

Stříkací pistole série AA

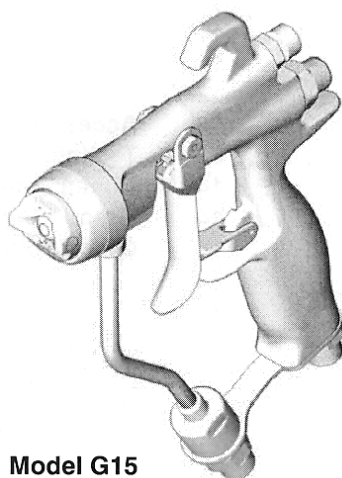
Pro stříkání barev a nátěrů s pomocí vzduchu



Důležité bezpečnostní instrukce

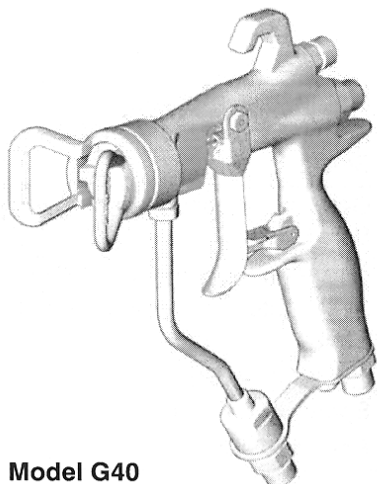
Čtěte všechny výstrahy a instrukce v této příručce
Uschovejte tyto instrukce

Viz str. 2 pro tabulka pro seznam modelů a obsah.



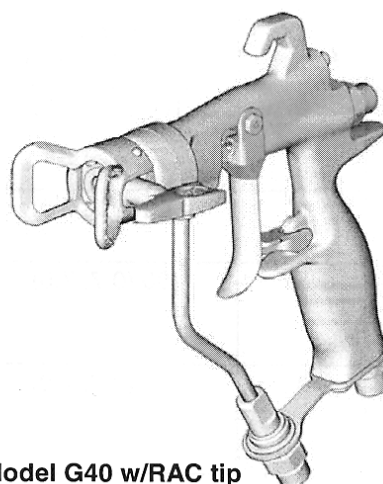
Model G15

T16553A



Model G40

T16844A



Model G40 w/RAC tip

T17204B

PROKÁZANÁ KVALITA, VEDOUcí TECHNOLOGIE

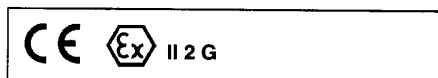
GRACO INC. P.O.BOX 1441 MINNEAPOLIS, MN 55440-1441

Překlad : MEDIA LIBEREC s.r.o., 2008

PRODEJ, MONTÁŽ, SERVIS

MEDIA LIBEREC s.r.o., Ruprechtická 95, 463 01 Liberec

Tel: 482 751 579, 482 751 667 FAX: 482 750 022



Obsah

Modely	2	Tryska Reverse-A-Clean® (RAC)	16
Vztahující se příručky	3	Zprůchodnění trysky RAC	16
Výstrahy	4	Hledání příčiny poruchy	18
Instalace	6	Hledání příčiny všeobecných poruch	18
Typická instalace	6	Opravy	20
Zemnění	6	Položky potřebné k servisu	20
Rozvod vzduchu	7	Opravařské sady	20
Rozvod materiálu	7	Výměna ventilu paprsku	20
Nastavení	8	Kompletní oprava těsnění pistole	20
Propláchnutí před použitím zařízení	8	Demontáž	20
Vyberte střík. trysku a vzduchovou hubici	8	Oprava sedla	20
Instalujte stříkací trysku	8	Oprava jehly	21
Poloha vzduchové hubice	8	Oprava vzduchového ventilu	22
Količek k vyrovnání vzduchové hubice	8	Výměna materiálové trubice	22
Provoz	10	Opětná montáž	24
Bezpečnost	10	Díly	26
Procedura uvolnění tlaku	10	Tabulka výběru střík. trysky	30
Zablokování spouště	10	AAM střík. trysky jemné úpravy	30
Jak pracuje střík. pistole s pomocí vzduchu	11	GG4 průmyslové stříkací trysky	30
Seřízení vzoru nástřiku	11	LTX RAC stříkací trysky	31
Provoz HVLP	12	FFT střík. trysky RAC jemné úpravy	32
Applikace materiálu	12	WRX střík. trysky WideRAC	32
Denní údržba pistole, proplachování a čištění	13	Příslušenství	33
Údržba celého systému	14	Technické údaje	34
Údržba materiálového filtru	14	Rozměry	35
Propláchnutí a čištění	14	Standardní záruka Graco	36

