

FUSION™

312587ZAH

TR

Çoğul Bileşenli, Çarpışma Karışımı Hava Boşaltmalı Boya Tabancası

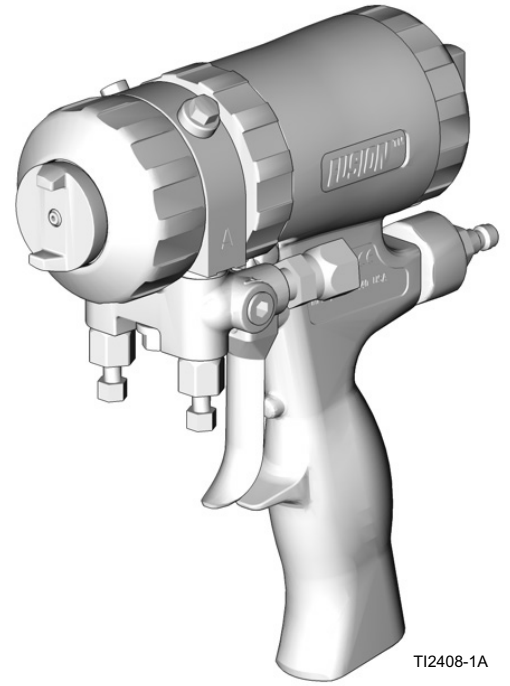
Yanıcı olmayan köpük ve poliüre ile kullanım için. Sadece profesyonel kullanım içindir.

Patlayıcı ortamlarda kullanılamaz.

3500 psi (24.5 MPa, 245 bar) Maksimum Akışkan Çalışma Basıncı
80-130 psi (0.56-0.9 MPa, 5.6-9.0 bar) Hava Giriş Basıncı Aralığı
200°F (94°C) Maksimum Akışkan Sıcaklığı



Önemli Güvenlik Talimatları
Bu kılavuzdaki tüm uyarı ve talimatları okuyun. Bu talimatları saklayın.



TI2408-1A



İçindekiler


Kılavuz Bilgileri	2
Modellerin Listesi/Karışım Bölmesi Seçim Kılavuzu	3
Yuvarlak Paternli Tabancalar	3
Düz Paternli Tabancalar	4
Düz Paternli Duvar Kaplama Tabancası	5
Sıçratma Paternli Tabancalar	6
Geniş Yuvarlak Paternli Tabanca	6
Dört Hortumlu Tabanca	6
1:1 Oranlı Olmayan Tabancalar	6
Genel Görünüm	9
Önemli İzosiyanat (ISO) Bilgisi	10
Materyalin kendinden tutuşması	11
A ve B Bileşenlerini Ayrı Tutun	11
İzosiyanatların Neme Duyarlılığı	11
245 fa Üfleme Maddeleriyle Köpük Reçineleri	12
Materyalleri Değiştirme	12
Topraklama	12
Piston Emniyet Kilidi	12
Hava Başlığının Döndürülmesi	13
Hava basıncının kaybedilmesi	13
Kurulum	14
Kapatma	16
Basınç Tahliye Prosedürü	17
Opsiyonel Konfigürasyonlar	18
Opsiyonel Akışkan Manifoldu Pozisyonu	18
Opsiyonel Hortum Pozisyonu	19
Düz Meme Uçları	20
Bakım	21
Temin Edilen Alet Seti	21
Tabancanın Temiz Tutulması	21
Yapılması Gerekenler	21
Günlük	21

Haftalık ila Aylık	21
Tabancanın Yıkınması	22
Tabancanın Dışının Temizlenmesi	22
Hava Başlığının Temizlenmesi	22
Susturucunun Temizlenmesi	22
Akışkan Manifoldunun Temizlenmesi	22
Karışım Bölmesi Memesinin Temizlenmesi	23
Geçitlerin Temizlenmesi	23
Çarpışma Deliklerinin Temizlenmesi	23
Arıza Tespiti	25
Onarım	29
Gerekli Aletler	29
Yağlama	29
Ön Ucu Sökülmesi	29
Ön Ucu Takılması	30
Karışım Bölmesi ve Yan Sızdırmazlık Kartuşları	31
Çek Valfler	33
Piston	34
Piston Emniyet Kilidi	35
Hava Valfi	35
Parçalar	36
Karışım Bölmesi Setleri	39
Düz Meme Ucu Setleri	40
Tabanca Onarım Setleri	40
Çek Valf Filtresi Elek Setleri	40
Matkap Ucu Setleri	41
Drill Bit Kit	42
Hava Boşaltma Kabza Temizleme Matkap Seti	42
Aksesuarlar	43
Teknik Veriler	47
Standart Graco Garantisi	48
Graco Bilgileri	48

Kılavuz Bilgileri

Uyarı

UYARI



Bir 'uyarı' yazısı, talimatlara uymamanız durumunda ciddi yaralanma ya da ölüm olasılığı bulunduğunu belirtir.


Akışkan enjeksiyonu sembolü (gösterilmiştir) gibi semboller, sizi belirli bir tehlike hakkında uyarır ve sizi sayfa 7-8'deki belirtilen tehlike uyarılarını okumaya yönlendirir.

Dikkat

DİKKAT

Bir 'dikkat' yazısı, talimatlara uymamanız durumunda ekipmanın hasar görmesi ya da tahrip olması olasılığı bulunduğunu belirtir.

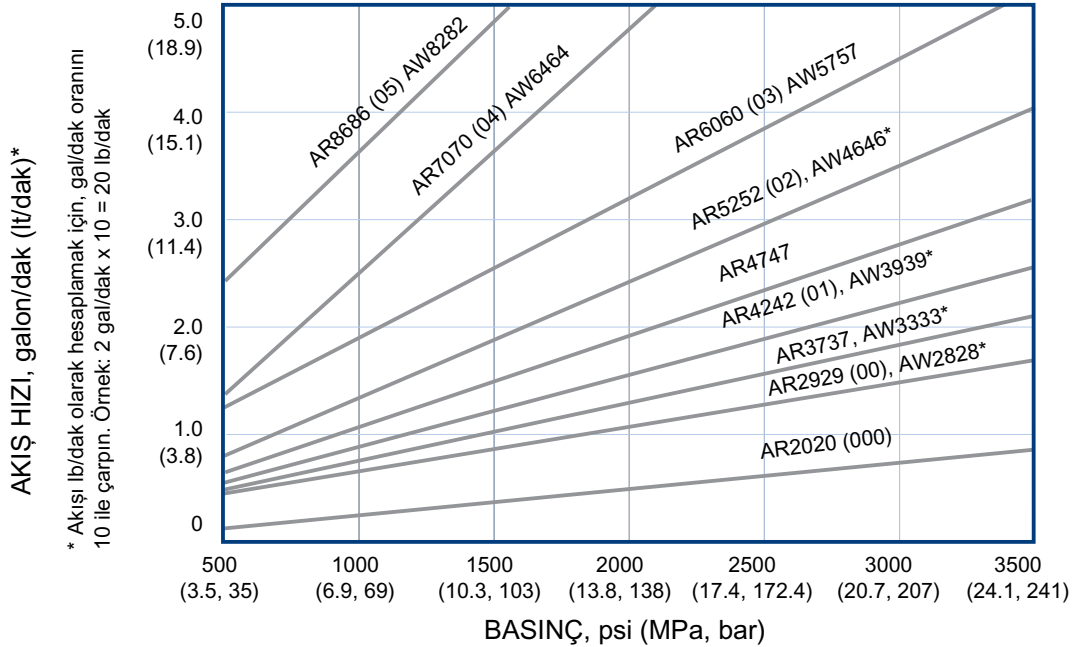
Not

 Notlar, yararlı ilave bilgileri belirtir.

Modellerin Listesi/Karışım Bölmesi Seçim Kılavuzu

Yuvarlak Paternli Tabancalar

Tabanca Parça No., Seri	Karışım Bölmesi				
	Parça No.	Çarpışma Deliği Boyutu inç (mm)	Eşdeğer Boyut	Sızdırmazlık Malzemesi	Hedef 24 inç (61 cm) de Desen inç (mm)
246099, A	AR2020	.020 (0.50)	-000	SST	5 (127)
246100, A	AR2929	.029 (0.70)	-00	SST	8 (203)
248617, A	AR3737	.037 (0.94)	Yok	SST	9 (227)
246101, A	AR4242	.042 (1.00)	-01	SST	11 (279)
246102, A	AR5252	.052 (1.30)	-02	SST	12 (305)
246103, A	AR6060	.060 (1.50)	-03	SST	14 (356)
246104, A	AR7070	.070 (1.75)	-04	SST	15 (381)
246105, A	AR8686	.086 (2.15)	-05	SST	18 (457)
255201, A	AR4242	.042 (1.00)	-01	Polikarbon alaşım	11 (279)
255202, A	AR5252	.052 (1.30)	-02	Polikarbon alaşım	12 (305)

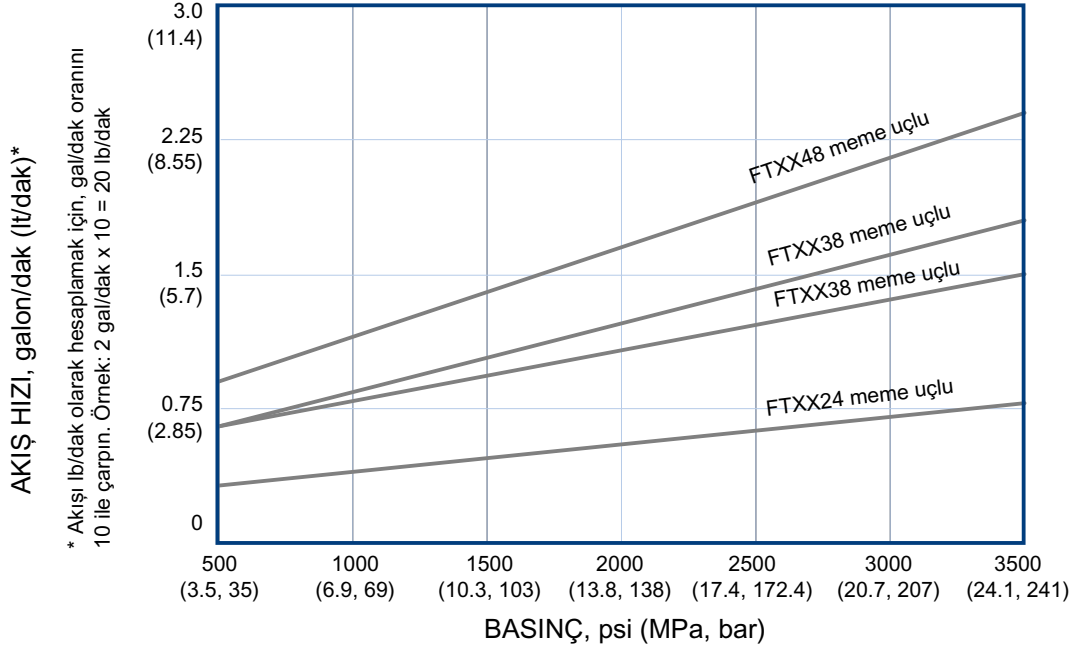


*Aksesuar AW (geniş patern) karışım bölmeleri mevcuttur. Sayfa 43'e bakın.

Düz Paternli Tabancalar

Tabanca Parça No., Seri	Karışım Bölmesi			Düz Meme Ucu		
	Parça No.	Çarpışma Deliği Boyutu inç (mm)	Eşdeğer Boyut	Parça No.	Patern Boyutu inç (mm)	Delik Boyutu inç (mm)
247101, A	AF2020	.020 (0.50)	-000	FT0424	8-10 (203-254)	.024 (0.61)
247102, A	AF2020	.020 (0.50)	-000	FT0438	8-10 (203-254)	.038 (0.97)
247103, A	AF2020	.020 (0.50)	-000	FT0624	12-14 (305-356)	.024 (0.61)
247104, A	AF2020	.020 (0.50)	-000	FT0638	12-14 (305-356)	.038 (0.97)
247107, A	AF2020	.020 (0.50)	-000	FT0838	16-18 (406-457)	.038 (0.97)
247108, A	AF2020	.020 (0.50)	-000	FT0848	16-18 (406-457)	.048 (1.22)
247111, A	AF2929	.029 (0.70)	-00	FT0424	8-10 (203-254)	.024 (0.61)
247112, A	AF2929	.029 (0.70)	-00	FT0438	8-10 (203-254)	.038 (0.97)
247113, A	AF2929	.029 (0.70)	-00	FT0624	12-14 (305-356)	.024 (0.61)
247114, A	AF2929	.029 (0.70)	-00	FT0638	12-14 (305-356)	.038 (0.97)
247117, A	AF2929	.029 (0.70)	-00	FT0838	16-18 (406-457)	.038 (0.97)
247118, A	AF2929	.029 (0.70)	-00	FT0848	16-18 (406-457)	.048 (1.22)
247121, A	AF4242	.042 (1.00)	-01	FT0424	8-10 (203-254)	.024 (0.61)
247122, A	AF4242	.042 (1.00)	-01	FT0438	8-10 (203-254)	.038 (0.97)
247123, A	AF4242	.042 (1.00)	-01	FT0624	12-14 (305-356)	.024 (0.61)
247124, A	AF4242	.042 (1.00)	-01	FT0638	12-14 (305-356)	.038 (0.97)
247127, A	AF4242	.042 (1.00)	-01	FT0838	16-18 (406-457)	.038 (0.97)
247128, A	AF4242	.042 (1.00)	-01	FT0848	16-18 (406-457)	.048 (1.22)
247131, A	AF5252	.052 (1.30)	-02	FT0424	8-10 (203-254)	.024 (0.61)
247132, A	AF5252	.052 (1.30)	-02	FT0438	8-10 (203-254)	.038 (0.97)
247133, A	AF5252	.052 (1.30)	-02	FT0624	12-14 (305-356)	.024 (0.61)
247134, A	AF5252	.052 (1.30)	-02	FT0638	12-14 (305-356)	.038 (0.97)
247137, A	AF5252	.052 (1.30)	-02	FT0838	16-18 (406-457)	.038 (0.97)
247138, A	AF5252	.052 (1.30)	-02	FT0848	16-18 (406-457)	.048 (1.22)

Düz Paternli Tabancalar, devam



Düz Paternli Duvar Kaplama Tabancası

Daha fazla bilgi için 311071 numaralı kılavuzuna bakın.

Tabanca Parça No., Seri	Karışım Bölmesi			Düz Meme Ucu			Akış Verileri
	Parça No.	Çarpışma Deliği Boyutu inç (mm)	Eşdeğer Boyut	Parça No.	Hedefe 24 inç (610 mm) mesafede Patern Çapı inç (mm)	Delik Boyutu inç (mm)	
249525	AF4242	.042 (1.00)	-01	FTM979	22 (559)	.038 (0.97)	11 lb/dak (4.99 kg/dak)
249526	AF5252	.052 (1.30)	-02	FTM979	22 (559)	.038 (0.97)	15 lb/dak (6.81 kg/dak)

Sıçratma Paternli Tabancalar

Tabanca Parça No., Seri	Karışım Bölmesi		
	Parça No.	Çarpışma Deliği Boyutu inç (mm)	Eşdeğer Boyut
248408 A	AR7070	.070 (1.75)	-04

Geniş Yuvarlak Paternli Tabanca

Tabanca Parça No., Seri	Karışım Bölmesi			Hedefe 24 inç (610 mm) mesafede Patern Çapı inç (mm)	Karışım Bölmesine Boyutuna Eşdeğer Akış Referans Parça No.
	Parça No.	Çarpışma Deliği Boyutu inç (mm)	Eşdeğer Boyut		
249529	AW3939	.039 (0.99)	-01	16 (406.4)	AR4242
249530	AW4646	.046 (1.17)	-02	18 (457.2)	AR5252






Dört Hortumlu Tabanca

Dört Hortumlu Devridaim Tabanca Manifoldlu Geniş Yuvarlak Paternli Tabanca

Tabanca Parça No., Seri	Karışım Bölmesi			Hedefe 24 inç (610 mm) mesafede Patern Çapı inç (mm)	1000 psi'de Yaklaşık Akış Hızı (7.0 MPa, 70 bar)
	Parça No.	Çarpışma Deliği Boyutu inç (mm)	Eşdeğer Boyut		
249810	AW2222	.022 (0.56)	Geçerli değil	8-9 (203-229)	4.5 lb/dak (204 kg/dak)

