80 adet mesh filtresi eleği ile gönderilir.

Parça	Açıklama
246357	40 mesh (0,015 inç, 375 mikron)
246358	60 mesh (0,010 inç, 238 mikron)
246359	80 mesh (0,007 inç, 175 mikron)

Matkap Ucu Kiti

119386

Kit dahilinde #61 ile #80 aralığında ölçülerde 20 temizleme matkap ucu bulunur.

Kabza Temizleme Matkap Ucu Kiti

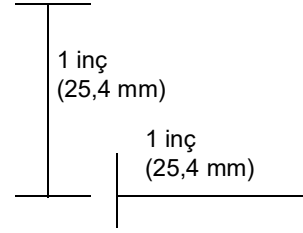
248969

Bu kit, Hava Temizlemeli tabancanın kabzası ile akışkan muhafazasında bulunan hava geçitlerinin temizlenmesi için gerekli ekstra uzunlukta 5 matkap ucunun hepsini içerir.













Matkap Ucu Kitleri

Tabancadaki deliklerin ve orifislerin temizlenmesi için.
Çizimler çap karşılaştırması içindir. Gerçek uzunluk
değişiklik gösterebilir.

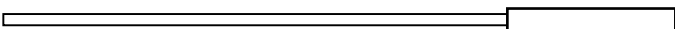
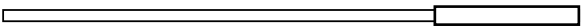
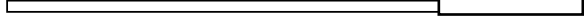

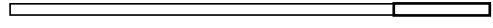

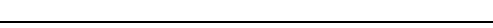
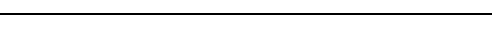
NOT: Tabancanız için tüm boyutların kullanılması gerekli
değildir.



Kit Parça	Mkt.	Matkap Ucu Boyutu			Resim
		nominal	inç	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	

Kit Parça	Mkt.	Matkap Ucu Boyutu			Resim
		nominal	inç	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	

Rayba Kitleri

Kit Parça	Mkt.	Rayba Boyutu			Resim
		nominal	inç	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	

Aksesuarlar

Fusion PC Dönüştürme Kitleri

Fusion Hava Temizlemeli püskürtme tabancasını ProConnect™ akışkan kartuşlarıyla kullanmak üzere Fusion PC püskürtme tabancasına dönüştürmek için. Bkz. **İlgili Kılavuzlar**, sayfa 3.

Yuvarlak Patern

Dönüştürme Kiti	Karıştırma Bölmesi			
	Parça Numarası	Çarpıştırmalı Port Boyutu inç (mm)	Muadil Boyut	Hedefe 24 inç (61 cm) mesafede patern inç (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)

Düz Patern

Dönüştürme Kiti	Karıştırma Bölmesi			Düz Meme		
	Parça Numarası	Çarpıştırmalı Port Boyutu inç (mm)	Muadil Boyut	Parça Numarası	Patern Boyutu inç (mm)	Orifis Boyutu inç (mm)
25R089	AF2929	0,029 (0,70)	00	FT0438	8-10 (203-254)	0,038 (0,97)

Çıplak

NOT: Çıplak dönüştürme kitleri, bir karıştırma bölmesi ve matkap uçları olmadan, standart dönüştürme kitleriyle aynı aksesuarları içerir. Yuvarlak bir hava başlığı verilmiştir.

Dönüştürme Kiti
25P704

Yan Sızdırmazlık Kitleri

Bu kitler, her bir conta için bir salmastra halka conta içerir.

