

Systeme de projection abrasive à vapeur à deux conduites EcoQuip 2TM 3A6977H

FR

Systeme de projection abrasive à vapeur pour decaper des revetements et preparer des surfaces. Pour usage professionnel uniquement.

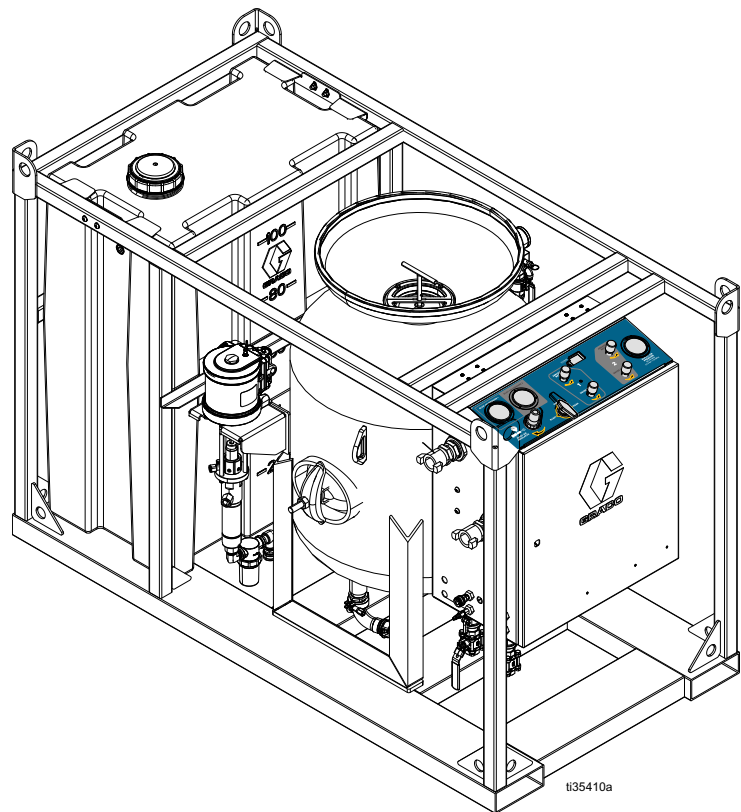
Pression de service maximale : 1,03 MPa (10,3 bars, 150 psi)

Voir page 3 pour obtenir des informations sur le modele, y compris les homologations.



Consignes de sécurité importantes

Avant d'utiliser l'équipement, bien lire tous les avertissements et toutes les instructions dans le présent manuel. Conserver ces consignes.



Contenu




Manuels connexes	2	Arrêt	25
Modèles	3	Vidange du pot	26
Ensembles	3	Préparation de l'équipement pour l'hiver	27
Avertissements	4	Nettoyage du réservoir d'eau	28
Identification des composants	8	Dépannage	29
Commandes du MediaTrak	9	Réparation	35
Installation	10	Remplacement de la pile du DataTrak	35
Mise à la terre (Systèmes ATEX uniquement)	10	Remplacement du tuyau blindé	36
Levage du système	10	Remplacement du fusible du DataTrak	37
Sélection de la commande des tuyaux de projection	11	Pièces	38
Projection sur des surfaces plus hautes	11	Système EcoQuip 2	38
Contrôle des tuyaux blindés	11	Socle (châssis et pot)	44
Raccordement des tuyaux de projection et du tuyau d'alimentation en air	12	Boîtier	46
Raccordement de l'alimentation en eau	13	Tuyaux de projection	54
Mise en place	14	Conduites	55
Remplissage du réservoir d'eau	14	Kits et accessoires	56
Remplissage du pot avec du produit abrasif	15	Tuyaux de projection avec tuyau/câble de commande 56	
Mise sous pression du pot	16	Tuyaux de projection sans tuyau/câbles de commande 56	
Fonctionnement	17	Tuyaux/câble de commande avec tuyau de projection 56	
Procédure de décompression	17	Buses	56
Réglage de la pression de projection	18	Pièces de rechange communes	57
Humidification de conduites d'eau intérieures	18	Autres accessoires	57
Réglage du produit abrasif	19	Dimensions	60
Utilisation des dosimètres d'eau	20	EcoQuip 2 EQs à deux conduites avec réservoir d'eau 60	
Remplissage du pot avec du produit abrasif	20	EcoQuip 2 EQs à deux conduites	60
Réglage de la vanne de dosage du produit abrasif	20	EcoQuip 2 EQc à deux conduites	61
Réglage optimal de la vanne de dosage du produit abrasif	21	Caractéristiques techniques	63
Réglages conseillés suivant l'application	22	Proposition 65 de Californie	63
Guide de sélection des buses	23	Garantie standard de Graco	64
Utilisation de la fonction de lavage	24		
Mise en veille	25		

Manuels connexes

Manuel en Anglais	Description
3A6844	Pompe 10:1 en acier inoxydable
3A6845	Bas de pompe en acier inoxydable
3A6846	Moteur pneumatique à commande extérieure
Accessoires	
313840	Kits de DataTrak®
309474	Régulateurs de fluide basse pression
3A3839	Kit de poignées pour systèmes de projection abrasive à vapeur EcoQuip 2
306715	Vanne de distribution d'eau

Modèles

REMARQUE : Tous les systèmes homologués ATEX sont munis d'interrupteurs pneumatiques de commande de la projection, de deux buses de projection haut rendement no. 8 de Graco et de deux tuyaux de projection de 30 m (100 pieds) avec un diam. int. de 32 mm (1,25 po). Consulter le chapitre **Ensembles**, page 3, pour les systèmes autonomes non conçus pour un usage dans des atmosphères explosives.

Modèle	Système	Commande de la projection		Homologations
		Pneumatique	Électrique	
EQs DL avec réservoir d'eau	282960	✓	✓	CE
	282964	✓		CE  II 2 G Ex ia h IIA T3 Gb X
EQs DL	282950	✓	✓	CE
	282954	✓		CE  II 2 G Ex ia h IIA T3 Gb X
EQc DL	282500	✓	✓	CE
	282504	✓		CE  II 2 G Ex ia h IIA T3 Gb X

Ensembles









REMARQUE : Tous les ensembles comprennent :

- des interrupteurs (pneumatiques ou électriques) de commande de la projection
- deux buses de projection haut rendement no. 8 de Graco
- un tuyau de projection de 61 m (200 pi) avec un diam. int. de 32 mm (1,25 po) (pour les ensembles pneumatiques) ou (pour les ensembles électriques) de 91 m (300 pi.) avec un diam. int. de 32 mm (1,25 po)

Modèle	Ensemble	Systèmes inclus	Commande de la projection	
			Pneumatique	Électrique
EQs DL avec réservoir d'eau	282962	282960		
	282963			
EQs DL	282952	282950		
	282953			
EQc DL	282502	282500		
	282503			

Avertissements

Les avertissements suivants concernent la configuration, l'utilisation, la mise à la terre, la maintenance et la réparation de cet équipement. Le point d'exclamation est un avertissement général, tandis que les symboles de danger font référence aux risques associés à une procédure particulière. Lorsque ces symboles apparaissent dans le texte du présent manuel ou sur des étiquettes d'avertissement, consulter ces avertissements. Les symboles de danger et avertissements spécifiques au produit qui ne sont pas mentionnés dans cette section pourront, le cas échéant, apparaître dans le texte du présent manuel.

 <h2 style="margin: 0;">AVERTISSEMENTS</h2>	
 	<p>CONSIGNES PARTICULIÈRES POUR UNE UTILISATION EN TOUTE SÉCURITÉ (Systèmes ATEX uniquement)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Mettre à la terre tous les équipements présents dans la zone de travail. Voir les instructions dans Mise à la terre (Systèmes ATEX uniquement). • L'ensemble du matériel de marquage et d'étiquetage doit être nettoyé avec un chiffon humide (ou équivalent).
 	<p>RISQUES LIÉS À LA POUSSIÈRE ET AUX DÉBRIS</p> <p>L'utilisation de cette machine peut produire des poussières potentiellement nocives ou des substances toxiques provenant du produit abrasif utilisé, des revêtements décapés et de l'objet de base que l'on décape.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cet équipement peut uniquement être utilisé par des utilisateurs hautement qualifiés connaissant parfaitement les réglementations en vigueur en matière de la sécurité et de l'hygiène industrielle. • Utiliser l'équipement uniquement dans des endroits bien aérés. • Porter un masque respiratoire correctement posé, testé et homologué par l'État pour les environnements poussiéreux. • Observer les réglementations locales en vigueur pour la mise au rebut des substances toxiques et des déchets.
  	<p>RISQUES LIÉS AUX ÉQUIPEMENTS SOUS PRESSION</p> <p>Du produit s'échappant de l'équipement, provenant de fuites ou d'éléments endommagés peut être projeté dans les yeux ou sur la peau et provoquer de graves blessures.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Exécuter la Procédure de décompression lorsqu'on arrête la pulvérisation et avant tout nettoyage, toute vérification et tout entretien de l'équipement. • Bien serrer tous les raccords de produit avant d'utiliser l'équipement. • Vérifier quotidiennement les tuyaux et les raccords. Remplacer immédiatement les pièces usées ou endommagées.

AVERTISSEMENTS



RISQUES LIÉS À UNE MAUVAISE UTILISATION DE L'ÉQUIPEMENT

Toute mauvaise utilisation du matériel peut provoquer des blessures graves, voire mortelles.

- Ne pas utiliser l'appareil en cas de fatigue ou sous l'influence de médicaments, de drogue ou d'alcool.
- Ne pas dépasser la pression de service maximum ni les valeurs limites de température spécifiées pour le composant le plus faible de l'équipement. Voir les dans les manuels de l'équipement.
- Ne pas utiliser l'équipement sans colliers pour tuyau et goupilles de manchon de raccordement sur tous les raccords des tuyaux d'air et de projection.
- Ne pas utiliser l'équipement sur des objets en équilibre instable. La grande quantité de produit éjectée par la buse peut théoriquement déplacer des objets lourds.
- Ne pas dépasser les valeurs limites des points de levage.
- Ne pas utiliser l'équipement posé sur un support instable ou en se tenant sur un support instable. Toujours bien poser ses pieds et garder l'équilibre à tout moment.
- Utiliser des liquides et solvants compatibles avec les pièces en contact. Voir dans tous les manuels d'équipement. Lire les avertissements du fabricant de produits et solvants. Pour obtenir des informations détaillées sur les produits de pulvérisation utilisés, se procurer les fiches signalétiques (FTSS) auprès du distributeur ou du revendeur.
- Ne jamais utiliser de trichloro-éthane 1, 1, 1, de chlorure de méthylène ni d'autres solvants à base d'hydrocarbures halogénés ou de produits contenant de tels solvants dans du matériel en aluminium sous pression. Une telle utilisation pourrait entraîner une réaction chimique pouvant provoquer une explosion.
- Ne pas quitter la zone de travail tant que l'équipement est sous tension ou sous pression.
- Éteindre complètement l'équipement et exécuter la **Procédure de décompression** lorsque l'équipement n'est pas utilisé.
- Vérifier l'équipement quotidiennement. Réparer ou remplacer immédiatement toute pièce usée ou endommagée, et ce, uniquement par des pièces d'origine du fabricant.
- Ne pas modifier cet équipement. Toute modification apportée à l'appareil peut invalider les homologations et créer des risques de sécurité.
- Veiller à ce que l'équipement soit adapté et homologué pour l'environnement dans lequel l'on souhaite l'utiliser.
- Utiliser l'équipement uniquement aux fins auxquelles il a été conçu. Pour plus d'informations, contacter votre distributeur.
- Tenir les tuyaux et câbles à distance des zones de circulation, des bords coupants, des pièces en mouvement et des surfaces chaudes.
- Éviter de tordre ou de trop plier les flexibles, ne pas utiliser les flexibles pour lever ou tirer l'équipement.
- Tenir les enfants et animaux à distance de la zone de travail.
- Observer toutes les consignes de sécurité en vigueur.



RISQUES DE BRÛLURE

Les surfaces de l'équipement et le produit chauffé peuvent devenir brûlants quand l'appareil est en service. Pour éviter de se brûler grièvement :

- Ne pas toucher le produit ou l'équipement brûlants.



RISQUE D'INCENDIE ET D'EXPLOSION

Les vapeurs inflammables, telles que les vapeurs de solvant, dans la zone de travail peuvent s'enflammer ou exploser. Afin d'éviter les risques d'incendie ou d'explosion :

- Utiliser l'équipement uniquement dans des locaux bien aérés.
- Le produit abrasif sortant de la buse de projection peut générer des étincelles. Veiller à tenir la buse à au moins 6 mètres (20 pieds) des vapeurs explosives en cas d'utilisation de liquides inflammables à proximité de la buse ou pour le rinçage ou le nettoyage.
- Mettre à la terre tous les équipements présents dans la zone de travail. Voir les instructions de **Mise à la terre (Systèmes ATEX uniquement)** (systèmes ATEX uniquement).
- Veiller à toujours garder la zone de travail propre, exempte de déchets, solvants, chiffons et essence.
- La zone de travail doit être munie d'un extincteur en état de marche.

 <h1 style="margin: 0;">AVERTISSEMENTS</h1>	
 	<p>RISQUES LIÉS AUX PIÈCES EN MOUVEMENT</p> <p>Les pièces en mouvement risquent de pincer, couper ou amputer des doigts et d'autres parties du corps.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Rester à l'écart des pièces en mouvement. • Ne pas faire fonctionner l'équipement si des écrans de protection ou des couvercles ont été enlevés. • L'équipement peut démarrer de façon intempestive. Avant d'examiner ou de déplacer l'équipement ou de faire un entretien dessus, consulter la Procédure de décompression et débrancher toutes les sources d'alimentation électrique.
	<p>ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE</p> <p>Porter un équipement de protection approprié dans la zone de travail pour réduire le risque de blessures graves, notamment aux yeux, aux oreilles (perte auditive) ou par brûlure ou inhalation de vapeurs toxiques. Cet équipement de protection comprend notamment :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Des lunettes de protection et une protection auditive • Des vêtements de protection, des chaussures et des gants • Un masque respiratoire porté de la bonne manière, essayé et homologué par les autorités et adapté aux environnements poussiéreux.
	<p>RISQUES LIÉS AU REcul</p> <p>La buse de projection peut avoir une force de recul assez importante lorsqu'elle est actionnée. Si l'opérateur n'a pas un bon appui au sol, il ou elle risque de tomber et de se blesser grièvement.</p>

Identification des composants

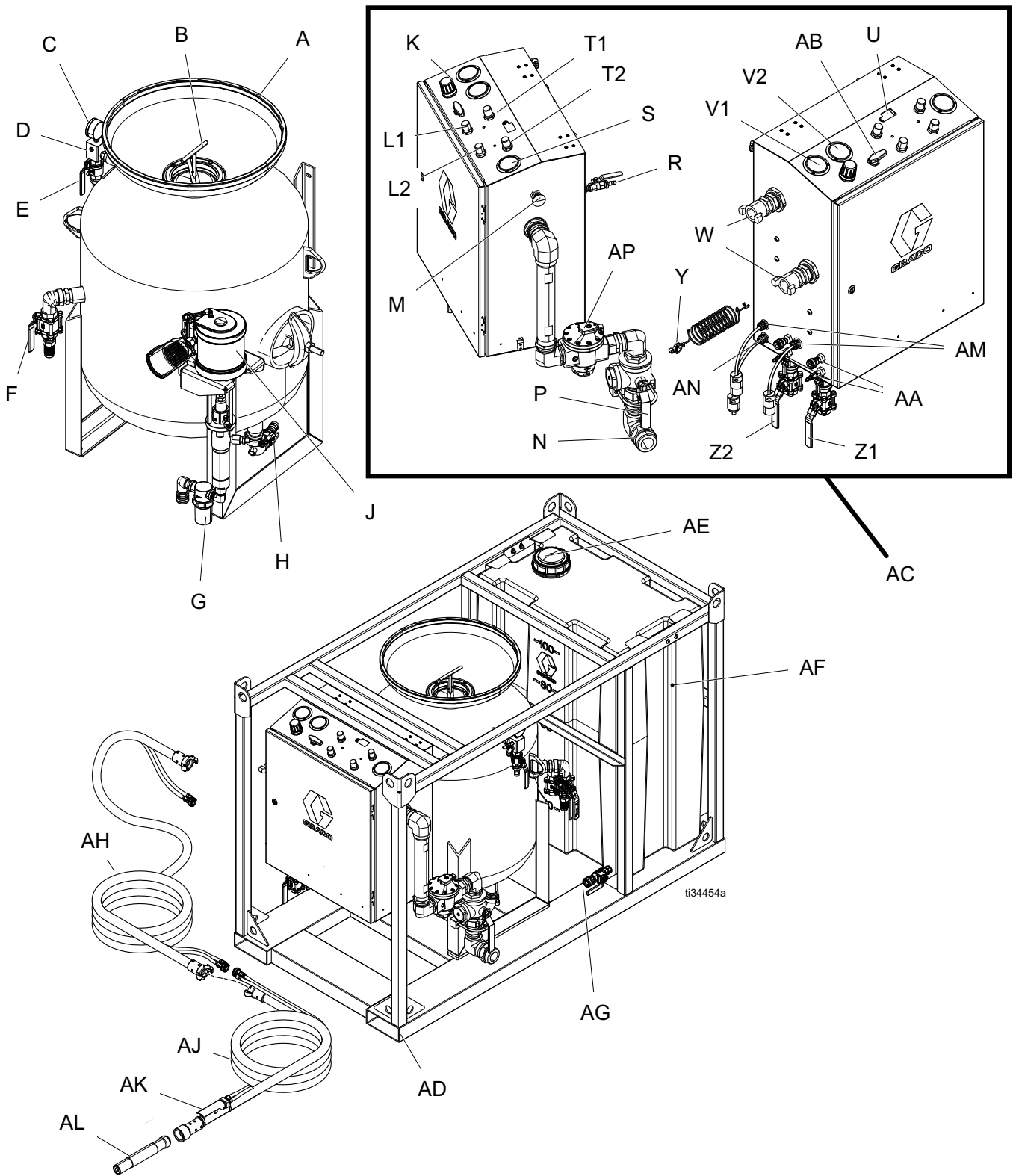


FIG. 1

Légende :

- A Pot
- B Plongeur d'étanchéité du pot
- C Manomètre du pot
- D Vanne de décompression
- E Vanne de vidange du pot
- F Vanne de vidange rapide
- G **Systèmes à deux conduites avec un réservoir d'eau :**
 Filtre d'entrée de la pompe à eau
Systèmes à deux conduites sans réservoir d'eau :
 Régulateur de la pression d'eau
- H Sortie du produit abrasif
- J Pompe à eau
- K Régulateur d'air de projection
- L1 Vanne de dosage d'eau (buse 1)
- L2 Vanne de dosage d'eau (buse 2)
- M Arrêt d'urgence
- N Raccord de l'alimentation en air
- P Vanne d'arrêt d'air alimenté
- R Vanne à bille de rinçage
- S Manomètre de l'air alimenté
- T1 Vanne de dosage du produit abrasif (buse 1)
- T2 Vanne de dosage du produit abrasif (buse 2)
- U MediaTrak
- V1 Manomètre de l'air de projection (buse 1)
- V2 Manomètre de l'air de projection (buse 2)
- W Raccord du tuyau de projection
- Y Fil de terre et collier de serrage (uniquement systèmes ATEX)
- Z1 Vanne à bille du produit abrasif (buse 1)
- Z2 Vanne à bille du produit abrasif (buse 2)
- AA Raccord de la commande pneumatique
- AB Vanne de sélection
- AC Boîtier de commande

Légende :

- AD Châssis
- AE Couvercle du réservoir d'eau
- AF Réservoir d'eau
- AG Vanne du réservoir d'eau
- AH Rallonge de tuyau
- AJ Tuyau de projection
- AK Interrupteur de commande de la projection
- AL Buse de projection
- AM Raccord de la commande électrique (uniquement systèmes non ATEX)
- AN Raccord de l'entrée électrique
- AP Régulateur principal du débit d'air

Commandes du MediaTrak

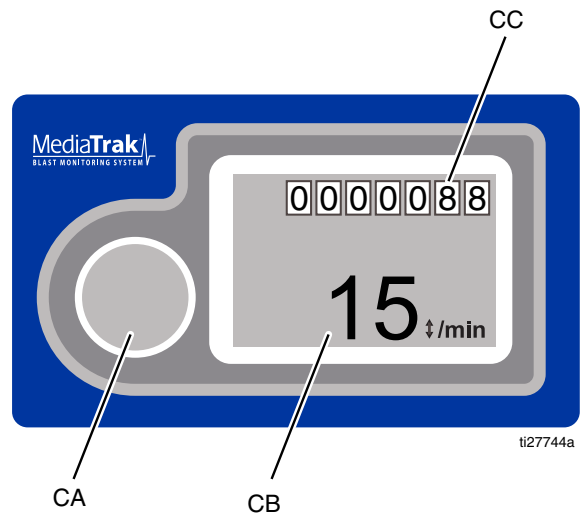


FIG. 2

Légende :

- CA Touche de mise sous tension
- CB Cycles par minute
- CC Totalisateur général

Installation

Mise à la terre (Systèmes ATEX uniquement)



L'équipement doit être mis à la terre afin de réduire le risque d'étincelles électrostatiques. Les étincelles électriques et d'électricité statique peuvent mettre le feu aux vapeurs ou les faire exploser. La mise à la terre contient un câble échappatoire pour le courant électrique.

Système : utiliser le câble de mise à la terre et le collier de serrage fournis (237686).

Tuyaux d'air et de produit : utiliser uniquement des tuyaux de projection conducteurs Graco d'origine d'une longueur totale de maximum 45 m (150 pi) pour assurer la continuité de la mise à la terre. Vérifier la résistance électrique des tuyaux de projection. Si la résistance totale de la mise à la terre dépasse les 29 megaohms, immédiatement remplacer le tuyau de projection.

Compresseur d'air : observer les recommandations du fabricant.

Levage du système

- Le système peut uniquement être levé en utilisant les points de levage disponibles. Pendant qu'on lève un système Eqs, toujours veiller à ce que les chaînes de levage forment un angle d'au moins 45° à partir de la ligne horizontale.
- Avant de lever le système, vider le réservoir d'eau et le pot d'eau et de produits abrasifs.
- Lever le système à l'aide d'un appareil de levage adapté au poids du système. Voir , page 62.
- Lever l'appareil en utilisant les anneaux de levage (voir la figure concernée).

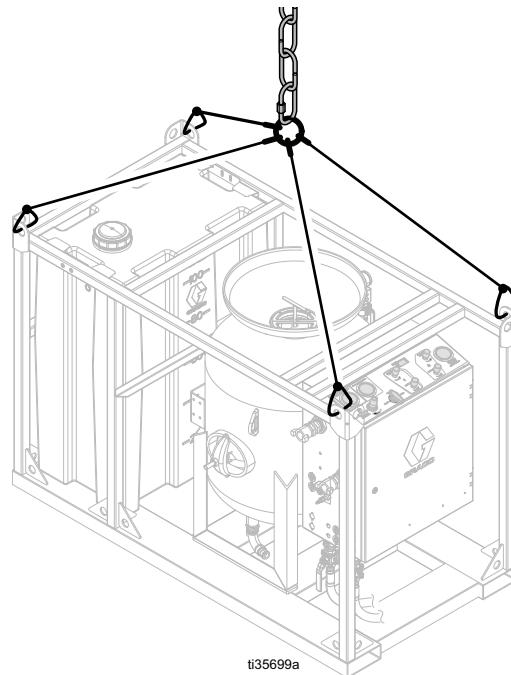


FIG. 3: Utiliser tous les anneaux de levage sur le châssis de l'EQs

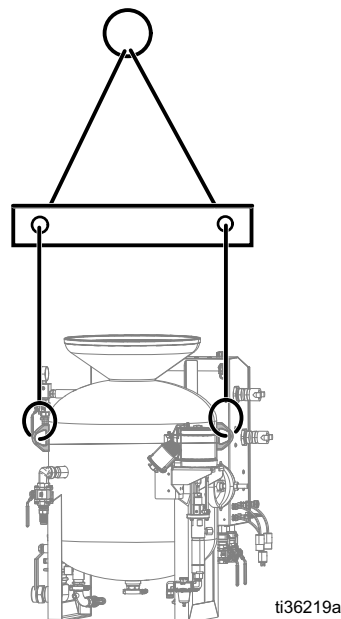


FIG. 4: Utiliser tous les points de levage sur l'EQc

Sélection de la commande des tuyaux de projection

Le type de commande des tuyaux de projection dépend de la longueur nécessaire du tuyau de projection. Utiliser ce tableau pour sélectionner la bonne commande de tuyau de projection.

Longueur de tuyau	Commande de tuyau de projection
Moins que 45 m (150 pi.)	Interrupteur électrique ou pneumatique de commande de la projection
Plus que 45 m (150 pi.)	Interrupteur électrique de commande de la projection

Projection sur des surfaces plus hautes

ATTENTION

Lorsqu'on doit faire des projections sur une surface plus haute que l'équipement, veiller à ce que la longueur du tuyau de projection sur le sol soit égale à 10-20 % de la hauteur. Le tuyau sur le sol empêche que le produit abrasif non utilisé dans ce tuyau de retourner dans les conduits intérieurs du panneau, ce qui pourrait endommager le régulateur principal du débit d'air lorsque l'interrupteur de projection est déverrouillé.

Un exemple : lorsqu'on doit décaper 15 mètres (50 pieds) verticaux au-dessus du système, mettre au moins 3 m (10 pi.) de tuyau de projection sur le sol avant de lever le tuyau de projection jusqu'à la hauteur à laquelle l'on doit travailler.

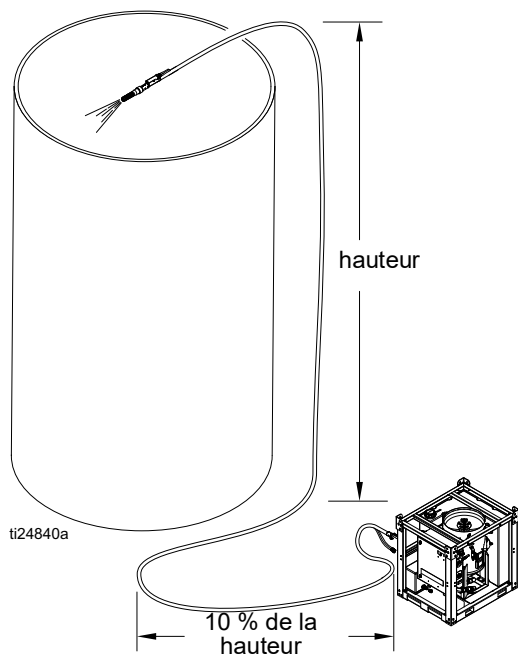


FIG. 5

Contrôle des tuyaux blindés

Tous les mois ou au début de chaque travail, contrôler les deux tuyaux blindés pour vérifier s'il y a des « bulles » dans l'enveloppe extérieure. S'il y a des bulles dans l'enveloppe, remplacer le tuyau blindé. Conserver un tuyau blindé de secours sur le chantier en cas de défaillance d'un tuyau.