1:1 Oranlı Olmayan Tabancalar

Tabanca Parça No., Seri	Karışım Bölmesi
253888	AR2232

 UYARI	
	<p>KİŞİSEL KORUYUCU EKİPMAN</p> <p>Püskürtme yaparken, ekipmana bakım yaparken veya çalışma alanındayken her zaman uygun kişisel koruyucu ekipmanları giyin ve tüm derinizi kapatın. Koruyucu ekipman uzun süre maruz kalma da dahil olmak üzere, zehirli duman, gaz veya buhar solunması, alerjik reaksiyon; yanıklar; göz yaralanması ve işitme kaybı gibi ciddi yaralanmaları önlemeye yardımcı olur. Bu ekipman, aşağıdakileri kapsar ancak bunlarla sınırlı değildir:</p> <ul style="list-style-type: none"> Sıvı üreticisi ve yerel merciler tarafından tavsiye edilen hava besleme tüpü olan uygun bir gaz maskesi, kimyasal geçirmez eldiven, koruyucu giysi ve ayak kaplamaları. Koruyucu gözlük ve işitme koruması.
	<p>ZEHİRLİ AKIŞKAN YA DA DUMAN TEHLİKESİ</p> <p>Zehirli sıvılar ya da buhar, göze ya da cilde sıçramaları, yutulmaları ya da solunmaları durumunda ciddi yaralanmalara ya da ölüme yol açabilir.</p> <ul style="list-style-type: none"> Kullanım talimatları ve uzun süre maruz kalma etkileri de dahil olmak üzere kullandığınız sıvıya özel tehlikeleri öğrenmek için Güvenlik Bilgi Formunu (SDS) okuyun. Püskürtme, ekipman üzerinde bakım işlemi uygulama esnasında veya çalışma alanı içine girildiğinde bu alanı her zaman havadar tutun ve uygun kişisel koruyucu ekipman giyin. Bu kılavuzdaki Kişisel Koruyucu Ekipman uyarılarına başvurun. Tehlikeli sıvıları onaylı kaplarda muhafaza edin ve yürürlükteki mevzuata göre bunları bertaraf edin.
	<p>CİLDE ENJEKSİYON TEHLİKESİ</p> <p>Tabancadan, hortumdaki deliklerden veya delinmiş parçalardan fıskıran akışkan, deriyi keserek içine nüfuz eder. Bu sadece bir kesik olarak görünebilir, ancak bir uzvun kesilmesine yol açabilecek ciddi bir yaralanmadır. Derhal cerrahi tedavi görün.</p> <ul style="list-style-type: none"> Boya tabancasını bir başkasına ya da vücudun herhangi bir kısmına doğrultmayın. Elinizi ya da parmaklarınızı tabanca akışkan memesinin üstüne koymayın. Sızıntılarını elinizle, vücudunuzla, eldivenle ya da bez parçalarıyla durdurmaya ya da yönünü değiştirmeye çalışmayın. Akışkanı “geri püskürtmeyin”; bu havalı bir püskürtme sistemi değildir. Püskürtme işlemini durdurduğunuzda ya da ekipmanı temizlemeden, kontrol etmeden ya da bakım yapmadan önce sayfa 17’teki Basınç Tahliye Prosedürü bölümünü uygulayın. Yıkama, doldurma ya da arıza tespiti sırasında olası en düşük basıncı kullanın. Püskürtme yapmadığınız zamanlarda piston emniyet kilidini kapatın. Ekipmanı çalıştırmadan önce tüm akışkan bağlantılarını sıkın. Hortumları, boruları ve kaplinleri günlük kontrol edin. Aşınmış ya da hasarlı parçaları derhal değiştirin. Yüksek basınçlı hortum tekrar akuple edilemez; hortumu tamamen değiştirin.
	<p>YANIK TEHLİKESİ</p> <p>Ekipman yüzeyleri ve ısıtılan akışkan, işletim sırasında çok ısınabilir. Ciddi yanıklardan kaçınmak için, sıcak akışkana ya da ekipmana dokunmayın. Ekipman/akışkan tamamen soğuyana dek bekleyin.</p>



UYARI



YANGIN VE PATLAMA TEHLİKESİ

Çalışma alanındaki solvent veya boya buharı gibi yanıcı buharlar alev alabilir veya patlayabilir. Yangın ve patlama tehlikesini engellemeye yardımcı olmak için:

- Ekipmanı sadece iyi havalandırılmış alanlarda kullanın.
- Pilot alevler, sigara, taşınabilir elektrikli lambalar, yere serilen naylon türü örtüler (potansiyel statik ark) gibi ateşleme kaynaklarını ortadan kaldırın.
- Ortamda yanıcı buharlar varken elektrik fişlerini prize takıp çıkarmayın ya da ışık düğmelerini açıp kapatmayın.
- Çalışma alanında solvent, bez parçaları ve benzin de dahil olmak üzere hiç bir atık bulundurmayın.
- Ekipmanı ve iletken cisimleri topraklayın. Sayfa 12'teki Topraklama bölümüne bakın.
- Kovanın içine tetikleme yaparken tabancayı topraklanmış kovanın kenarına sıkıca bastırın.
- Sadece topraklanmış hortumlar kullanın.
- Statik kıvılcım oluşursa ya da elektrik çarpması hissederseniz, çalışmayı derhal durdurun. Sorunu tanımlayana ve giderene dek ekipmanı kullanmayın.



EKİPMAN YANLIŞ KULLANIM TEHLİKESİ

Yanlış kullanım ciddi yaralanmalara ya da ölüme yol açabilir.

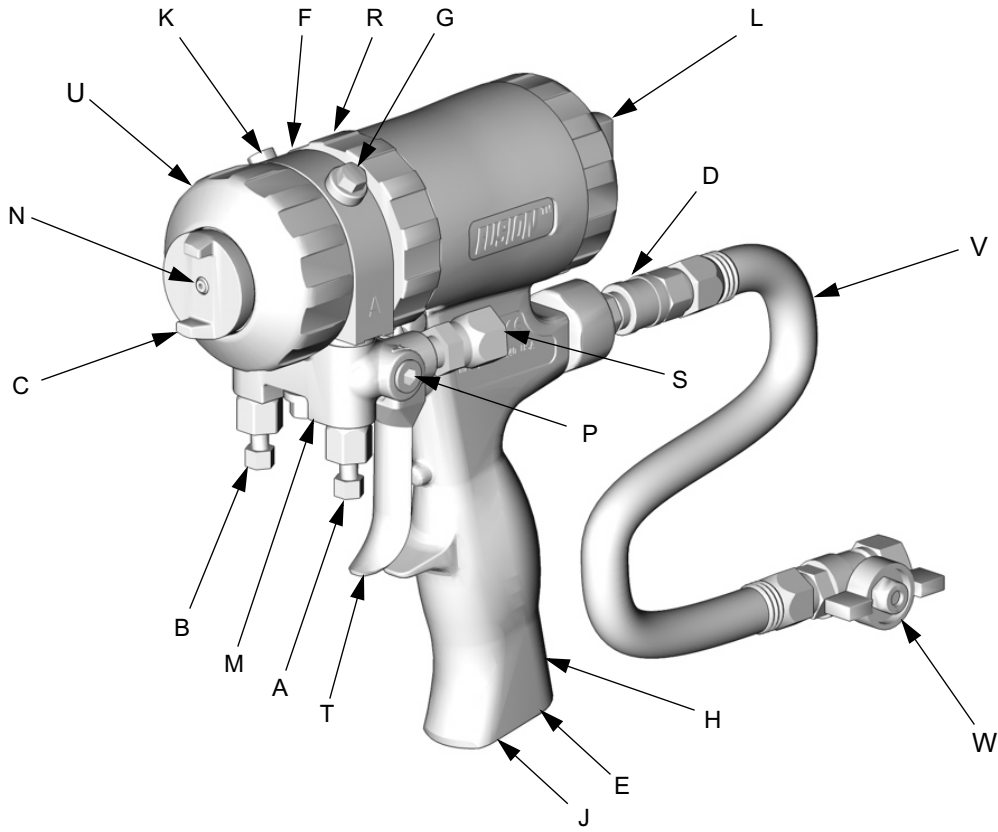
- Sadece profesyonel kullanım içindir.
- Ekipmanı sadece tasarlandığı amaç için kullanın. Bilgi için Graco distribütörünüzü arayın.
- Ekipmanı çalıştırmadan önce kılavuzları, uyarıları, levhaları ve etiketleri okuyun. Talimatlara uyun.
- Ekipmanı günlük olarak kontrol edin. Aşınmış ya da hasarlı parçaları derhal onarın ya da değiştirin.
- Ekipman üzerinde değişiklik ya da modifikasyon yapmayın. Sadece Graco parçaları ve aksesuarları kullanın.
- En düşük değere sahip sistem bileşeninin maksimum çalışma basıncını ya da sıcaklık değerini aşmayın. Tüm ekipman kılavuzlarının Teknik Veriler bölümlerine bakın.
- Ekipmandaki ıslanan parçalarla uyumlu akışkanlar ve solventler kullanın. Tüm ekipman kılavuzlarının Teknik Veriler bölümlerine bakın. Akışkan ve solvent üreticilerinin uyarılarını okuyun.
- Hortumları ve kabloları kalabalık yerlerin, keskin kenarların, hareketli parçaların ve sıcak yüzeylerin uzağından geçirin.
- Ekipmanı çekmek için hortumları kullanmayın.
- Geçerli tüm güvenlik yönetmeliklerine uyun.



BASINÇ ALTINDAKİ ALÜMİNYUM PARÇA TEHLİKESİ

Basınçlı alüminyum ekipmanda 1,1,1-trikloroetan, metilen klorür, diğer halojenli hidrokarbon solventler ya da bu tür solventler içeren akışkanlar kullanmayın. Bu tür kullanım ciddi kimyasal reaksiyona ve cihazın delinmesine sebep olarak ölüme, ciddi yaralanmalara ve maddi hasara yol açabilir.

Genel Görünüm



TI2408A

Anahtar:

- A A Tarafı Akışkan Valfi (İZO)
- B B Tarafı Akışkan Valfi (REÇİNE)
- C Hava Başlığı
- D Hava Hattı Hızlı Kuplörü
- E Susturucu
- F Akışkan Kovanı
- G Gres Rakoru (başlığın altında)
- H Kabza
- J Opsiyonel Hava Girişi
- K Temizleme Havası Valfi
- L Piston Emniyet Kilidi
- M Tabanca Akışkan Manifoldu
- N Karışım Bölmesi Memesi
- P Opsiyonel Akışkan Girişleri (A Tarafı Gösterilmiştir)
- R Tespit Halkası
- S Akışkan Girişi Döner Rakorları (A Tarafı Gösterilmiştir)
- T Tetik
- U Ön Tutma Halkası
- V Tabanca Havası Serbest Hortumu
- W Hava Valfi

Önemli İzosiyanat (ISO) Bilgisi

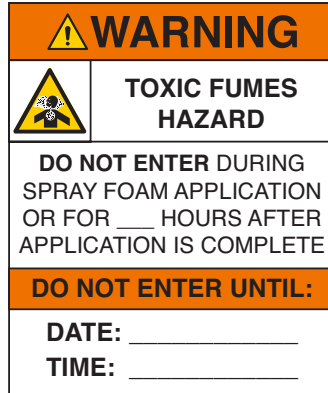
İzosiyanatlar (ISO) iki bileşenli materyallerde kullanılan katalizörlerdir.

İzosiyanat Koşulları







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

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



Sprey köpük haricinde tüm uygulamalar için



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

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

- Özel tehlikeleri ve izosiyanatlarla ilgili tedbirleri öğrenmek için sıvı üreticisinin uyarılarına ve Güvenlik Verileri Formunu (SDS) okuyun ve benimseyin.
- İzosiyanatların kullanımı potansiyel olarak tehlikeli prosedürleri gerektirmektedir. Bu konuda eğitilmiş, kalifiye olmadan ve bu kılavuzdaki bilgileri ayrıca sıvı üreticisinin uygulama talimatlarını ve SDS formunu okuyup anlamadan bu ekipmanla püskürtme yapmayın.
- İyi bakılmamış veya hatalı ayarlanmış ekipmanın kullanılması kötü işlenmiş materyalle sonuçlanabilir. Ekipmanın bakımı ve ayarlamaları kılavuzda verilen talimatlara göre yapılmalıdır.
- İzosiyanat zerreciklerinin, buharının ve atomize partiküllerinin yutulmasını önlemek açısından çalışma alanı içinde herkes uygun solunum ekipmanını giymelidir. Hava besleme tüpü de olabilen düzgün giyilmiş bir solunum cihazını her zaman taşıyın. Çalışma alanını sıvı üreticisinin SDS formundaki talimatlarına göre havalandırın.




Cildin izosiyanatlarla temasını önleyin. Çalışma alanındaki herkes sıvı üreticisi ve yerel merciler tarafından tavsiye edilen kimyasal geçirmez eldivenler, koruyucu giysiler ve ayak kaplamaları kullanmalıdır. Bulaşmış giysilerle ilgili olanlar da dahil olarak, sıvı üreticisinin tüm tavsiyelerine uyun. Püskürtme işlemi sonrasında herhangi bir şey yemeden veya içmeden önce ellerinizi ve yüzünüzü yıkayın.

Materyalin kendinden tutuşması

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

Bazı materyaller çok kalın uygulandığı taktirde kendinden tutuşabilir hale gelebilir. Materyal üreticisinin uyarılarını ve Güvenlik Verileri Formunu (SDS) okuyun.

A ve B Bileşenlerini Ayrı Tutun

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

Sıvı hatlarına işlenmiş materyalde çapraz bulaşma oluşarak ciddi yaralanmalara veya ekipmanın hasar görmesine neden olabilir. Çapraz bulaşma riskini önlemek için:

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

İzosiyanatların Neme Duyarlılığı

Neme maruz kalma izosiyanatın kısmen işlenmesine, sıvı içinde asılı kalabilecek küçük, sert, aşındırıcı kristallerin oluşmasına yol açar. Doğal olarak yüzeyde bir film oluşur ve izosiyanatın viskozitesi artarak jel haline gelmeye başlar.

NOT

Kısmen işlenmiş izosiyanat ıslak parçaların performansını ve ömrünü azaltır.

- Her zaman hava atmosferi içeren, içinde nem alıcı kurucu bulunan sızdırmaz bir kap veya nitrojen atmosferi içeren bir kap kullanın. İzosiyantı hiçbir zaman açık bir kaptaki muhafaza etmeyin.
- İzosiyanat pompası ıslak haznesini veya (varsa) deposunu uygun yağlayıcıyla dolu olarak muhafaza edin. Yağlayıcı, izosiyanat ile atmosfer arasında bir bariyer oluşturur.
- Sadece izosiyantı uygun nem korumalı hortumlar kullanın.
- Nem içermesi muhtemel olan eski solventleri hiçbir zaman kullanmayın. Kullanıldığı zamanlar dışında solvent kaplarını her zaman kapalı tutun.
- Tekrar takarken, yağlanmış dişli kısımları her zaman uygun yağlayıcıyla yağlayın.

NOT: Film oluşum miktarı ve kristalizasyon oranı izosiyanat, nem ve sıcaklığın ne derece harmanlandığıyla orantılıdır.

245 fa Üfleme Maddeleriyle Köpük Reçineleri

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

Materyalleri Değiştirme

NOT

Ekipmanınız içinde kullanılan materyali değiştirme ekipmanının hasar görüp kullanım dışı kalmaması açısından özel bir dikkat gerektirir.

- Materyal değişimi sırasında ekipmanı tamamen temizlenmesi için birkaç defa yıkayın.
- Yıkama sonrasında sıvı giriş süzgeçlerini her zaman temizleyin.
- Kimyasal uyumluluk konusunu materyal üreticisiyle doğrulayın.
- Epoksiler ile üretilenler veya poliüreler arasında değişim yapılırken tüm sıvı bileşenlerini söküp temizleyip ve hortumları değiştirin. Epoksilerde genelde B (sertleştirici) tarafında aminler bulunur. Poliürelerde genelde B (reçine) tarafında aminler bulunur.

Topraklama

UYARI



Uyarıları okuyun, sayfa 8.

Ayrıntılı topraklama talimatları için yerel elektrik yasanızı ve dozaj sistemi kılavuzunu kontrol edin.

Boya tabancasını, Graco-onaylı topraklanmış bir akışkan tedarik hortumuna bağlayarak topraklayın.

Piston Emniyet Kilidi

Tetiğe kazayla basılmasını önlemek için, püskürtmeyi her durdurduğunuzda piston emniyet kilidini kapatın.

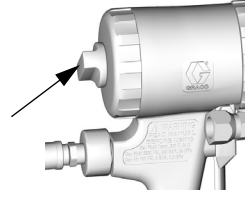
UYARI



Uyarıları okuyun, sayfa a7.

Piston emniyet kilidini kapatmak için: düğmeyi içeri bastırın ve saat yönünde çevirin. Kapanmışsa, tabanca çalışmayacaktır.

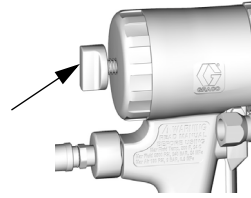
Kapalı



T12409A

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

Açık



T12410A

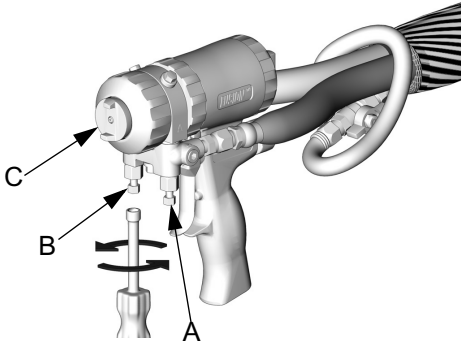
Hava Başlığının Döndürülmesi

UYARI



Uyarıları okuyun, sayfa 7.

1. Basınç Tahliye Prosedürü bölümünü uygulayın, sayfa 17.
2. Hava başlığını (C) döndürmeden önce akışkan valflerini (A ve B) kapatın.