Malzeme	Kit	Açıklama	Mkt.
Paslanmaz Çelik	246348	CONTA KİTİ	2
	277299	CONTA KİTİ	50
Polikarbon alaşım	249990	CONTA KİTİ	2
	277298	CONTA KİTİ	50
Chromex	25N573	CONTA KİTİ	2

Yan Sızdırmazlık Kartuş Kitleri

Malzeme	Kit Parça	Açıklama	Mkt.
Paslanmaz Çelik	246349	KARTUŞ KİTİ, A tarafı	1
	246348	KARTUŞ KİTİ, B tarafı	1
Polikarbon alaşım	277297	KARTUŞ KİTİ, A tarafı	1
	277296	KARTUŞ KİTİ, B tarafı	1
Chromex	25N571	KARTUŞ KİTİ, A tarafı	1
	25N752	KARTUŞ, B tarafı	1

Uzatma Meme Ucu Kitleri

Bu kitler uzatmayı, düz meme ucu contası ve yuvarlak meme ucu contasını, temizleme matkap ucunu ve talimatları içerir.

NOT: Uzatma meme ucu kitleri için 248020 Uzatma Meme Ucu Hava Başlığı Kiti (ayrıca satın alınması) gerekir.

Kit	Delik Çapı x Uzunluk, inç (mm)	Önerilen Karıştırma Bölmeleri	Püskürtme Mesafesi, fit (m)	Patern Çapı, inç (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)

* 1200 psi (8,4 MPa; 84 bar) statik basınçta akış merkezinde 8 inçten (203 mm) az düşme ile ölçülmüştür.

Uzatma Meme Ucu Sızdırmazlık Kitleri

Kitler, 5 adet conta içerir.

Kit Parça	Açıklama
248018	Düz Uzatma Meme Ucu Conta Kiti
248019	Yuvarlak Uzatma Meme Ucu Conta Kiti

Uzatma Meme Ucu Hava Başlığı Kiti

248020

Uzatma meme uçları 248010-248017 ile kullanılan hava başlığını içerir.

Düz Paternli Dikme Duvar Kiti

249421

Yüksek akışlı, düz paternler püskürtmek için. Sadece düz karıştırma bölmeleri ile kullanım için: AF2929, AF4242, AF5252. Adaptör parçalarını ve temizleme aletini içerir. Bkz. **İlgili Kılavuzlar**, sayfa 3.

NOT: Düz paternli karıştırma bölmesi dahil değildir. Ayrıca sipariş edin.

NOT: Düşük akış ve daha küçük patern uygulaması için opsiyonel uç FTM762 mevcuttur

24C358

Duvar yalıtım köpüğünü dikme duvarlara püskürtmek için TP100 dikme duvar seçeneği. Bkz. **İlgili Kılavuzlar**, sayfa 3.

Dökme Meme Kiti

248528

Hava temizlemeli tabancayı dökme uygulamalarında kullanılmak üzere dönüştürmek için. Meme, contalar, borular ve temizleme matkap uçlarını içerir.

Tabanca Temizleme Kiti

15D546

Kit dahilinde on bir alet ve tabanca temizleme fırçaları bulunur.

Hortum Adaptör Kitleri

246944

Graco ürünü olmayan tabancaların Graco ısıtmalı hortumuna bağlanması için.

248029

Graco Fusion tabancanın Graco ürünü olmayan D-tabanca hortum setine bağlanması için.

246945

Graco Fusion tabancaların Graco ürünü olmayan ısıtmalı hortuma takılması için.

Sıçratmalıya Dönüştürme Kiti

248414

Fusion hava temizlemeli tabancanın sadece yuvarlak paternli, büyük damlalı, düşük üst üste püskürtmeli uygulamalarda kullanılmak üzere değiştirilmesi için. Hava başlığı, meme ucu, tutucu, conta ve temizleme matkap uçlarını içerir. Bkz. **İlgili Kılavuzlar**, sayfa 3.

Tabanca Kapağı

244914

Püskürtme sırasında tabancayı temiz tutar. 10'lu paket.

Tabanca Montaj Yağı

248279, 4 ons (113 gram) (Mkt. 10)

Yüksek yapışma gücü olan suya dayanıklı, lityum esaslı yağ. SDS formuna www.graco.com adresinden ulaşılabilir.