REMARQUE : Les deux facteurs principaux qui peuvent réduire la durée de vie d'un tuyau blindé sont ceux-ci : le produit abrasif que l'on utilise (grosier/tranchant) et le nombre de fois que l'interrupteur de commande de la projection est utilisé (c.-à-d. beaucoup).

Raccordement des tuyaux de projection et du tuyau d'alimentation en air

1. **Uniquement pour les modèles ATEX :** Raccorder le fil de terre et l'attache (Y) à la barre extérieure de mise à la terre sur le boîtier. Raccorder ensuite l'attache à une vraie terre.

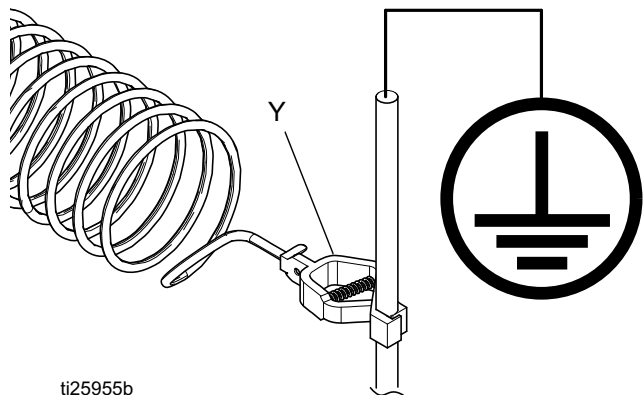


FIG. 6: Raccordement du câble de mise à la terre



2. Purger le tuyau du compresseur durant 15 à 20 secondes avant de raccorder le tuyau d'alimentation en air du compresseur (ou d'une source d'air comprimé sur place) au panneau. Veiller à ce que toutes les saletés soient enlevées du tuyau.

3. Raccorder un tuyau de compresseur d'air au raccord (N) de l'alimentation en air. Mettre le collier de tuyau en place.

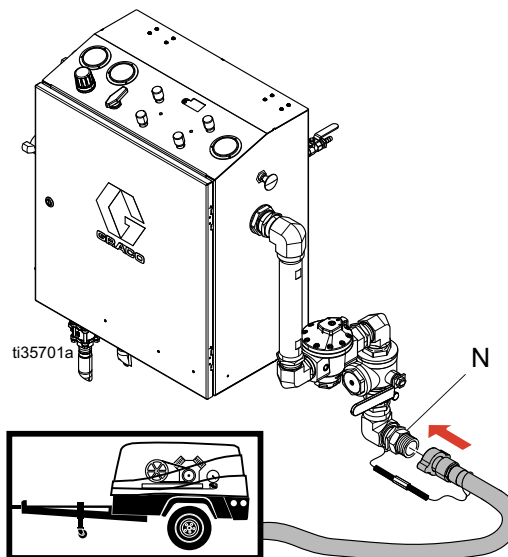
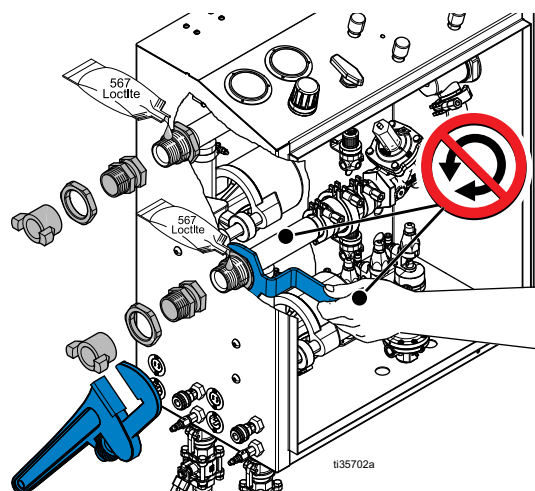


FIG. 7: Brancher le tuyau d'alimentation en air sur le l'entrée d'air

ATTENTION

Les raccords des tuyaux sur la commande de projection peuvent être endommagés lorsque le circuit de projection peut tourner. Pour ne pas endommager ces raccords, utiliser la clé fournie pour tenir l'écrou du circuit de projection dans le boîtier pendant que l'on met les raccords sur les raccords de l'admission d'air et du tuyau de projection.



- Ouvrir la vanne d'alimentation en air sur votre compresseur. La pression maximale de l'alimentation venant du compresseur est de 10,3 bars (1,03 MPa, 150 psi).

REMARQUE : Veiller à ce que l'alimentation en air soit conforme aux exigences concernant le débit d'air. Voir page 62.



Les tuyaux de projection risquent de se détacher durant le décapage s'ils n'ont pas été correctement attachés. Pour éviter de blesser quelqu'un par des débris qui volent dans l'air, toujours mettre les colliers de tuyau et les goupilles du manchon de raccordement.

- Raccorder les tuyaux de projection, les attaches de sécurité pour tuyaux, les raccords de la commande de la projection et les goupilles de manchon de raccordement. Voir FIG. 8.

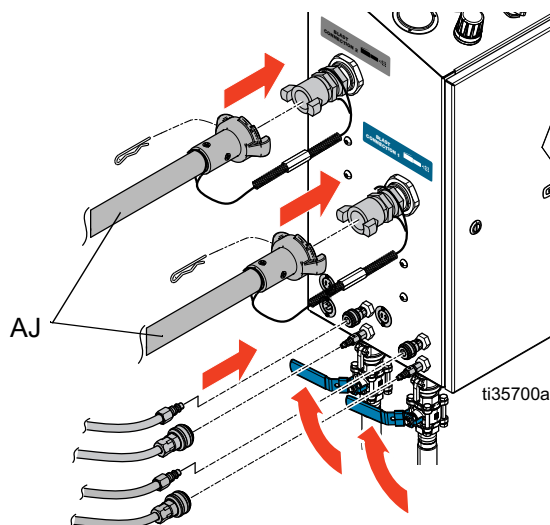
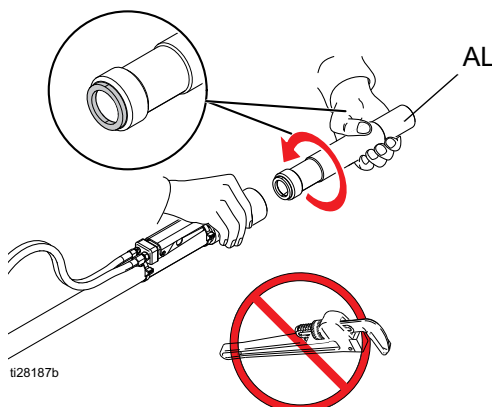


FIG. 8: Raccordement des tuyaux, attaches de sécurité et des goupilles

ATTENTION

Pour ne pas endommager le joint, toujours serrer la buse (AL) à la main. Ne pas utiliser une clé pour mettre la buse.



ti28187b

Raccordement de l'alimentation en eau



Raccordement du tuyau d'eau

REMARQUE : Raccorder uniquement le tuyau d'eau pour des systèmes Eqs à deux conduites et Eqc à deux conduites sans réservoir d'eau.

Raccorder à un tuyau d'alimentation en eau avec un diam. int. d'au moins 19 mm (3/4 po.) au raccord du tuyau d'arrosage sur l'entrée de la pompe.

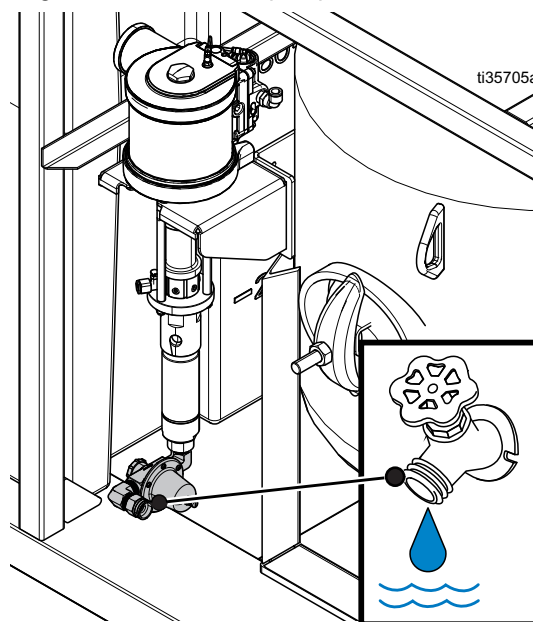


FIG. 9: Raccordement du tuyau d'alimentation en eau

REMARQUE : La pression maximale d'alimentation en eau est de 6,8 bars (0,68 MPa, 100 psi). Le débit minimal requis est de 11 l/min (3 g/min).

Raccordement d'un réservoir d'eau d'une autre marque

- Enlever le régulateur de la pression d'eau (G) de l'entrée de la pompe à eau. Voir **Identification des composants**, page 8.
- Remplacer le régulateur par le filtre à l'entrée de la pompe à eau que l'on trouve dans le bac à outils de l'EcoQuip 2 à deux conduites.

REMARQUE : Le filtre a un filetage femelle de 19 mm (3/4 po.) npt.

- Raccorder le réservoir d'eau d'une marque autre que Graco au filtre à l'entrée de la pompe à eau.

Mise en place

Remplissage du réservoir d'eau

1. Remplir le réservoir d'eau (AF) avec de l'eau douce.
2. Ouvrir la vanne (AG) du réservoir d'eau.

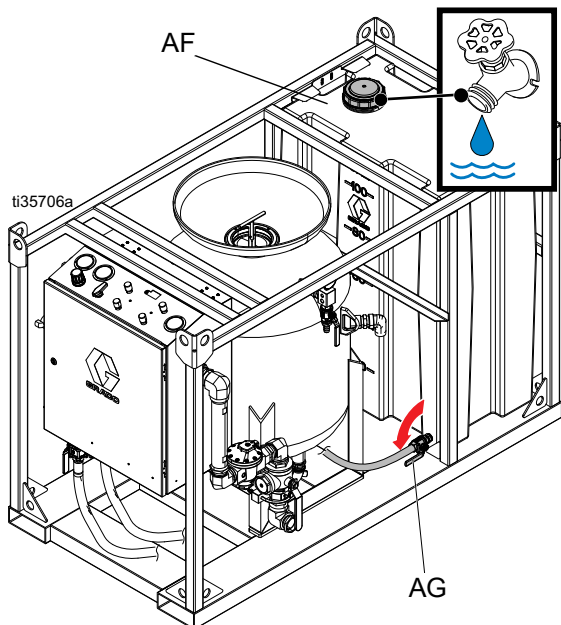


FIG. 10: Ouvrir la vanne du réservoir d'eau

3. Fermer la vanne à bille de rinçage (R) et les vannes à bille (Z1, Z2) du produit abrasif.

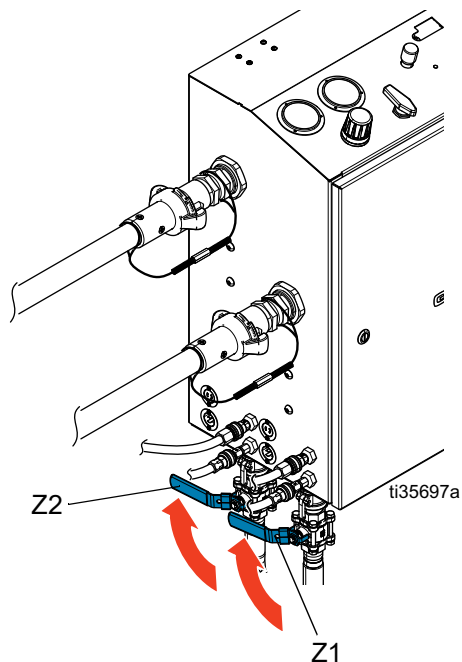


FIG. 11: Fermer les vannes

4. Tourner la vanne de sélection (AB) sur OFF (Arrêt).

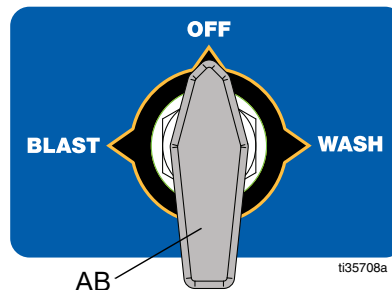


FIG. 12: Tourner la vanne de sélection sur OFF (Arrêt)

5. Déverrouiller l'arrêt d'urgence (M).

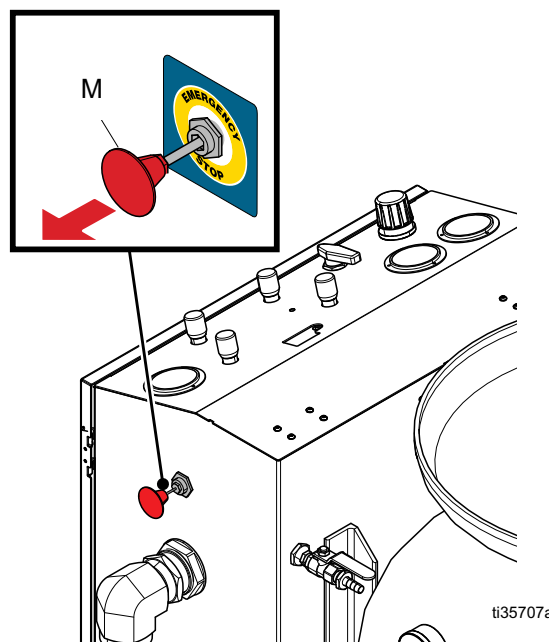


FIG. 13: Déverrouiller l'arrêt d'urgence.

REMARQUE : La pompe à eau fonctionne uniquement quand l'arrêt d'urgence est déverrouillé.

Remplissage du pot avec du produit abrasif



1. Vérifier si le plongeur d'étanchéité (B) du pot est EN BAS. Si le plongeur n'est pas en bas, exécuter la **Procédure de décompression**. Voir page 17.
2. Vérifier si l'**Installation**, page 10, est terminée.
3. Fermer la vanne à bille de rinçage (R) et les vannes à bille (Z1, Z2) du produit abrasif.
4. Ouvrir la vanne de vidange (E) du pot.

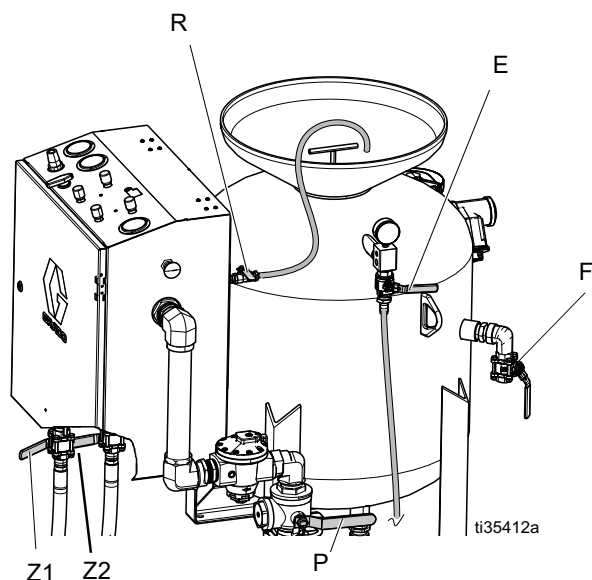


FIG. 14: Ouvrir la vanne de vidange du pot

5. Tourner la vanne de sélection (AB) sur OFF (Arrêt).

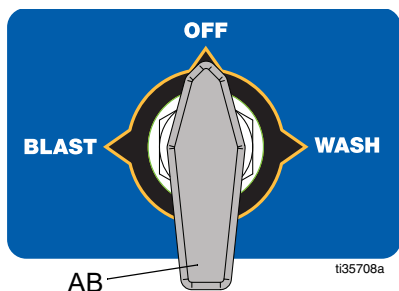


FIG. 15: Tourner la vanne de sélection sur OFF (Arrêt)

6. Ouvrir la vanne de vidange rapide (F).

7. Préparer le pot pour qu'il puisse récupérer le produit abrasif :
 - **Pour remplir un pot vide** : Remplir environ la moitié du pot (A) avec de l'eau jusqu'à ce que l'eau sorte de la vanne de vidange rapide (F). Fermer la vanne de vidange rapide.
 - **Pour remplir le pot pendant que la machine fonctionne** : ouvrir la vanne de vidange rapide (F) pour vidanger l'eau jusqu'à ce que le pot soit environ rempli à moitié. Fermer la vanne de vidange rapide.

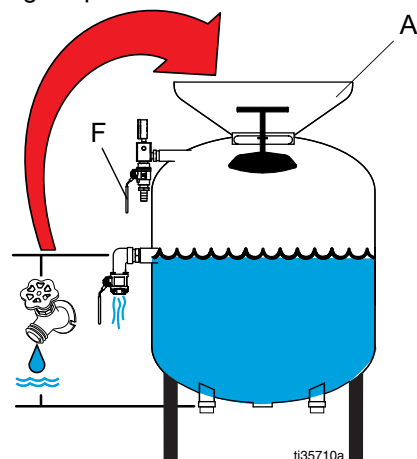


FIG. 16: Remplir le pot

8. Ajouter du produit abrasif dans le pot.

REMARQUE : Le niveau du produit abrasif doit arriver à quelques centimètres sous le plongeur d'étanchéité (B) du pot. Ne pas trop remplir le pot avec du produit abrasif, sinon le plongeur d'étanchéité du pot ne fermera plus hermétiquement.

REMARQUE : Aussi longtemps que le produit abrasif reste sous le plongeur, le niveau d'eau peut monter au-dessus du plongeur d'étanchéité (B) du pot sans que cela ait une influence sur les prestations.

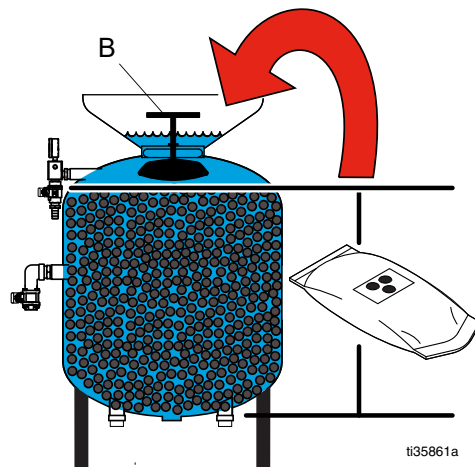





FIG. 17: Ajout du produit abrasif

9. **Uniquement pour les systèmes avec un réservoir d'eau :** Si le réservoir d'eau (AF) est moins rempli qu'à moitié, le remplir avec de l'eau douce.
10. À l'aide d'un tuyau d'arrosage ou de la vanne de rinçage (R), laver le produit abrasif dans le pot et enlever tous les restes de produit abrasif sur le plongeur d'étanchéité (B) du pot et le joint du plongeur d'étanchéité du pot.
11. Fermer la vanne de vidange (E) du pot.
12. Remplir le pot avec de l'eau jusqu'à ce que le niveau d'eau soit au-dessus du plongeur d'étanchéité (B) du pot.

Mise sous pression du pot

				
<p>Pour éviter que l'opérateur puisse se blesser, toujours mettre le pot à pression avant d'ouvrir les vannes à bille du produit abrasif (Z1, Z2) ou introduire les interrupteurs de commande de la projection (AK).</p>				

1. Vérifier si le plongeur d'étanchéité (B) du pot est entièrement en bas et s'il n'y a pas de produit abrasif sur le dessus du plongeur.
2. Vérifier si la vanne à bille de rinçage (R), les vannes à bille du produit abrasif (Z1, Z2), la vanne de vidange (E) de la pompe et la vanne de vidange rapide (F) sont toutes fermées.
3. Vérifier si le niveau d'eau dans le pot (A) est au-dessus du plongeur d'étanchéité (B) du pot.

4. Tourner la vanne de sélection (AB) sur BLAST (Projection).

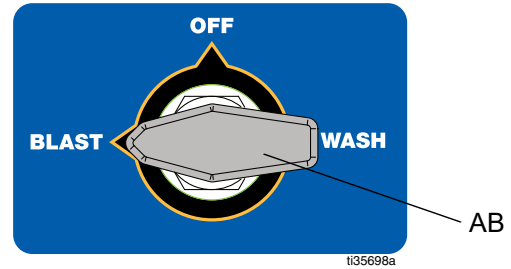


FIG. 18: Tourner la vanne de sélection sur Blast (Projection)

5. Soulever le plongeur d'étanchéité (B) du pot. Le tenir ainsi jusqu'à ce que le manomètre (C) du pot indique plus que 12,75 bars (1,275 MPa, 185 psi). La pression maintient le plongeur d'étanchéité du pot en place.

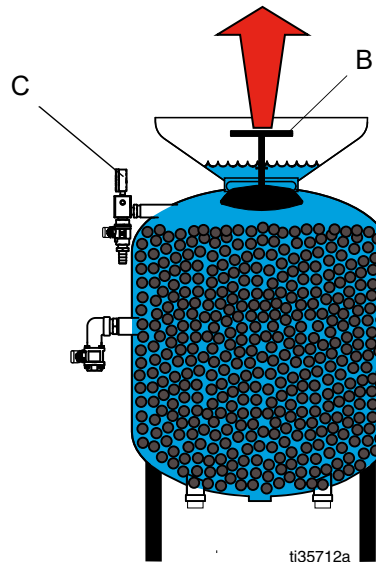


FIG. 19: Ajout du produit abrasif

6. Vérifier si la pression indiquée sur le manomètre (C) du pot a augmenté au-dessus de 11,7 bars (1,17 MPa, 170 psi).

Fonctionnement

<p>Cet équipement peut projeter de la poussière et des débris dans l'air. Pour éviter d'être grièvement blessé par des débris qui volent dans l'air, toujours porter un équipement de protection individuelle pendant que l'on travaille avec l'équipement.</p>				

Procédure de décompression

Suivre la procédure de décompression chaque fois que ce symbole apparaît.

<p>Cet équipement reste sous pression tant que la pression n'a pas été relâchée manuellement. Pour éviter de sérieuses blessures causées par du produit sous pression, comme des éclaboussures de produit et des pièces en mouvement, exécuter la procédure de décompression lorsque l'on cesse de travailler et avant un nettoyage, une vérification ou un entretien de l'équipement.</p>				

1. Fermer chacune des vannes à bille du produit abrasif (Z1, Z2).

REMARQUE : Si les vannes à bille du produit abrasif ne sont pas fermées lorsque l'alimentation en air est coupée, la gravité fera que du produit abrasif et de l'eau coulent du pot (A) vers le tuyau de projection (AJ).

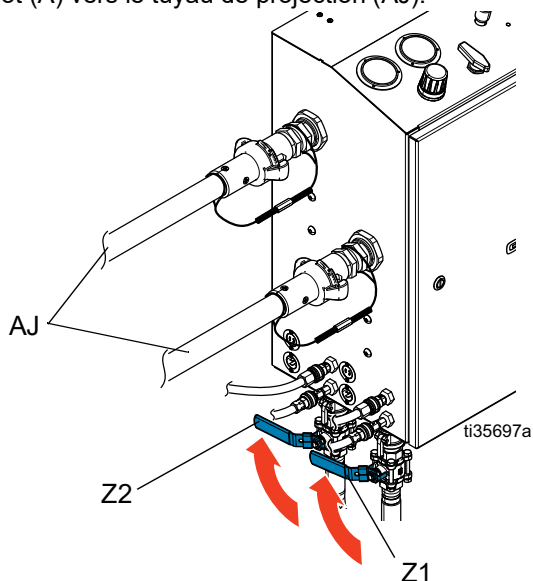


FIG. 20: Fermer les vannes à bille

2. Fermer la vanne d'arrêt d'air alimenté (P) et la vanne d'air du compresseur, puis éteindre le compresseur.
3. Enclencher l'arrêt d'urgence (M).
4. Actionner chacun des interrupteurs de commande de la projection (AK) pour relâcher la pression dans le système.
5. Vérifier si le manomètre (S) sur l'alimentation indique 0 bar (0 MPa, 0 psi). Débrancher ensuite le tuyau d'alimentation en air du système. Voir FIG. 1, page 8.
6. Tourner la vanne de sélection (AB) sur BLAST (Projection).

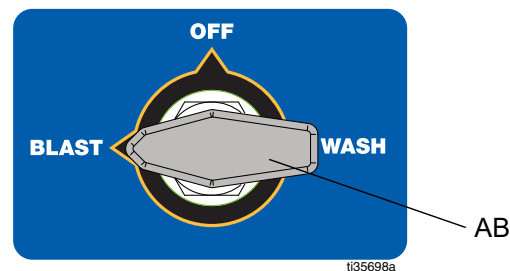


FIG. 21: Tourner la vanne de sélection sur Blast (Projection)

7. Ouvrir la vanne de vidange (E) du pot jusqu'à ce que le manomètre (C) du pot indique 0 MPa (0 bar, 0 psi).

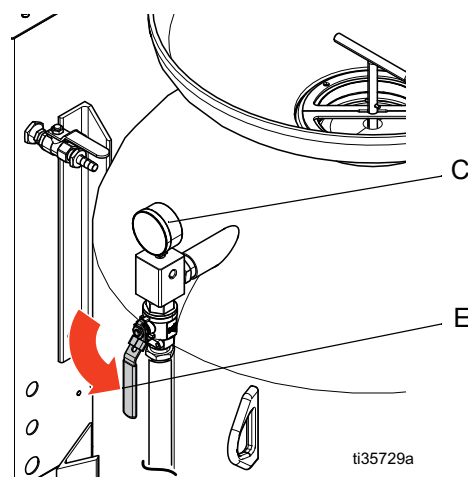


FIG. 22: Ouvrir la vanne de vidange du pot

8. Fermer la vanne de vidange (E) du pot. Tourner la vanne de sélection (AB) sur OFF (Arrêt).

Réglage de la pression de projection



Afin qu'un jet pulvérisé ou du produit abrasif mouillé ne puisse blesser quelqu'un, toujours exécuter la procédure **Mise sous pression du pot** avant d'ouvrir les vannes à bille du produit abrasif (Z1, Z2) ou introduire les interrupteurs de commande de la projection (AK).