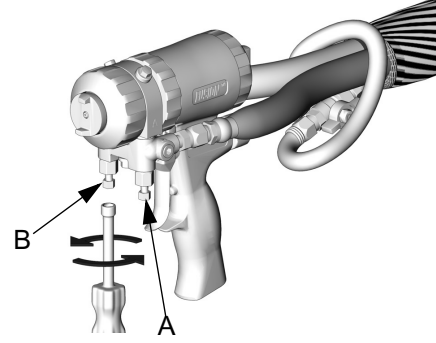


T12421A

Hava basıncının kaybedilmesi

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

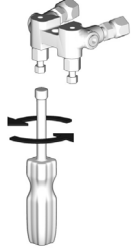
- Pistonu emniyet kilidini içeri itin, bkz. sayfa 12.
- A ve B akışkan valflerini kapatın.



T12421A

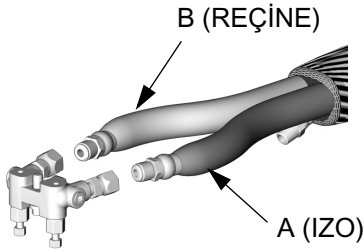
Kurulum

1. A ve B akışkan valflerini kapatın.



TI2411A

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



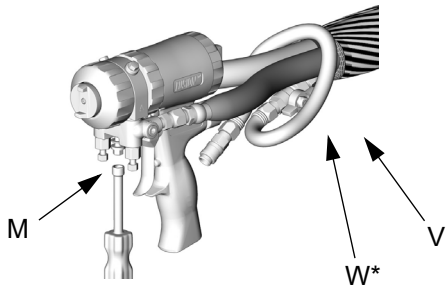
TI2417A

3. Pistonu emniyet kilidini kapatın, sayfa 12.



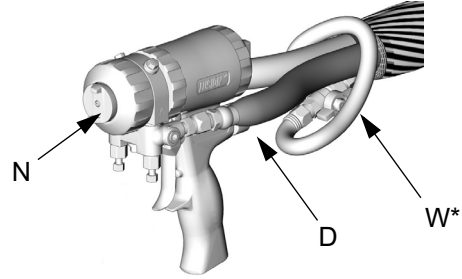
TI2409A

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



5. Akışkan manifoldunun pozisyonunu değiştirmek ya da opsiyonel akışkan girişlerini kullanmak için, sayfa 18 ve 19'ye bakın.

5. Hızlı koplörü (D) bağlayın. Havayı açın. Hava valfini (W*) açın. Hava, memeden (N) akmalıdır.



TI2414-1A

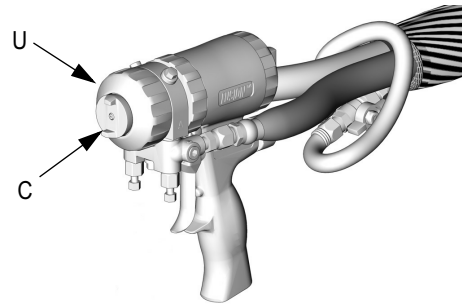
6. Opsiyonel hava girişini kullanmak için, sayfa 19'ye bakın.

6. Pistonu emniyet kilidini açın, sayfa 12.



TI2410A

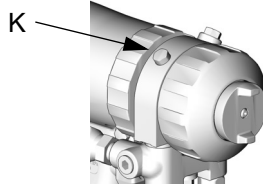
7. Karışım bölmesinin tam hareket ettiğini kontrol etmek için tabancanın tetiğine basın. Hava başlığının (C) ön tarafı, ön tutma halkası (U) ile yaklaşık olarak aynı hizada olmalıdır.



TI2414-1A

* (W) Sıçratma paternli tabancaya dahil değildir.

- 8.** Temizleme havası valfini (K) 1/4-1/2 tur açın ve temizleme havasının akıp akmadığını kontrol etmek için tabancanın tetiğine basın. İstenen şekilde ayarlayın. Bu adım, püskürtme paternli tabanca 248408 için geçerli değildir.



TI2413A

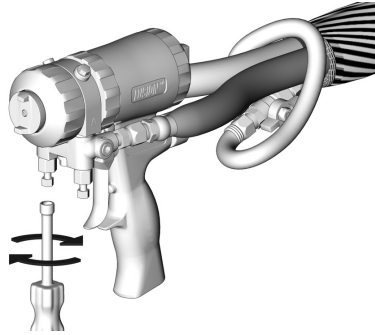
- 9.** Pistonu emniyet kilidini kapatın, sayfa 12.



TI2409A

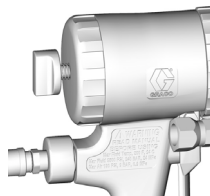
- 10.** Dozaj sistemini açın.

- 11.** B (REÇİNE) akışkan valfini açın (yaklaşık 3 yarım tur). Sonra, A (ISO) akışkan valfini açın.



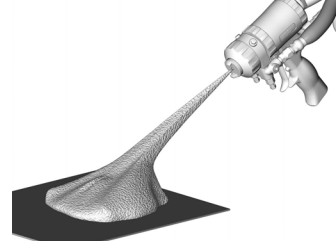
TI2414A

- 12.** Pistonu emniyet kilidini açın, sayfa 12.



TI2410A

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



TI2645A

- 14.** Püskürtme artıklarının oluşmasını önlemek ve sökme kolaylığı için, tabancanın ön kısmı ve tespit halkası üzerine yağlama maddesi sürün ya da tabanca örtüsü kullanın. Yağlama maddesini ve tabanca örtüsünü sipariş etmek için sayfa 45'e bakın.

- 15.** Tabanca, püskürtme yapmaya hazırdır.


DİKKAT
Tabancanın çalışması için hava tedariki gereklidir. Akışkan basıncı tahliye edilene dek tabanca hava tedarikini ayırmayın, sayfa 17.

Kapatma

Gecelik kapatma için:

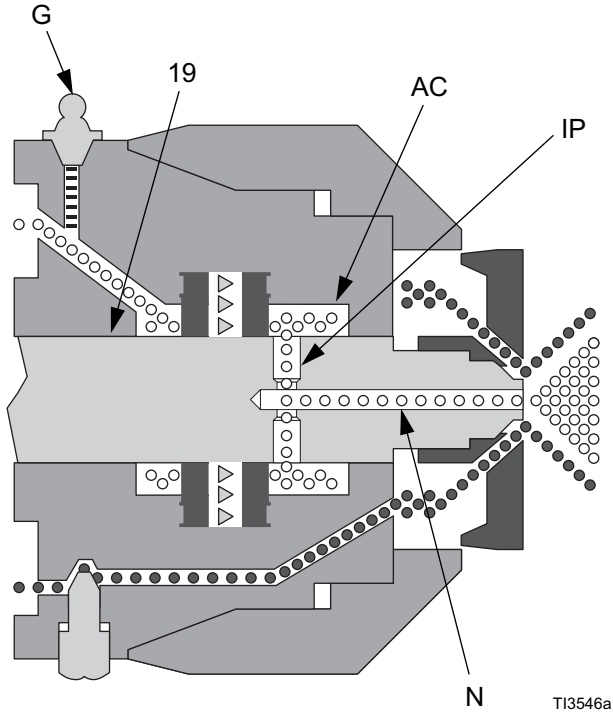
1. Basınç Tahliye Prosedürü bölümünü uygulayın, sayfa 17.

2. Havayı açık ve tabancayı tetiğine basılmamış durumda bırakın.

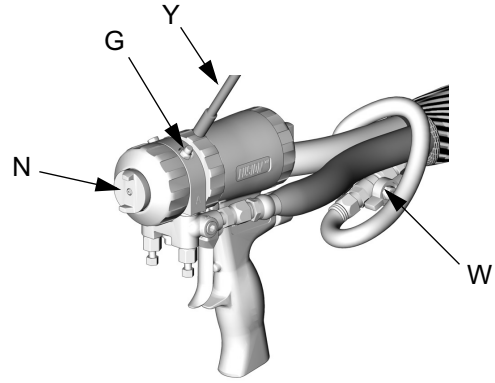
 2 bileşenin kurumasını önlemek ve akışkan geçitlerini temiz tutmak için tabancayı günlük olarak gresleyin. Boşaltma havası, gres buharını hava bölümüne (AC), çarpışma deliklerine (IP) ve karışım bölümü memesinden (N) dışarı taşıyarak tüm yüzeylerin kaplanmasını sağlar. Graco 117773 Gres kullanın, sayfa 45'e bakın.

ANAHTAR	
Boşaltma Havası	
Akışkan Temizleme	
	
	

T13547a



3. Gres raket başlığını sökün. Gres tabancasını (Y) kullanarak, karışım bölümü memesinden (N) gres buharı püskürte dek raketin (G) içine gres basın. Aşırı greslemeyin, en fazla 2 basım gres sıkın. Gres buharını, püskürtme yapılan malzemenin üzerine püskürtmeyin.



T12415A

4. Gres başlığını takın.

5. Sadece Düz ve Yuvarlak paternli tabancalarda: Hava valfini (W) kapatın. Sadece sıçratma paternli tabancada: Ana hava kaynağını kapatın.

Basınç Tahliye Prosedürü

UYARI



Uyarıları okuyun, sayfa 7. Tabancayı temizlemeden ya da onarmadan önce basıncı tahliye edin.

1. Pistonu emniyet kilidini kapatın, sayfa 12.

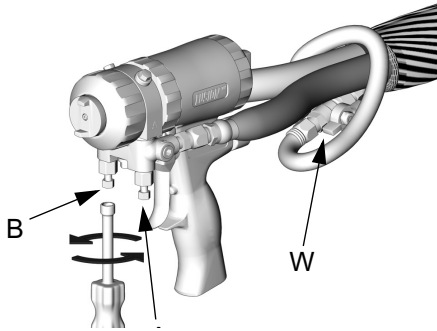


TI2409A

DİKKAT

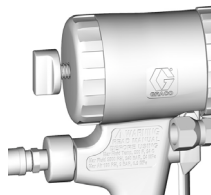
Tabancanın çalışması için hava tedariki gereklidir. Akışkan basıncı tahliye edilene dek tabanca hava tedarikini ayırmayın.

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



TI2421A

3. Pistonu emniyet kilidini açın, sayfa 12.



TI2410A

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



TI4722a

5. Pistonu emniyet kilidini kapatın, sayfa 12.



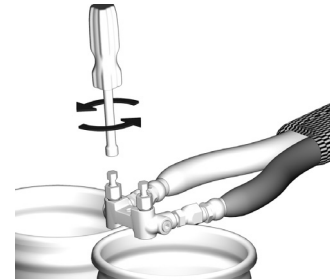
TI2409A

UYARI



Hortumdaki ve dozaj sistemindeki akışkan hala basınç altındadır. Dozaj sistemi kılavuzunda yer alan Basınç Tahliye Prosedürünü uygulayın.

Tabanca söküldükten sonra hortumdaki basıncı tahliye etmek için, akışkan manifoldunu kapların üzerine, size dönük olmayacak şekilde yerleştirin. Akışkan valflerini son derece dikkatle açın. Akışkan, yüksek basınç altında, akışkan deliklerinden yanlara doğru püskürecektir.



TI2484A

Opsiyonel Konfigürasyonlar

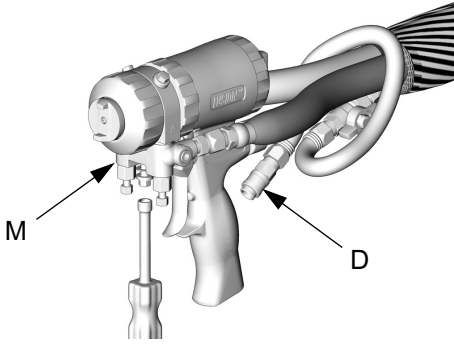
Opsiyonel Akışkan Manifoldu Pozisyonu

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

DİKKAT

Tabancanın ıslanan parçalarının karşılıklı kirlenmesini önlemek için, A bileşeni (izosiyanat) ve B bileşeni (reçine) parçalarını birbirleri ile değiştirmeyin.

1. Basınç Tahliye Prosedürü bölümünü uygulayın, sayfa 17.
2. Havayı (D) ayırın ve akışkan manifoldunu (M) sökün.



T12554A

3. Ön Ucu Sökülmesi, sayfa 29.
4. Akışkan kovanını 180° döndürün.

5. Ön Ucu Takılması, sayfa 30.

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

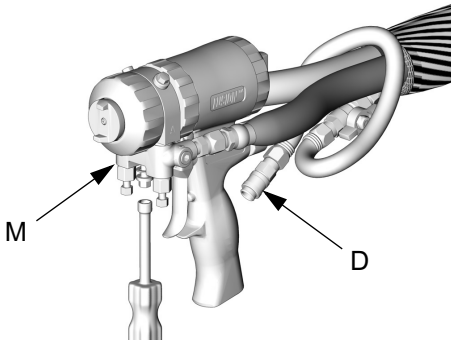
Opsiyonel Hortum Pozisyonu

Akışkan girişi döner rakorları ve hava hızlı sökme rakoru arkaya dönüktür. İstenirse, hortumların aşağı doğru hareket etmesi için bu konumlar değiştirilebilir.

DİKKAT

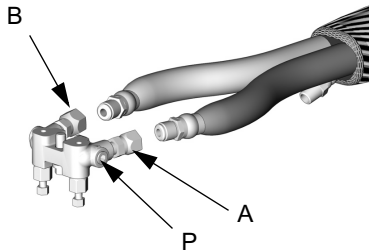
Tabancanın ıslanan parçalarının karşılıklı kirlenmesini önlemek için, A bileşeni (izosiyanat) ve B bileşeni (reçine) parçalarını birbirleri ile değiştirmeyin.

1. Basınç Tahliye Prosedürü bölümünü uygulayın, sayfa 17. Ayrıca sistem basıncını tahliye edin, dozaj sistemi kılavuzuna bakın.
2. Havayı (D) ayırın ve akışkan manifoldunu (M) sökün.



TI2554A

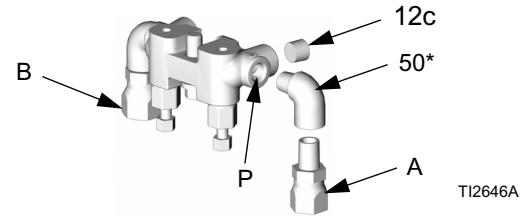
3. Akışkan hortumlarını giriş döner rakorlarından (A, B) ayırın. Döner rakorları sökün. Opsiyonel girişlerdeki (P) tapaları sökün.



TI2417A

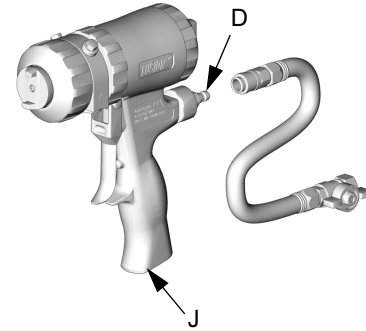
4. Tapalara (12c), dirseklere (50*) ve döner rakorların (A, B) erkek dişlerine dış sızdırmazlık maddesi sürün. Dirsekleri (50*) opsiyonel girişlere (P) aşağı dönük olacak şekilde takın. Döner rakorları (A; B) dirseklere takın. A döner rakorunu (daha küçük) A tarafında taktığınızdan emin olun. Tapaları, döner rakorların önceden oldukları yerlere takın. Tüm parçaları 235-245 inç-lb (26.6-27.7 N•m) torkla sıkın.

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



TI2646A

5. A ve B hortumlarını, A ve B döner rakorlarına bağlayın.
6. Rakoru (D) ve tapayı (J) sökün. Konumlarını tersine çevirin. Dış sızdırmazlık maddesi uygulayın ve 125-135 inç-lb (14-15 N•m) torkla sıkın.

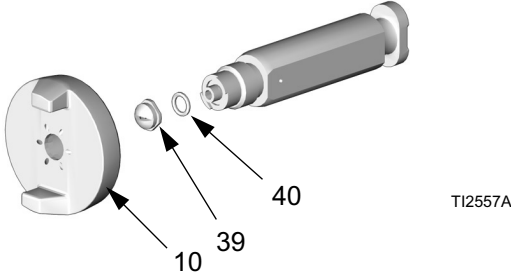



TI2540A

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

Düz Meme Uçları

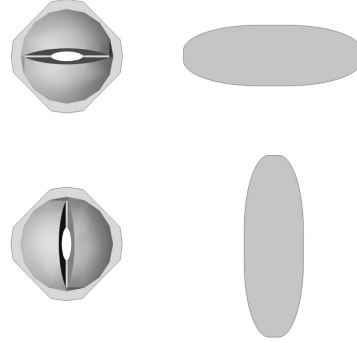
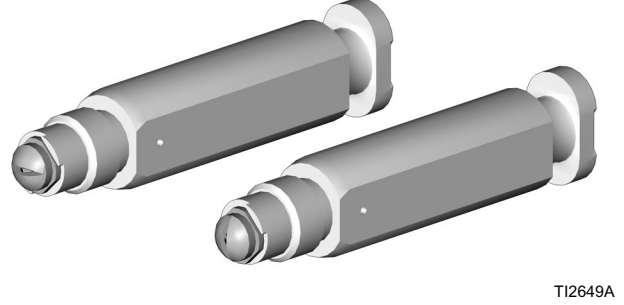
1. Basınç Tahliye Prosedürü bölümünü uygulayın, sayfa 17.
2. Hava başlığını (10) ve düz püskürtme meme ucunu (39) sökün. Halka contayı (40) kontrol edin.