Tabanca Kapatma Gres Kartuşu

248280 Kartuş, 3 ons (Mkt. 10)

Özel olarak formüle edilmiş olan bu düşük viskoziteli gres, tabanca kanallarından kolayca akarak iki komponentin kürlenmesini önler ve akışkan kanallarını temiz tutar.

Yıkama Manifoldu

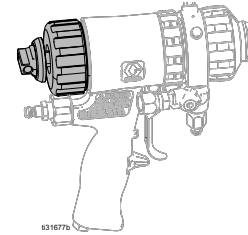
15B817 Manifold Bloğu

Bkz. Ref. 52.

Ayarlanabilir Akış Kapağı Kiti

25D632

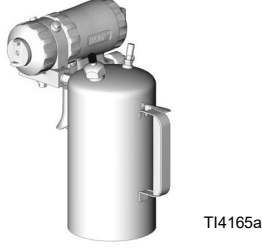
Fusion Hava Temizlemeli tabancaya değişken akış sağlamak için. Fusion Ayarlanabilir Akış Kapağı Kiti kılavuzuna bakınız. Bkz. **İlgili Kılavuzlar**, sayfa 3.



Solvent Yıkama Tüpü Kiti

248139, Çeyrek Galon (0,95 litre) Solvent Tüpü

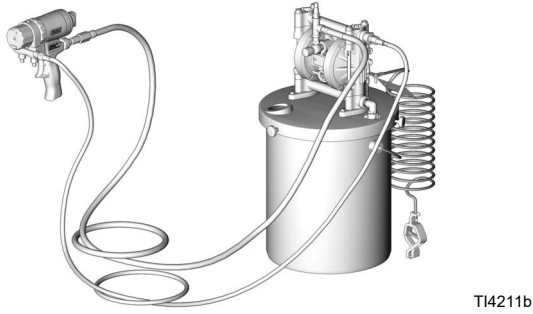
Tabancayı solventle yıkamak için 15B817 Yıkama Manifoldu ile kompledir. Uzaktan yıkama için portatif. Solvent Yıkama Kiti kılavuzuna bakınız. Bkz. **İlgili Kılavuzlar**, sayfa 3.



Solvent Yıkama Kovası Kiti

248229 5 galon (19 litre) Kova

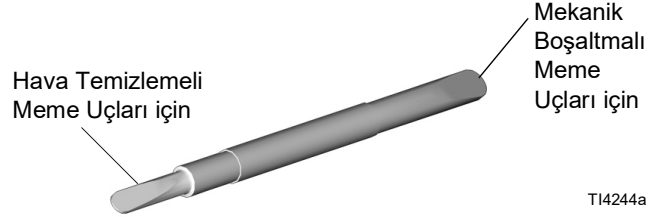
Ayrı A ve B kapatma valfleri ve hava regülatörü ile birlikte yıkama manifoldu dahildir. Solvent Yıkama Kiti kılavuzuna bakınız. Bkz. **İlgili Kılavuzlar**, sayfa 3.



Uç Temizleme Takımı

15D234

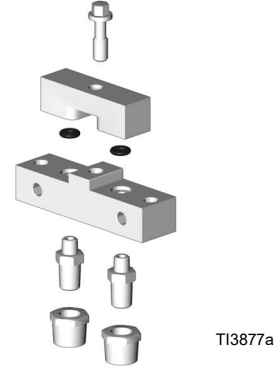
CeramTip iç yuvasına ve düz meme ucu yuvasına takılmak üzere tasarlanmıştır.



Sirkülasyon Manifoldu

246362

Hortuma ön-ısıtma yapılabilmesi için tabanca akışkan manifolduna bağlanır. Sirkülasyon Manifoldu Kiti Talimat Kılavuzuna bakınız. Bkz. **İlgili Kılavuzlar**, sayfa 3.