1. **Remplissage du pot avec du produit abrasif.** Voir page 15.
2. **Mise sous pression du pot.** Voir page 16.
3. Actionner l'interrupteur de commande de la projection 1 (AK).
4. Régler le régulateur d'air de projection (K) jusqu'à ce que la pression souhaitée soit indiquée sur le manomètre (V) de la projection.

REMARQUE : La pression d'air de projection est la même pour les deux buses d'air. La pression d'air de projection est réglée avec le régulateur d'air de projection (K). Le réglage minimum du régulateur d'air de projection est 0,34 MPa (3,4 bars, 50 psi).

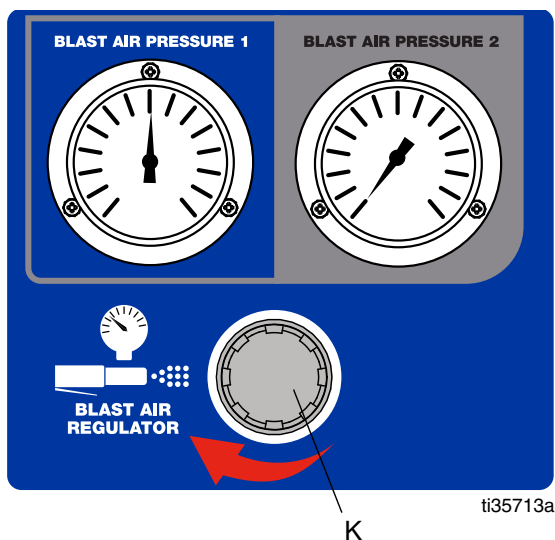


FIG. 23: Réglage du régulateur de débit d'air alimenté

5. Déverrouiller l'interrupteur de commande de la projection 1 (AK).

Humidification de conduites d'eau intérieures

ATTENTION

Le système EcoQuip 2 à deux conduites est expédié avec des conduites d'eau sèches. Avant de **Réglage du produit abrasif**, remplir les conduites d'eau intérieures avec de l'eau pour empêcher le produit abrasif de s'introduire dans ces conduites.

1. **Réglage de la pression de projection**, page 18.
2. Tourner la vanne de sélection (AB) sur WASH (Lavage).

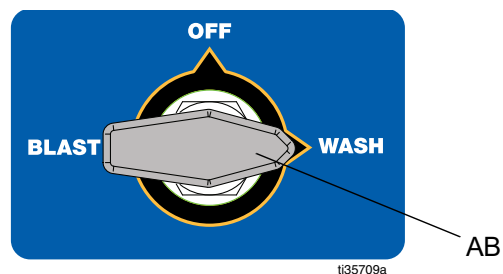


FIG. 24: Tourner la vanne de sélection sur Wash (Lavage)

3. Actionner les interrupteurs de commande de la projection 1 et 2 (AK) durant au moins 10 secondes pour que les conduites d'eau intérieures puissent se remplir d'eau.
4. Déverrouiller les interrupteurs de commande de la projection 1 et 2 (AK).
5. Tourner la vanne de sélection (AB) sur BLAST (Projection).

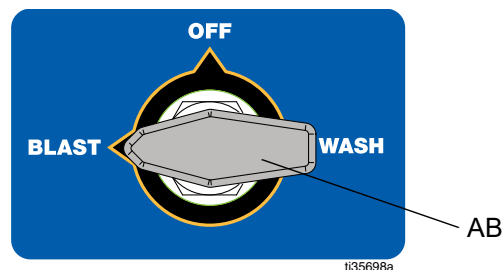


FIG. 25: Tourner la vanne de sélection sur Blast (Projection)

6. Ouvrir les vannes de dosage de l'eau (L1, L2).
7. Actionner les interrupteurs de commande de la projection 1 et 2 (AK) durant au moins 10 secondes pour que les conduites d'eau intérieures puissent se remplir d'eau.
8. Déverrouiller les interrupteurs de commande de la projection 1 et 2 (AK).
9. Fermer les vannes de dosage de l'eau (L1, L2).

Réglage du produit abrasif

1. Réglage de la pression de projection, page 18.
2. Humidification de conduites d'eau intérieures, page 18.
3. Ouvrir la vanne à bille du produit abrasif (Z1) de la buse 1. Actionner l'interrupteur de commande de la projection (AK) de la buse 1.

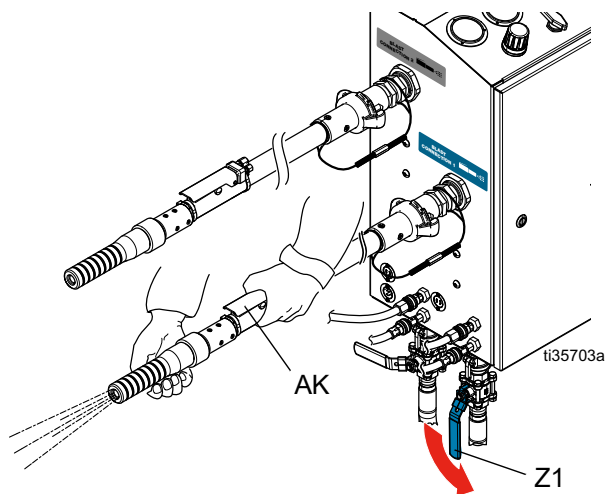


FIG. 26: Ouvrir la vanne à bille

4. Allumer l'écran (CA) du MediaTrak. Voir FIG. 2.
5. Lentement régler la vanne de dosage du produit abrasif (T1) de la buse 1 jusqu'à ce que l'on ait atteint le débit souhaité de produit abrasif.

REMARQUE : Il est possible de devoir attendre 1 à 2 minutes avant que le matériau abrasif atteigne la buse.

REMARQUE : Pour essayer, d'abord traiter un morceau de matériau similaire à celui que l'on doit traiter. Toujours commencer aussi doucement que possible. Augmenter la pression de projection jusqu'à que la pression nécessaire soit atteinte pour bien nettoyer le substrat sans qu'il soit endommagé.

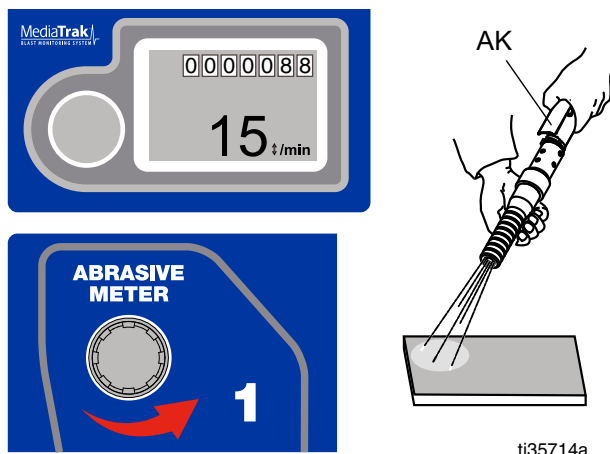


FIG. 27: Régler la vanne de dosage du produit abrasif

6. Déverrouiller l'interrupteur de commande de la projection (AK) de la buse 1. Attendre 5 secondes pour que le pot puisse se remettre sous pression.
7. Ouvrir la vanne à bille du produit abrasif (Z2) de la buse 2. Actionner l'interrupteur de commande de la projection (AK) de la buse 2.

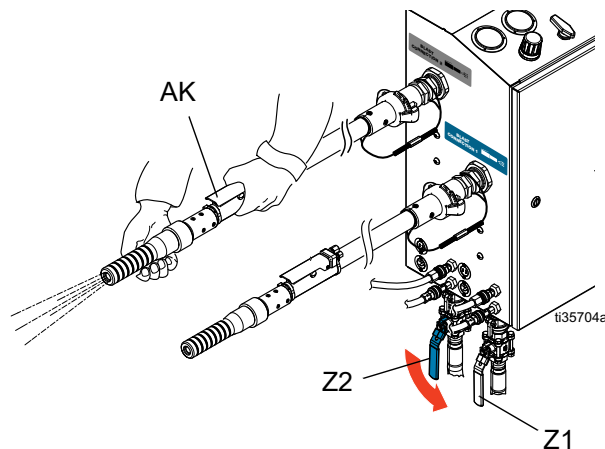


FIG. 28: Ouvrir la vanne à bille

8. Régler lentement la vanne de dosage du produit abrasif (T2) sur la buse 2 jusqu'à ce que le débit par cette buse affiché sur le MediaTrak soit le même que le débit par la buse 1.

REMARQUE : Pour obtenir un débit constant et fiable de produit abrasif par chaque buse, les débits de produit abrasif par chacune des buses doivent être les mêmes.

ATTENTION

Pour éviter d'endommager l'équipement en cas de perte de pression d'air alimenté ou de perte de pression dans le pot, fermer les deux vannes à bille du produit abrasif (Z1, Z2) lorsqu'on ne décape pas durant un temps prolongé.

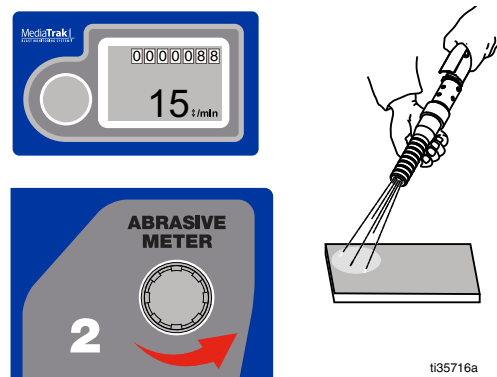


FIG. 29: Régler la vanne de dosage du produit abrasif

Utilisation des dosimètres d'eau

1. **Humidification de conduites d'eau intérieures**, page 18.
2. Actionner l'interrupteur de commande de la projection 1 (AK).
3. Régler la vanne du dosimètre d'eau pour sélectionner l'humidité voulue du produit projeté. Lorsqu'on a obtenu l'humidité voulue, vérifier le comptage de cycles du MediaTrak.
4. Déverrouiller l'interrupteur de commande de la projection 1 (AK). Attendre cinq secondes pour que le pot puisse se remettre sous pression.
5. Actionner l'interrupteur de commande de la projection 2 (AK). Vérifier le comptage de cycles du MediaTrak.
6. Régler le dosimètre d'eau jusqu'à ce que le comptage de cycles du MediaTrak corresponde avec le réglage dans l'étape 3.

REMARQUE : Les comptages de cycles de MediaTrak doivent correspondre pour chacune des buses. En veillant à ce que les comptages de cycles correspondent, l'on obtient que le débit de produit abrasif mouillé soit fiable dans les deux buses.

Remplissage du pot avec du produit abrasif

1. Comme le produit abrasif quitte le pot lors du décapage, **Remplissage du pot avec du produit abrasif**, page 15.

REMARQUE : Si la pression dans le pot diminue, **Mise sous pression du pot**, page 16.

Réglage de la vanne de dosage du produit abrasif

Le point de consigne optimal pour la vanne de dosage du produit abrasif et la valeur correspondante pour le nombre de cycles par minute du MediaTrak dépend fortement de l'application et des prestations souhaitées par l'utilisateur. Les réglages conseillés suivant **Réglages conseillés suivant l'application**, page 22 indiquent la plage de réglages habituelle des points de consigne du nombre de cycles par minute en fonction du substrat et du point de consigne de la pression de projection. La zone grise indique la plage type des points de consigne de la pression de projection et leurs points de consigne correspondants du nombre de cycles par minute pour ce substrat.

Pour trouver le point de consigne recommandé du nombre de cycles par minute, utiliser le graphique qui correspond le mieux au substrat à traiter. Trouver le point de consigne de la pression de projection en fonction des produits abrasifs utilisés et du genre de surface à obtenir. Suivre ensuite les lignes correspondantes sur le graphique pour trouver le point de consigne correspondant du nombre de cycles par minute.

Pour les utilisateurs avec peu d'expérience en cette matière, choisir une pression de projection proche de côté bas de la plage indiquée. Augmenter la pression de projection et le nombre de cycles par minute (c/min) jusqu'à ce que le profil voulu et le degré de décapage voulu soient obtenus.

Réglage optimal de la vanne de dosage du produit abrasif

Pour obtenir le meilleur résultat et le meilleur rendement, suivre les lignes « Rendement élevé » (High Production) ou « Économie de produit abrasif » (Media Efficient) sur les graphiques. Les points de consigne du nombre de cycles par minute proches des lignes « Rendement élevé » (High Production) se rapportent aux degrés de décapage les plus efficaces et aux degrés de consommation de produit abrasif les plus élevés. Pour obtenir les meilleurs résultats de décapage quelle que soit la consommation de produit abrasif, utiliser la pression de projection la plus élevée et régler le nombre de cycles par minute sur la valeur la plus haute possible qui permet encore d'avoir un jet uniforme. Le point de consigne du nombre de cycles par minute est trop haut lorsque le jet sortant de la buse commence à avoir des ratés.

Les points de consigne du nombre de cycles par minute proches de la ligne « Économie de prod. abrasif » représentent la consommation la moins élevée de produit abrasif. Pour réduire au maximum le nettoyage

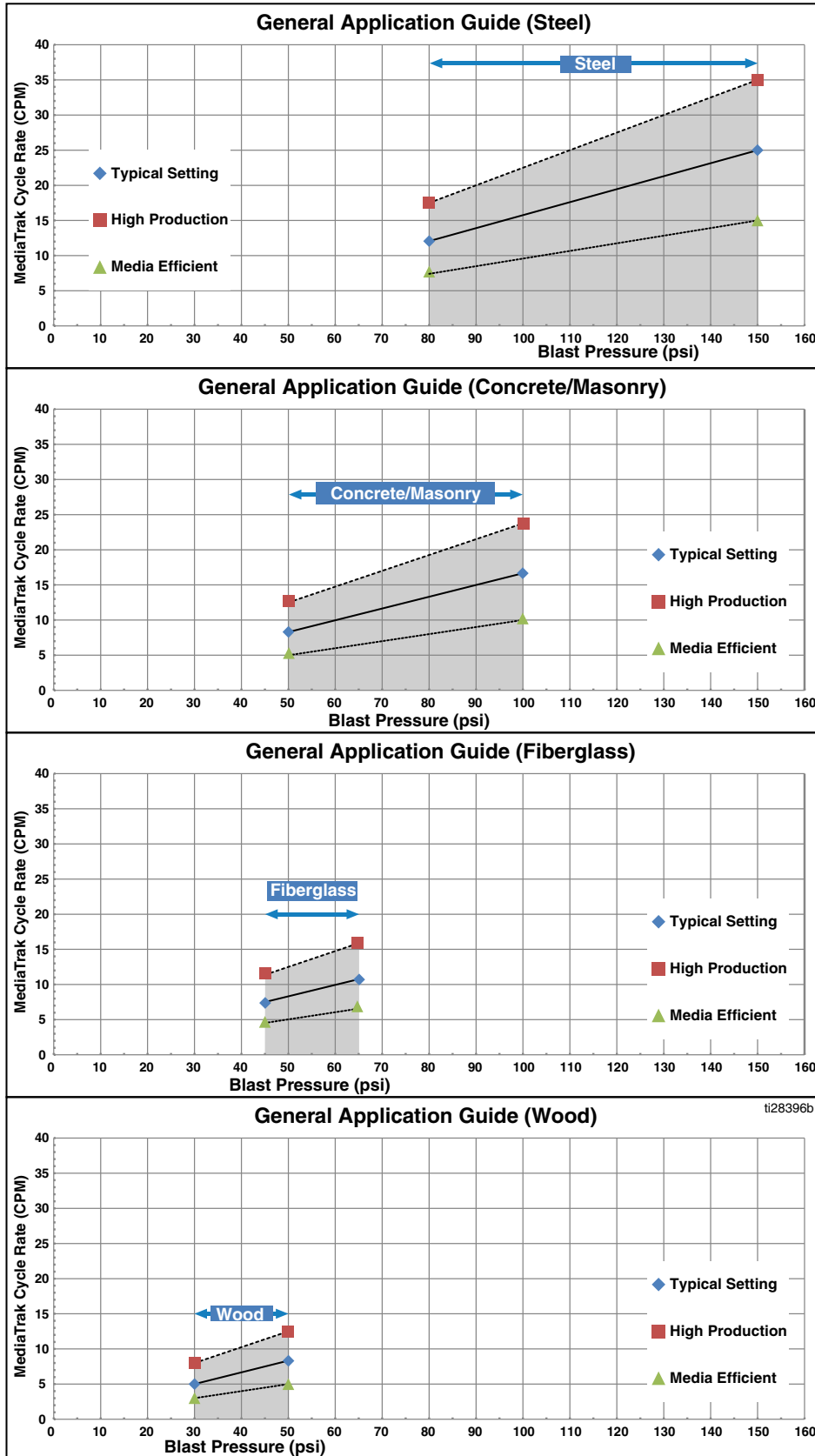
et la consommation de produit abrasif, utiliser un point de consigne plus proche de cette ligne. Le décapage sera généralement moins bon que la moyenne lorsque l'on utilise un réglage du nombre de cycles par minute en suivant cette ligne.

Les réglages conseillés suivant l'application ne sont que des réglages recommandés. Ils ont été établis avec un produit abrasif avec un grenat dans la plage de 595 à 177 μm (30–80 mesh). Un produit abrasif plus grossier produira un profil plus profond, mais nécessitera aussi des points de consigne du nombre de cycles par minute plus élevés pour obtenir un décapage similaire à celui obtenu avec les points de consigne des graphiques. Un produit abrasif moins épais permettra d'obtenir un meilleur décapage, cependant sans réaliser un profil aussi profond.

Il faudra essayer plusieurs réglages et essayer plusieurs fois pour obtenir le meilleur résultat en fonction de l'application.

Voir **Réglages conseillés suivant l'application**, page 22.

Réglages conseillés suivant l'application



Guide de sélection des buses

Utiliser le Guide pression de projection en fonction du débit d'air pour choisir la bonne buse pour obtenir la pression de projection voulue en fonction de débit de sortie du compresseur.

Tableau de la pression de projection par rapport au débit d'air

REMARQUE : Le débit d'air part du principe qu'une buse est utilisée.

Pression de projection	6 CV pi ³ /min (m ³ /min)	7 pi ³ /min (m ³ /min)	7 CV pi ³ /min (m ³ /min)	8 pi ³ /min (m ³ /min)	8 CV pi ³ /min (m ³ /min)	10 pi ³ /min (m ³ /min)	10 CV pi ³ /min (m ³ /min)
30 psi (2,0 bars, 0,20 MPa)	78 (2,2)	117 (3,3)	137 (3,9)	151 (4,3)	161 (4,6)	229 (6,5)	224 (6,9)
40 psi (2,8 bars, 0,28 MPa)	90 (2,5)	129 (3,7)	161 (4,6)	181 (5,1)	212 (6,0)	254 (7,2)	286 (8,1)
50 psi (3,5 bars, 0,35 MPa)	117 (3,3)	161 (4,6)	193 (5,5)	200 (5,7)	225 (6,4)	308 (8,7)	337 (9,5)
60 psi (4,1 bars, 0,41 MPa)	137 (3,9)	190 (5,4)	225 (6,4)	234 (6,6)	256 (7,2)	362 (10,3)	391 (11,1)
70 psi (4,8 bars, 0,48 MPa)	166 (4,7)	225 (6,4)	251 (7,1)	269 (7,6)	293 (8,3)	422 (11,9)	447 (12,7)
80 psi (5,5 bars, 0,55 MPa)	188 (5,3)	244 (6,9)	281 (8,0)	298 (8,3)	337 (9,5)	460 (13,0)	498 (14,1)
90 psi (6,2 bars, 0,62 MPa)	210 (5,9)	266 (7,5)	293 (8,3)	317 (9,0)	374 (10,6)	520 (14,7)	562 (16,0)
100 psi (6,9 bars, 0,69 MPa)	239 (6,8)	283 (8,0)	327 (9,3)	378 (10,7)	413 (11,7)	561 (15,9)	601 (17,0)
110 psi (7,6 bars, 0,76 MPa)	256 (7,2)	325 (9,2)	347 (9,8)	420 (11,9)	457 (12,9)	634 (18,0)	664 (18,8)
120 psi (8,3 bars, 0,83 MPa)	273 (7,7)	344 (9,7)	378 (10,7)	452 (12,8)	476 (13,5)	691 (19,6)	720 (20,4)
130 psi (9,0 bars, 0,90 MPa)	288 (8,2)	374 (10,6)	415 (11,8)	493 (14,0)	527 (16,2)	721 (20,4)	759 (21,5)
140 psi (9,7 bars, 0,97 MPa)	313 (8,9)	405 (11,5)	449 (12,7)	530 (15,0)	571 (16,2)	758 (21,5)	797 (22,6)
150 psi (10,3 bars, 1,0 MPa)	331 (9,5)	430 (12,2)	476 (13,5)	558 (15,8)	601 (17,0)	796 (22,54)	853 (23,6)

Légende :

< 185 pi³/min
(5,2 m³/min)

185 - 375 CFM

> 375 pi³/min
(10,6 m³/min)

Utilisation de la fonction de lavage



ATTENTION

Il restera toujours des résidus de produit abrasif dans le tuyau de projection. Ne jamais utiliser la fonction de lavage sur d'autres surfaces que celles que l'on a traitées, ou qui vont être traitées par projection. La fonction de lavage pourrait sinon endommager la surface.

ATTENTION

Ne pas utiliser la fonction de lavage sur du bois décapé. La fonction de lavage peut en effet endommager le bois en modifiant sa texture. Attendre que le bois sèche et utiliser un balai, une brosse ou un aspirateur pour retirer les résidus de produit abrasif.

La fonction de lavage permet de laver à l'eau (sans produit abrasif) et de rincer les zones sur lesquelles l'on a projeté du produit abrasif. La fonction de lavage peut également être utilisée pour rincer le produit abrasif hors du tuyau de projection.

1. Fermer les vannes à bille du produit abrasif (Z1, Z2).

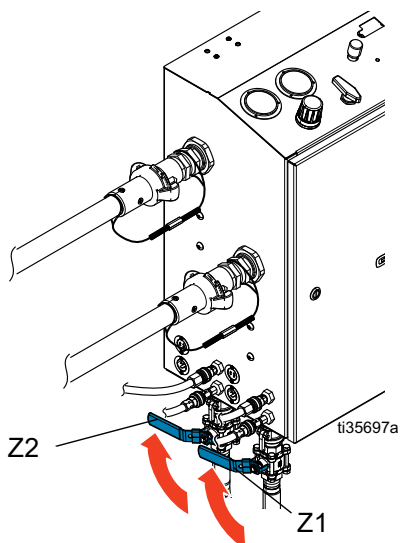


FIG. 30: Fermer les vannes à bille du produit abrasif

2. Tourner la vanne de sélection (AB) sur WASH (Lavage).

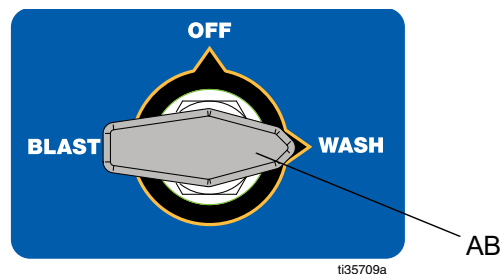


FIG. 31: Tourner la vanne de sélection sur Wash (Lavage)

3. Décaper une à deux minutes sur un matériau d'essai. Décaper jusqu'à ce que tout le produit abrasif soit sorti des tuyaux utilisés durant ce travail de décapage.

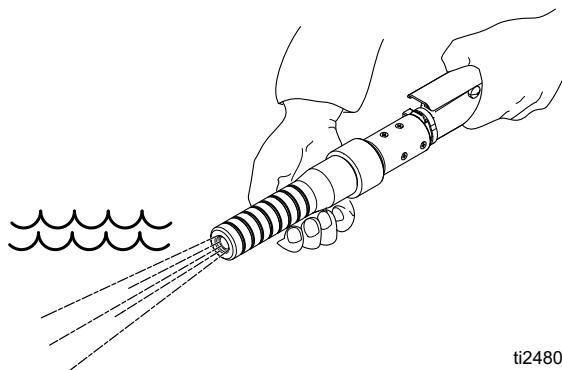


FIG. 32: Projection sur un matériau d'essai

4. Rincer toutes les surfaces que l'on a précédemment décapées.

Mise en veille

1. Fermer les vannes à bille du produit abrasif (Z1, Z2).

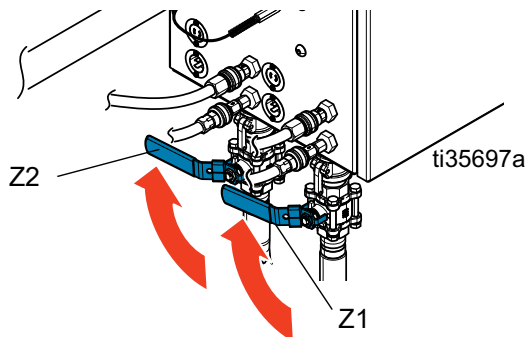


FIG. 33: Fermer les vannes à bille

ATTENTION

Afin que le produit abrasif ne puisse pas sécher et durcir dans les tuyaux de projection et les endommager ainsi, ne pas arrêter votre compresseur d'air pendant que votre appareil est en mode de veille.

2. Tourner la vanne de sélection (AB) sur OFF (Arrêt).

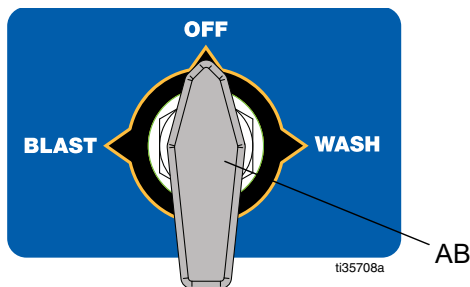


FIG. 34: Tourner la vanne de sélection sur OFF (Arrêt)

3. Ouvrir la vanne de vidange (E) du pot jusqu'à ce que le manomètre (C) du pot indique 0 MPa (0 bar, 0 psi).

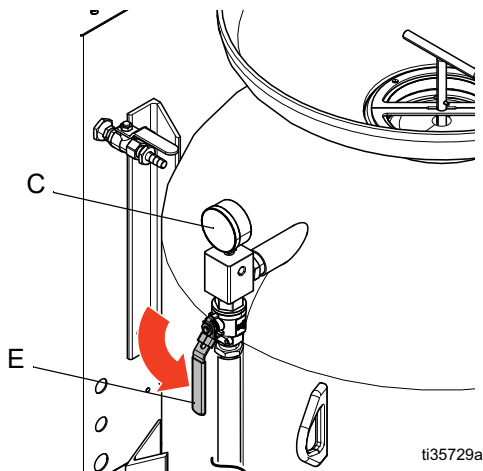


FIG. 35: Ouvrir la vanne de vidange du pot

Arrêt



ATTENTION

Afin que le produit abrasif ne puisse pas sécher et durcir dans les tuyaux de projection et les endommager ainsi, veiller à ce que les vannes à bille du produit abrasif soient bien fermées avant d'éteindre votre compresseur d'air.