 Eğer meme ucu sıkışmışsa, küçük bir tornavida ile kanırtın ya da pense ile çekin. Meme ucu, hasara karşı dayanıklı olması için sertleştirilmiştir.

3. Temizlemek için, meme ucunu uyumlu bir solvante batırın, sayfa 22'ye bakın. Meme ucu konfigürasyonuna uygun olarak, meme ucu temizleme aleti 15D234 (sayfa 46) ile yavaşça temizleyin.

4. Meme ucunu dikey ya da yatay olarak yeniden yerleştirin ya da farklı ebatta bir meme ucu takın.



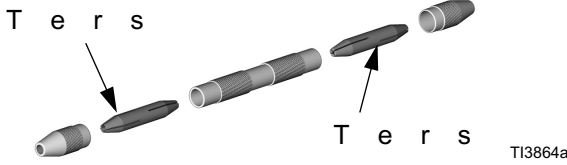
 Meme uçlarının arkasında parça numarasının son 3 hanesi bulunur. Sayfa 40'deki Düz Meme Ucu Parça No. Referans Kılavuzu bölümüne bakın.

5. Hava başlığını elinizle sıkarak tekrar takın. Temizleme deliğinin meme ucuna göre hizalanması önemli değildir.

Bakım

Temin Edilen Alet Seti

- Altıgen Somun Tornavidası; 5/16
- Tornavida; 1/8 bıçak
- Meme Matkap Uçları; meme ebadına bağlı olarak farklı ebatlar. Sayfa 23'deki TABLO 1'e bakın.
- Çarpışma Deliği Matkap Ucu; delik ebadına bağlı olarak farklı ebatlar. Sayfa 24'deki TABLO 3'e bakın.
- 117661 Pim Mengenesi; ikili ters çevrilebilir bağlama kovanı



- 551189 Gres Tabancası; 3 ons gresle
- 15B817 Yıkama Manifoldu
Sıçratma paternli boya tabancasına dahil değildir.

Tabancanın Temiz Tutulması

Tabancayı, aksesuar olarak temin edilen tabanca örtüsü ile temiz tutun, sayfa 42.

İnce bir yağlama maddesi tabakası uygulanması, temizlemeyi kolaylaştıracaktır.

Yapılması Gerekenler

1. Tabancanın Dışının Temizlenmesi, sayfa 22.
2. Karışım Bölmesi Memesinin Temizlenmesi, sayfa 23, günde en az bir kez.

3. Hava Başlığının Temizlenmesi, sayfa 22.

4. Susturucunun Temizlenmesi, sayfa 22.

5. Akışkan Manifoldunun Temizlenmesi, sayfa 22.

6. Geçitlerin Temizlenmesi, sayfa 23.

7. Çarpışma Deliklerinin Temizlenmesi, sayfa 23.

Günlük

Kapatma bölümünü uygulayın, sayfa 16.

Haftalık ila Aylık


1. Karışım Bölmesi ve Yan Sızdırmazlık Kartuşları'nı temizleyin, sayfa 31. Halka-contaları kontrol edin.
2. Çek Valfler'i temizleyin, sayfa 33. Halka-contaları ve filtreleri kontrol edin.

Tabancanın Yıkaması

Tabancanın yıkaması gerekiyorsa, aşağıdaki prosedürü kullanın.

 UYARI
 
Uyarıları okuyun, sayfa 8.

1. Basınç Tahliye Prosedürü bölümünü uygulayın, sayfa 17.
2. Topraklanmış metal bir kovanın içine doğru, akışkan manifoldunun metal bir parçasını kovanın kenarına sıkıca bastırarak, uyumlu bir solvent ile yıkayın. Yıkama sırasında mümkün olan en düşük akışkan basıncını kullanın.
3. Basınç Tahliye Prosedürü bölümünü uygulayın, sayfa 17.

 Daha kapsamlı bir yıkama için, Solvent Yıkama Seti 218669 aksesuar olarak mevcuttur. Bu set, Yıkama manifoldu 15B817'ye bağlanır.

Tabancanın Dışının Temizlenmesi

Tabancanın dışını uyumlu bir solvent ile silin.

Sertleşmiş malzemeyi yumuşatmak için N Metil Pirrolidon (NMP), Dynasolve CU-6, Dzolv ya da eşdeğerlerini kullanın.

DIKKAT
Bu solventler yıkama için önerilmemektedir.

Hava Başlığının Temizlenmesi

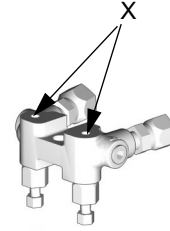
Hava başlığını uyumlu bir solvente batırın. Delikleri, #58 (.042) matkap ucu ile temizleyin.

Susturucunun Temizlenmesi

Susturucuyu sökün ve uyumlu bir solvent ile temizleyin.

Akışkan Manifoldunun Temizlenmesi

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



T12411-1

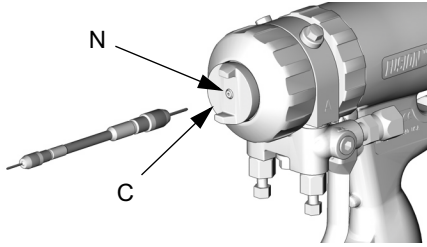
Karışım Bölmesi Memesinin Temizlenmesi

1. Pistonu emniyet kilidini kapatın, sayfa 12.



TI2409A

2. TABLO 1'e bakın. Ayrıca, sayfa 41'deki Matkap Ucu Setleri altında yer alan tanımlama şemasına bakın. Karışım bölümü memesini (N) temizlemek için uygun ebatta bir matkap ucu kullanın. Gerekliyse, hava başlığını (C) sert bir fırçayla yavaşça temizleyin.



TI2418A

Tablo 1: Meme Matkap Ucu Ebatları

Yuvarlak Püskürtme		Düz Püskürtme	
Karışım Bölmesi Parça No.	Matkap Boyutu inç (mm)	Karışım Bölmesi Parça No.	Matkap Boyutu inç (mm)
AR2020	#58, .042 (1.00)	AF2020	3/32, .094 (2.35)
AR2929	#55, .052 (1.30)	AF2929	3/32, .094 (2.35)
AR3737	#55, .052 (1.30)		
AR4242	#53, .060 (1.50)	AF4242	3/32, .094 (2.35)
AR4747	1/16, .0625 (1.59)		
AR5252	#50, .070 (1.75)	AF5252	3/32, .094 (2.35)
AR6060	#44, .086 (2.15)		
AR7070	3/32, .094 (2.35)		
AR8686	#32, 0.116 (2.90)		

Geçitlerin Temizlenmesi

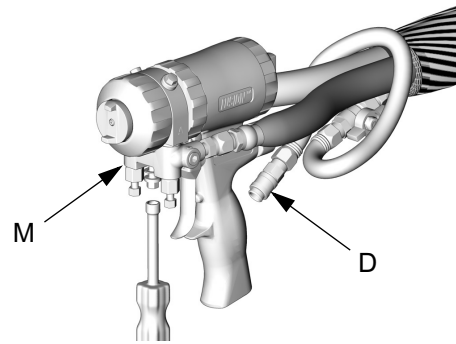
Gerekliyse, akışkan kovanındaki ve kabzadaki geçitleri matkap uçları ile temizleyin. Geçitlerin çapı ve yerleri için TABLO 2'ye ve sayfa 28'deki Kesit Görünüm bölümüne bakın. Tüm matkap uçları, bir aksesuar setinde mevcuttur. Hava Boşaltma Kabza Matkap Ucu için set 248969'u sipariş edin, sayfa 42'a bakın.

Tablo 2: Geçit Çapları

Geçit Açıklaması	Ref. Harf (sayfa 28)	Çap, inç (mm)
Opsiyonel Hava Girişi	C	7/16, 1/8 (11.0, 3.1)
Boşaltma Havası	D	1/8 (3.1)
Piston Havası	E, F	1/8 (3.1)
Hava Egzozu	G	11/32, 1/8 (8.7, 3.1)
Hava Valfi Deliği	H	9/32 (7.1)
Temizleme Havası	Gösterilmemiştir	3/32 (2.35)
Çek Valf Delikleri	Gösterilmemiştir	3/32 (2.35)
Gres	Gösterilmemiştir	3/32 (2.35)

Çarpışma Deliklerinin Temizlenmesi

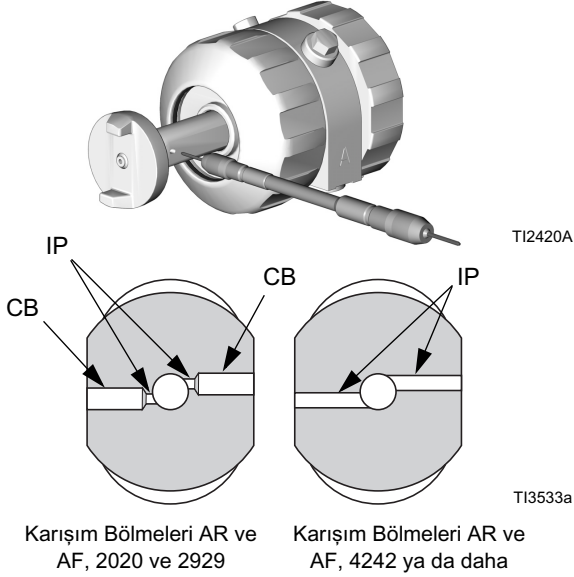
1. Basınç Tahliye Prosedürü bölümünü uygulayın, sayfa 17.
2. Havayı (D) ayırın ve akışkan manifoldunu (M) sökün.



TI2554A

3. Tabancanın Yıkınması, sayfa 22. Tabanca yıkanamazsa, sayfa 31'a bakın.
4. Ön Ucun Sökülmesi, sayfa 29.

5. Karışım bölmesini, çarpışma delikleri (IP) görünene dek öne itin. Delikleri temizlemek için uygun matkap ebadı için TABLO 3'e bakın. Ayrıca, sayfa 41'deki Matkap Ucu Setleri altında yer alan tanımlama şemasına bakın. Bazı karışım bölmeleri havşalı deliklere (CB) sahiptir ve çarpışma deliklerinin tamamen temizlenmesi için iki farklı matkap ebadı gerektirirler.



Tablo 3: Çarpışma Deliği Matkap Ucu Ebatları

Karışım Bölmesi Parça No.	Çarpışma Deliği (IP) Matkap Ucu Boyutu inç (mm)	Havşa (CB) Matkap Ucu Boyutu inç (mm)
AR2020	#76, .020 (0.50)	#53, .060 (1.50)
AR2929	#69, .029 (0.70)	#53, .060 (1.50)
AR3737	#63, .037 (0.94)	Geçerli değil
AR4242	#58, .042 (1.00)	Geçerli değil
AR4747	#56, .0165 (1.18)	Geçerli değil
AR5252	#55, .052 (1.30)	Geçerli değil
AR6060	#53, .060 (1.50)	Geçerli değil
AR7070	#50, .070 (1.75)	Geçerli değil
AR8686	#44, .086 (2.15)	Geçerli değil
AF2020	#76, .020 (0.50)	#53, .060 (1.50)
AF2929	#69, .029 (0.70)	#53, .060 (1.50)
AF4242	#58, .042 (1.00)	Geçerli değil
AF5252	#55, .052 (1.30)	Geçerli değil

6. Karışım bölmesini geri, yerine itin.
7. Ön Ucun Takılması, sayfa 30.
8. Akışkan manifoldunu bağlayın. Havayı bağlayın. Tabancayı tekrar hizmete alın.

Arıza Tespiti

1. Tabancayı kontrol etmeden ya da onarmadan önce Basınç Tahliye Prosedürü bölümünü uygulayın, sayfa 17.
2. Tabancayı sökmeden önce olası tüm sorunları ve nedenlerini kontrol edin.

DİKKAT
Tabancanın ıslanan parçalarının karşılıklı kirlenmesini önlemek için, A bileşeni (izosiyanat) ve B bileşeni (reçine) parçalarını birbirleri ile değiştirmeyin.

SORUN	NEDEN	ÇÖZÜM
Tabanca, tetiğe basıldığında tam olarak devreye girmiyor.	Emniyeti kilitli kapalı.	Emniyet kilidini açın, sayfa 12.
	Susturucu (22) tıkalı.	Temizleyin, sayfa 22.
	Hasarlı hava valfi halka-contaları (24).	Değiştirin, sayfa 35.
Tabanca tamamen devreye girdiğinde akışkan püskürmüyor.	Kapalı akışkan valfleri (12b).	Açın.
	Çarpışma delikleri tıkalı.	Temizleyin, sayfa 23.
	Çek valfler (26) tıkalı.	Temizleyin, sayfa 33.
Tabanca yavaş devreye giriyor.	Susturucu (22) tıkalı.	Temizleyin, sayfa 22.
	Hasarlı piston halka-contaları (16, 17).	Değiştirin, sayfa 34.
	Kirli hava valfi ya da hasarlı halka-contalar (24).	Hava valfini temizleyin ya da halka-contaları değiştirin, sayfa 35.
Tabanca gecikme yapıyor, sonra aniden devreye giriyor.	Yan sızdırmazlık kartuşlarının (18) etrafında sertleşmiş malzeme.	Yan sızdırmazlık kartuşları (18c) ve karışım bölmesinde (19) çizik olup olmadığını kontrol edin. Değiştirin, sayfa 31.
	Tutma halkası (9) dibe kadar oturmuyor.	Tutma halkasını (9) dibe oturana kadar sıkın.
Yuvarlak patern oluşmuyor.	Kirli karışım bölgesi memesi.	Temizleyin, sayfa 23.
Düz patern oluşmuyor.	Püskürtme ucu (3) tıkalı.	Uyumlu bir solventte temizleyin, sayfa 20.
	Aşınmış meme ucu.	Değiştirin, sayfa 20.
	Kirli karışım bölgesi memesi.	Temizleyin, sayfa 23.
Düz meme ucu ve karışım bölgesi arasında sızıntı.	Meme ucu düzgün oturmamış.	Tekrar monte edin, sayfa 20.
	Hasarlı/kayıp halka-conta (40).	Değiştirin, sayfa 20.
Basınç dengesizliği.	Çarpışma delikleri tıkalı.	Temizleyin, sayfa 23.
	Çek valfler (26) tıkalı.	Temizleyin, sayfa 33.
	Viskoziteler eşit değil.	Dengelemek için sıcaklığı ayarlayın.

SORUN	NEDEN	ÇÖZÜM
Tabanca hava kısmında A ve/veya B akışkanı.	Hasarlı yan sızdırmazlık kartuşları (18c).	Değiştirin, sayfa 31.
	Hasarlı karışım bölmesi (19).	Değiştirin, sayfa 31.
	Hasarlı yan sızdırmazlık halka-contaları (18d, 18e).	Değiştirin, sayfa 31.
	Akışkan valfleri (12b) açıkken hava başlığının sıkılması.	Önce valfleri kapatın.
Karışım bölmesi ya da hava başlığından akışkan buharı geliyor.	Hasarlı yan sızdırmazlık kartuşları (18c).	Değiştirin, sayfa 31.
	Hasarlı yan sızdırmazlık halka-contaları (18d, 18e).	Değiştirin, sayfa 31.
	Hasarlı karışım bölmesi (19).	Değiştirin, sayfa 31.
Aşırı püskürtme.	Çok fazla temizleme havası.	Azaltın, sayfa 15.
Hava başlığında hızlı malzeme birikimi.	Tıkalı hava başlığı delikleri.	Temizleyin, sayfa 22.
	Çok az temizleme havası.	Arttırın, sayfa 15.
	Hasarlı/kayıp akışkan kovanı halka-contası (23).	Değiştirin, sayfa 31.
	Hasarlı ön halka-conta (3).	Değiştirin, sayfa 31.
Temizleme havası azalmış.	Hasarlı ön halka-conta (3).	Değiştirin, sayfa 31.
Akışkan valfleri kapalıyken ve tabancanın tetiğine basıldığından aşırı temizleme havası.	Hasarlı/kayıp akışkan kovanı halka-contası (23).	Değiştirin, sayfa 31.
Akışkan valfleri kapatıldığında akışkan kesilmiyor.	Hasarlı akışkan valfleri (12b).	Değiştirin.
Tabancanın tetiğine basıldığında susturucudan ani hava boşalması.	Normal.	Herhangi bir işlem gerekmez.
Susturucudan sürekli hava sızıntısı.	Hasarlı hava valfi halka-contaları (24).	Değiştirin, sayfa 35.
	Hasarlı piston halka-contaları (16, 17).	Değiştirin, sayfa 34.
Ön hava valfinden hava sızıntısı.	Hasarlı hava valfi halka-contaları (24).	Değiştirin, sayfa 35.
Tespit halkası etrafında hava sızıntısı.	Hasarlı halka-conta (21).	Değiştirin, sayfa 31.
Tutma halkası (9) dibe oturana kadar sıkılamıyor.	Hava başlığını (10), tutma halkasından (9) önce takılmış.	Önce tutma halkasını (9), sonra hava başlığını monte edin, sayfa 32.