Teknik Özellikler

Fusion Hava Temizlemeli Püskürtme Tabancası		
	ABD	Metrik
Maksimum Sıvı Çalışma Basıncı	3500 psi	24,5 MPa, 245 bar
Minimum Hava Giriş Basıncı	80 psi	0,56 MPa, 5,6 bar
Maksimum Hava Giriş Basıncı	130 psi	0,9 MPa, 9 bar
Hava Akış Aralığı	Aşağıdaki çizelgeye bakın	
Yuvarlak Paternli Tabancaların Tipik Debi Oranı	Bkz. Yuvarlak Paternli Tabancalar çizelge, sayfa 4	
Düz Paternli Tabancaların Tipik Debi Oranı	Bkz. Düz Paternli Tabancalar çizelge, sayfa 5	
Maksimum Akışkan Sıcaklığı	200° F	94° C
Hava Girişi Boyutu	1/4 npt Hızlı Söküm Nipeli	
A Bileşeni (ISO) Giriş Boyutu	-5 JIC	1/2-20 UNF
B Bileşeni (Reçine) Giriş Boyutu	-6 JIC	9/16-18 UNF
Boyutlar	7,5 x 8,1 x 3,3 inç	191 x 206 x 84 mm
Ağırlık	2,6 lb	1,2 kg
Islanan Parçalar	Alüminyum, paslanmaz çelik, karbon çelik, karbit, kimyasal olarak dirençli halka contalar	
Gürültü		
Maksimum ses basıncı	100 psi'de (0,7 MPa; 7 bar) AR5252 kullanıldığında 81,1 dB(A)	
Maksimum ses gücü	100 psi'de (0,7 MPa, 7 bar) AR5252 kullanıldığında 91,0 dB(A)	
<i>ISO-9416-2'e göre ölçülen ses gücü.</i>		
Notlar		
Tüm ticari markalar veya tescilli ticari markalar ilgili sahiplerine aittir.		

Karıştırma Bölmesi Hava Akışı

Hava Basıncı (tetik basılı değil) psi (MPa, bar)	Karıştırma Bölmesi Boyutları (scfm (m ³ /dak))							
	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)

Standart Graco Garantisi

Graco, bu belgede bahsi geçmekte olup Graco tarafından üretilmiş ve Graco adını taşıyan hiçbir ekipmanda, kullanım için orijinal alıcıya satıldığı tarihte malzeme ve işçilik kusurları bulunmayacağını garanti eder. Graco tarafından yayınlanan her türlü özel, genişletilmiş ya da sınırlı garanti hariç olmak üzere Graco, satış tarihinden itibaren on iki ay süreyle Graco tarafından kusurlu olduğu belirlenen tüm ekipman parçalarını onaracak veya değiştirecektir. Bu garanti yalnızca, ekipmanın Graco'nun yazılı tavsiyelerine göre monte edilmiş, çalıştırılmış ve bakımı yapılmış olması durumunda geçerlidir.

Bu garanti genel aşınma ve yıpranmayı veya hatalı kurulum, yanlış uygulama, aşınma, korozyon, yetersiz veya uygun olmayan bakım, ihmal, kaza, tahrif veya Graco'nunkiler haricindeki bileşen parçalarının kullanılması sonucu ortaya çıkan hiçbir arıza, hasar veya yıpranmayı kapsamaz. Graco gerek Graco ekipmanının Graco tarafından sağlanmamış yapılar, aksesuarlar, ekipman veya malzemeler ile uyumsuzluğundan gerek Graco tarafından sağlanmamış yapıların, aksesuarların, ekipmanın veya malzemelerin uygunsuz tasarımından, üretiminden, kurulumundan, kullanımından veya bakımından kaynaklanan arıza, hasar veya yıpranmadan sorumlu olmayacaktır.