1. Utiliser la fonction de lavage pour rincer tout le produit abrasif hors du tuyau de projection. Voir **Utilisation de la fonction de lavage**, page 24.
2. Tourner la vanne de sélection (AB) sur OFF (Arrêt).

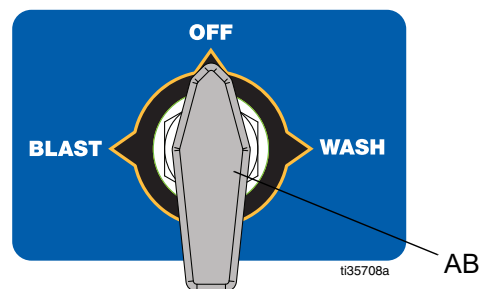


FIG. 36: Tourner la vanne de sélection sur OFF (Arrêt)

3. Lorsque les vannes à bille du produit abrasif (Z1, Z2) sont fermées, continuer de « décaper » jusqu'à ce que l'eau qui sort du tuyau soit entièrement propre. Ceci permet de sécher l'intérieur du tuyau avant de le ranger.
4. Exécuter la **Procédure de décompression**. Voir page 17.

Vidange du pot

1. Avant de vidanger le pot (A), vérifier si la procédure **Mise sous pression du pot** a été exécutée et s'est terminée. (Voir page 16). Vérifier sur le manomètre du pot si le pot est bien sous pression.
2. Fermer les vannes à bille du produit abrasif (Z1, Z2).

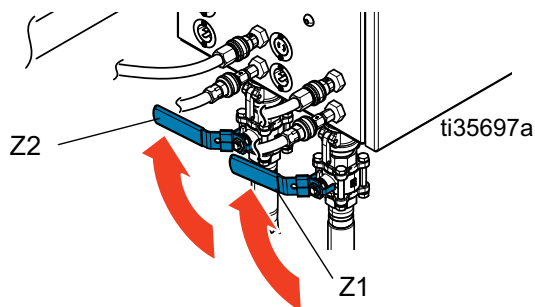


FIG. 37: Fermer les vannes à bille

3. Débrancher les raccords (AA, AM) de la commande de la projection.
4. Débrancher les camlocks entre le boîtier (1) et les vannes à bille du produit abrasif (Z1, Z2).
 - a. Déposer les goupilles du manchon de raccordement.
 - b. Pousser les bagues vers l'extérieur et vers le haut pour sortir les deux camlocks de la rainure.

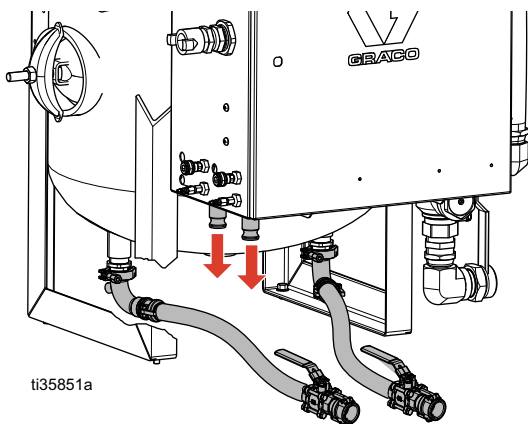


FIG. 38: Débrancher les camlocks

5. Mettre un seau sous les manchons de raccordement des camlocks.

6. Tourner la vanne de sélection (AB) sur WASH (Lavage) pour faire circuler l'eau au-travers du raccord et joint de camlock.
7. Vérifier si le joint est propre et entièrement à sa place.
8. Tourner la vanne de sélection (AB) sur BLAST (Projection) pour pomper du produit abrasif hors du tuyau de produit abrasif.
9. Mettre un seau sous l'extrémité du tuyau de produit abrasif.
10. Lentement ouvrir et fermer la vanne à bille du matériau abrasif pour évacuer tous les restes de produit abrasif dans le réservoir. Répéter cette opération plusieurs fois.
11. Lorsqu'il n'y a plus de produit abrasif qui sort du tuyau, fermer les vannes à bille du produit abrasif (Z1, Z2).
12. Répéter le processus de rinçage avec l'autre tuyau de produit abrasif.
13. Tourner la vanne de sélection (AB) sur OFF (Arrêt).
14. Ouvrir les vannes à bille du produit abrasif (Z1, Z2) et vidanger l'eau dans le pot.
15. Fermer les vannes à bille du produit abrasif (Z1, Z2).
16. Raccorder les camlocks entre le boîtier (1) et les vannes à bille du produit abrasif (Z1, Z2).
17. La forme du pot à pression peut faire que le pot contient encore des restes de produit abrasif, même après l'avoir rincé. Pour éliminer tout le produit abrasif du pot :
 - a. Enlever le couvercle du passage pour main sur le côté du pot à pression.
 - b. Enlever l'attache de l'orifice de vidange du pot et le capuchon sur le fond du pot à pression.
 - c. Vidanger tous les restes de produit abrasif l'orifice de vidange dans le fond du pot à pression.
 - d. Lorsque la vidange est terminée, remettre l'attache de l'orifice de vidange du pot, le capuchon de l'orifice de vidange du pot et le couvercle du passage pour main.

Préparation de l'équipement pour l'hiver

ATTENTION

Les appareils de projection à vapeur/produit abrasif doivent être préparés pour l'hiver dès qu'il y a un risque de températures de gel pendant l'entreposage, et ce, pour qu'ils ne soient pas endommagés.

1. Vidange du pot. Voir page 26.
2. Vidanger le réservoir d'eau (AF). Débrancher le tuyau sur l'entrée de la pompe et ouvrir la vanne (AG) du réservoir d'eau. Voir FIG. 39.

REMARQUE : Toute élimination des déchets doit se faire conformément aux réglementations nationales, régionales et locales.

3. Vidanger le tuyau sur l'entrée de la pompe.
4. Introduire l'extrémité du tuyau sur l'entrée de la pompe dans un bidon de liquide lave-glace.

REMARQUE : Prendre un liquide lave-glace avec une telle concentration qu'il puisse protéger l'équipement contre les températures les plus basses de votre région.

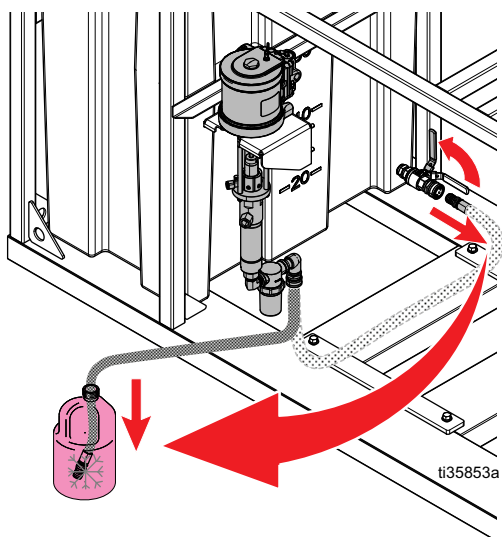


FIG. 39: Introduire le tuyau sur l'admission de la pompe

5. **Uniquement pour les appareils EQ DL sans réservoir d'eau :** Débrancher le régulateur sur l'entrée de l'eau de la pompe. Mettre le tuyau de préparation pour l'hiver en place. Introduire le tuyau de préparation pour l'hiver dans un bidon de liquide lave-glace.
6. Fermer les deux vannes de dosage du produit abrasif (T1, T2).
7. Fermer les deux vannes de dosage de l'eau (L1, L2).
8. Ouvrir la vanne à bille de rinçage (R) en tenant le tuyau de rinçage sur le pot.

9. Lorsque du liquide lave-glace sort du tuyau de rinçage, fermer la vanne à bille de rinçage (R).
10. Tourner la vanne de sélection (AB) sur WASH (Lavage). Vérifier que les tuyaux de lavage intérieurs vers les deux circuits de projection sont remplis avec du liquide lave-glace.
11. Tourner la vanne de sélection (AB) sur OFF (Arrêt).
12. Fermer les deux vannes de dosage de l'eau (L1, L2).
13. Appuyer sur le bouton d'hivernage et tourner la vanne de sélection (AB) sur BLAST (Projection).

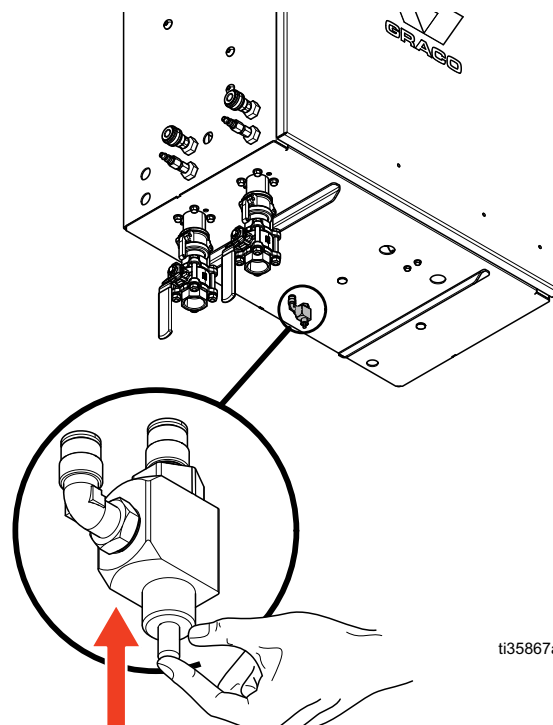


FIG. 40: Bouton d'hivernage

14. Vérifier que les tuyaux de lavage intérieurs vers les deux circuits de projection sont remplis avec du liquide lave-glace.
15. Relâcher le bouton d'hivernage, tourner la vanne de sélection (AB) sur OFF (Arrêt) et fermer les deux vannes de dosage de l'eau (L1, L2).
16. Ouvrir les deux vannes de dosage du produit abrasif (T1, T2).
17. Appuyer sur le bouton d'hivernage et tourner la vanne de sélection (AB) sur BLAST (Projection).
18. Vérifier si les tuyaux intérieurs de dosage du produit abrasif sont bien remplis avec du liquide lave-glace.
19. Relâcher le bouton d'hivernage.

20. Vérifier si les tuyaux d'eau vers le pot sont remplis avec du liquide lave-glace.
21. Tourner la vanne de sélection (AB) sur OFF (Arrêt).

REMARQUE : Pour une protection complète, tous les tuyaux d'eau doivent être remplis avec du liquide lave-glace.

22. Enclencher l'arrêt d'urgence (M).
23. Raccorder le tuyau de l'entrée de la pompe à la vanne (AG) du réservoir d'eau.
24. Veiller à ce que la vanne à bille de rinçage et la vanne à bille du réservoir d'eau restent ouvertes.

ATTENTION

Si de la glace se forme derrière les joints, cela peut les endommager. Pendant l'emmagasinage, mettre toutes les vannes à bille en position ouverte.

Nettoyage du réservoir d'eau



1. Exécuter la **Procédure de décompression**. Voir page 17.
2. Débrancher le tuyau d'alimentation en eau.

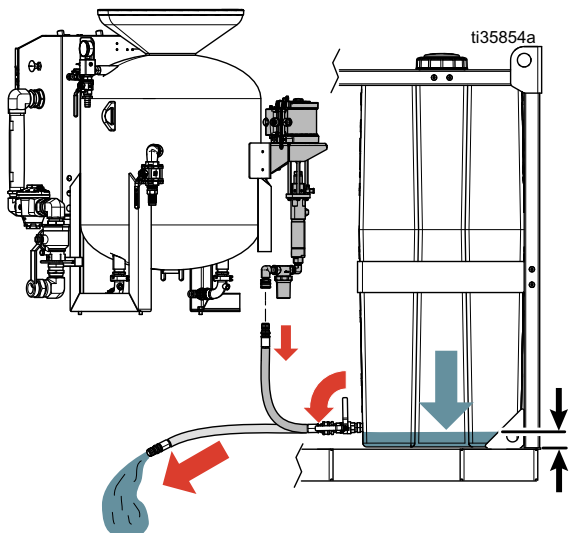


FIG. 41: Débrancher le tuyau d'alimentation en eau

3. Ouvrir la vanne (AG) du réservoir d'eau et le vider.
4. Enlever le bouchon de vidange du réservoir.

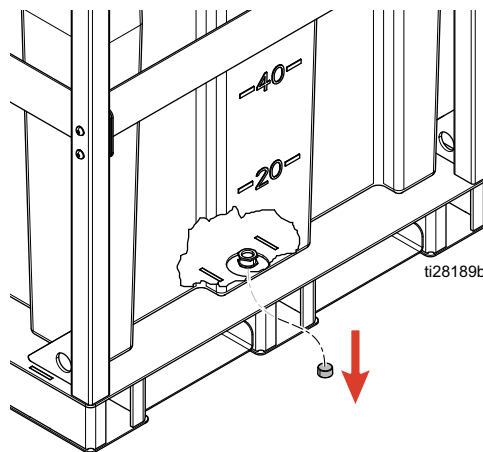


FIG. 42: Enlever le bouchon de vidange du réservoir.

5. Enlever le couvercle (AE) du réservoir.

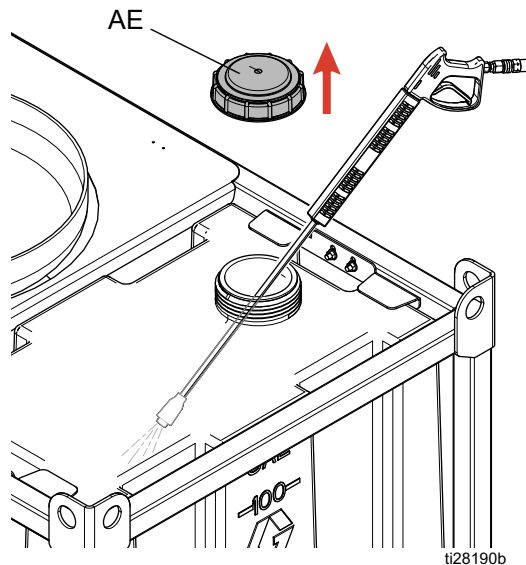


FIG. 43: Enlever le couvercle du réservoir

6. Nettoyer le réservoir avec un nettoyeur haute pression.

Dépannage



Problème	Cause	Solution
Impossible de remplir le réservoir avec de l'eau ou de le mettre sous pression avec de l'eau.	L'arrêt d'urgence (M) est enclenché.	Déverrouiller l'arrêt d'urgence (M).
	L'alimentation en air n'est pas adaptée.	Vérifier si le compresseur d'air peut fournir le débit d'air minimal requis pour votre système. Voir , page 62. Vérifier si le manomètre d'admission d'air affiche 6,8-10 bars (0,68-1,0 MPa, 100-150 psi). Si le manomètre n'affiche pas 6,8-10,7 bars (0,68-1,07 MPa, 100-155 psi), vérifier le réglage du compresseur d'air. Vérifier si les filtres à air sur l'admission d'air sont propres et les remplacer au besoin.
	Alimentation en eau à la pompe inadéquate.	Systèmes avec des réservoirs d'eau :Vérifier si le réservoir d'eau est entièrement rempli et si la vanne à bille sur l'admission est ouverte. Au besoin, nettoyer ou remplacer le filtre sur l'admission. Vérifier que tous les raccords sont bien serrés.
		Systèmes sans réservoirs d'eau : <ul style="list-style-type: none"> • Vérifier si l'alimentation en eau est raccordée et sous pression. • Vérifier que l'alimentation en eau répond à la pression requise et au débit requis. Voir Raccordement de l'alimentation en eau, page 13, étape 1. • Vérifier si tous les raccords sont bien serrés. • Vérifier que le régulateur de pression d'eau est placé dans le bon sens de circulation. • Vérifier si le filtre à rideau sur le régulateur de la pression de l'eau à l'entrée est sale et le nettoyer si nécessaire. • Remplacer le régulateur s'il ne laisse plus passer l'eau.
	Le régulateur de débit d'air de la pompe à eau est défectueux.	Déverrouiller l'interrupteur de commande de projection (AK). Régler le régulateur de pression d'air de la pompe jusqu'à ce que le manomètre sur ce régulateur indique 4,1 bars (0,41 MPa, 60 psi). Si ce réglage ne peut pas être obtenu, vérifier les filtres sur l'admission d'air et vérifier si la pression de l'air fournie est égale à 60 psi ou plus grande que cette pression. Si les étapes ci-dessus ne permettent pas de résoudre le problème, remplacer le régulateur de pression d'air vers la pompe.
	La pompe à eau ne fonctionne pas comme il faut.	Tourner la vanne de sélection à 3 voies sur OFF (Arrêt). Ouvrir la vanne de rinçage et vérifier si la pompe se met en marche et si de l'eau circule dans le tuyau de rinçage. Fermer la vanne de rinçage et vérifier si la pompe s'arrête. Si la pompe continue de souffler ou qu'elle ne veut pas s'amorcer, consulter le manuel de votre pompe pour faire son entretien.
	Le pop-up ne se ferme pas de manière étanche.	Veiller à ce que le plongeur d'étanchéité du pot est propre et exempt de débris dans la zone d'étanchéité du joint torique. Vérifier l'alignement du plongeur d'étanchéité du pot en position fermée. Il ne peut pas y avoir de l'espace entre le joint torique et le plongeur d'étanchéité du pot. Enlever le joint torique et vérifier si le presse-étoupe du joint torique est bien propre. Si usé(s), remplacer le joint torique et/ou le plongeur d'étanchéité du pot.
	Le régulateur de la pression d'eau ne fonctionne pas comme il faut.	Régler le régulateur de pression d'eau jusqu'à ce que le manomètre (C) sur le réservoir indique 12,75 bars (1,275 MPa, 185 psi). Si ce réglage ne peut pas être obtenu, faire l'entretien du régulateur de la pression d'eau. Consulter le manuel du régulateur de fluide.

Problème	Cause	Solution
Le tuyau de projection a un énorme recul lorsque l'interrupteur de commande (AK) de la projection est enclenché. De gros coups de produit abrasif et d'eau sortent par la buse.	La vanne à bille du produit abrasif est restée ouverte durant l'arrêt.	Projeter sur un matériau d'essai jusqu'à ce que le système refonctionne normalement.
	La vanne à bille du produit abrasif est usée.	Fermer le pot pressurisé et la vanne à bille du produit abrasif, puis enclencher l'interrupteur de commande (AK) de la projection et vérifier (pour être sûr) que la pompe s'est arrêtée. Si la tige de pompe bouge, remplacer la vanne à bille du produit abrasif (Z1 ou Z2).
	Le tuyau blindé est usé.	Laisser le réservoir sous pression et la vanne à bille du produit abrasif ouverte et vérifier si la pompe s'arrête. Si la tige de pompe bouge par à-coups, remplacer le tuyau blindé. Voir Remplacement du tuyau blindé , page 36.
La vanne de décompression du réservoir évacue de l'eau.	Le régulateur de la pression d'eau ne fonctionne pas comme il faut.	Régler le régulateur de la pression d'eau pour obtenir une pression de 12,75 bars (1,275 MPa, 185 psi). Si ce réglage ne peut pas être obtenu, faire l'entretien du régulateur de pression d'eau (voir le manuel de votre régulateur de fluide).
	La vanne de décompression est défectueuse.	Remplacer la vanne de décompression (D) si elle fuit ou si la pression est inférieure à 12,75 bars (1,275 MPa, 185 psi).
Pas de débit d'air de projection quand l'interrupteur de commande (AK) de la projection est enclenché. La pompe à eau fonctionne pendant que l'interrupteur de commande de la projection est allumé.	Le régulateur ajustable (K) de la projection n'est pas réglé sur la bonne pression.	Régler le régulateur (K) de la projection à la pression voulue pendant que la commande de projection est enclenchée.
	Le tuyau vers le régulateur principal du débit d'air n'est pas bien branché ou de l'air fuit par les raccords ou un des tuyaux.	Vérifier s'il y a des fuites au niveau des raccords des tuyaux.
	Le régulateur principal du débit d'air de projection ajustable est défectueux	Nettoyer ou remplacer le régulateur (AP) du débit d'air de projection.
	Le régulateur principal du débit d'air ne fonctionne pas comme il faut.	Démonter le régulateur principal du débit d'air et vérifier les composants. Si nécessaire, remplacer ou réparer des pièces. Voir Boîtier , page 46.

Problème	Cause	Solution
Pas de débit d'air de projection quand l'interrupteur de commande (AK) de la projection est enclenché. La pompe à eau ne fonctionne pas pendant que l'interrupteur de commande de la projection est allumé.	L'arrêt d'urgence (M) est enclenché.	Déverrouiller l'arrêt d'urgence (M).
	L'alimentation en air n'est pas adaptée.	Vérifier si le compresseur d'air peut fournir le débit d'air minimal requis pour le système. Pour plus d'informations, voir , page 62. Vérifier si le manomètre (S) qui mesure la pression d'alimentation affiche 6,8-10 bars (0,68-1,0 MPa, 100-150 psi). Si le manomètre n'affiche pas 6,8-10,7 bars (0,68-1,07 MPa, 100-150 psi), vérifier le réglage du compresseur d'air.
	Le circuit électrique de la commande de la projection ne fonctionne pas comme il faut.	Vérifier si l'alimentation en 12 V c.c. est raccordée et si elle fournit la tension requise. Vérifier si le câble est endommagé et si tous ses fils sont raccordés. Vérifier le fusible de 400 mA et le remplacer au besoin. Vérifier la continuité des connecteurs sur le boîtier de réglage et de tous les câbles extérieurs. Vérifier la continuité de l'interrupteur de commande (AK) de la projection (cet interrupteur est normalement ouvert). Si aucun des points de ci-dessus ne pose problème, remplacer l'électrovanne à 4 voies.
	Le circuit pneumatique de la commande de projection ne fonctionne pas comme il faut.	Allumer l'interrupteur de commande (AK) de la projection et vérifier si c'est la bonne bobine de la vanne à 4 voies qui est activée. S'il n'y pas d'activation, vérifier l'interrupteur de commande de la projection en débranchant le tuyau jaune du raccord rapide mâle du boîtier et allumer l'interrupteur de commande. S'il n'y a pas d'air qui sort du raccord, vérifier le filtre de la commande pneumatique de la projection. Si le filtre est propre, contrôlez l'air de signal à l'interrupteur de commande (AK) de la projection. Remplacer l'interrupteur pneumatique de commande de la projection si le signal pneumatique ne passe pas par la vanne lorsque l'on pousse sur la poignée. Si l'interrupteur fonctionne, vérifier si le tuyau jaune dans le boîtier de réglage est correctement branché et s'il est bien propre à l'intérieur (pas de bouchon). Si le tuyau est propre, remplacer l'électrovanne à 4 voies.



Problème	Cause	Solution
En mode BLAST (Projection), avec l'interrupteur de commande de la projection enclenché, il y a de l'air qui sort de la buse, mais peu ou pas de produit abrasif n'en sort.	La vanne à bille du produit abrasif est fermée.	Ouvrir la vanne à bille (Z1 ou Z2) du produit abrasif.
	La vanne de dosage du produit abrasif n'est pas bien réglée.	Régler la vanne de dosage (T1, T2) du produit abrasif pour augmenter le débit du produit abrasif.
	Le pot ne contient pas assez de produit abrasif.	Remplir le pot avec du produit abrasif. Voir Remplissage du pot avec du produit abrasif , page 15.
	La vanne à manchon ne s'ouvre pas.	Allumer l'interrupteur de commande (AK) de la projection et vérifier si la vanne à manchon est actionnée. Si elle ne l'est pas, débrancher le tuyau orange sur cette vanne à manchon. Si la vanne à manchon s'ouvre et que l'air sort du tuyau orange, vérifier si le tuyau suit le bon chemin. Si la vanne à manchon ne s'ouvre pas, la remplacer. Si la vanne à manchon s'ouvre et qu'il n'y a pas d'air qui sort du tuyau, vérifier si les silencieux sur la vanne à 4 voies sont sales. S'ils ne sont pas sales, nettoyer ou remplacer la vanne à 4 voies.
	Il y a un bouchon dans le réservoir ou dans le tuyau de produit abrasif entre le réservoir et le boîtier.	Suivre Vidange du pot , page 26, puis Procédure de décompression , page 17. Avec le tuyau de produit abrasif débranché, vérifier si le tuyau blindé est bouché ou sale et le remplacer si nécessaire (voir Remplacement du tuyau blindé , page 36). Enlever l'attache Tri-clamp du fond du réservoir. Vérifier le fond du réservoir et le tuyau de produit abrasif pour voir s'ils sont bouchés ou sales.
	La pression dans le réservoir est trop basse	Avec la commande de la projection éteinte, mettre le réservoir sous pression et attendre jusqu'à ce que la pompe cale et s'arrête. Si le manomètre du réservoir n'atteint pas 12,75 bars (1,275 MPa, 185 psi), voir le problème « Impossible de remplir le réservoir avec de l'eau ou de le mettre sous pression avec de l'eau » dans ce tableau.
	La pression de projection est trop haute.	Si le manomètre de la pression de projection indique 150 psi (1,03 MPa, 10,3 bars) ou plus, le MediaTrak ne peut pas dépasser les 15 c/min. Ce problème est plus fréquent lorsque le filtre à produit abrasif est fin. Réduire la pression de projection jusqu'à 6,9 bars (0,69 MPa, 100 psi) pour voir si le nombre de cycles par minute peut être augmenté.