Çalışma Teorisi

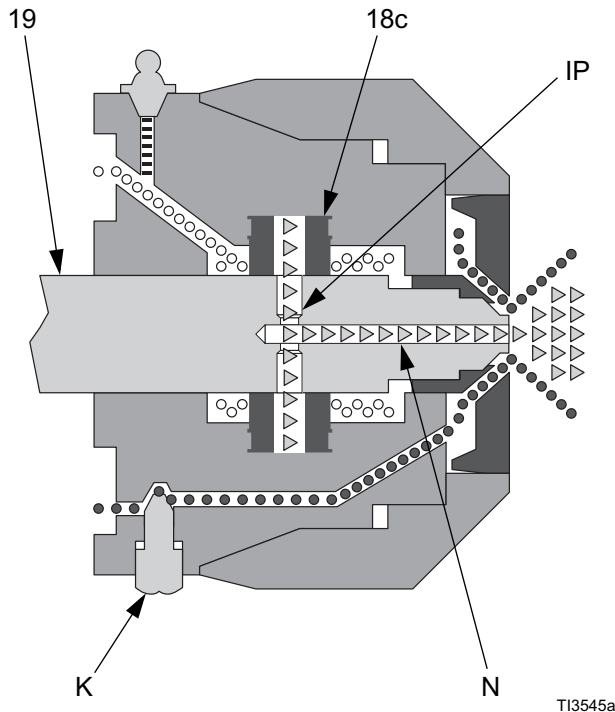
Tabancanın Tetiği Basılı (Akışkan Püskürtülüyor)

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

Temizleme havası valfini (K) ayarlamak için sayfa 15'e bakın.



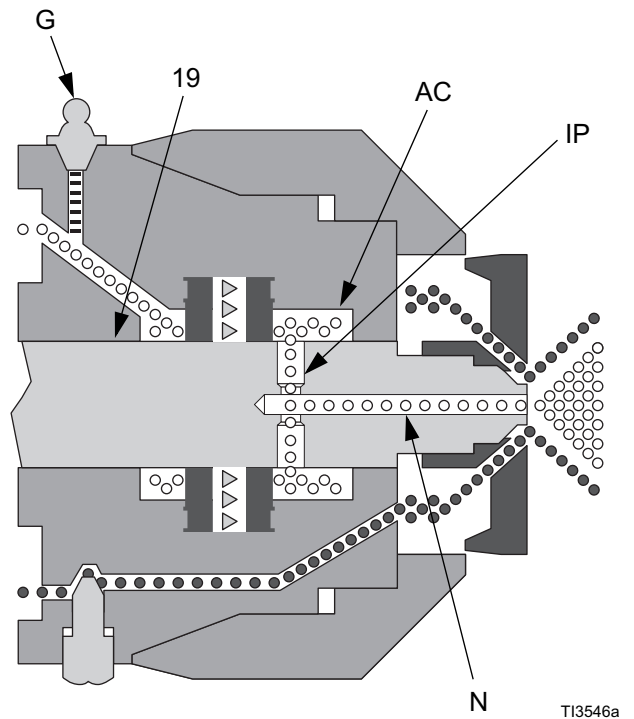
Akış yolları, anlaşılabilmesi için ölçüğe uygun gösterilmemiştir.



Gres rakorunun (G) kullanımı için sayfa 16'e bakın.



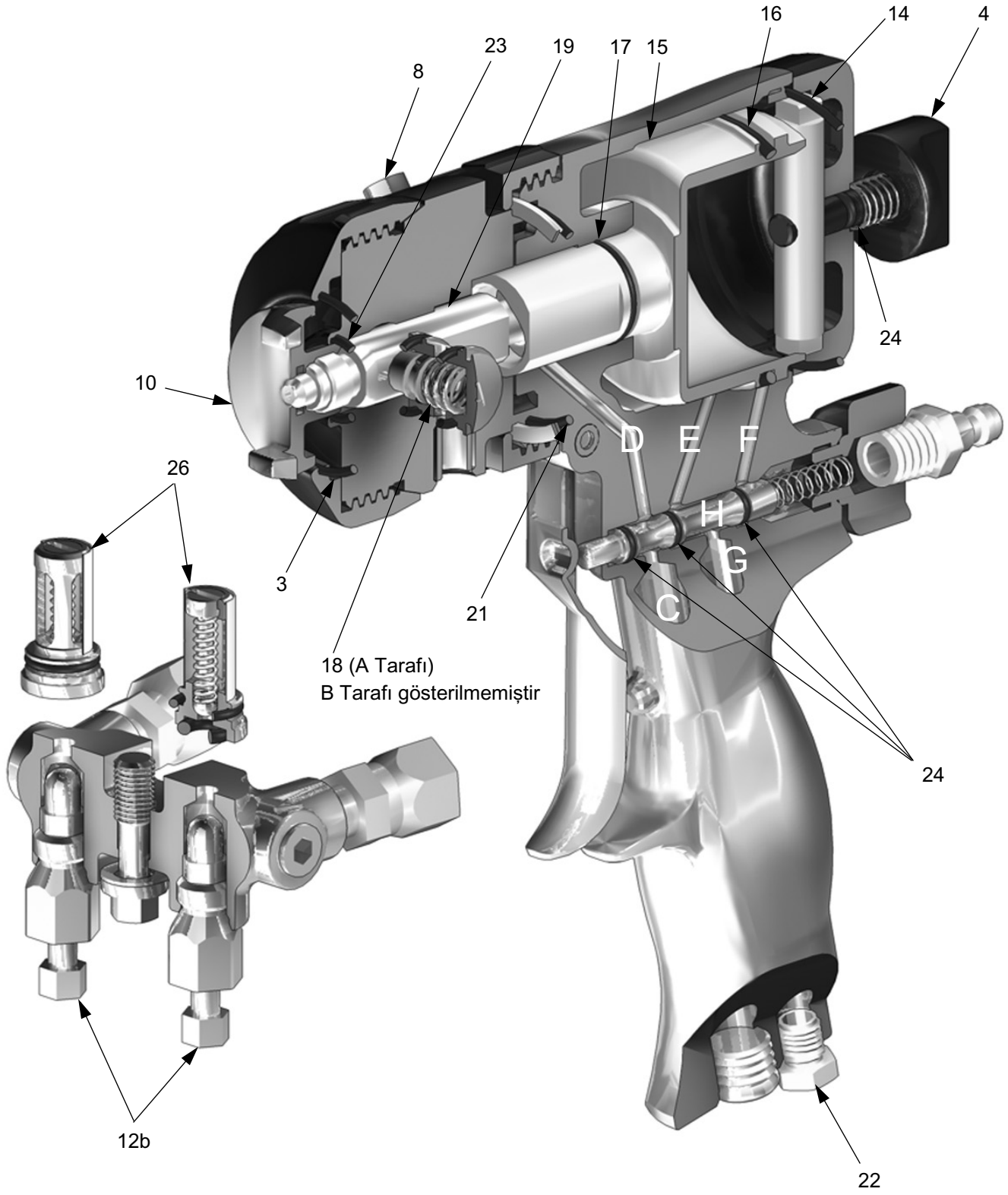
Akış yolları, anlaşılabilmesi için ölçüğe uygun gösterilmemiştir.



Tabancanın Tetiği Basılı Değil (Hava Boşalıyor)

Karışım bölmesi (19) ileri hareket ederek akışkan akışını kapatır. Çarpışma delikleri (IP) hava bölümüne (AC) açılarak boşaltma havasının karışım bölmesi memesinden (N) akmasına izin verir.

Kesit Görünüm



Onarım

Gerekli Aletler

Tabanca onarımını tamamlamak için gerekli aletler:


- ayarlı anahtar
- düz başlı tornavida (verilmektedir)
- 1/8 inç (3 mm) çapında çubuk
- 5/16 altıgen somun tornavidası (verilmektedir)

Yağlama

Tüm halka-contaları, sızdırmazlık elemanlarını ve dişleri bolca yağlayın. Tespit halkasının (11) dişlerini ve dışını yağlayın. Yağlama maddesini sipariş etmek için sayfa 45'e bakın.

Ön Ucun Sökülmesi

UYARI



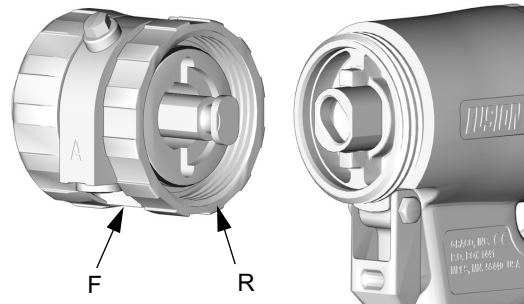
Uyarıları okuyun, sayfa 7. Ön ucun düzgün takılması çok önemlidir. Ön uç gevşekse ya da tespit halkası kabzaya oturmuyorsa tabancayı çalıştırmayın.

1. Basınç Tahliye Prosedürü bölümünü uygulayın, sayfa 17.
2. Tabancanın Yıkınması, sayfa 22.

DİKKAT

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

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



T12416A

Ön Ucu Takılması

UYARI



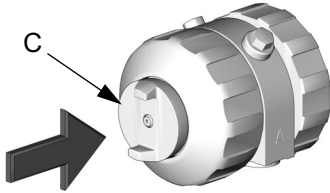
Uyarıları okuyun, sayfa 7. Ön ucu düzgün takılması çok önemlidir. Ön uç gevşekse ya da tespit halkası kabzaya oturmuyorsa tabancayı çalıştırmayın.

1. Pistonu emniyet kilidini kapatın, sayfa 12.



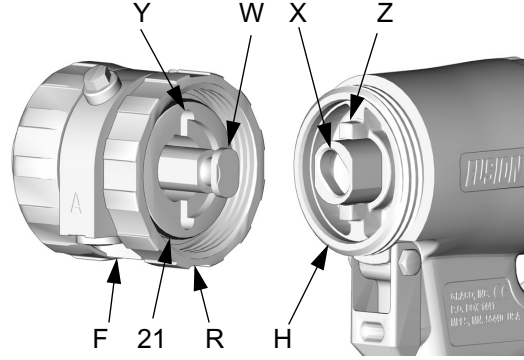
TI2409A

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



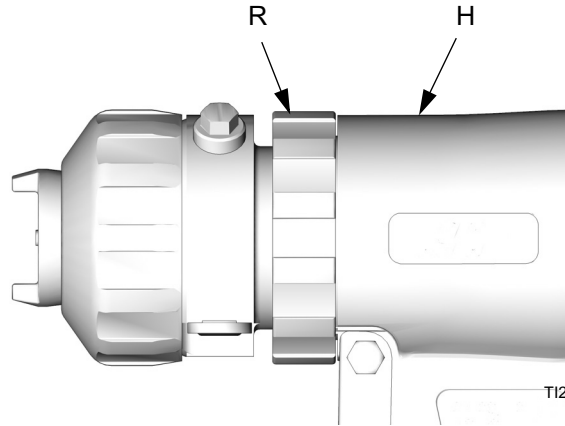
TI2422A

3. Halka-contanın (21) yerinde olduğunu kontrol edin. Halka-contayı, tespit halkasının (R) ve kabzanın (H) dişlerini ve tespit halkasının dışını bolca yağlayın. Ön ucu (F), istenen akışkan manifoldu montajı için gereken şekilde yönlendirin (alta montaj gösterilmiştir). Karışım bölmesinin kamalı ucunu (W) sokete (X) geçirin. Tespit halkasını, elle sıkabildiğiniz kadar kabzaya vidalayın.



TI2416A

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



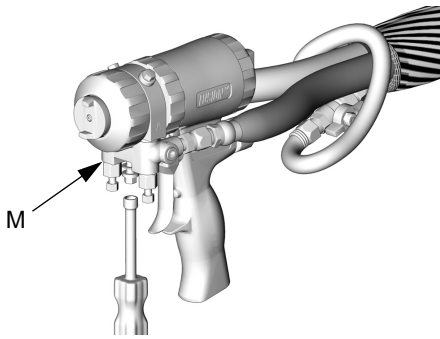
TI2423A

Karışım Bölmesi ve Yan Sızdırmazlık Kartuşları

Mevcut karışım bölümü boyutları için sayfa 3'e bakın.

1. Basınç Tahliye Prosedürü bölümünü uygulayın, sayfa 17.

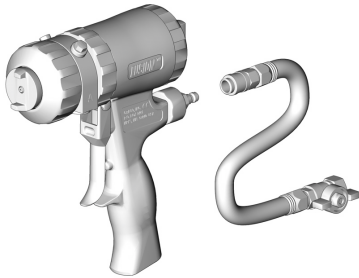
2. Akışkan manifoldunu (M) sökün. Havayı bağlı olarak bırakın.



TI2543A

3. Artık A ve B bileşenlerini temizlemek için tabancayı yıkayın, sayfa 22. Basınç Tahliye Prosedürü bölümünü uygulayın, sayfa 17.

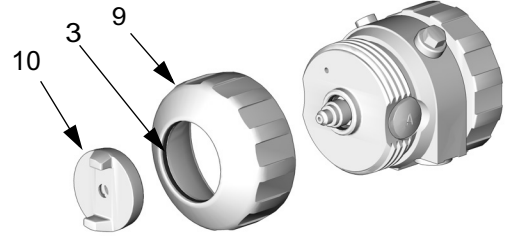
4. Havayı ayırın.



TI2540A

5. Ön Ucun Sökülmesi, sayfa 29.

6. Hava başlığını (10) ve tutma halkasını (9) sökün. Tutma halkasının içindeki halka contayı (3) kontrol edin.

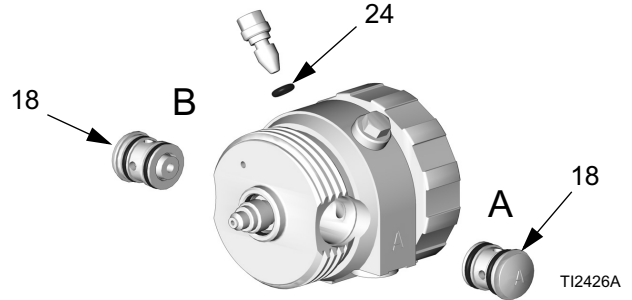


TI2424A

DİKKAT

Yan sızdırmazlık kartuşlarının karşılıklı kirlenmesini önlemek için, A bileşeni ve B bileşeni parçalarını birbirleri ile değiştirmeyin. A bileşeni kartuşu, bir A harfi ile işaretlenmiştir.

7. Yan sızdırmazlık kartuşlarının (18) dışarı çekin. Ayrıca, temizleme havası valfi (8) üzerindeki halka-contayı (24) kontrol edin.



TI2426A

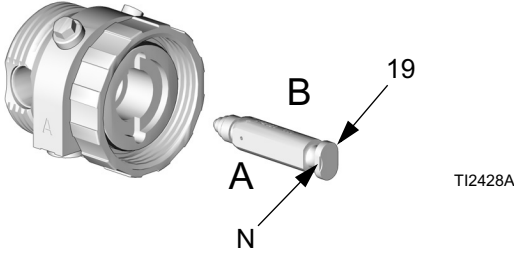
Sayfa 32'da devam etmektedir.

- 8.** Karışım bölmesini (19) akışkan kovanının arkasından dışarı çekin. Hasar kontrolü yapın ve delikleri temizleyin, sayfa 23. Akışkan kovanının önündeki halka-contayı (23) kontrol edin.

DİKKAT

Tabancanın ıslanan parçalarının karşılıklı kirlenmesini önlemek için, karışım bölmesi arka kenarda bir A harfi ve bir çentik (N) ile işaretlenmiştir. Karışım bölmesinin A tarafının, tabancanın A tarafında olduğundan emin olun.

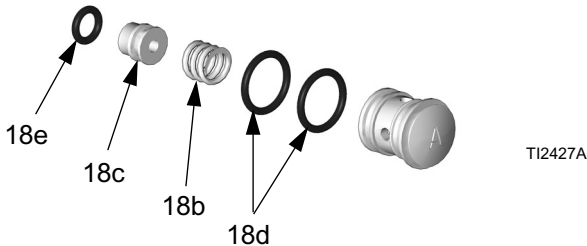
- 9.** Karışım bölmesine (19) ince bir tabaka yağlama maddesi sürün. Karışım bölmesini monte edin. Oyulmuş A harfi ve çentik (N), akışkan kovani üzerindeki A ile aynı tarafta olmalıdır. Karışım bölmesi, akışkan kovanına geçmesi için kamalıdır.



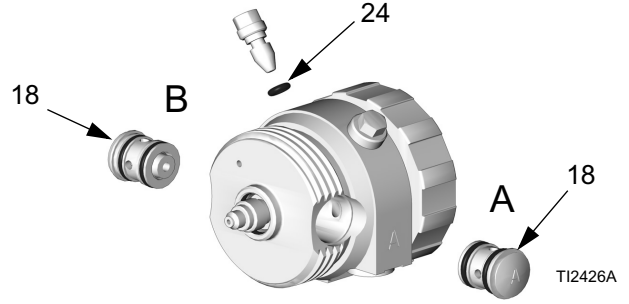
DİKKAT

Yan sızdırmazlık kartuşlarının karşılıklı kirlenmesini önlemek için, A bileşeni ve B bileşeni parçalarını birbirleri ile değiştirmeyin. A bileşeni kartuşu, bir A harfi ile işaretlenmiştir.