Bu garanti, iddia edilen kusurun doğrulanması için kusurlu olduğu iddia edilen ekipmanın nakliye ücreti önceden ödenmiş olarak bir Graco yetkili distribütörüne iade edilmesini şart koşar. Bildirilen arızanın doğrulanması durumunda, Graco tüm arızalı parçaları ücretsiz olarak onarır ya da değiştirir. Nakliye ücreti önceden ödenmiş makine orijinal alıcıya iade edilir. Ekipmanın muayenesi sonucunda malzeme veya işçilik kusuruna rastlanmazsa onarım işi parça, işçilik ve nakliye maliyetlerini içerebilecek makul bir ücret karşılığında yapılır.

BU GARANTİ MÜNHASIRDIR VE TİCARİ ELVERİŞLİLİK YA DA BELİRLİ BİR AMACA UYGUNLUK GARANTİSİ DAHİL ANCAK BUNLARLA SINIRLI OLMAMAK ÜZERE AÇIĞÇA YA DA ZİMMEN BELİRTİLEN DİĞER TÜM GARANTİLERİN YERİNE GEÇER.

Herhangi bir garanti ihlali durumunda Graco'nun yegane yükümlülüğü ve alıcının yegane çözüm hakkı yukarıda belirtilen şekilde olacaktır. Alıcı başka hiçbir kanun yolu (arızı veya sonuç olarak ortaya çıkan kâr kayıpları, satış kayıpları, kişilerin veya mülkün zarar görmesi veya diğer tüm arızı veya sonuç olarak ortaya çıkan kayıplar dahil ancak bunlarla sınırlı olmamak üzere) olmadığını kabul eder. Garanti ihlali ile ilgili her türlü işlem, satış tarihinden itibaren iki (2) yıl içinde yapılmalıdır.

GRACO TARAFINDAN SATILAN ANCAK GRACO TARAFINDAN ÜRETİLMİYEN AKSESUARLAR, EKİPMAN, MALZEMELER VEYA BİLEŞENLERLE İLGİLİ OLARAK GRACO HİÇBİR GARANTİ VERMEZ VE HİÇBİR ZİMNİ TİCARİ ELVERİŞLİLİK VE BELİRLİ BİR AMACA UYGUNLUK GARANTİSİNİ KABUL ETMEZ. Graco tarafından satılan ancak Graco tarafından üretilmeyen bu ürünler (elektrik motorları, anahtarlar, hortumlar vb.) var ise kendi üreticilerinin garantisine tabidir. Graco, alıcıya bu garantilerin ihlali için her türlü talebinde makul bir şekilde yardımcı olacaktır.

Graco hiçbir durumda, gerek sözleşme ihlali, garanti ihlali ya da Graco'nun ihmali gerekse bir başka nedenden dolayı, Graco'nun işbu sözleşme uyarınca makine temin etmesinden ya da bu sözleşme ile satılan herhangi bir ürün ya da diğer malların sağlanması, performansı ya da kullanımından kaynaklanan dolaylı, arızı, özel ya da sonuç olarak ortaya çıkan zararlardan sorumlu tutulamaz.

Graco Bilgileri

Graco ürünlerine ilişkin en son bilgiler için www.graco.com adresini ziyaret edin.

Patent bilgileri için bkz. www.graco.com/patents.

SİPARİŞ VERMEK İÇİN, Graco distribütörünüzle temasa geçin ya da en yakın distribütörü bulmak için arayın.

Telefon: 612-623-6921 veya Ücretsiz Hat: 1-800-328-0211, Faks: 612-378-3505

Bu belgede yer alan tüm yazılı ve görsel veriler, basıldığı sırada mevcut olan en son ürün bilgilerini yansıtmaktadır. Graco önceden haber vermeksizin, herhangi bir zamanda değişiklik yapma hakkını saklı tutar.

Orijinal talimatların çevirisi. This manual contains Turkish. MM 309550

Graco Headquarters: Minneapolis

Uluslararası Ofisler: Belgium, China, Japan, Korea

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

Telif Hakkı 2020, Graco Inc. Tüm Graco üretim yerleri ISO 9001 tescillidir.

www.graco.com

Revizyon ZAT, Şubat 2025