Problème	Cause	Solution
L'interrupteur de commande de projection n'est pas enclenché, mais la projection a quand même lieu.	L'alimentation en air n'est pas adaptée.	Vérifier si le compresseur d'air peut fournir le débit d'air minimal requis pour le système. Voir , page 62. Vérifier que le manomètre d'admission d'air affiche 100-150 psi (0,68-1,0 MPa, 6,8-10 bar). Si le manomètre n'affiche pas 6,8-10,7 bars (0,68-1,07 MPa, 100-150 psi), vérifier le réglage du compresseur d'air.
	Le régulateur principal du débit d'air ne fonctionne pas comme il faut ou il est bloqué en position ouverte.	Démonter le régulateur principal du débit d'air et vérifier si quelque chose le bouche. Si nécessaire, remplacer ou réparer des pièces. Voir Boîtier , page 46.
	Le circuit électrique de la commande de la projection ne fonctionne pas comme il faut.	Sur le boîtier de réglage, débrancher le câble du tuyau. Si la projection s'arrête, vérifier s'il y a un court-circuit entre les fils du câble du tuyau. Vérifier la continuité de l'interrupteur de commande (AK) de la projection (cet interrupteur est normalement ouvert). Vérifier la continuité entre connecteurs des fiches encastrées sur le boîtier de réglage. Il ne doit pas y avoir de continuité. Si aucun des points de ci-dessus ne pose problème, remplacer l'électrovanne à 4 voies.
	Le circuit pneumatique de la commande de projection ne fonctionne pas comme il faut.	Enclencher l'arrêt d'urgence (M). Si la projection s'arrête, vérifier l'interrupteur de commande (AK) de la projection en débranchant le tuyau jaune du raccord rapide mâle du boîtier. Il ne devrait pas y avoir de signal pneumatique, sauf si l'on allume l'interrupteur de commande. Si l'interrupteur fonctionne, enlever les silencieux sur l'échappement de la vanne à 4 voies et vérifier s'il y a des saletés, nettoyer les orifices et remplacer au besoin les silencieux. Si aucun des points de ci-dessus ne pose problème, remplacer l'électrovanne à 4 voies.
Lorsque l'interrupteur de commande (AK) de la projection est allumé, le débit d'air de projection varie.	La pression d'air fourni varie.	Vérifier si le compresseur fournit le débit minimal requis et s'il fonctionne correctement. Voir , page 62, pour plus d'informations sur les débits requis.
	Le régulateur principal du débit d'air ne fonctionne pas comme il faut ou il est bloqué en position ouverte.	Démonter le régulateur principal du débit d'air et vérifier si quelque chose le bouche. Si nécessaire, remplacer ou réparer des pièces. Voir Boîtier , page 46.
	Le circuit électrique de la commande de la projection ne fonctionne pas comme il faut.	Vérifier si le câble du tuyau est endommagé ou s'il y a un court-circuit entre ses fils. Vérifier le fusible de 3 A et le remplacer au besoin. Vérifier si des fils sont détachés sur les fiches encastrées sur le boîtier de réglage (AC) et sur tous les câbles extérieurs. Vérifier la continuité de l'interrupteur de commande (AK) de la projection (cet interrupteur est normalement ouvert). Si aucun des points de ci-dessus ne pose problème, remplacer l'électrovanne à 4 voies.
	Le circuit pneumatique de la commande de projection ne fonctionne pas comme il faut.	Allumer l'interrupteur de commande (AK) de la projection et vérifier si c'est la bonne bobine de la vanne à 4 voies qui est activée. En cas d'absence d'activation, vérifier l'interrupteur de commande de la projection en débranchant le tuyau jaune du raccord rapide mâle du boîtier et allumer l'interrupteur de commande. S'il n'y a que peu d'air qui fuit du raccord, vérifier si le tuyau à conduites jumelées n'est pas endommagé ou aplati quelque part et vérifier le filtre de la commande pneumatique de la projection. Si le tuyau à conduites jumelées et le filtre sont propres, remplacer l'interrupteur de commande pneumatique de la projection. Si l'interrupteur fonctionne, vérifier si le tuyau jaune dans le boîtier de réglage est correctement branché et s'il est bien propre à l'intérieur (pas de bouchon). Si aucun des points de ci-dessus ne pose problème, remplacer l'électrovanne à 4 voies.

Problème	Cause	Solution
Le profil du jet de projection est par à-coups ou irrégulier.	L'alimentation en air n'est pas adaptée.	Vérifier que le compresseur d'air peut fournir le débit d'air minimal requis pour le système. Voir , page 62. Vérifier si le manomètre d'admission d'air affiche 6,8-10 bars (0,68-1,0 MPa, 100-150 psi). Si le manomètre n'affiche pas 6,8-10,7 bars (0,68-1,07 MPa, 100-150 psi), vérifier le réglage du compresseur d'air. Vérifier si les filtres d'air sur l'admission d'air sont propres et les remplacer au besoin.
	L'intérieur du tuyau de projection n'a pas été correctement nettoyé lorsqu'il a été utilisé la fois précédente.	Projeter sur un matériau d'essai jusqu'à ce que le système refonctionne normalement.
	Le réglage de la vanne de dosage du produit abrasif est réglé sur une valeur trop haute pour la pression de projection et/ou le type de produit abrasif.	Voir Réglage de la vanne de dosage du produit abrasif , page 20.
	Le pot ne contient pas assez de produit abrasif.	Remplissez de nouveau le réservoir avec du produit abrasif. Voir Remplissage du pot avec du produit abrasif , page 20.
	La buse est bouchée.	Enlever la buse et vérifier si elle est bouchée, encrassée ou endommagée. Remplacer la buse si nécessaire.
	Il y a un bouchon dans le réservoir ou dans le tuyau de produit abrasif entre le réservoir et le boîtier.	Vidange du pot , page 26, puis exécuter la Procédure de décompression , page 17. Le tuyau de produit abrasif débranché, vérifier si le tuyau blindé est bouché ou sale et le remplacer si nécessaire. Voir Remplacement du tuyau blindé , page 36. Enlever l'attache Tri-clamp du fond du réservoir. Vérifier le fond du réservoir et le tuyau de produit abrasif pour voir s'ils sont bouchés ou sales.
Trop de poussières durant le sablage ou décapage.	Il n'y a pas assez d'eau dans le mélange du produit abrasif.	Voir Utilisation des dosimètres d'eau , page 20.
	La pression de projection est trop haute.	Réduire la pression de projection et révéifier s'il y a encore toujours trop de poussières.
	Le produit abrasif n'est pas assez épais pour l'application.	Si possible, essayer un produit abrasif plus grossier ou plus agressif.
Il y a trop d'eau qui sort de la buse en mode BLAST (Projection).	La vanne de dosage (L1 ou L2) de l'eau est trop ouverte.	Fermer la vanne de dosage (L1 ou L2) de l'eau.
	Le matériau abrasif est trop grossier.	Si possible, utiliser du matériau abrasif d'au moins 840 µm (20 mesh). Sinon, réduire le point de consigne des c/min jusqu'à ce que le profil s'améliore.
	Le réglage de la vanne de dosage du produit abrasif est réglé sur une valeur trop haute pour la pression de projection et/ou le type de produit abrasif.	Voir Réglage de la vanne de dosage du produit abrasif , page 20.

Réparation

Remplacement de la pile du DataTrak

				
<p>RISQUE D'INCENDIE ET D'EXPLOSION La pile doit être remplacée dans un endroit non dangereux afin de diminuer le risque d'incendie et d'explosion.</p> <p>N'utiliser que des piles de remplacement approuvées. L'utilisation d'une pile non approuvée annule la garantie de Graco.</p>				

1. Dévisser le câble du DataTrak de son câble-rallonge dans le boîtier.
2. Enlever le module DataTrak du support.

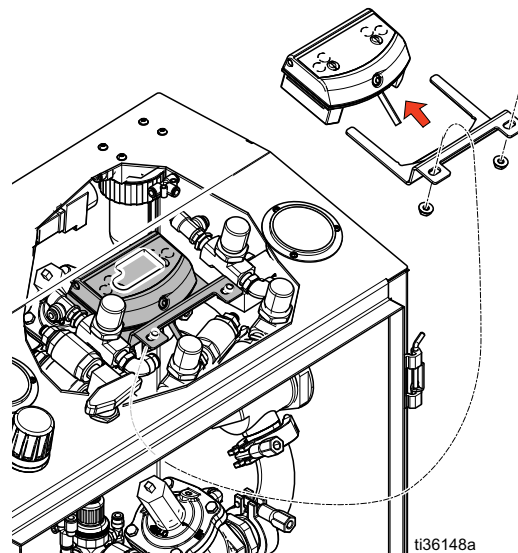


FIG. 44: Enlever module DataTrak

3. Mettre le module et le câble attaché dessus dans un endroit sans danger.
4. Retirer les deux vis à l'arrière du module afin d'avoir accès à la pile.
5. Déconnectez la pile usagée et remplacez-la par une pile approuvée.

Remplacement du tuyau blindé

Dépose du tuyau blindé



1. Exécuter la **Procédure de décompression**, page 17.
2. Enlever le manchon de raccordement (314) du raccord tournant.
3. Utiliser les clés fournies de 7,3 cm (2-7/8 po) fournies pour desserrer les contre-écrous (29) à l'intérieur et à l'extérieur de la boîte.
4. Enlever l'attache (71) qui relie le circuit de projection (59) au clapet antiretour.
5. Retirer l'ensemble clapet antiretour (95) et éliminer le produit abrasif présent sur les composants.

ATTENTION

Les composants du clapet antiretour recouverts de produits abrasif laissent pénétrer le produit abrasif dans le régulateur principal de débit d'air en nuisant au bon fonctionnement. Éliminer complètement le produit abrasif présent sur les composants du clapet antiretour pour un bon fonctionnement.

6. Enlever le collier de serrage inférieur (73) du tuyau.
7. Introduire les boulons (374) de 1/4-50,8 cm (20 po.) dans le collecteur camlock.

8. Visser les boulons (374) un à la fois. Ces boulons pousseront sur la rondelle poussante, qui soulèvera alors le tuyau blindé pour le sortir des cannelures.

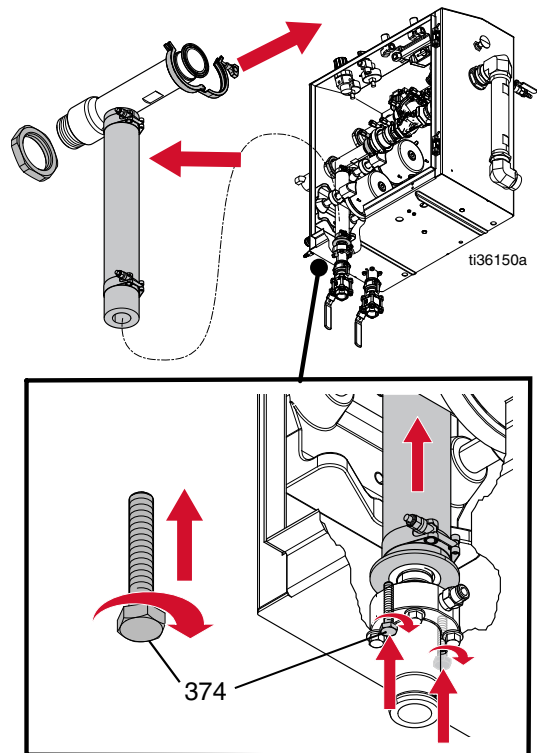


FIG. 45

9. Sortir le tuyau blindé (46, 76) de la boîte.

REMARQUE : Utiliser le circuit de projection (59) comme poignée et bouger ce tuyau en tirant dessus.

10. Desserrer le collier de serrage restant du tuyau et enlever le tuyau blindé du circuit.


Mise en place du tuyau blindé

1. Remettre le clapet antiretour (95) à sa place dans le bon sens. Assembler la vanne avec le plongeur orienté vers la vanne AQ Matic (96).
2. Mettre les deux colliers de serrage sur le tuyau blindé. Laisser 6,3 mm (1/4 po.) de tuyau exposé aux deux extrémités.
3. Enlever les boulons (374) de 1/4–50,8 cm (20 po.) du collecteur camlock.
4. Remettre la rondelle de poussée (99) sur les cannelures.
5. Glisser le tuyau blindé dans la boîte par la vanne à manchon.
6. Remettre le circuit de projection (59) et le tuyau blindé dans la boîte par la vanne à manchon.
7. Placer et serrer le collier de serrage au couple de 20,3 N•m (15 pi-lb) pour raccorder le circuit de projection au clapet antiretour.

REMARQUE : Si nécessaire, desserrer l'écrou à l'intérieur pour avoir suffisamment de place pour mettre le joint. Vérifier le joint et le remplacer si nécessaire.

8. Appliquer du lubrifiant antigrippant sur les filetages du collier de serrage (71).
9. Tourner les écrous de sorte qu'ils pointent vers la face avant du boîtier. Serrer les écrous à un couple de 9,6 +/- 0,5 N•m (85 +/- 5 po-lb).
10. Serrer les contre-écrous (29).
11. Mettre le manchon de raccordement à crochet (314) en place.

Remplacement du fusible du DataTrak

				
RISQUE D'INCENDIE ET D'EXPLOSION				
La pile doit être remplacée dans un endroit non dangereux afin de diminuer le risque d'incendie et d'explosion.				
N'utiliser que des piles de remplacement approuvées. L'utilisation d'une pile non approuvée annule la garantie de Graco.				

1. Déposer la vis, enlever la sangle en métal et le support en plastique. Mettre de côté.
2. Retirer le fusible hors de la carte du DataTrak.
3. Mettre un fusible approuvé.

Fusibles approuvés	
Pièce du DataTrak	Fusible
17K057	24V216
Toutes les autres références	

4. Déposer la vis, enlever la sangle en métal et le support en plastique.

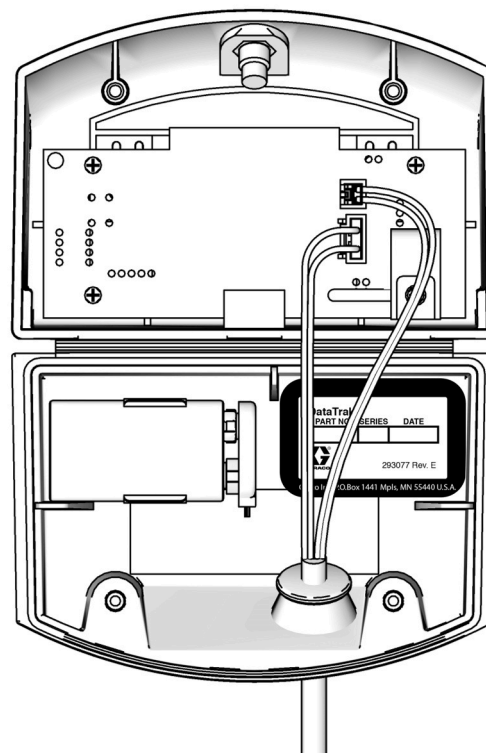
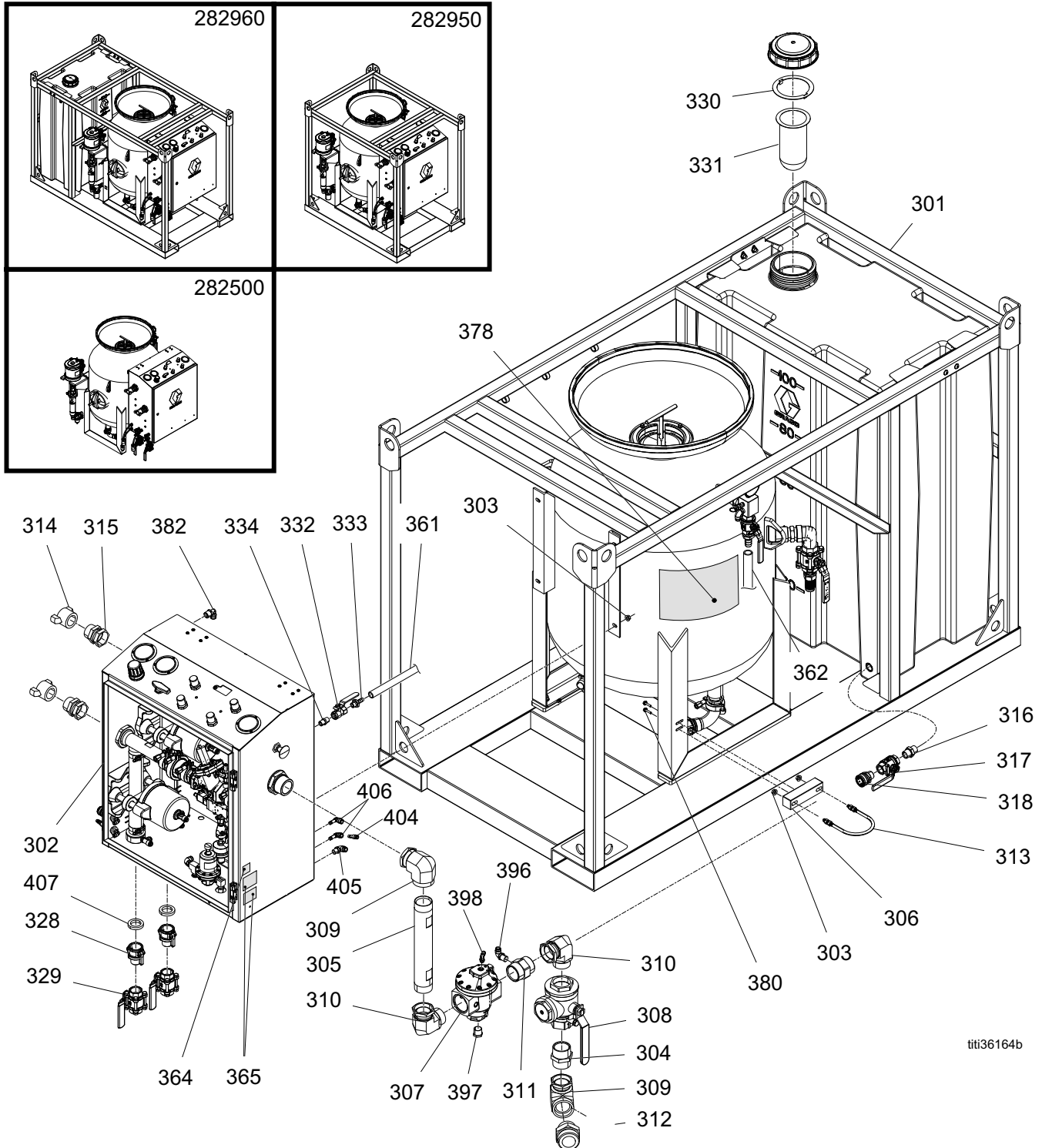


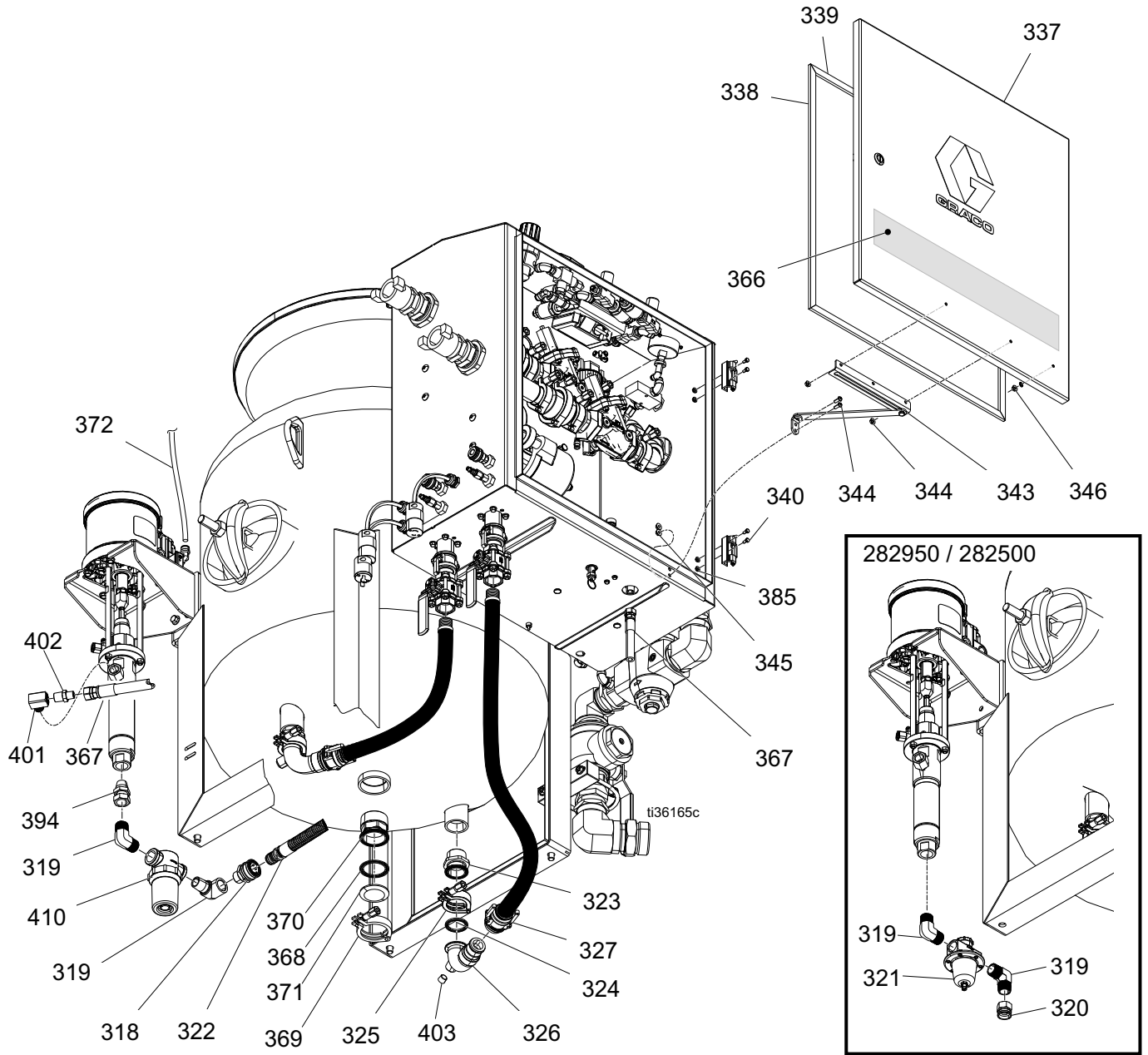
Fig. 46: À l'intérieur du DataTrak

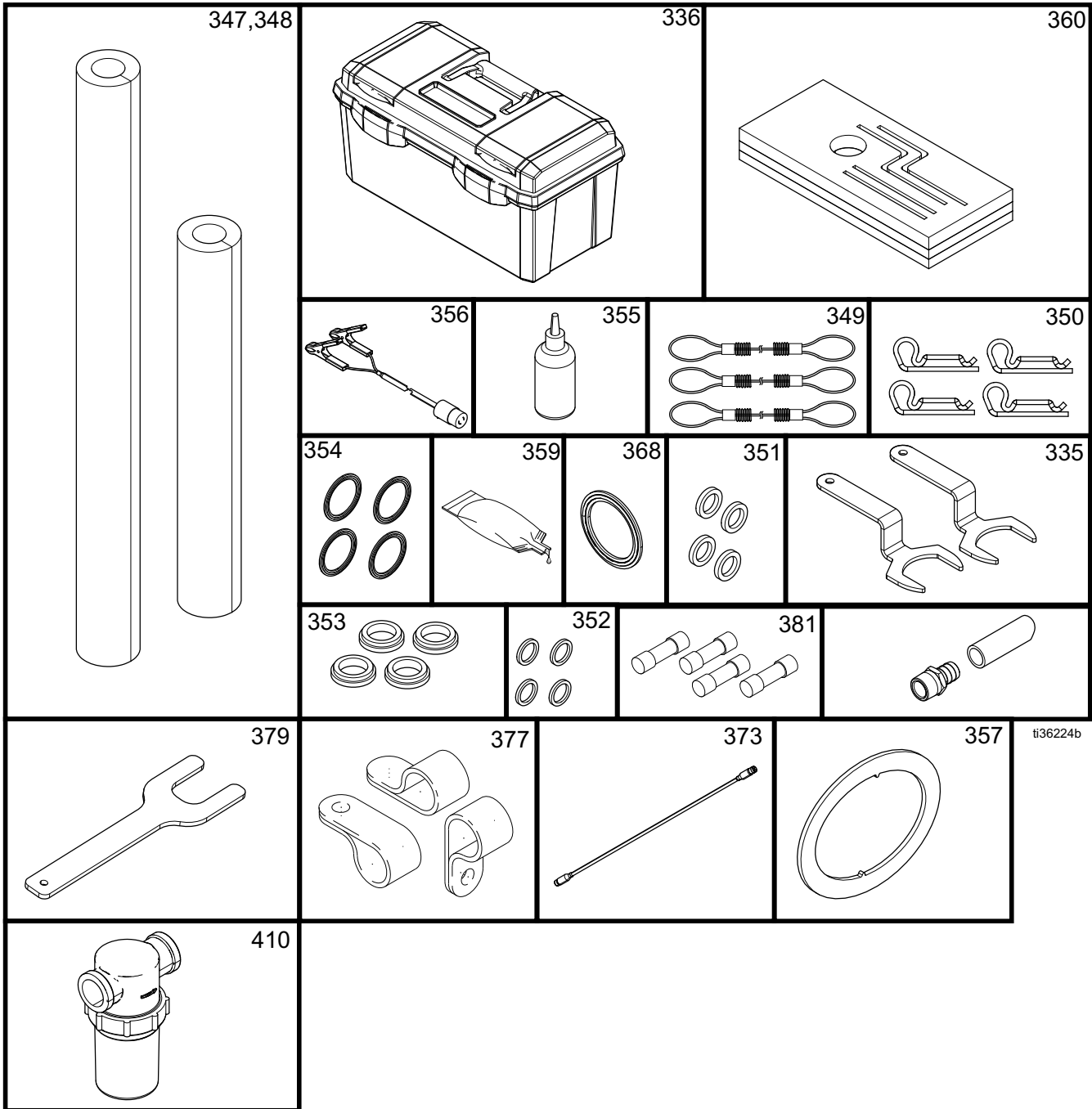
Pièces

Système EcoQuip 2



titi36164b





Liste des pièces du système

Rep.	Réf.	Description	Qté.		
			282960	282950	282500
			EQs DL avec réservoir	EQs DL	EQc DL
301	----	SOCLE, système à deux conduites, châssis, sans réservoir (voir page 44)	----	1	----
	----	SOCLE, système à deux conduites, sans châssis (voir page 44)	----	----	1
	----	SOCLE, système à deux conduites, châssis, réservoir (voir page 44)	1	----	----
302	----	BOÎTIER, EcoQuip, système à deux conduites (voir page 46)	1	1	1
303	128226	ÉCROU, bridé, 3/8-16, acier inoxydable	4	4	4
304✳	121435	RACCORD, mamelon, hex, 2	1	1	1
305	18A339	RACCORD, mamelon, 2 x 35,6 cm (14 po.)	1	1	1
306†	----	ENTRETOISE, bloc	1	1	1
307‡	----	RÉGULATEUR, air, 50,8 mm (2 po.), commandé, relâche	1	1	1
308✳	----	VANNE, bille, 50,8 mm (2 po.), laiton, avec filtre	1	1	1
309	19A729PKG	RACCORD, coudé, tournant, femelle, cs, 2	2	2	2
310‡✳	----	RACCORD, coudé, tournant, mâle, cs, 2	2	2	2
311‡	18A338	RACCORD, mamelon, 50,8 mm (2 po.), orifice latéral	1	1	1
312	19A823	RACCORD, barre de mise à la terre, 50,8 mm (2 po.) npt	1	1	1
313†	----	BOULON, u, 4-1/8 po., 3/8-16	1	1	1
314	EQ1934	MANCHON DE RACCORDEMENT, sablage, 1-1/2 npt, laiton	2	2	2
315	113864	Raccord-union, articulé, 1 1/2 npt	2	2	2
316	190724	MAMELON, acier inoxydable	1	----	----
317	129903	VANNE, bille, 2 pc, acier inoxydable, 19 mm (3/4 po.), npt	1	----	----
318	EQ1846	MANCHON DE RACCORDEMENT, 3/4qd(f), 3/4npt(m), laiton	2	----	----
319	17K344	RACCORD, coudé, 3/4 npt, acier inoxydable	1	2	2
320	EQ7004	RACCORD, tuyau d'arrosage, 19 mm (3/4 po.) mpt x	----	1	1
320	115813	RACCORD, coude mâle-femelle, 3/4 npt	1	----	----
321	17J372	VANNE, réductrice de pression, 3/4 npt	----	1	1
322	17J795	FLEXIBLE, admission, eau	1	----	----
323	17H273	ADAPTATEUR, tri-clamp, 1-1/4 npt, acier inoxydable	2	2	2
324	680454	JOINT, raccord sanitaire	7	7	7
325	128791	COLLIER DE SERRAGE, triclamp, 1,5, écrou hex	2	2	2
326	17L631	COLLECTEUR, tee inégal	2	2	2
327	17L329	TUYAU, admission produits abr. (comprenant le rep. 407)	2	2	2
328	17J329	MANCHON DE RACCORDEMENT, camlock, acier inoxydable, 1 nptf	2	2	2
329	17L046	VANNE, bille, 25,4 mm (1 po.), 3 pièces, wog, acier inoxydable	2	2	2
330+	----	BAGUE, adaptateur, filtre	1	----	----
331+	----	FILTRE, cartouche, réservoir d'eau	1	----	----
332	EQ1002	VANNE, bille, 3/8 npt(f), sst	1	1	1
333	EQ1627	RACCORD, mamelon, tuyau cannelé 3/8	1	1	1
334	167702	MAMELON, tuyau	1	1	1
335	17L633	OUTIL, EQ, clé, 2-7/8	1	1	1