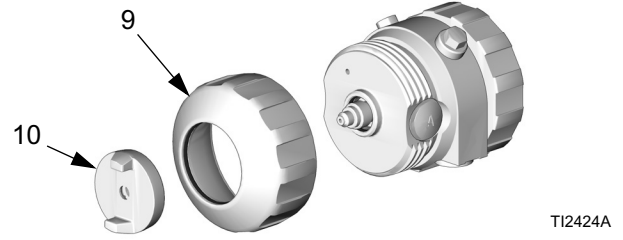
- 10.** Yan sızdırmazlık kartuşu halka-contalarını ve yüzeylerini dikkatle inceleyin. Aşınmış ya da hasarlı parçaları değiştirin. Halka-contaları (18d, 18e) bolca yağlayın ve tekrar takın. Yayın (18b) düzgün işlediğini kontrol etmek için yan sızdırmazlık kartuşunun (18c) üzerine bastırın.



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



- 12.** Tüm dişleri yağlayın ve tutma halkasını (9) tekrar takın. Hava başlığını (10) takın.



- 13.** Ön Ucun Takılması, sayfa 30.

- 14.** Havayı bağlayın ve sızıntı kontrolü yapmak için tabancanın tetiğine birkaç kez basın. Çek valflerden herhangi birisi oturduğu konumdan dışarı atarsa, karışım çemberinin ya da yan sızdırmazlık kartuşu bileşenlerinin o tarafındaki akışkan sızdırmazlığı zayıftır. Akışkan manifoldunu bağlamadan önce sorunu giderin.

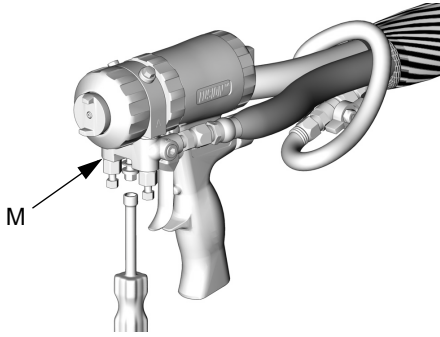
- 15.** Akışkan manifoldunu bağlayın. Havayı bağlayın. Tabancayı tekrar hizmete alın.

Çek Valfler



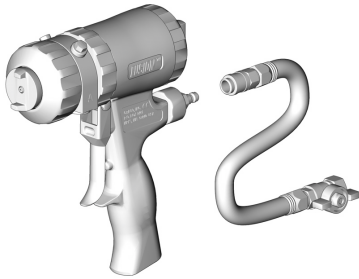
Sökmeden önce, çek valfinin düzgün hareket ettiğini ve yayın hareketini kontrol etmek için bilyanın (26c) bastırın.

1. Basınç Tahliye Prosedürü bölümünü uygulayın, sayfa 17.
2. Akışkan manifoldunu (M) sökün. Havayı bağlı olarak bırakın. Akışkan Manifoldunun Temizlenmesi, sayfa 22.



T12543A

3. Artık A ve B bileşenlerini temizlemek için tabancayı yıkayın, sayfa 22. Basınç Tahliye Prosedürü bölümünü uygulayın, sayfa 17.
4. Havayı ayırın.



T12540A

DİKKAT

Çek valflerin karşılıklı kirlenmesini önlemek için, A bileşeni ve B bileşeni parçalarını birbirleri ile değiştirmeyin. A bileşeni çek valfi, bir A harfi ile işaretlenmiştir.

5. Çek valfleri (26) çentikten kanıtarak çıkarın.

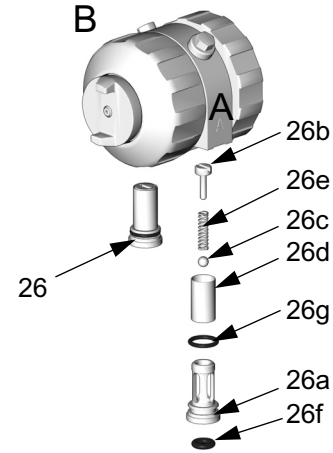


UYARI



Uyarıları okuyun, sayfa 7. Hasarlı çek valf halka-contaları (26f, 26g), dış sızıntıya neden olabilir. Herhangi bir hasar görülürse halka contayı değiştirin.

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



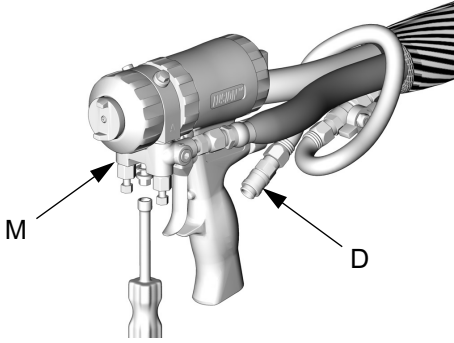
T12429A

7. Çek valfleri tekrar monte edin. Vida (26b), kovan (26a) yüzeyi ile aynı hizada (1/16 inç ya da 1.5 mm aralık içinde) olmalıdır. Halka-contaları (26f, 26g) bolca yağlayın ve akışkan kovanına dikkatle tekrar monte edin.
8. Akışkan manifoldunu bağlayın. Havayı bağlayın. Tabancayı tekrar hizmete alın.

Piston

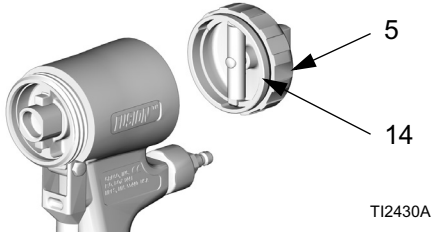
1. Basınç Tahliye Prosedürü bölümünü uygulayın, sayfa 17.

2. Havayı (D) ayırın ve akışkan manifoldunu (M) sökün.

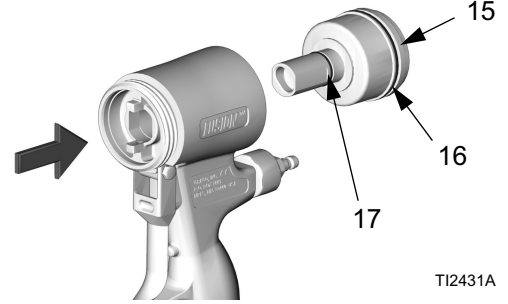


3. Ön Ucun Sökülmesi, sayfa 29.

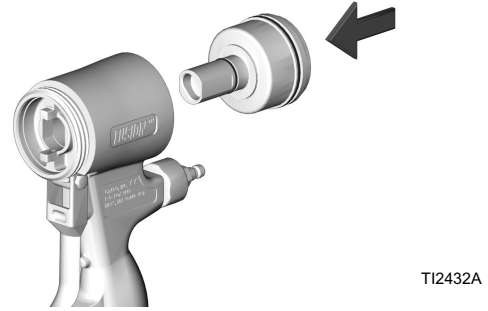
4. Silindir başlığını (5) sökün ve halka-contayı (14) kontrol edin.



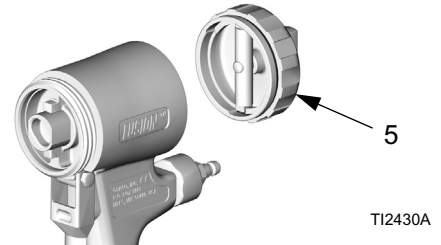
5. Pistonu (15) sökmek için piston milini itin. Piston halka-contasını (16) ve mil halka-contasını (17) kontrol edin.



6. Piston halka-contalarını bolca yağlayın. Pistonu tekrar monte edin. Mil, düzgün monte edilmesi için kamalıdır. Pistonu, oturtmak için iyice itin.



7. Silindir başlığını (5) monte edin.

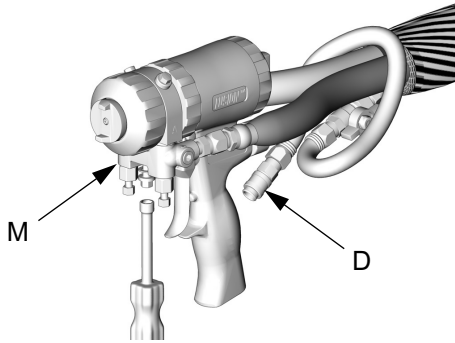


8. Ön Ucun Takılması, sayfa 30.

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

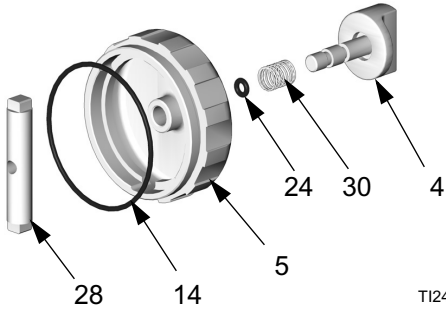
Piston Emniyet Kilidi

1. Basınç Tahliye Prosedürü bölümünü uygulayın, sayfa 17.
2. Havayı (D) ayırın ve akışkan manifoldunu (M) sökün.



TI2554A

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

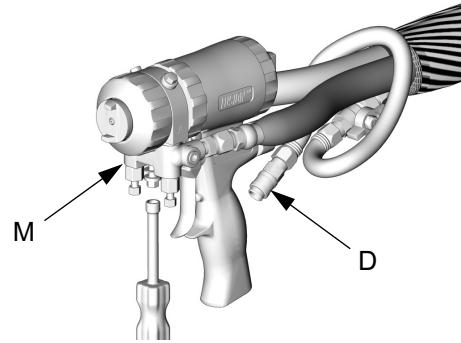


TI2433A

4. Halka-contaları bolca yağlayın ve tekrar takın. Dişleri solvent ya da alkol ile temizleyin. Durdurucu (28) üzerindeki dişlere orta-kuvvette Loctite® ya da eşdeğeri bir madde uygulayın ve tekrar monte edin.
5. Akışkan manifoldunu bağlayın. Havayı bağlayın. Tabancayı tekrar hizmete alın.

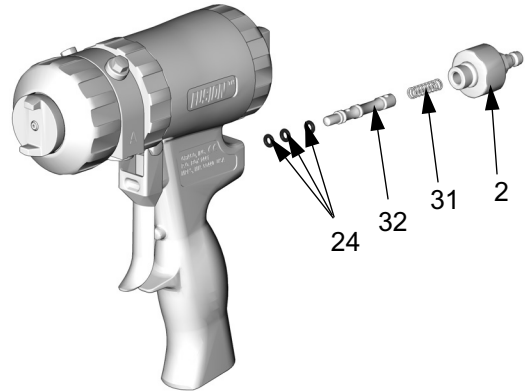
Hava Valfi

1. Basınç Tahliye Prosedürü bölümünü uygulayın, sayfa 17.
2. Havayı (D) ayırın ve akışkan manifoldunu (M) sökün.



TI2554A

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

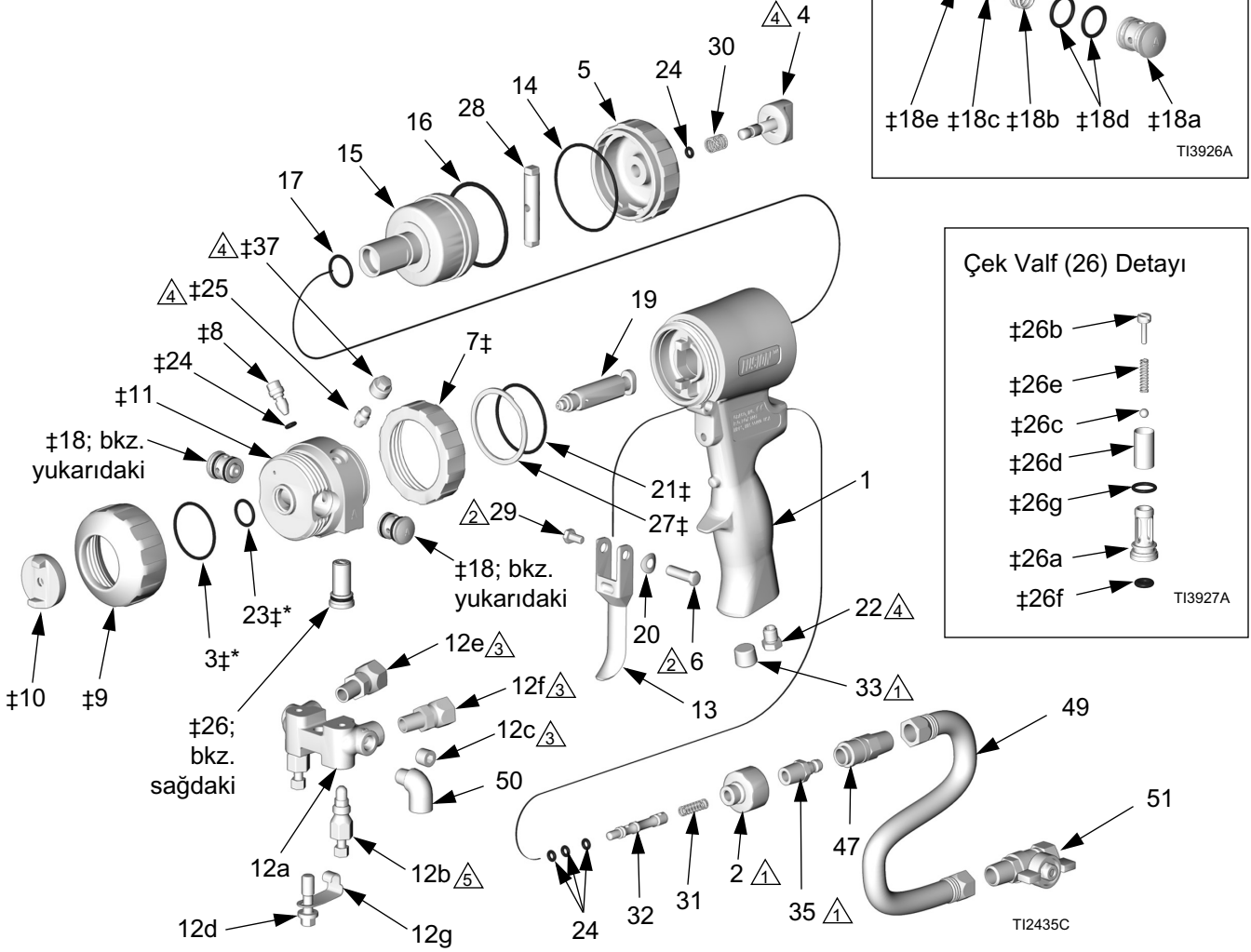


TI2434A

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

Parçalar

Yuvarlak Paternli Tabanca Gösterilmiştir;
ilave parçalar ve detay görünüm için sayfa



- △1 125-135 inç-lb (14-15 N•m) torkla sıkın.
- △2 20-30 in.-lb (2.3-3.4 N•m) torkla sıkın.
- △3 235-245 inç-lb (26.6-27.7 N•m) torkla sıkın.
- △4 35-45 inç-lb (4-5 N•m) torkla sıkın.
- △5 32-40 fit-lb (43-54 N•m) torkla sıkın.