Pièces

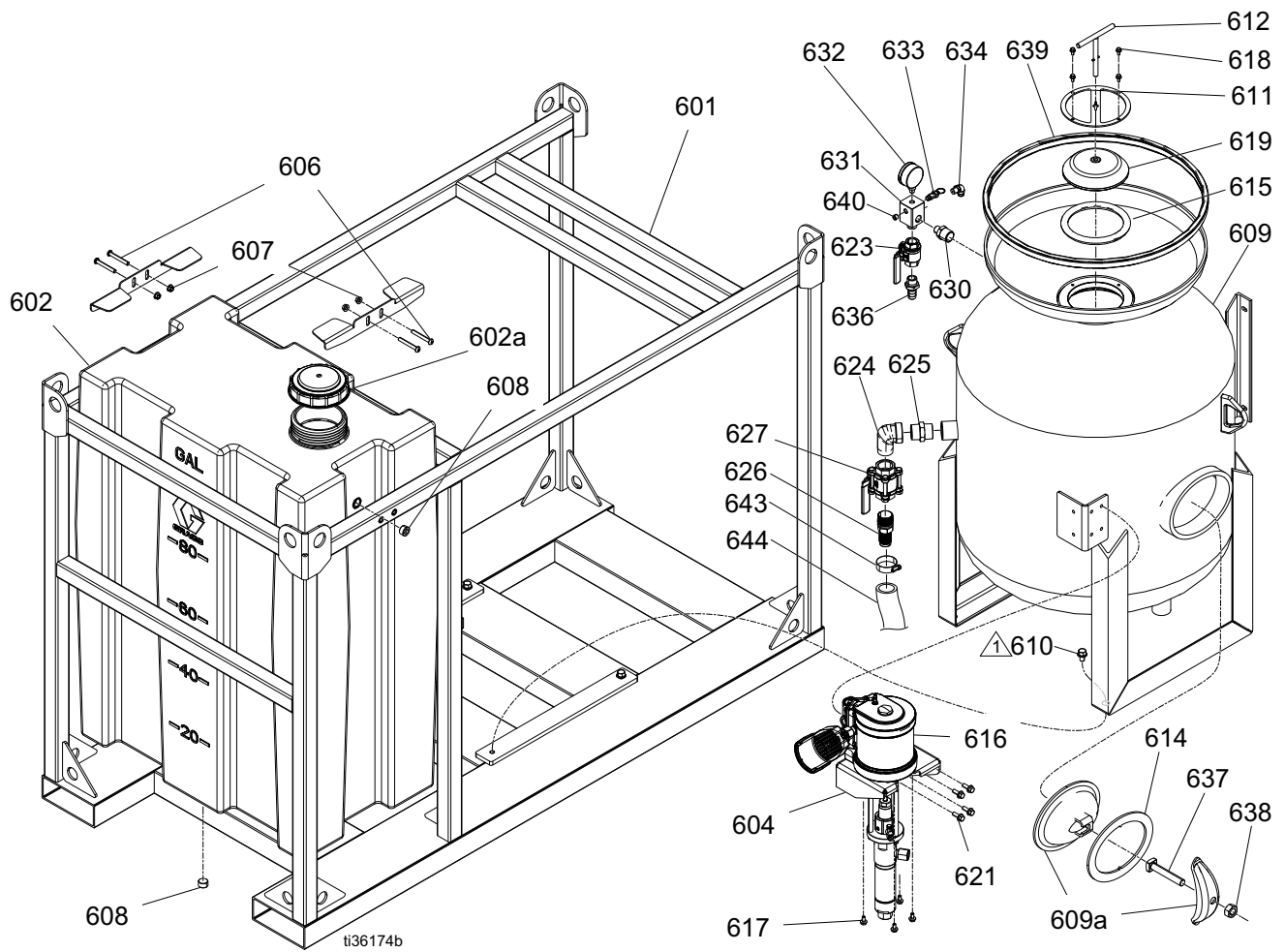
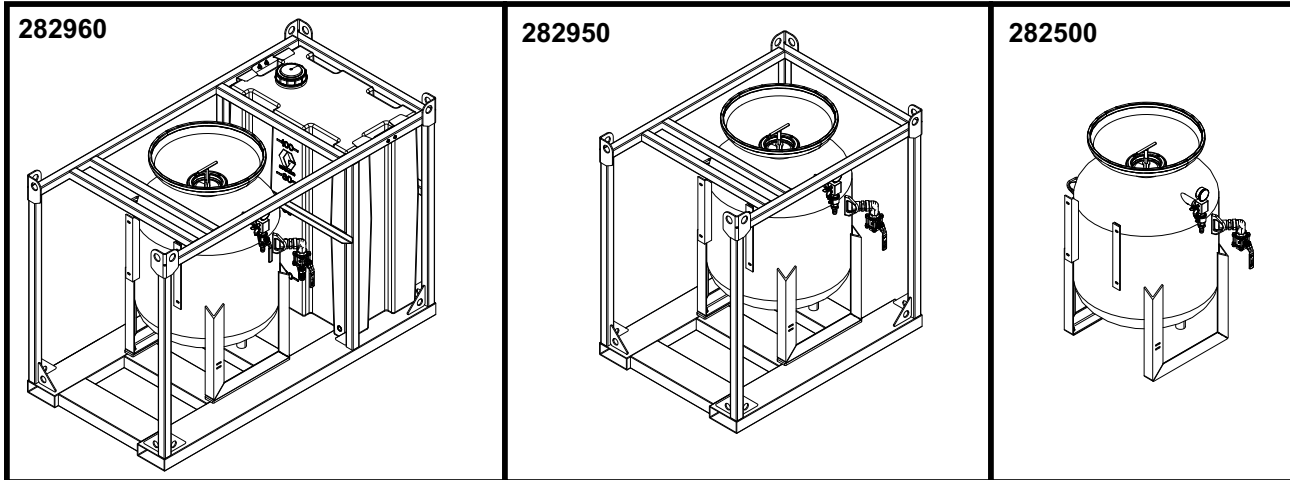
Rep.	Réf.	Description	Qté.		
			282960	282950	282500
			EQs DL avec réservoir	EQs DL	EQc DL
336★	-----	BOÎTE, outils, 50,8 cm (20 po.), noir	1	1	1
337❖	-----	PORTE, boîtier, grande, peinte	1	1	1
338◆	-----	JOINT, porte, vertical	2	2	2
339◆	-----	JOINT, porte, horizontal	2	2	2
340	111639	VIS, à tête hex.	4	4	4
341*	17L623	VERROU, porte, usiné (comprenant le rep. 342)	1	1	1
342*	-----	Loquet, came, verrou de porte	1	1	1
343~	-----	PORTE, arrêt	1	1	1
344~	128666	VIS, assemblage, tête ronde, m6x16, acier inoxydable	2	2	2
345~	15U698	ÉCROU, hex, à bride, dentelé	2	2	2
346~	127908	ÉCROU, bridé, dentelé, #10-32, acier inoxydable	2	2	2
347	19A746PKG	TUYAU, blindé, long	1	1	1
348	17K051	TUYAU, blindé	1	1	1
349	17D786	CÂBLE, pièce de sécurité, anti-coup de fouet- contrôle	3	3	3
350	17D787	GOUPILLE, pièce de sécurité, tuyau, crin de cheval	4	4	4
351	17L309	JOINT, camlock, buna, 1,00	4	4	4
352	EQ1051	JOINT, buse de projection	4	4	4
353	17C124	JOINT, manchon de raccordement de projection en métal	4	4	4
354	502598	JOINT, sanitaire (PTFE)	8	4	4
355	206994	PRODUIT, TSL, bouteille de 24 cl (8 oz.)	1	1	1
356	EQ5183	CÂBLE, pile	1	1	1
359	110110	PRODUIT D'ÉTANCHEÏTÉ, tuyau, acier inox	1	1	1
360★	-----	INSERT, mousse, boîte à outils, EcoQuip	1	1	1
361	EQ1840	TUYAU, tressé, transparent, diam. int. 19 mm (3/8 po.)	6	6	6
362	EQ1360	TUYAU, tressé, transparent, diam. int. 19 mm (3/4 po.)	3	3	3
363*	-----	TUYAU, tube, diam. ext. 3/8, naturel	1	1	1
367	25B197PKG	TUYAU, clpd, 3/8	1	1	1
368✕	-----	JOINT, tri-clamp, 2	1	1	1
369✕	-----	COLLIER DE SERRAGE, Tri-clamp, écrou hex, acier inoxydable, 2	1	1	1
370	19A834	ADAPTATEUR, Tri-clamp, 50,8 mm (2 po.) npt mâle, acier inoxydable	1	1	1
371✕	-----	CAPUCHON, tri-clamp, acier inoxydable, 2	1	1	1
372*	061513	TUBE, nylon, diam. ext. 12,7 mm (1/2 po.) x diam. int. 9,5 mm (3/8 po.)	1	1	1
373	17Y983	CÂBLE, GCA, m12-5p, m/f, 2,0 m	1	1	1
374	100058	VIS, à tête hex.	4	4	4
377	411111	COLLIER DE SERRAGE, métal	3	3	-----
378	3A6838	GUIDE RAPIDE, EcoQuip à deux conduites	1	1	1
379	19A756	OUTIL, saisie, tuyau	1	1	1
380†	15R472	ATTACHE, tête hex., à embase, 1/4 x 1	2	2	2
381	18A604	FUSIBLE, vitré, 6,3 mm (0,25 po.) x 31,7 mm (1,25 po.), 400 mA	4	4	4
382	127846	RACCORD, coudé, raccord rapide, 1,27 cm (1/2 po.)	1	1	1

Rep.	Réf.	Description	Qté.		
			282960	282950	282500
			EQs DL avec réservoir	EQs DL	EQc DL
385	127918	ÉCROU, bridé, dentelé, m5	4	4	4
396	EQ1798	RACCORD, raccord rapide, coudé, 1/2 mpt, DE 3/8 po (9,5 mm)	1	1	1
397	16K281	ÉVENT, reniflard, silencieux	1	1	1
398	121022	RACCORD, coude, mâle, 6,35 mm (1/4 po.) npt	1	1	1
401	132158	RACCORD, nickelé, tube, coude	1	1	1
402	123724	RACCORD, mamelon, hex., 1/2 npt x 3/8 npt	1	1	1
403	112306	BOUCHON, tuyau, 3/8 npt, acier inoxydable	1	1	1
404	EQ1759	RACCORD, tige, réducteur, 0,63 cm (1/4 po.) x 0,95 cm (3/8 po.)	1	1	1
405	EQ1500	RACCORD, coudé, tournant, mâle, 9,5 mm (3/8 po.)	1	1	1
406	EQ1122	RACCORD, coudé, tige, 9,5 mm (3/8 po.)	1	1	1
407	17L309	JOINT, camlock, buna, 1,0	2	2	2
410	17L332	CRÉPINE, en ligne, 177 x 177 µm (80 x 80 mesh), 3/4 npt	1	1	1

- * *Pas montré.*
- † *Pièce comprise dans le kit 25P177 de bloc entretoise (vendu séparément).*
- ‡ *Pièce comprise dans le kit 25P176 de régulateur commandé du débit d'air (vendu séparément).*
- ❖ *Pièce comprise dans le kit 25P171 de porte de boîtier (vendu séparément).*
- ◆ *Pièce comprise dans le kit 25P178 de joint de porte (vendu séparément).*
- ✕ *Pièce comprise dans le kit 25P189 de raccord de vidange rapide (vendu séparément).*
- ✳ *Pièce comprise dans le kit 25P234 de vanne à bille de 50,8 mm (2 po.) (vendu séparément).*
- +
- ★ *Pièce comprise dans le kit 24Z156 de boîte à outils (vendu séparément).*
- ~ *Pièce comprise dans le kit 17D686 de porte Stay (vendu séparément).*

Socle (châssis et pot)

Rep. 301



Liste des pièces du socle (châssis et pot)

Rep.	Réf.	Description	Qté.		
			282960	282950	282500
			EQs DL avec réservoir	EQs DL	EQc DL
601	25B212PKG	CHÂSSIS, cs, sans réservoir d'eau, peint	-----	1	-----
	19J057PKG	CHÂSSIS, cs, système à deux conduites	1	-----	-----
602	17K048	RÉSERVOIR, EcoQuip 2, polyéthylène	1	-----	-----
603	120415	PASSE-CÂBLES, ventilateur à poulie GH833	1	1	1
604	18A336PKG	SUPPORT, moteur, montage, peint, EcoQuip 2	1	1	1
605	17L641	SUPPORT, réservoir, collier de serrage, peint	2	-----	-----
606	128818	BOULON, tête ronde, 3/8-16 x 2,75	4	-----	-----
607	128226	ÉCROU, bridé, 3/8-16, acier inoxydable	4	-----	-----
608	111384	BOUCHON, tuyau	2	-----	-----
609†	-----	RÉSERVOIR SOUS PRESSION, produit abrasif de projection, 184 litres (12 pi. cubes)	1	1	1
610	128819	BOULON, tête bridée, dentelé, 1/2, acier inoxydable	4	4	-----
611†‡	-----	SUPPORT, anneau D, pop-up	2	2	2
612†❖	18A383PKG	POIGNÉE, raccord en T, avec arrêt	1	1	1
614‡	17D790	Joint, passage pour main, 15,24 mm (6 po.) x 8	1	1	1
615†	17L310	JOINT, joint torique, pot à pression, EcoQuip 2	1	1	1
616	25P031	POMPE, 10:1, EcoQuip	1	1	1
617	111799	VIS, à tête hex.	1	4	4
618†‡	128504	BOULON, tête bridée, dentelé, 1/4, acier inoxydable	1	4	4
619†❖	18A340PKG	PLONGEUR, joint du pot	1	1	1
621	132153	BOULON, tête hex., 3/8-24 x 1	4	4	4
623	129903	VANNE, bille, 2 pc, acier inoxydable, 19 mm (3/4 po.), npt	1	1	1
624	EQ1580	RACCORD, coudé, mâle-femelle, 1-1/4 npt, acier inoxydable	1	1	1
625	EQ1613	RACCORD, mamelon, hex, 1-1/4 npt, acier inoxydable	1	1	1
626	19A757	RACCORD, cannelé x npt(m), 1-1/4	1	1	1
627	19A747PKG	VANNE, à bille, 1-1/4	1	1	1
630	17R930	ADAPTATEUR, mamelon, réduction, 1x1/2, acier inoxydable	1	1	1
631	17J926	COLLECTEUR, vidange	1	1	1
632	187873	MANOMÈTRE, pression, liquide	1	1	1
633	17L622	VANNE, de sécurité, 13,79 bars (1,38 MPa, 220 psi)	1	1	1
634	EQ1500	RACCORD, coudé, tournant, mâle 3/8	1	1	1
635	EQ1012	RACCORD, mamelon, dentelé, tuyau 3/4	1	1	1
637†	129057	BOULON, tête carrée, 3/4 x 4-1/2, acier inoxydable	1	-----	-----
638†	17K962	ÉCROU, hex, 3/4-10, acier inoxydable	1	-----	-----
639	128982	PROTECTION, bord, néoprène, noir, 8 mm (5/16 po.)	1	1	1
640	101970	BOUCHON, tuyau, sans tête	1	1	1
641	15V719	ATTACHE, vis, hex. à fente, filetage #8-32	1	1	1
642	24A032	INTERRUPTEUR, à lames ensemble	1	1	1
643	101818	COLLIER, flexible	1	1	1
644	19A876	TUYAU, tressé, di 31,75 mm (1-1/4 po.), transparent	2	2	2

* Pas montré.

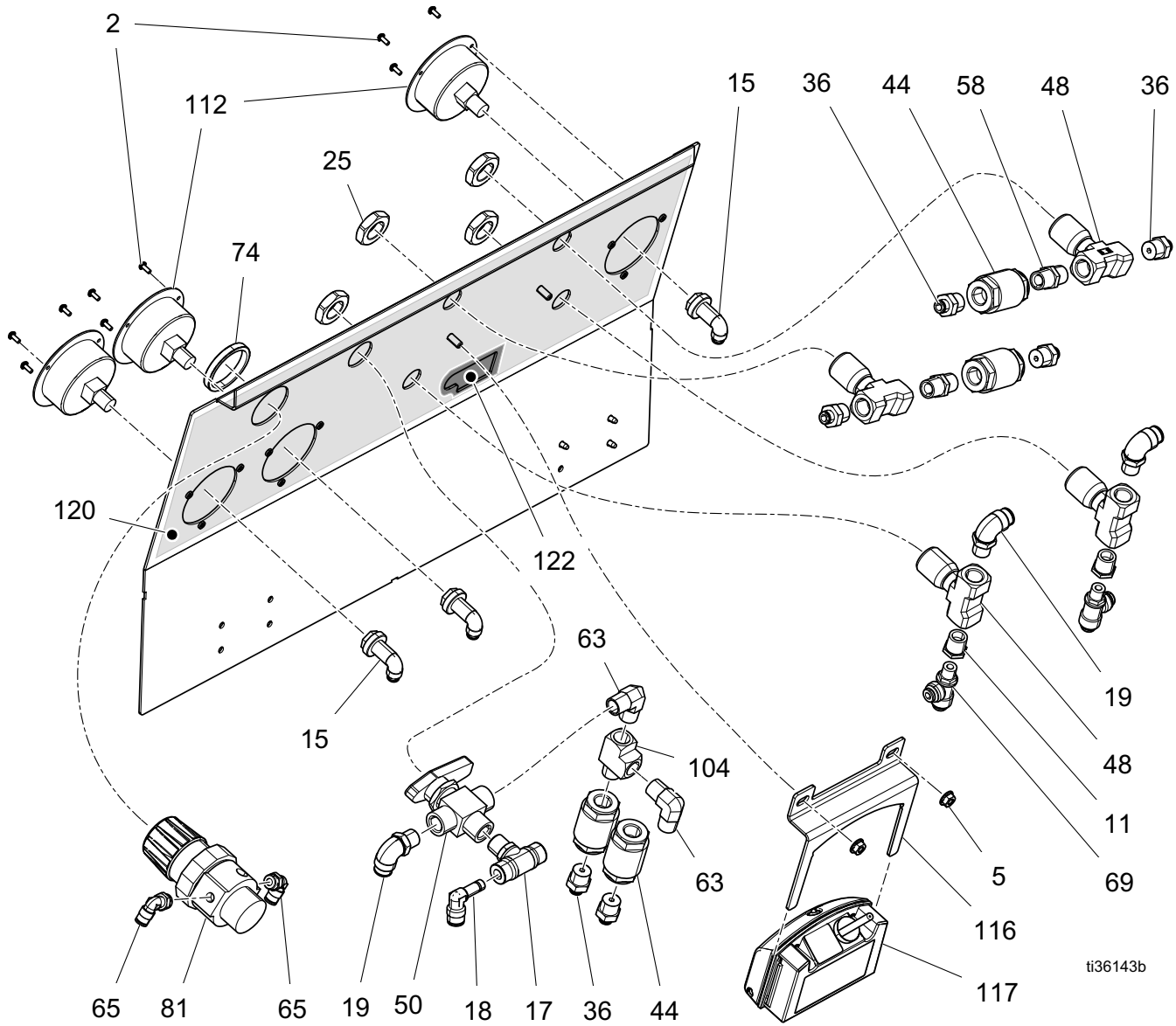
† Pièce comprise dans le kit 25P166 de réservoir sous pression (vendu séparément).

‡ Pièce comprise dans le kit 25P172 de support d'anneau D (vendu séparément).

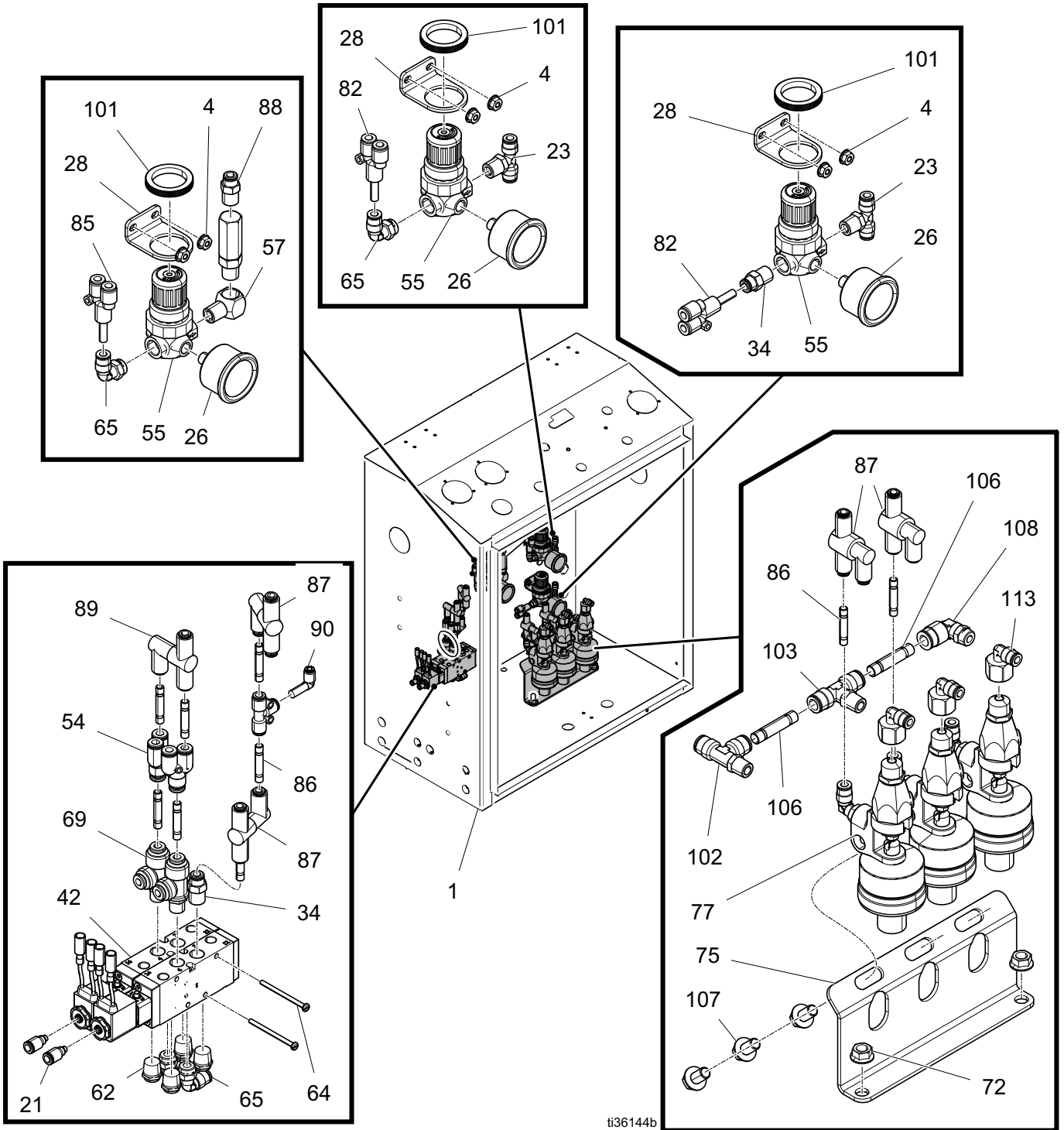
❖ Pièce comprise dans le kit 25P252 de plongeur d'étanchéité du pot (vendu séparément).