Ref. No.	Parça No.	Açıklama	Miktar	Ref. No.	Parça No.	Açıklama	Miktar
1	15K365	KABZA	1			BÖLME, karışım, düz; bkz. Düz Paternli Tabancalar, sayfa 39	1
2	15B208	TAPA, hava valfi	1	20	15C480	RONDELA, dalgalı	1
3‡	248137	HALKA-CONTA; PTFE; 6'lı paket	1	21†*	248132	HALKA-CONTA; 6'lı paket	1
4H	15B206	KİLİT, emniyet	1	22	119626	SÜSTURUCU	1
5H	15B204	BAŞLIK, silindir	1	23†*	248131	HALKA-CONTA; 6'lı paket	1
6	192272	PİM	1	24†*H	246354	HALKA-CONTA; 6'lı paket	1
7‡	15B215	HALKA, tespit	1	25‡	100846	RAKOR, gres	1
8‡	15B223	VALF, temizleme havası	1	26‡	246731	VALF, çek, A tarafı; 26a-26g'yi içerir	1
9‡	15B211	HALKA, tutma	1		246352	VALF, çek, B tarafı; 26a-26g'yi içerir	1
10‡	15B210	HAVA BAŞLIĞI; yuvarlak paternli tabancalar için	1	26a††		. KOVAN	1
	15B801	HAVA BAŞLIĞI; düz paternli tabancalar için; Ön Uç Değişirme Seti 246361'e dahil değildir; bkz. Detay Görünümler, sayfa 38	1	26b††	15B214	. VİDA; 5/16-18 x 1/2 inç (13 mm)	1
u	15D973	HAVA BAŞLIĞI, sıçratma paternli tabanca için; Ön Uç Değişirme Seti 246361'e dahil değildir; bkz. Detay Görünümler, sayfa 38	1	26c†	257420	. BİLYA; karbit; 10'lu paket	1
11‡	246491	KOVAN, akışkan	1	26d†		. ELEK; bkz. sayfa 40	1
12	246012	MANİFOLD, akışkan, 2-hortumlu; 12a-12g'yi içerir	1	26e†	117490	. YAY	1
	249523	MANİFOLD, akışkan, 4-hortumlu; 12a, 12b, 12d-12g, 50'yi içerir; bkz. Detay Görünümler, sayfa 38	1	26f†*	248133	. HALKA-CONTA, çek valf yüzü; 6'lı paket	1
12a†		. MANİFOLD	1	26g†*	248129	. HALKA-CONTA, çek valf kovanı; 6'lı paket	1
12b	246356	. VALF, akışkan	2	27‡	116550	HALKA, tutma	1
12c	100139	. TAPA, boru; 1/8-27 npt	2	28H	15B205	DURDURUCU, piston	1
12d	15B221	. CIVATA; 5/16-24	1	29	203953	VİDA; 10-24 x 3/8 inç (10 mm)	1
12e	117634	. DÖNER RAKOR, B tarafı; 1/8 npt(m) x no. 6 JIC(f); 2-hortumlu manifold için	1	30H	114070	YAY	1
	117634	. DÖNER RAKOR, B tarafı; 1/8 npt(m) x no. 6 JIC(f); 4-hortumlu manifold için; bkz Detay Görünümler, sayfa 38	2	31	117485	YAY	1
12f	117635	. DÖNER RAKOR, A tarafı; 1/8 npt(m) x no. 5 JIC(f); 2-hortumlu manifold için	1	32	15B202	MAKARA, valf	1
	117635	. DÖNER RAKOR, A tarafı; 1/8 npt(m) x no. 5 JIC(f); 4-hortumlu manifold için; bkz Detay Görünümler, sayfa 38	2	33	100721	TAPA, boru; 1/4-18 npt; sadece yuvarlak ve düz paternli tabancalar	1
12g	15B993	. YAY, halka, tespit	1	35	117509	HIZLI-AYIRMA, erkek, hava; 1/4 npt(m); sadece yuvarlak ve düz paternli tabancalar	1
13	15B209	TETİK	1	36s	222385	KART, uyarı; gösterilmemiştir	1
14*H	248136	HALKA-CONTA, silindir başlığı; 6'lı paket	1	37‡	15B689	KAPAK, gres rakoru	1
15	15B203	PİSTON	1	39	FTxxx	MEME UCU, düz, bkz. Düz Meme Ucu Setleri, sayfa 40	1
16*	248135	HALKA-CONTA; piston; 6'lı paket	1	40*	246360	HALKA-CONTA; PTFE; sadece düz meme uçlu modeller; 3'lü paket Bkz. Düz Paternli Tabancalar, sayfa 39	1
17*	248134	HALKA-CONTA, piston mili; 6'lı paket	1	43	117661	MENGENE, pim; ikili ters çevrilebilir bağlama kovanları; bkz. Temin Edilen Aletler, sayfa 38	1
18‡	246349	KARTUŞ, sızdırmazlık, A tarafı, SST; 18a-18e'yi içerir	1	46	117792	GRES TABANCASI; gösterilmemiştir	1
	246350	KARTUŞ, sızdırmazlık, B tarafı, SST; 18a-18e'yi içerir	1	47	117510	KUPLÖR, hava hattı	1
18a†		. KARTUŞ GÖVDESİ	1	49	15B772	HORTUM, hava; 1/4 npsm (f); 18 inç (0.46 m)	1
18b	117491	. YAY	1	50	112307	DİRSEK, cadde; 1/8 npt (m x f); sadece yuvarlak ve düz paternli tabancalar	2
18c†		. SIZDIRMAZLIK SETİ; bkz. sayfa 43	1	51	15B565	VALF, bilya; 1/4 npt (m x f); sadece yuvarlak ve düz paternli tabancalar	1
18d*	248130	. HALKA-CONTA, kartuş gövdesi; 6'lı paket	1				
18e*	248128	. HALKA-CONTA, yan sızdırmazlık; 6'lı paket	1				
19		BÖLME, karışım, yuvarlak; bkz. Yuvarlak Paternli Tabancalar, sayfa 39	1				



İlave parçalar için bkz. Detay Görünümler, sayfa 38.

* Bu parçalar sadece onarım setlerinde mevcuttur. Bir set seçmek için sayfa 40'e bakın.

† Bu parçalar tek başlarına alınamaz.

‡ Ön Uç Değişirme Seti 246361'e dahildir.

H Emniyet Durdurucu Donanımı 248064'e dahildir (1 adet parça 24 içerir).

s Değiştirilmesi gereken Tehlike ve Uyarı etiketleri, levhaları ve kartları ücretsiz olarak alınabilir.

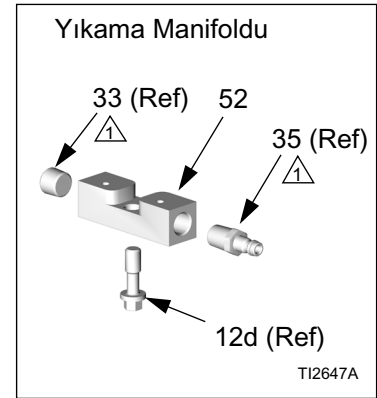
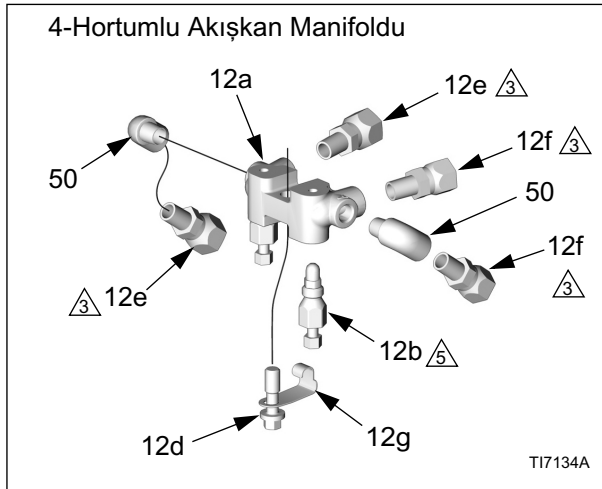
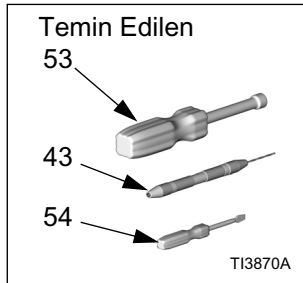
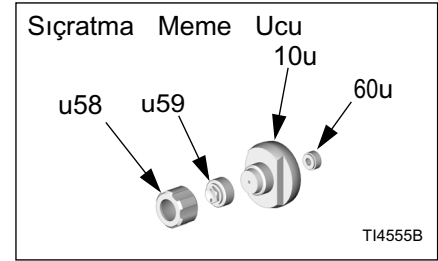
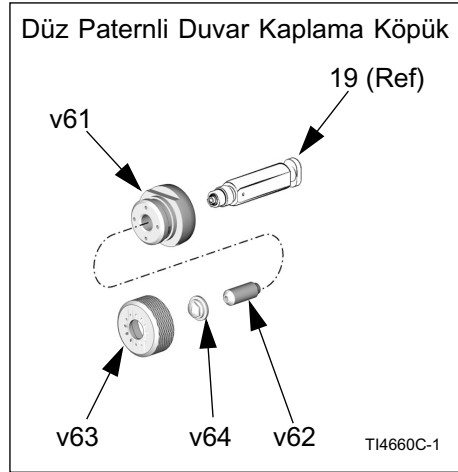
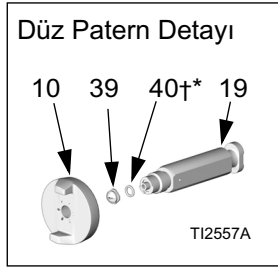
u Sıçratma Meme Ucu Seti 248414'e dahildir (bkz. sayfa 38).

Parçalar

Ref. No.	Parça No.	Açıklama	Miktar	Ref. No.	Parça No.	Açıklama	Miktar
52	15B817	MANİFOLD, tabanca yıkama; sadece yuvarlak ve düz paternli tabancalar	1	58u	15D972	TUTUCU, meme ucu; sadece sıçratma paternli tabanca	1
53	117642	SOMUN TORNAVİDASI, altıgen; 5/16	1	59u	15D971	MEME UCU; sadece sıçratma paternli tabanca	1
54	118575	TORNAVİDA; 1/8 bıçak	1	60u	248019	CONTA, 5'li paket; sadece sıçratma paternli tabanca.	1
55s	172479	LEVHA, uyarı; gösterilmemiştir	1	61v	15F240	ADAPTÖR, duvar kaplama	1
56s	15D235	İŞARET, talimat; gösterilmemiştir	1	62v	15F854	KEÇE, meme ucu; duvar kaplama	1
57	117773	GRES KARTUŞU; 3 ons; yüksek gösterilmemiştir; MSDS kağıdı www.graco.com adresinde mevcuttur	1	63v	15F241	BAŞLIK, hava; duvar kaplama	1
				64v	FTM979	MEME UCU, düz; duvar kaplama	1

- s Değiştirilmesi gereken Tehlike ve Uyarı etiketleri, levhaları ve kartları ücretsiz olarak alınabilir.
u Sıçratma Meme Ucu Seti 248414'e dahildir.
v Duvar Kaplama Köpük Seti 249421'e dahildir.

Detay



1 125-135 inç-lb (14-15 N•m) torkla sıkın.

3 235-245 inç-lb (26.6-27.7 N•m) torkla sıkın.

5 32-40 fit-lb (43-54 N•m) torkla sıkın.

Karışım Bölmesi Setleri

Yuvarlak Paternli Tabancalar

Karışım Bölmesi Seti (matkap uçları dahil)	Meme Deliği Boyutu	Meme Matkap Ucu Boyutu, inç (mm)	Çarpışma Deliği Boyutu	Çarpışma Deliği Matkap Ucu Boyutu, inç (mm)	Havşa Boyutu	Havşa Matkap Ucu Boyutu, inç (mm)
AR2020	0.042	#58 (1.00)	0.020	#76 (0.50)	0.060	#53 (1.50)
AR2929	0.052	#55 (1.30)	0.029	#69 (0.70)	0.060	#53 (1.50)
AR3737	0.052	#55 (1.30)	0.037	#63 (0.94)	Geçerli değil	Geçerli değil
AR4242	0.060	#53 (1.50)	0.042	#58 (1.00)	Geçerli değil	Geçerli değil
AR4747	0.0635	1/16 (1.59)	0.0469	#56 (1.18)	Geçerli değil	Geçerli değil
AR5252	0.070	#50 (1.75)	0.052	#55 (1.30)	Geçerli değil	Geçerli değil
AR6060	0.086	#44 (2.15)	0.060	#53 (1.50)	Geçerli değil	Geçerli değil
AR7070	0.094	3/32 (2.35)	0.070	#50 (1.75)	Geçerli değil	Geçerli değil
AR8686	0.116	#32 (2.90)	0.086	#44 (2.15)	Geçerli değil	Geçerli değil

Düz Paternli Tabancalar

Karışım Bölmesi Seti (matkap uçları ve halka-conta dahil)	Ref. No. 40†, Halka-c onta	Meme Deliği Boyutu	Meme Matkap Ucu Boyutu, inç (mm)	Çarpışma Deliği Boyutu	Çarpışma Deliği Matkap Ucu Boyutu, inç (mm)	Havşa Boyutu	Havşa Matkap Ucu Boyutu, inç (mm)
AF2020	246360	0.094	3/32 (2.35)	0.020	#76 (0.50)	0.060	#53 (1.50)
AF2929	246360	0.094	3/32 (2.35)	0.029	#69 (0.70)	0.060	#53 (1.50)
AF4242	246360	0.094	3/32 (2.35)	0.042	#58 (1.00)	Geçerli değil	Geçerli değil
AF5252	246360	0.094	3/32 (2.35)	0.052	#55 (1.30)	Geçerli değil	Geçerli değil

† Sadece düz karışım bölmesi setlerinde ya da 246360 çoklu-paket setinde mevcuttur.

Karışım Bölmesi Parça No. Referans Kılavuzu

Örnek parça no. AR4242:

AR	42	42
AR=Hava boşaltma yuvarlak patern AF=Hava boşaltma düz patern	A delik boyutu (.042 inç)	B delik boyutu (.042 inç)

Düz Meme Ucu Setleri

Ref. No. 39, Düz Püskürtme Meme Ucu	Patern Boyutu, inç (mm)
FT0424	düşük akış, 8-10 (203-254)
FT0438	orta akış, 8-10 (203-254)
FT0624	düşük akış, 12-14 (305-356)
FT0638	orta akış, 12-14 (305-356)
FT0838	orta akış, 16-18 (406-457)
FT0848	yüksek akış, 16-18 (406-457)

Düz Meme Ucu Parça No. Referans Kılavuzu

Örnek parça no. FT0848:

FT	08	48
FT=Düz Meme Ucu	x2=patern uzunluğu (8x2=16 inç)	Eşdeğer delik çapı boyutu (.048 inç)

Tabanca Onarım Setleri

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

Ref. No.	Toplu Halka-conta Setleri, (mik.)	246347 Yan Sızdırmazlık Kartuşu Halka-Conta Seti	246348 Yan Sızdırmazlık Seti	246351 Çek Valf Halka-Conta Seti	246355 Komple Halka-Conta Seti
3	248137 (6)				1
14	248136 (6)				1
16	248135 (6)				1
17	248134 (6)				1
18c			2		
18d	248130 (6)	4			4
18e	248128 (6)	2	2		2
21	248132 (6)				1
23	248131 (6)				1
24	246354 (6)				5
26f	248133 (6)			2	2
26g	248129 (6)			2	2
40	246360 (3)				

Çek Valf Filtresi Elek Setleri

Setler, 10 adet filtre eleği içerir.

80 süzgeç delik büyüklüklü elek tabanca için standarttır.

246357 40 süzgeç delik ebadı (.015 inç, 375 mikron)

246358 60 süzgeç delik ebadı (.010 inç, 238 mikron)

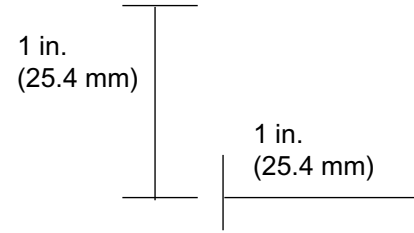
246359 80 süzgeç delik ebadı (.007 inç, 175 mikron)

Matkap Ucu Setleri














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



Tabancanız için tüm boyutların kullanılması
gerekli değildir.



Set Parça No.	Setteki Miktar	Matkap Ucu Boyutu			Resim
		nominal	inç	mm	
249115	6	1/8	.125	3.18	
246623	3	#32	0.116	2.90	
246810	3	7/64	0.109	2.77	
246813	3	#39	.099	2.51	
246624	3	3/32	.094	2.39	
246812	3	#43	.089	2.26	
246625	3	#44	.086	2.18	
248639	6	2.15 mm	.085	2.15	
249114	6	#45	.082	2.08	
246811	3	2 mm	.079	2.00	
246626	6	#50	.070	1.78	
249113	6	#52	0.64	1.63	
248893	6	1/16	.062	1.59	
246627	6	#53	.060	1.52	
249112	6	1.45 mm	.057	1.45	
246809	6	#54	.055	1.40	
246628	6	#55	.052	1.32	
249764	6	1.20 mm	.047	1.20	
246814	6	#56	.046	1.18	

Set Parça No.	Setteki Miktar	Matkap Ucu Boyutu			Resim
		nominal	inç	mm	
246629	6	#58	.042	1.07	
246808	6	#60	.040	1.02	
248640	6	#61	.039	0.99	
248618	6	#63	.037	0.94	
248891	6	#66	.033	0.84	
246807	6	#67	.032	0.81	
246630	6	#69	.029	0.74	
248892	6	#70	.028	0.71	
246815	6	#73	.024	0.61	
276984	6	#74	.023	0.57	
246631	6	#76	.020	0.51	
246816	6	#77	.018	0.46	
246817	6	#81	.013	0.33	

Drill Bit Kit

119386

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

Hava Boşaltma Kabza Temizleme Matkap Seti

248969

Bu set, Hava Boşaltmalı tabancanın kabzası ile akışkan kovanında bulunan hava geçitlerinin temizlenmesi için gerekli ekstra uzunlukta 5 matkap ucunun hepsini içerir. Bkz. Geçitlerin Temizlenmesi, sayfa 23.

Aksesuarlar

Geniş Paternli Karışım Bölmesi Setleri

Bu setler, karışım bölmesini ve matkap uçlarını içerir. Standart karışım bölmelerinden daha geniş çaplı paternlerin püskürtülmesi için.