Boîtier

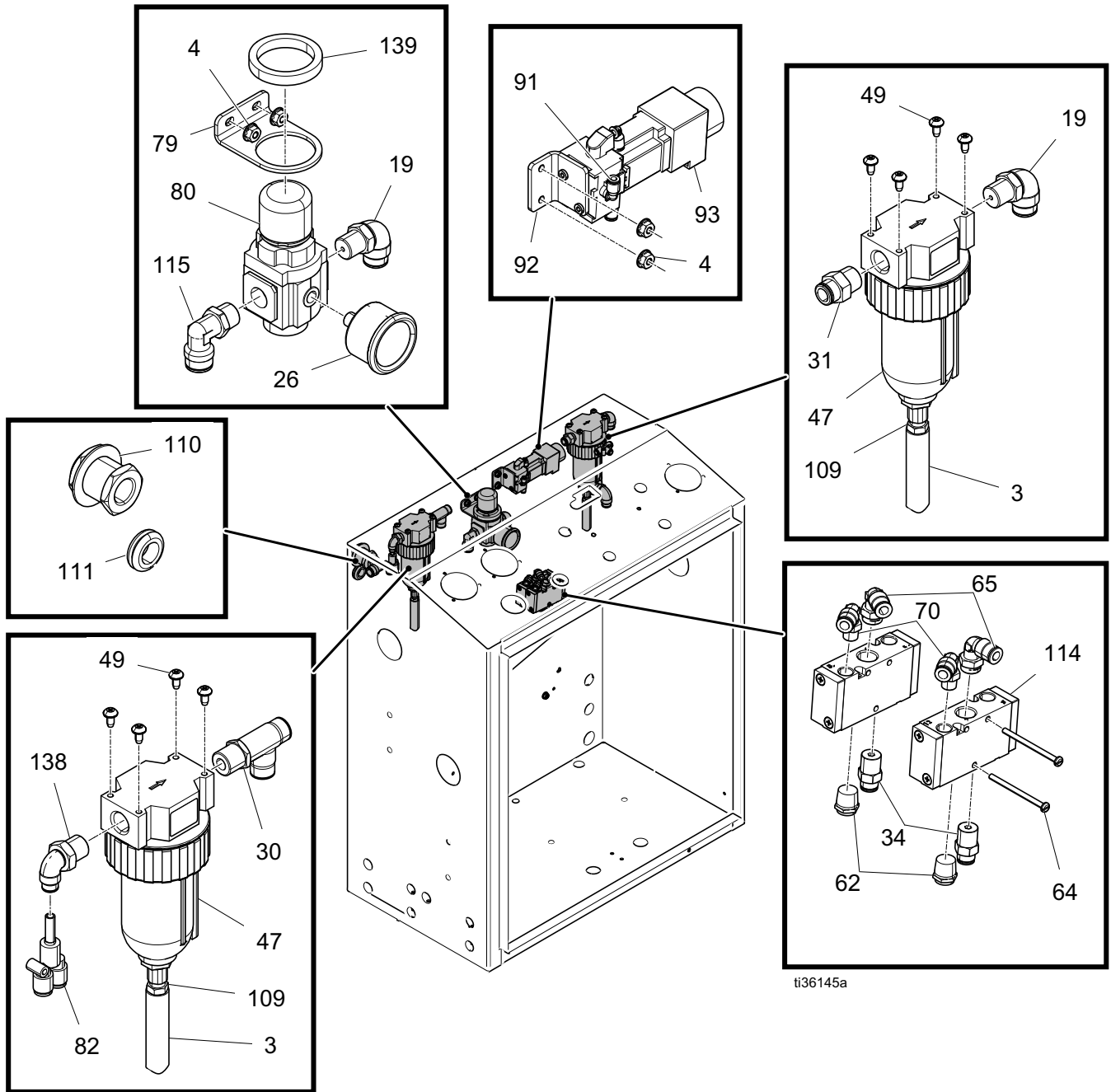
Rep. 302



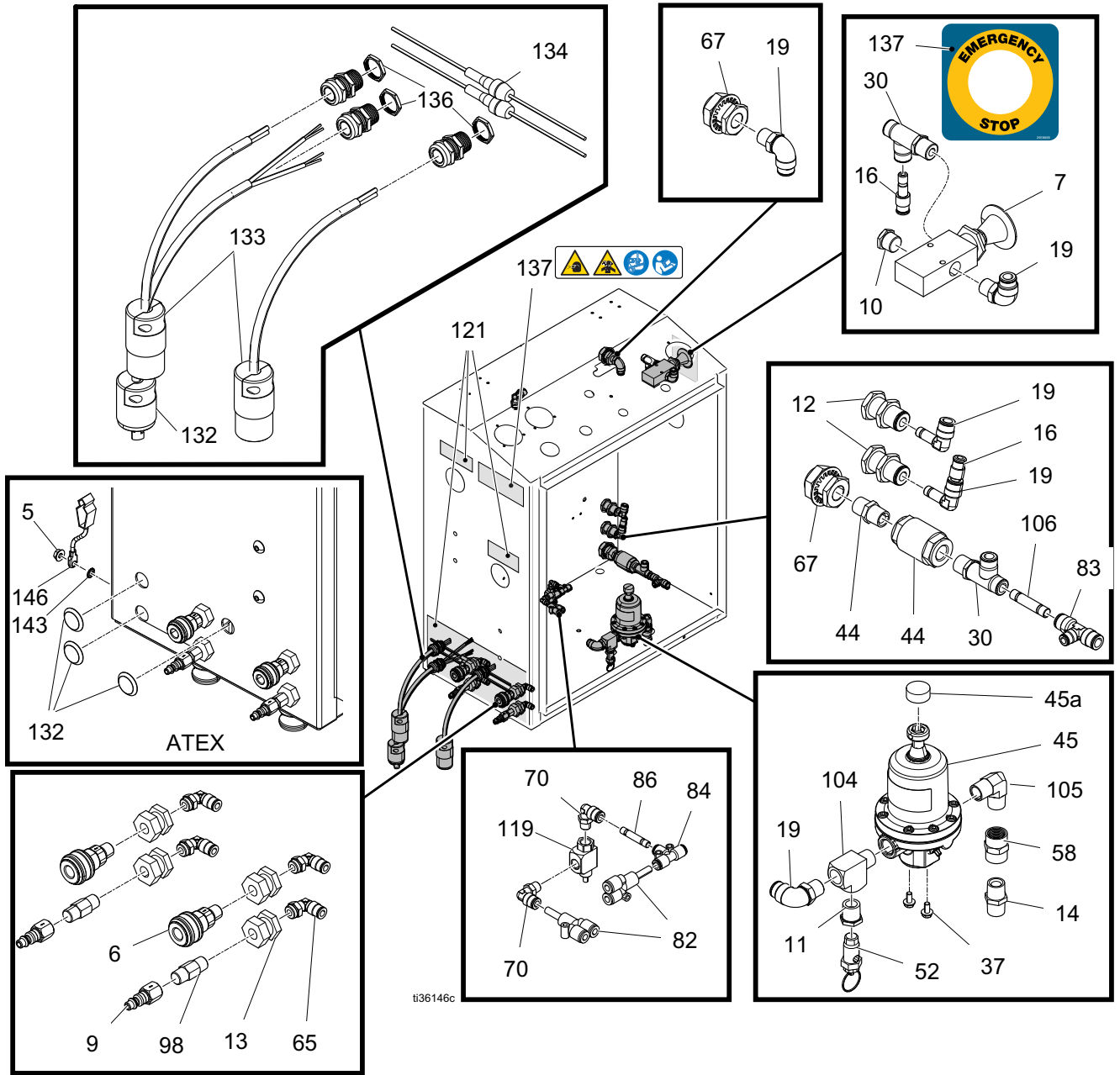
ti36143b

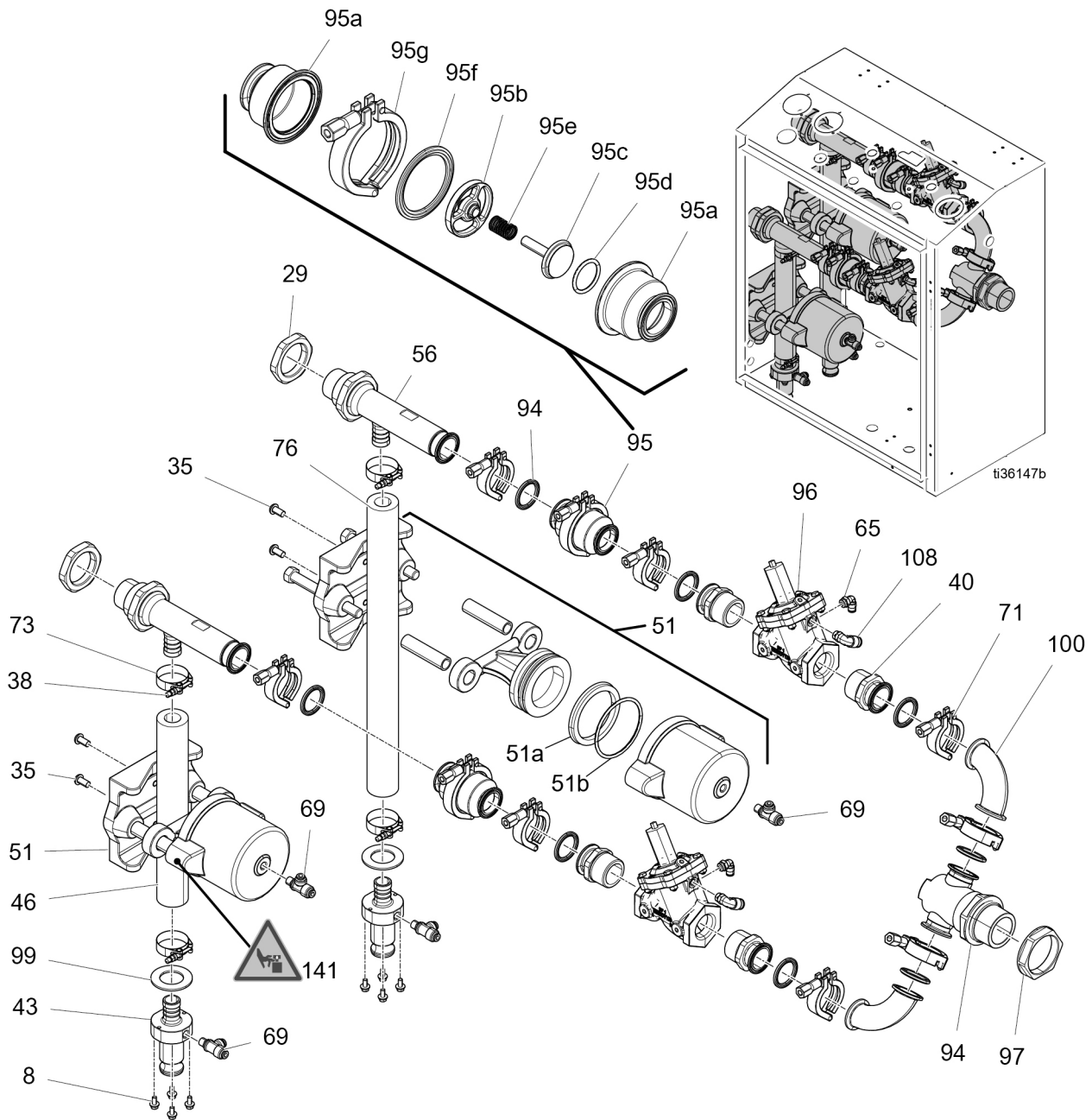


ti36144b



ti36145a





Liste des pièces du boîtier

Rep.	Réf.	Description	Qté.
1	25P191	BOÎTIER, EcoQuip à deux conduites	1
2+	127929	VIS, sems, #6-32, 3/8 po., acier inoxydable	9
3	EQ1840	TUYAU, tressé, transparent, diam. int. 19 mm (3/8 po.)	2
4	127908	ÉCROU, bridé, dentelé, #10-32, acier inoxydable	10
5	127917	ÉCROU, bridé, dentelé, 1/4-20, acier inoxydable	2
6	EQ1813	MANCHON DE RACCORDEMENT, air, 1/4 qd(f), 1/4npt(m), laiton	2
7	EQ5108	VANNE, 3 voies, arrêt d'urgence, 9,5 mm (3/8 po.), fpt	1
8	128504	BOULON, tête bridée, dentelé, 1/4, acier inoxydable	8
9	EQ1421	MANCHON DE RACCORDEMENT, air, 1/4qd(m), 1/4npt(f), laiton	2
10	EQ1438	ÉVENT, reniflard, 3/8 npt	1
11	126109	RACCORD, douille, adaptateur, 3/8 x 1/4	3
12	EQ1115	PASSE-CLOISON, connecteur, union 3/8	2
13	123390	RACCORD, raccord, 1/4npt, laiton	4
15	EQ1113	RACCORD, coudé, tournant, femelle 1/	3
16	EQ1759	RACCORD, tige, réducteur, 0,63 cm (1/4 po.) x 0,95 cm (3/8 po.)	2
17	EQ1832	RACCORD, en T, embranchement, tournant mâle	1
18	EQ1122	RACCORD, coudé, tige 3/8	3
19	EQ1500	RACCORD, coudé, tournant, mâle 3/8	7
21	128888	RACCORD, raccord rapide, tuyau 1/4, M5	2
23	128864	RACCORD, raccord rapide, en T, diam. ext. 6,3 mm (1/4 po.)/npt	2
24	128918	CAPUCHON, vinyle, 3/4-13/16	1
25	17H280	ÉCROU, m20, vanne à pointeau	4
26	17L323	MANOMÈTRE, 38,1 mm (1,5 po.), 11,03 bars (1,10 MPa, 160 psi)	4
28	17G567	SUPPORT, régulateur, eq2	3
29	17G574	ÉCROU, passe-cloison, 2-1/4, acier inoxydable	4
30	128634	RACCORD, raccord rapide, en T, 9,5 mm (3/8 po.)	3
31	128638	RACCORD, raccord rapide, droit, 6,3 mm (3/8 po.)	2
34	128637	RACCORD, raccord rapide, droit, 6,3 mm (1/4 po.)	6
35	128787	BOULON, tête ronde, 3/8-16 x 3/4, acier inoxydable	4
36	128798	RACCORD, raccord rapide, tuyau 1/4, 3/8 mpt	6
37	128670	BOULON, tête à bride, dentelé, M5, acier inoxydable	2
38	128718	CAPUCHON, vinyle, 1/4-5/16	4
40†	17G576	ADAPTATEUR, tri-clamp, 1-1/2 npt, acier inoxydable	4
42	17K053	VANNE, électrovanne à 4 voies, ensemble électrique/pneumatique	1
	17K054	VANNE, 4 voies, électrovanne, ATEX	1
43	19A742	COLLECTEUR, cannelé, cam-lock	2
44	EQ1034	CLAPET, antiretour, 9,5 mm (3/8 po.), acier inoxydable	5
45	17L324	RÉGULATEUR, pression, eau, 12,75 bars (1,275 MPa, 185 psi)	1
46	17K051	TUYAU, blindé	1
47*	106148	FILTRE, air, 3/8 npt	2
48	17K056	VANNE, pointeau, 3/8 npt, laiton	4
49	128502	VIS, tête bombée, type f, #10-24, 9,5 mm (3/8 po.), acier inoxydable	8
50	17K055	VANNE, sélection, 3 voies, 3/8 npt, laiton	1
51	17K052	VANNE, à manchon	2
51a‡	----	JOINT, piston	1
51b‡	----	JOINT TORIQUE	1
52	17L622	VANNE, de sécurité, 13,79 bars (1,38 MPa, 220 psi)	1

Pièces

Rep.	Réf.	Description	Qté.
54	129574	RACCORD, raccord rapide, raccord-union y, 1/4t	4
55	17L322	RÉGULATEUR, air, réglage, 6,9 bars (0,69 MPa, 100 psi)	3
56	17F436	COLLECTEUR, circuit de projection, 25,4 mm (1,5 po.), en bas	2
57	100840	RACCORD, coudé, mâle-femelle	1
58	167702	MAMELON, tuyau	3
60	680454	JOINT, raccord sanitaire	8
62	121021	SILENCIEUX, 1/4 npt	6
63	15Y239	RACCORD, coudé, 3/8 x 3/8, mâle	2
64	117723	VIS, à métaux, x rec, tête cyl.	4
65	121022	RACCORD, coude, mâle, 6,35 mm (1/4 po.) npt	14
67	16N177	RACCORD, passe-cloison, laiton, 9,5 mm (3/8 po.)	2
68	17Y184	CÂBLE, GCA, m12-5p, m/f, 1,0 m	1
69	17E553	RACCORD, raccord rapide, raccord en T, 1/4 mpt, 1/4	8
70	128863	RACCORD, raccord rapide, coudé, diam. ext. 6,3 mm (1/4 po.), 1/8 npt	6
71	128791	COLLIER DE SERRAGE, triclamp, 1,5, écrou hex	8
72	112958	ÉCROU, hexagonal, à bride, 3/8-16	2
73	128642	COLLIER DE SERRAGE, tuyau, boulon en T, 1,88-2,19, acier inoxydable	4
74❖	----	ÉCROU, panneau, régulateur	1
75	19A744	SUPPORT, vanne, peint	1
76	19A746PKG	TUYAU, blindé, long	1
77	25E676PKG	VANNE, distribution, auto, EcoQuip	3
78	19A739	SUPPORT, temporisateur	1
79◆	19A737	SUPPORT, régulateur, EQ2	1
80◆	15T539	RÉGULATEUR, air, 3/8 npt	1
81❖	----	RÉGULATEUR d'air	1
82	114158	RACCORD, adaptateur, Y	6
83	19A764	RACCORD, en T, raccord rapide, 1/4 x 3/8 x 3/8	1
84	19A763	RACCORD, en T, raccord rapide, 1/4	2
85	19A766	RACCORD, y, tige à raccord rapide, 5/32	1
86	19A771	RACCORD, union, double tige, 1/4	10
87	19A769	VANNE, ou	4
88	19A765	FILTRE, air, incorporé	1
89	19A768	VANNE, et	2
90	19A770	RACCORD, coudé, raccord rapide, 6,3 mm (1/4 po.) à 4 mm (5/32 po.)	1
91	19A772	RACCORD, coudé, DE 4 mm (5/32 po.), DE 4 mm (5/32 po.)	3
92X	----	SOCLE, sous-socle à 3 orifices	1
93X	----	RELAIS, délai avant l'arrêt, 0,1 à 30 secondes	1
94X	19A718PKG	COLLECTEUR, sanitaire	1
95	----	CLAPET, antiretour, sanitaire, 38,1 mm (1,5 po.)	2
95a	17K049	CLAPET, antiretour, corps	1
95b	17L376	CLAPET, antiretour, guide	1
95c	17L377	CLAPET, antiretour, piston	1
95d	17L378	CLAPET, antiretour, joint torique (5 pièces)	1
95e	17L375	CLAPET, antiretour, ressort	1
95f	17L313	JOINT, sanitaire, 63,5 mm (2,5 po.)	1
95g	17L318	TRI-CLAMP, 2-1/2 po	1
96†★	----	VANNE, auto, nc, 38,1 mm (1-1/2 po.), Aq Matic	2
97	19A720	CONTRE-ÉCROU, entrée d'air	2
98	EQ1814	FILTRE, en ligne, 1/4 npt(m)	2
99	19A741	RONDELLE, poussante	2

Rep.	Réf.	Description	Qté.
100	51A796	RACCORD, coudé, 90°, 38,1 mm (1,5 po.), triclover	2
101	15K040	ÉCROU, régulateur, métal	3
102	19A778	RACCORD, en T, tournant	1
103	19A777	RACCORD, en T pour embranchement, raccord tournant	1
104	19A795	RACCORD, tube, en T, st, 3/8, laiton	2
105	19A794	RACCORD, coudé, 3/8nptm x 3/8nptf	1
106	19A820	RACCORD, union, double tige	3
107	113802	VIS, tête hexagonale, à embase	3
108	121018	RACCORD, coude, mâle, pivot, 1/4 npt	1
109	128273	RACCORD, dentelé x npt, laiton	2
110	512905	RACCORD, passe-cloison	1
111	19A819	ŒILLET	1
112†	----	MANOMÈTRE, fixation à bride, 63,5 mm (2,5 po.), 13,79 bars (1,38 MPa, 200 psi)	3
113	18A426	RACCORD, coude, tuyau x nptf	3
114	19A776PKG	VANNE, 3 voies, électrovanne	2
115	19A878	RACCORD, coudé, tournant, 1/2 x 3/8unf	1
116	17B998	SUPPORT, EcoQuip, DataTrak	1
117	17K057	BOÎTIER, DataTrak, EcoQuip	1
118	127846	RACCORD, coudé, raccord rapide, 1,27 cm (1/2 po.)	1
119	19A809	VANNE, tige et cartouche, 3 voies	1
122	19A877	ÉTIQUETTE, vide, MediaTrak	1
132★	25P358	CÂBLE, prise mâle (comprenant le rep. 136)	1
	130890	CAPUCHON (uniquement ATEX)	3
133★	25P357	CÂBLE, prise femelle (comprenant le rep. 136)	2
134★	----	CÂBLE, porte-fusible	2
136	17L840	ÉCROU, décompression, 1/2 npt	3
137▲	25E860	ÉTIQUETTE, sécurité	1
138	127852	RACCORD, coude, tournant, raccord rapide	1
139◆	----	ÉCROU, régulateur	1
141▲	15F744	ÉTIQUETTE, avertissement, ISO, risque de pincement	2

▲ *Des étiquettes, plaques et fiches d'avertissement de rechange sont mises à disposition gratuitement.*

† *Pièces comprises dans le kit 25P192 de réparation de la vanne auto (acheter séparément).*

‡ *Pièces comprises dans le kit 25P182 de joints toriques et de joints de piston (vendu séparément)*

❖ *Pièces incluses dans le kit 25P174 de réparation du régulateur d'air (vendu séparément).*

◆ *Pièces comprises dans le kit 25P179 de régulateur d'air 3/8 npt (vendu séparément).*

✕ *Pièces comprises dans le kit 25P173 de temporisateur (vendu séparément).*

✳ *Pour réparer cette pièce, acheter le kit 25N982PKG de membranes et joints ou le kit 25N983PKG de remplacement des ressorts.*

† *Pièces incluses dans le kit 25P175 de manomètre avec montage sur bride (vendu séparément).*

★ *Pièces comprises dans le kit 25P190 de câbles de boîtier (vendu séparément).*

* *Pour remplacer le filtre incorporé du rep. 47, acheter le kit 24X967 de remplacement du filtre incorporé.*

Tuyaux de projection

Électrique, 15,25 m (50 pi.)

28A024 (31,7 mm (1,25 po.)), 28A074 (25,4 mm (1,0 po.))

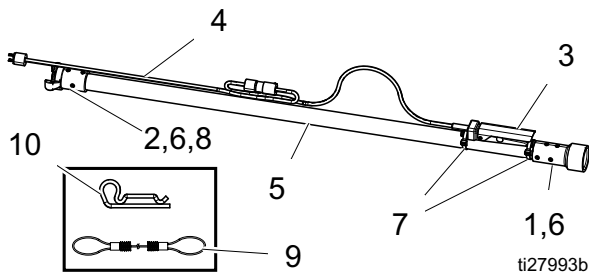


FIG. 47: Tuyau de projection électrique

Rallonge électrique, 15,25 m (50 pi.)

28A026 (31,7 mm (1,25 po.)), 28A076 (25,4 mm (1,0 po.))

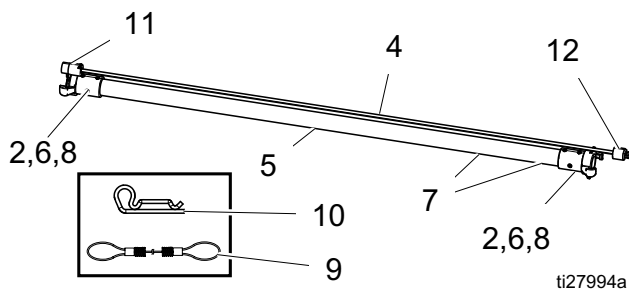


FIG. 48: Rallonge de tuyau de projection électrique

Pneumatique, 15,25 m (50 pi.)

26A025 (31,7 mm (1,25 po.)), 26A075 (25,4 mm (1,0 po.))

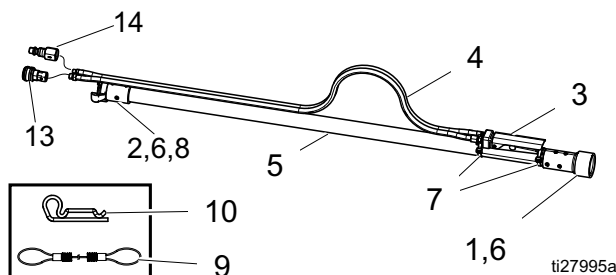


FIG. 49: Tuyau de projection pneumatique

Rallonge pneumatique, 15,25 m (50 pi.)

26A027 (31,7 mm (1,25 po.)), 26A077 (25,4 mm (1,0 po.))

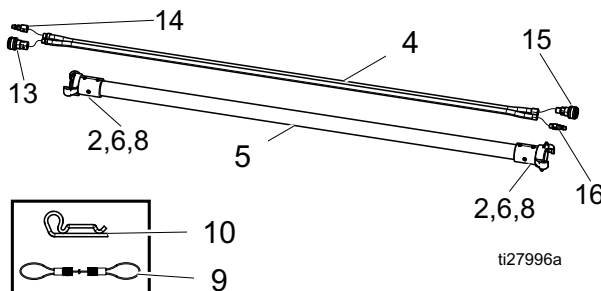


FIG. 50: Rallonge de tuyau de projection pneumatique

Rep.	Réf.	Description	Qté.
1	17L274	SUPPORT, 25,4 mm (1,25 po.)	1
	17L276	SUPPORT, 25,4 mm (1,0 po.)	1
2	17L273	RACCORD, 25,4 mm (1,25 po.)	1
	17L275	RACCORD, 25,4 mm (1,0 po.)	1
3	17D788	POIGNÉE, projection, interrupteur de commande, pneumatique	1
	17D791	POIGNÉE, interrupteur, électrique	1
4	24X746	TUYAU, pneumatique, commande, projection	1
	24X744	TUYAU, pneumatique, commande, rallonge	1
	17F506	CÂBLE, commande de la projection	1
5	17L472	TUYAU, projection, diam. int. 25,4 mm (1,25 po.) diam. int.	1
	17L473	TUYAU, rallonge, diam. int. 25,4 mm (1,25 po.) diam. int.	1
	17L474	TUYAU, projection, diam. int. 25,4 mm (1,0 po.) diam. int.	1
	17L475	TUYAU, rallonge, DI 1,0 po	1
6	17L476	KIT, vis, tête plate, acier inoxydable, 8 pk	1
7	17H240	KIT, serre-câbles, 6 pqt	1
8	17C124	JOINT, laiton, manchon de raccordement de projection	1
9	17D786	Kit, remplacement, câble anti-fouet	1
10	17D787	Kit, rechange, goupille, tuyau	1
11	EQ1863	CONNECTEUR, verrou tournant, m	1
12	EQ1864	CONNECTEUR, verrou tournant, f	1
13	EQ1336	1/4 QD(f), 1/8 npt(f)	1
14	EQ1421	1/4 QD(m), 1/4 npt(f)	1
15	EQ1813	1/4 QD9(f), 1/4 npt(m)	1
16	EQ1823	1/4 QD(m), 1/8 npt(m)	1

Conduites

Couleur	Réf.	Diamètre extérieur
Incolore (transparent)	EQ1273	3/8 (0,375) po.
Incolore (transparent)	EQ1881	1/4 (0,25) po.
Rouge	EQ1297	3/8 (0,375) po.
Rouge	EQ1882	1/4 (0,25) po.
Vert	EQ1884	1/4 (0,25) po.
Vert	054757	5/32 (0,156) po.
Orange	EQ1296	1/4 (0,25) po.
Jaune	EQ1885	1/4 (0,25) po.
Bleu	EQ1883	1/4 (0,25) po.
Noir	061513	1/2 (0,5) po.