Set Parça No.	Hedefte 24 inç (609.9 mm) mesafede Patern Çapı inç (mm)	Karışım bölmesi boyutuna eşdeğer akış	Meme Matkap Ucu Boyutu inç (mm) *	Çarpışma Deliği Matkap Ucu Boyutu, inç (mm) *
AW2222	8 (203.2)	Geçerli değil	.047 (1.20)	#74, .022 (0.56)
AW2828	15 (381.0)	Ref. AR2929	1/16, .062 (1.59)	#70, .028 (0.71)
AW3333	15 (381.0)	Ref. AR3737	#53, .060 (1.52)	#66, .033 (0.84)
AW3939	16 (406.4)	Ref. AR4242	#50, .070 (1.78)	#61, .039 (0.99)
AW4646	18 (457.2)	Ref. AR5252	.085 (2.15)	#56, .046 (1.17)
AW5757	18 (457.2)	Ref. AR6060	#42, .089 (2.26)	1.45 mm, .057 (1.45)
AW6464	22 (563.9)	Ref. AR7070	7/64, .109 (2.77)	#52, .064 (1.63)
AW8282	24 (609.6)	Ref. AR8686	1/8, .125 (3.18)	#45, .082 (2.08)

Paslanmaz Çelik Yan Sızdırmazlık Setleri

Bu setler, her bir paslanmaz çelik sızdırmazlık elemanı için bir keçe halka-conta içerir.

Set Parça No.	Açıklama	Her Setteki Sızdırmazlık Elemanı Sayısı
246348	SIZDIRMAZLIK SETİ, SST	2
277299	SIZDIRMAZLIK SETİ, SST	50

Polikarbon Alaşım Yan Sızdırmazlık Setleri

Bu setler, her bir polikarbon alaşım sızdırmazlık elemanı için bir keçe halka-conta içerir. Opsiyonel yüksek aşınma, metalik olmayan polikarbon alaşım sızdırmazlık elemanları, alternatif akışkanlar içindir.

Set Parça No.	Açıklama	Her Setteki Sızdırmazlık Elemanı Sayısı
249990	SIZDIRMAZLIK SETİ, Polikarbon alaşım	2
277298	SIZDIRMAZLIK SETİ, Polikarbon alaşım	50

Uzatma Meme Ucu Setleri

Bu setler uzatmayı, düz meme ucu sızdırmazlık elemanı ve yuvarlak meme ucu sızdırmazlık elemanını, temizleme matkap ucunu ve talimatları içerir.

248020 Uzatma Meme Ucu Hava Başlığı Setini gerektirir (ayrıca sipariş edin).

Set Parça No.	Delik Çapı x Uzunluk, inç (mm)	Önerilen Karışım Bölmeleri	Püskürtme Mesafesi, fit (m) *	Patern Çapı, inç (mm) *
248010	.042 x 0.50 (1.06 x 12.7)	AR2020/AF2929	15 (4.57)	10 (254)
248011	.052 x 0.50 (1.32 x 12.7)	AR2929/AF2929	12 (3.66)	10 (254)
248012	.060 x 0.50 (1.52 x 12.7)	AR4242/AF4242	12 (3.66)	12 (305)
248013	.070 x 0.50 (1.78 x 12.7)	AR5252/AF5252	8 (2.44)	20 (508)
248014	.042 x 1.0 (1.06 x 25.4)	AR2020/AF2929	15 (4.57)	10 (254)
248015	.052 x 1.0 (1.32 x 25.4)	AR2929/AF2929	12 (3.66)	8 (203)
248016	.060 x 1.0 (1.52 x 25.4)	AR4242/AF4242	12 (3.66)	8 (203)
248017	.070 x 1.0 (1.78 x 25.4)	AR5252/AF5252	8 (2.44)	8 (203)

* 1200 psi (8.4 MPa, 84 bar) statik basınçta akış merkezinde 8 inçten (203 mm) az düşme ile ölçülmüştür.

Uzatma Meme Ucu Sızdırmazlık Setleri

Setler, 5 adet sızdırmazlık elemanı içerir.

Set Parça No.	Açıklama
248018	Düz Uzatma Meme Ucu Sızdırmazlık Seti
248019	Yuvarlak Uzatma Meme Ucu Sızdırmazlık Seti

Uzatma Meme Ucu Hava Başlığı Seti

248020

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

Düz Paternli Duvar Kaplama Seti

249421

Yüksek akışlı, düz paternler püskürtmek için. Sadece düz karışım bölmeleri ile kullanım için: AF2929, AF4242, AF5252. Adaptör parçalarını ve temizleme aletini içerir.



- Düz paternli karışım bölgesi dahil değildir. Ayrıca sipariş edin.
- Düşük akış ve daha küçük patern uygulaması için opsiyonel set FTM762 mevcuttur.

Hortum Adaptör Setleri

246944

Graco ürünü olmayan tabancaların Graco ısıtmalı hortumuna bağlanması için.

248029

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

246945

Graco Fusion tabancanın Graco ürünü olmayan ısıtmalı hortuma bağlanması için.

Sıçratma Dönüştürme Seti

248414

Fusion hava boşaltmalı tabancanın sadece yuvarlak paternli, büyük damlalı, düşük aşırı püskürtmeli uygulamalarda kullanılmak üzere değiştirilmesi için. Hava başlığı, meme ucu, tutucu, sızdırmazlık elemanı ve temizleme matkap uçlarını içerir.

Dökme Meme Seti

248528

Hava boşaltmalı tabancayı dökme uygulamaları için dönüştürmek için. Meme, sızdırmazlık elemanları, borular ve temizleme matkap uçlarını içerir.

Tabanca Örtüsü

244914 Örtüler

Püskürtme sırasında tabancayı temiz tutar. 10'lu paket.

Tabancanın Yeniden Yapımı için Yağlama Maddesi

248279, 4 ons (113 gram) [10]

Yüksek adhezyonlu, suya dayanıklı, lityum esaslı yağlama maddesi. MSDS kağıdı www.graco.com adresinde mevcuttur.

Tabancanın Kapatılması için Gres Kartuşu

248280 Kartuş, 3 ons [10]

Özel olarak formüle edilmiş olan bu düşük viskoziteli gres, tabancanın geçitlerinden kolayca akarak 2 bileşenin kurumasını önler ve akışkan geçitlerini temiz tutar. Sayfa 16'e bakın.

Yıkama Manifoldu

15B817 Manifold Bloğu

Bkz. ref. no. 52, sayfa 36.

Solvent Yıkama Kutusu Seti

248139, Çeyrek galon (0.95 litre) Solvent Kabı

Tabancanın solventle yıkanması için 15B817 Yıkama Manifoldu ile birlikte komple. Uzaktan yıkama için portatif. Kılavuz 309963'e bakın.

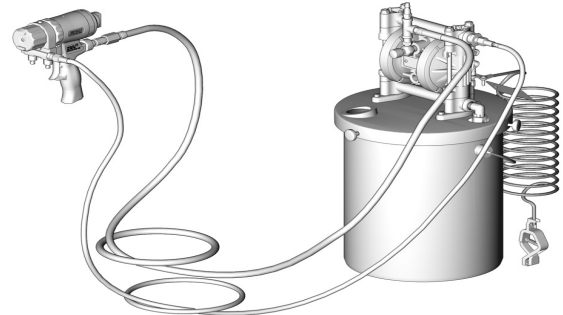


T14165a

Solvent Yıkama Kovası Seti

248229 5.0 gal. (19 litre) Kova

Ayrı A ve B kapatma valfleri ve hava regülatörü ile birlikte yıkama manifoldunu içerir. Kılavuz 309963'e bakın.

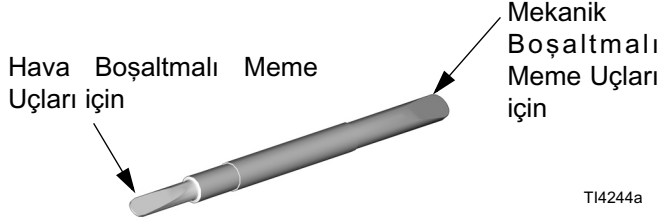


T14211b

Meme Ucu Temizleme Aleti

15D234

CeramTip iç kubbe ve düz meme ucu yarıklarına uymak üzere tasarlanmıştır.



Tabanca Temizleme Seti

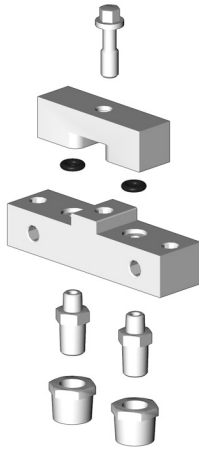
15D546

Kit Tabancayı temizlemek için 11 araç ve fırçalar içerir.

Devridaim Manifoldu

246362

Hortuma ön-ısıtma yapılabilmesi için tabanca akışkan manifolduna bağlanır. Kılavuz 309818'e bakın.



Tabanca ve Avuç İçi Pedleri

Kullanıcının püskürtme tabancasını kavrama konforu düzeyi köpük püskürtme ve poliüre uygulama süreçlerinin önemli bir kısmıdır. Kullanıcının yorgunluk düzeyi deseni ve projenin verimliliğini ciddi ölçüde etkileyebilir. 3M™ Kavrama Malzemesi Teknolojisi şu amaçlarla geliştirilmiştir:

- Yorgunluğu azaltma
- Konfor sağlama
- Termal koruma sağlama

Tabanca Kavrama Pedleri tek başına güçlü ve güvenli kavrama sağlamak için, ya da Avuç İçi Kavrama Pedleri ile birlikte konforu artırıp yorgunluğu önleme özelliklerini üst düzeye çıkartmak ve kullanıcının kavramak için harcadığı kuvveti azaltmak için kullanılabilir.

Tabanca Kavrama Pedleri Takımı

Graco Tabanca Kavrama Pedleri Fusion® A, CS, veya Probler® P2 Model Tabancalarda kullanılabilir.

Takım Parça No.	Takım içindeki Adet
17G542	10'lük Paket
17G543	50'lük Paket
17G544	100'lük Paket

Avuç İçi Kavrama Pedleri Takımı

Avuç İçi Kavrama Pedleri her tip tek kullanımlık/çıkarılabilir eldivene yapışacak şekilde tasarlanmıştır.

Takım Parça No.	Takım içindeki Adet
17G545	10'lük Paket
17G546	50'lük Paket
17G547	100'lük Paket

Teknik Veriler

Kategori	Veri
Maksimum Akışkan Çalışma Basıncı	3500 psi (24.5 MPa, 245 bar)
Minimum Hava Giriş Basıncı	80 psi (0.56 MPa, 5.6 bar)
Maksimum Hava Giriş Basıncı	130 psi (0.9 MPa, 9 bar)
Hava Akış Aralığı	Aşağıdaki çizelgeye bakın
Yuvarlak Paternli Tabancaların Tipik Akış Hızı	Sayfa 3'teki çizelgeye bakın.
Düz Paternli Tabancaların Tipik Akış Hızı	Sayfa 6'daki çizelgeye bakın.
Maksimum Akışkan Sıcaklığı	200°F (94°C)
Hava Girişi Boyutu	1/4 npt Hızlı Sökme Nipeli
A Bileşeni (İZO) Giriş Boyutu	-5 JIC; 1/2-20 UNF
B Bileşeni (Reçine) Giriş Boyutu	-6 JIC; 9/16-18 UNF
Ses Basıncı	100 psi'de (0.7 MPa, 7 bar) AR5252 kullanıldığında 81.1 dB(A)
Ses Gücü, ISO 9416-2'ye göre ölçülen	100 psi'de (0.7 MPa, 7 bar) AR5252 kullanıldığında 91.0 dB(A)
Boyutlar	7.5 x 8.1 x 3.3 inç (191 x 206 x 84 mm)
Ağırlık	2.5 lb (1.1 kg)
Islanan Parçalar	Alüminyum, paslanmaz çelik, karbon çelik, karbit, kimyasal olarak halka-contalar

Tüm diğer ticari unvanlar ya da markalar tanımlama amaçlıdır ve ilgili üreticilere ait ticari markalardır.

Hava Akış Verileri, scfm cinsinden (m³/dak)

Hava Basıncı (tetik basılı değil)	Karışım Bölmesi Boyutları							
	AR2020	AR2929	AR3737	AR4242	AR5252	AR6060	AR7070	AR8686
80 (0.56, 5.6)	0.8 (.022)	1.4 (.039)	2.0 (.056)	2.6 (.073)	3.7 (0.104)	4.6 (0.129)	5.7 (0.160)	7.1 (0.200)
100 (0.7, 7)	0.9 (.025)	1.7 (.048)	2.9 (.081)	3.1 (.087)	4.6 (0.129)	5.7 (0.160)	7.1 (0.200)	8.8 (0.246)
130 (0.9, 9)	1.2 (.034)	2.3 (.064)	3.2 (.090)	4.1 (0.115)	5.9 (0.165)	7.3 (0.204)	9.2 (0.258)	11.3 (0.316)

Standart Graco Garantisi

Graco, kendisi tarafından üretilmiş olan ve kendi ismini taşıyan ve orijinal alıcıya kullanılmak üzere satılan tüm ekipmanların satış tarihi itibarıyla hiçbir malzeme ve işçilik hatasına sahip olmadığını garanti eder. Graco tarafından yayınlanan her türlü özel, genişletilmiş ya da sınırlı garanti hariç olmak üzere, Graco satış tarihinden itibaren on iki ay süreyle Graco tarafından arızalı olduğu belirlenen tüm ekipman parçalarını onaracak ya da değiştirecektir. Ancak bu garanti, ekipmanın Graco'nun yazılı önerilerine göre monte edilmiş, çalıştırılmış ve bakımı yapılmış olması durumunda geçerlidir.

Bu garanti genel aşınma ve yıpranmayı kapsamaz ve Graco genel aşınma ve yıpranmadan ya da hatalı montaj, yanlış uygulama, aşındırma, korozyon, yetersiz ya da uygun olmayan bakım, ihmal, kaza, kurcalama ya da Graco'nun ürettikleri haricindeki bileşen parçalarının kullanılması sonucunda ortaya çıkan hiçbir arıza, hasar ya da aşınmadan sorumlu değildir. Graco, kendisi tarafından temin edilmeyen yapıların, aksesuarların, ekipmanın ya da malzemelerin Graco ekipmanları ile uyumlu olmaması ya da Graco tarafından temin edilmeyen yapılar, aksesuarlar ya da malzemelerin uygun olmayan tasarım, üretim, montaj, işletim ya da bakımı sonucunda ortaya çıkabilecek arıza, hasar ya da aşınmalardan da sorumlu tutulamaz.

Bu garanti, arızalı olduğu bildirilen ekipmanın, bildirilen arızanın doğrulanması için yetkili bir Graco distribütörüne nakliye ücreti önceden ödenerek iade edilmesi koşuluna bağlıdır. Bildirilen arızanın doğrulanması durumunda, Graco tüm arızalı parçaları ücretsiz olarak onaracak ya da değiştirecektir. Ekipman, nakliye ücreti önceden ödenmiş olarak orijinal alıcıya iade edilecektir. Eğer ekipmanın muayenesi sonucunda malzeme ya da işçilik hatasına rastlanmaz ise, onarım işi parça, işçilik ve nakliye maliyetlerini içerebilecek makul bir ücret karşılığında yapılacaktır.

BU GARANTİ TEK VE ÖZELDİR VE BELİRLİ BİR AMACA UYGUNLUK GARANTİSİ YA DA TİCARİ ELVERİŞLİLİK GARANTİSİ DE DAHİL AMA BUNLARLA SINIRLI OLMAMAK ÜZERE AÇIKÇA YA DA ZIMNEN BELİRTİLEN DİĞER TÜM GARANTİLERİN YERİNE GEÇMEKTEDİR.

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

GRACO, KENDİSİ TARAFINDAN SATILAN AMA KENDİSİ TARAFINDAN ÜRETİLMİŞ OLMAYAN AKSESUARLAR, EKİPMANLAR, MALZEMELER YA DA BİLEŞENLER İLE BAĞLANTILI OLARAK HIÇ BİR GARANTİ VERMEMEKTE VE TÜM ZİMNİ TİCARİ ELVERİŞLİLİK VE BELİRLİ BİR AMACA UYGUNLUK GARANTİLERİNİ REDDETMEKTEDİR. Graco tarafından satılan ancak Graco tarafından üretilmiş olmayan bu ürünler (elektrik motorları, şalterler, hortumlar, vs. gibi), varsa kendi üreticilerinin garantisine altındadır. Graco, alıcıya bu garantilerle ilgili her türlü talebinde makul bir şekilde yardımcı olacaktır.

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

GRACO KANADA MÜŞTERİLERİ İÇİN

Taraflar, bu belgenin yanı sıra bu belge ile doğrudan ya da dolaylı olarak ilgili olan ya da bu belge uyarınca yürürlüğe konan, verilen ya da hazırlanan tüm belgelerin, bildirimlerin ve yasal tutanakların İngilizce olarak hazırlanması talep ettiklerini bildirmişlerdir. Les parties reconnaissent avoir convenu que la rédaction du présente document sera en Anglais, ainsi que tous documents, avis et procédures judiciaires exécutés, donnés ou intentés, à la suite de ou en rapport, directement ou indirectement, avec les procédures concernées.

Graco Bilgileri

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

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

ŞÝPARÝÝ VERMEK ÝÇÝN, Graco dađýtýmçýnýza bařvurun veya en yakýn dađýtýmçýýý öđrenmek için bu telefonu arayýn.

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

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

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

Orijinal talimatların çevirisi. This manual contains Turkish. MM 309550

Graco Merkezi: Minneapolis

Uluslararası Ofisler: Belçika, Çin, Japonya, Kore

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

Telif Hakkı 2002, Graco Inc. Tüm Graco üretim yerleri ISO 9001 tescillidir.

www.graco.com

Revizyon ZAH, Mayıs 2017