Kits et accessoires

Tuyaux de projection avec tuyau/câble de commande

Réf.	Diam. int.	Commande de la projection	Manchon de raccordement 1	Manchon de raccordement 2	Longueur	Homologation ATEX
26A077	25,4 mm (1,0 po.)	Pneumatique	Manchon de raccordement à 2 broches, laiton	Manchon de raccordement à 2 broches, laiton	15 m (50 pi.)	Oui
28A076	25,4 mm (1,0 po.)	Électrique	Manchon de raccordement à 2 broches, laiton			Non
26A075	25,4 mm (1,0 po.)	Pneumatique	Support de buse, laiton			Oui
28A074	25,4 mm (1,0 po.)	Électrique	Support de buse, laiton			Non
28A028	31,7 mm (1,25 po.)	Électrique	Manchon de raccordement à 2 broches, laiton			Non
26A027	31,7 mm (1,25 po.)	Pneumatique	Manchon de raccordement à 2 broches, laiton			Oui
26A025	31,7 mm (1,25 po.)	Pneumatique	Support de buse, laiton			Oui
28A024	31,7 mm (1,25 po.)	Électrique	Support de buse, laiton			Non

Tuyaux de projection sans tuyau/câbles de commande

Réf.	Diam. int.	Commande de la projection	Manchon de raccordement 1	Manchon de raccordement 2	Longueur	Homologation ATEX
17L474	25,4 mm (1,0 po.)	Aucun(e)	Support de buse, laiton	Manchon de raccordement à 2 broches, laiton	15 m (50 pi.)	Oui
17L475	25,4 mm (1,0 po.)		Manchon de raccordement à 2 broches, laiton			
17L472	31,7 mm (1,25 po.)		Support de buse, laiton			
17L473	31,7 mm (1,25 po.)		Manchon de raccordement à 2 broches, laiton			

Tuyaux/câble de commande avec tuyau de projection

Réf.	Description
24X746	Tuyau de commande de projection, ligne double pneumatique, 16,8 m (55 pi.), approbation ATEX
24X744	Tuyau de commande de projection, ligne de commande pneumatique, 16,8 m (55 pi.), rallonge, approbation ATEX
17F506	Câble de commande de projection, électrique, 16,7 m (55 pi.)

Buses

Réf.	Description	Longueur	Diamètre de filetage
17J859	Buse, n° 7 standard	31,7 mm (7,8 po.)	Filetage Contractor 50 mm (5 cm ou 2 po. 4-1/2 UNC-2A)
17J860	Buse, n° 8 standard	31,7 mm (8,8 po.)	
17J861	Buse, n° 10 standard	31,7 mm (9,0 po.)	
17J862	Buse, n° 12 standard	31,7 mm (9,0 po.)	
17K898	Buse, n° 6 haut rendement*	31,7 mm (12,0 po.)	
17J855	Buse, n° 7 haut rendement*	31,7 mm (12,0 po.)	
17J856	Buse, n° 8 haut rendement*	31,7 mm (12,0 po.)	
17J858	Buse, n° 10 haut rendement*	31,7 mm (12,0 po.)	

* Les buses très performantes requièrent une pression pneumatique d'au moins 0,7 MPa (7,0 bars, 100 psi) au niveau de la buse.

Pièces de rechange communes

Réf.	Description
17D786	Collier de tuyau / câble anti-fouet
17D787	Kit de goupille du manchon de raccordement pour tuyau de projection (6 pièces)
17C124	Œillet, manchon de raccordement pour tuyau. Pour tuyaux avec un diam. de 1,0 po (25,4 mm) ou de 1,25 po (31,7 mm)
17L309	Joint, camlock de tuyau de produit abrasif (10 pièces)
17L119	Joint, buse de projection (5 pièces)
17L313	Kit de joints pour circuit de projection (10 pièces)
26A093	Filtre pour réservoir d'eau avec adaptateur (5 pièces)
206994	Liquide d'étanchéité pour presse-étoupe (TSL)
17B186	Réparation de la pompe, bas de pompe
17C131	Kit de réparation de la membrane du régulateur d'air principal
17F535	Kit de réparation du piston du régulateur d'air
17F536	Kit de réparation du joint torique du régulateur d'air
17L310	Joint torique, plongeur d'étanchéité du pot
17D790	Joint, passage main
17L333	Pompe, filtre de remplacement pour l'entrée de la pompe
EQ1818	Filtre à air, remplacement, dans le corps
17K051	Kit de remplacement du court tuyau blindé
19A746PKG	Kit de remplacement du long tuyau blindé
17L046	Remplacement de la vanne à bille du produit abrasif

Autres accessoires

Réf.	Description
17L119	KIT, joint de buse (5 pièces)
EQ5166	KIT, rallonge de buse, 24 po (0,6 m)
26A029	KIT, rallonge de buse, 24 po (0,6 m), avec poignées
17K025	KIT, crépine de réservoir
17K045	KIT, entrée réservoir d'eau avec vanne à flotteur
17L316	KIT, entrée pour tuyau d'arrosage et régulateur de pression
24Z156	KIT, boîte à outils avec pièce insérée
17D686	KIT, butée porte
EQ1907	COUVERCLE, réservoir, 5 po, ventilé, à 2 voies

Kit de plongeur pop-up (25E874)

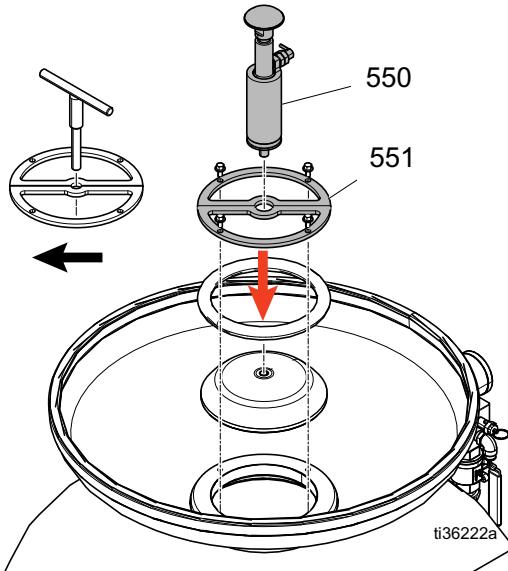


FIG. 51: Kit de plongeur pop-up

Rep.	Description	Qté.
550	ENSEMBLE, plongeur pop-up	1
551	ENSEMBLE, support, pop-up, anneau D	1

Kit de crépine pour pot à pression (18A847)

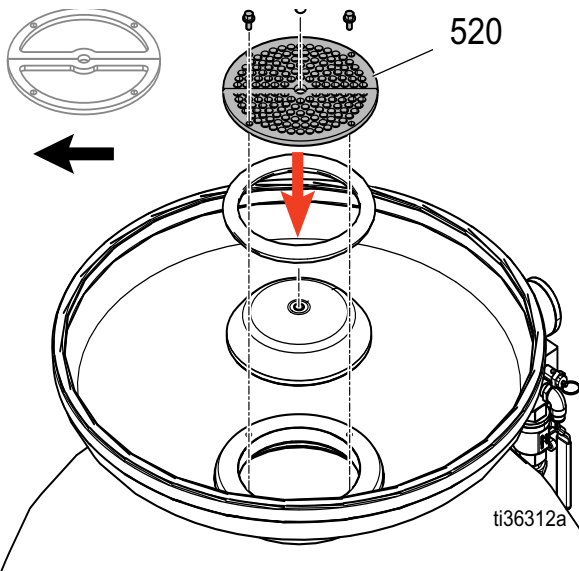


FIG. 52: Kit de crépine pour pot à pression

Rep.	Description	Qté.
520	CRÉPINE, pot à pression, 6,3 mm (0,25 po.)	2
521	BOULON, tête bridée, dentelé, 1/4, acier inoxydable	4

Kit de protection de tube (25P158)

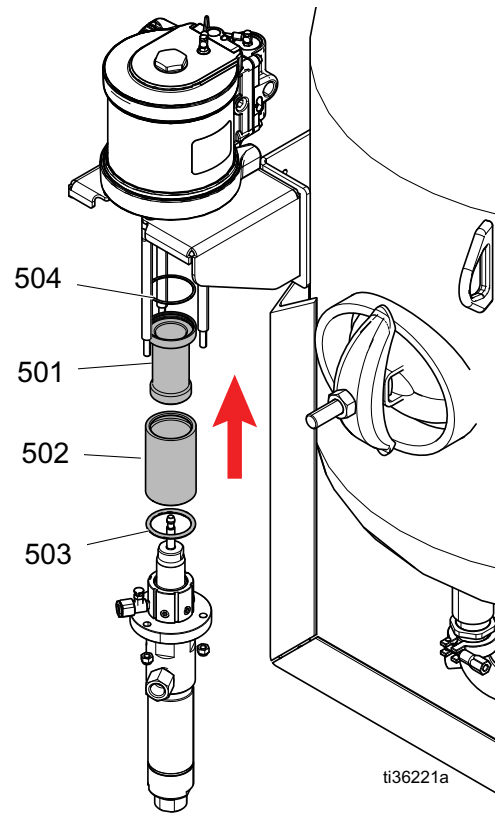
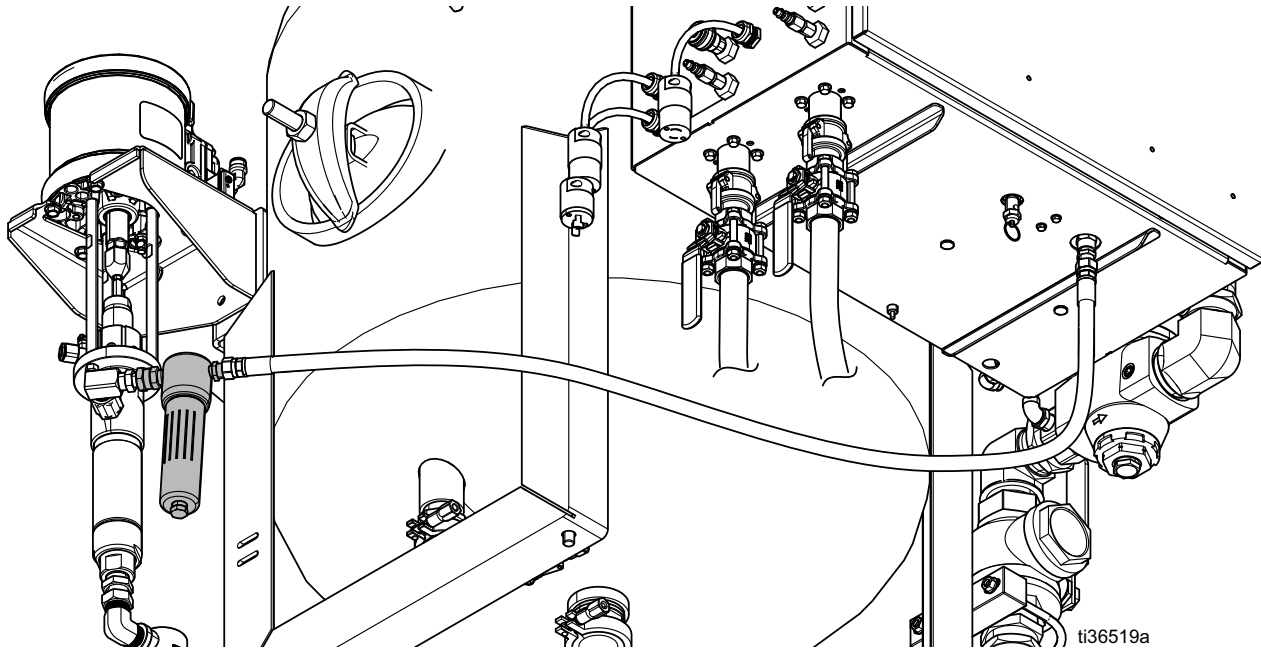


FIG. 53: Kit de protection de tube

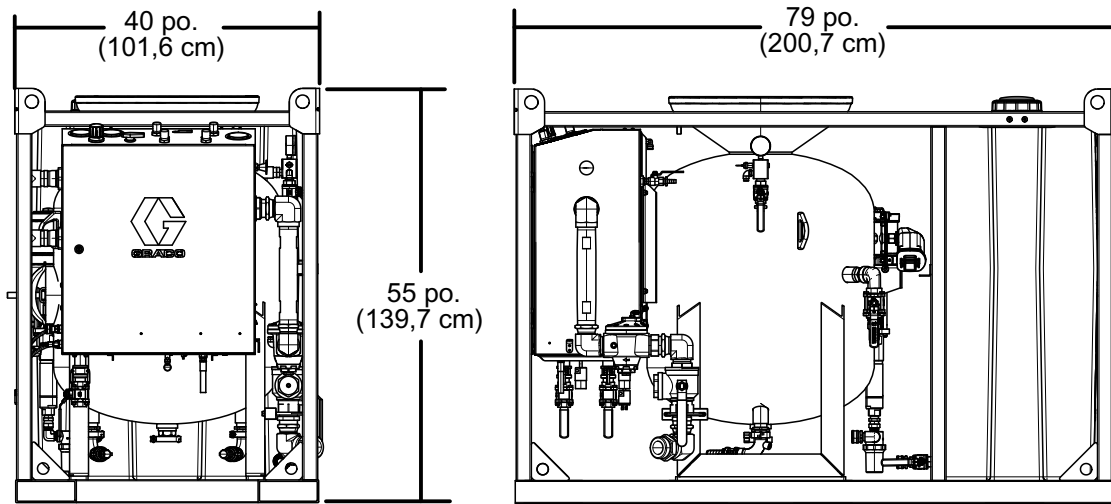
Rep.	Description	Qté.
501	PROTECTION, tube, télescopique, dessus	1
502	PROTECTION, tube, télescopique, dessous	1
503	JOINT TORIQUE, buna, 139	1
504	JOINT, joint torique	1

Kit de filtre à eau pour sortie de pompe (25P367PKG)



Dimensions

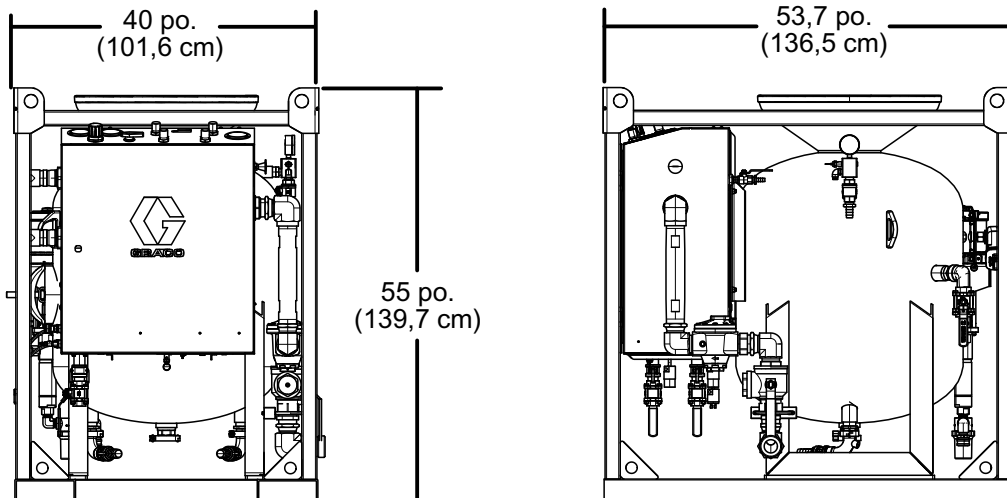
EcoQuip 2 EQs à deux conduites avec réservoir d'eau



ti36539a

Dimension	Unités impériales	Unités métriques
Longueur	31,7 mm (79 po.)	200,7 cm
Largeur	31,7 mm (40 po.)	101,6 cm
Hauteur	31,7 mm (55 po.)	139,7 cm

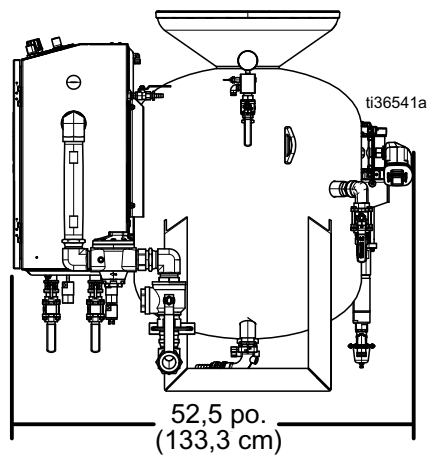
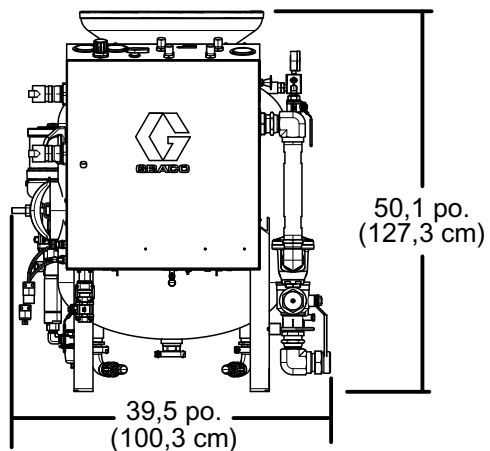
EcoQuip 2 EQs à deux conduites



ti36540a

Dimension	Unités impériales	Unités métriques
Longueur	31,7 mm (53,7 po.)	136,5 cm
Largeur	31,7 mm (40 po.)	101,6 cm
Hauteur	31,7 mm (55 po.)	139,7 cm

EcoQuip 2 EQc à deux conduites




Dimension	Unités impériales	Unités métriques
Longueur	31,7 po. (52,5 po.)	133,3 cm
Largeur	31,7 po. (39,5 po.)	100,3 cm
Hauteur	31,7 po. (50,1 po.)	127,3 cm

Caractéristiques techniques

Système de projection abrasive à vapeur à deux conduites EcoQuip 2		
	Unités impériales	Unités métriques
Pression de service produit maximale	150 psi	10,3 bar, 1,03 MPa
Température de fonctionnement	35°-110° F	1,6°-43,3° C
Puissance recommandée du compresseur	750-1600 SCFM	22-45 m ³ /min
Taille du tuyau de projection (fourni)	1,25 po. diam. int.	31,75 mm diam. int.
Capacité en produit abrasif†	1665 lb	755 kg
Poids à sec	1326 lb	601 kg
Poids maximum mouillé	4150 lb	1882 kg
Volume du pot à pression	12 pieds cubes	0,34 mètres cubes
Volume du réservoir d'eau	115 gallons	435 litres
Raccord d'entrée d'air‡	50,8 mm (2 po.) mis à la terre (raccord Boss™)	
Diam. int. minimal du tuyau d'alimentation en air	31,7 mm (2 po.) diam. int.	51 mm diam. int.
Bruit (dBa)		
Pression sonore	133 dBa @ 1,03 MPa (10,3 bars, 150 psi)	
Puissance sonore	139 dBa @ 1,03 MPa (10,3 bars, 150 psi)	
Pression sonore instantanée	131 dBa @ 1,03 MPa (10,3 bars, 150 psi)	
<i>La pression sonore est mesurée depuis la place où se trouve l'opérateur. Le produit abrasif utilisé était du grenat et le substrat était de l'acier.</i>		
<i>Puissance sonore mesurée selon la norme ISO 9614-2.</i>		
Remarques		
* Voir le Guide de sélection des buses , page 23, pour plus d'informations sur le choix de la bonne buse de projection en fonction de la pression du compresseur et des débits de sortie.		
† La capacité abrasive a ont été mesurée en utilisant du grenat avec des gravillons de 30/60. L'utilisation de produits abrasifs plus grossiers ou moins épais réduit le poids.		
‡ Un adaptateur de mise à la terre de 50,8 mm (2 po.) est compris dans la boîte à outils.		
Toutes les marques ou marques déposées sont la propriété de leurs propriétaires respectifs.		

Proposition 65 de Californie

 **AVERTISSEMENT** : Ce produit peut exposer des personnes à des produits chimiques connus dans l'État de la Californie comme cause de cancer, malformations de naissance ou de problèmes de fertilité. Pour plus d'informations, visiter le site www.P65warnings.ca.gov.

Garantie standard de Graco

Graco garantit que tout le matériel mentionné dans le présent document, fabriqué par Graco et portant son nom, est exempt de défaut de matériel et de fabrication à la date de la vente à l'acheteur et utilisateur initial. Sauf garantie spéciale, élargie ou limitée, publiée par Graco, Graco réparera ou remplacera, pendant une période de douze mois à compter de la date de la vente, toute pièce de l'équipement jugée défectueuse par Graco. Cette garantie s'applique uniquement si l'équipement est installé, utilisé et entretenu conformément aux recommandations écrites de Graco.

Cette garantie ne couvre pas et Graco ne sera pas tenu responsable pour l'usure et la détérioration générales ou tout autre dysfonctionnement, des dégâts ou de l'usure causés par une mauvaise installation, une mauvaise application ou utilisation, une abrasion, de la corrosion, un entretien inapproprié ou incorrect, une négligence, un accident, une modification ou une substitution par des pièces ou composants qui ne portent pas la marque Graco. Graco ne sera également pas tenu pour responsable en cas de mauvais fonctionnement, dommage ou usure dus à l'incompatibilité de l'équipement Graco avec des structures, accessoires, équipements ou matériaux non fournis par Graco ou dus à une mauvaise conception, fabrication, installation, utilisation ou un mauvais entretien desdits structures, accessoires, équipements ou matériels non fournis par Graco.

Cette garantie sera appliquée à condition que l'équipement objet de la réclamation soit retourné en port payé à un distributeur agréé de Graco pour une vérification du défaut signalé. Si le défaut est reconnu, Graco réparera ou remplacera gratuitement toutes les pièces défectueuses. L'équipement sera renvoyé à l'acheteur original en port payé. Si l'inspection de l'équipement ne révèle aucun défaut matériel ou de fabrication, les réparations seront effectuées à un coût raisonnable pouvant inclure le coût des pièces, de la main-d'œuvre et du transport.

CETTE GARANTIE EST UNE GARANTIE EXCLUSIVE ET REMPLACE TOUTE AUTRE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE, COMPRENANT, MAIS SANS S'Y LIMITER, UNE GARANTIE MARCHANDE OU UNE GARANTIE DE FINALITÉ PARTICULIÈRE.

La seule obligation de Graco et la seule voie de recours de l'acheteur pour toute violation de la garantie seront telles que définies ci-dessus. L'acheteur convient qu'aucun autre recours (pour, la liste n'ayant aucun caractère exhaustif, dommages indirects ou consécutifs de manque à gagner, perte de marché, dommages corporels ou matériels ou tout autre dommage indirect ou consécutif) ne sera possible. Toute action pour violation de la garantie doit être intentée dans les deux (2) ans à compter de la date de vente.

GRACO NE GARANTIT PAS ET REFUSE TOUTE GARANTIE IMPLICITE DE QUALITÉ MARCHANDE ET D'ADÉQUATION À UN USAGE PARTICULIER EN RAPPORT AVEC LES ACCESSOIRES, ÉQUIPEMENTS, MATÉRIAUX OU COMPOSANTS VENDUS, MAIS NON FABRIQUÉS PAR GRACO. Ces articles vendus, mais non fabriqués par Graco (tels que les moteurs électriques, interrupteurs, tuyau, etc.) sont couverts par la garantie, s'il en existe une, de leur fabricant. Graco fournira à l'acheteur une assistance raisonnable pour toute réclamation faisant appel à ces garanties.

En aucun cas, Graco ne sera tenu pour responsable de dommages indirects, particuliers ou consécutifs résultant de la fourniture par Graco de l'équipement ci-dessous ou de garniture, de la performance, ou utilisation de produits ou d'autres biens vendus au titre des présentes, que ce soit en raison d'une violation contractuelle, violation de la garantie, négligence de Graco, ou autre.

FOR GRACO CANADA CUSTOMERS

The Parties acknowledge that they have required that the present document, as well as all documents, notices and legal proceedings entered into, given or instituted pursuant hereto or relating directly or indirectly hereto, be drawn up in English. Les parties reconnaissent avoir convenu que la rédaction du présent document sera en anglais, ainsi que tous documents, avis et procédures judiciaires exécutés, donnés ou intentés, à la suite de ou en rapport, directement ou indirectement, avec les procédures concernées.

Informations Graco

Pour les informations les plus récentes sur les produits de Graco, consulter le site Internet www.graco.com.

Pour obtenir des informations sur les brevets, consultez la page www.graco.com/patents.

POUR COMMANDER, contactez votre distributeur Graco ou appelez pour identifier votre distributeur le plus proche.

Téléphone : 612-623-6921 ou appel gratuit : 1-800-328-0211, Fax : 612-378-3505

Tous les textes et illustrations contenus dans ce document reflètent les dernières informations disponibles concernant le produit au moment de la publication.

Graco se réserve le droit de faire des changements à tout moment et sans préavis.

Traduction des instructions originales. This manual contains French. MM 3A6825

Graco Headquarters : Minneapolis

Bureaux à l'étranger : Belgique, Chine, Japon, Corée

GRACO INC. AND SUBSIDIARIES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA
Copyright 2018, Graco Inc. Tous les sites de fabrication de Graco sont certifiés ISO 9001.