Modely

Č. dílu	Série	Max. prac. tlak vzduchu psi (MPa, bar)	Max. prac. tlak materiálu psi (Mpa, bar)	Popis	Zahrnuje :
288-844	A	100 (0.7, 7.0)	1500 (10.5, 105)	G15 střednětlaká stříkací pistole s pomocí vzduchu, plastové sedlo, kulička SST	249-596 vzduch. hubice
287-926	C	100 (0.7, 7.0)	1500 (10.5, 105)	G15 střednětlaká stříkací pistole s pomocí vzduchu, karbidové sedlo a kulička	249-596 vzduch. hubice
249-242	C	100 (0.7, 7.0)	4000 (2.8, 280)	G40 vysokotlaká stříkací pistole s pomocí vzduchu, karbidové sedlo a kulička	249-180 vzduch. hubice
249-246	B	100 (0.7, 7.0)	4000 (2.8, 280)	G40 vysokotlaká stříkací pistole s pomocí vzduchu, vysoký průtok materiálu, karbidové sedlo a kulička	249-180 vzduch. hubice
249-238	A	100 (0.7, 7.0)	4000 (2.8, 280)	G40 vysokotlaká stříkací pistole s pomocí vzduchu, karbidové sedlo a kulička, tryska Reverse-A-Clean® (RAC)	288-465 vz. hubice RAC






Vztahující se příručky




Tato příručka je k dostání v následujících jazycích.

311-001	anglicky
311-145	čínsky
311-146	dánsky
311-147	holandsky
311-148	fínsky
311-149	francouzsky
311-150	německy
311-151	italsky
311-152	japonsky
311-153	korejsky
311-154	norsky
311-155	polsky
311-156	rusky
311-157	španělsky
311-158	švédsky

Výstrahy

Následující výstrahy jsou pro bezpečné nastavení, použití, uzemnění, údržbu a opravy zařízení. Další výstrahy specifické k výrobku naleznete v příručce kde je třeba. Symbol v příručce Vás upozorňuje na všeobecné výstrahy. Když se symboly objeví, podívejte se na tyto výstrahy.




! VÝSTRAHA	
 	<p>NEBEZPEČÍ POŽÁRU A VÝBUCHU</p> <p>Výpary ředidla a barvy v pracovním prostoru se mohou vznítit nebo vybuchnout. Abyste pomohli zabránit požáru a explozi:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Používejte zařízení je v dobře větraném prostoru. • Eliminujte všechny zápalné zdroje; jako kontrolní světla, cigarety a oděvu z umělých vláken (potenciální nebezpečí statického jiskření). • Udržujte stříkací prostor čistý, bez zbytků, včetně rozpouštědel, hadrů a benzínu. • Nezastrkávejte a nevyndávejte přírodní šňůry nebo nezapínejte a nevypínejte světla, když jsou přítomny hořlavé výpary. • Uzemněte zařízení a vodivé objekty. Viz Zemnění. • Použijte jen uzemněné hadice. • Přidržte pistoli pevně ke straně uzemněné kovové nádoby když spouštíte do nádoby. • Když je zde nějaké statické jiskření, nebo cítíte elektrické rány při použití zařízení, okamžitě zastavte provoz. Nepoužívejte zařízení, dokud neidentifikujete a neopravíte problém. • Mějte na pracovišti hasicí přístroj.
 	<p>NEBEZPEČÍ VSTRÍKNUTÍ MATERIÁLU DO POKOŽKY</p> <p>Vysokotlaký proud ze stříkací pistole, z úniků nebo prasklých komponent může proříznout Vaši pokožku. Může to vyhlížet jako říznutí, ale jde o vážné zranění, které může vyústit v amputaci. Okamžitě vyhledejte lékařské ošetření.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nemířte stříkací pistolí na někoho nebo na nějakou část těla. • Nedávejte ruku nebo prsty před trysku. • Nezastavujte nebo neodchylujte úniky materiálu rukou, tělem, rukavicí nebo hadrem. • Nestříkejte bez krytky trysky a chrániče spouště. • Když skončíte stříkání, zajistěte bezpečnostní pojistku spouště stříkací pistole. • Proveďte proceduru uvolnění tlaku v této příručce vždy, když dostanete příkaz k uvolnění tlaku; zastavujete stříkání; čistíte nebo provádíte servis tohoto zařízení.
	<p>NEBEZPEČÍ ŠPATNÉHO POUŽITÍ ZAŘÍZENÍ</p> <p>Špatné použití může způsobit vážné zranění nebo smrt.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nepřekračujte maximální pracovní tlak ani teplotu nejnižší ohodnocené komponenty v systému. Viz sekce Technických údajů všech příruček zařízení. Čtete pokyny výrobců materiálů a ředidel. Pro kompletní informace o materiálu si vyžádejte MSDS od distributora nebo maloobchodníka. • Používejte materiály na bázi vody. Používejte kapaliny a rozpouštědla, která jsou chemicky snášenlivá se smáčenými částmi zařízení. Viz sekce Technických údajů všech příruček zařízení. Čtete výstrahy výrobců materiálů a rozpouštědel. • Kontrolujte zařízení denně. Opravte nebo vyměňte poškozenou část okamžitě. • Neměňte a nepřizpůsobujte toto zařízení. • Jen pro profesionální použití. • Používejte zařízení jen k zamýšlenému účelu. Volejte distributora Graco pro informace. • Hadice a kabely ved'te mimo dopravních cest, ostrých rohů, pohyblivých se dílů a horkých povrchů. • Nezamotávejte nebo neohýbejte hadice a nepoužívejte je k tahání zařízení. • Používejte v souladu se všemi platnými bezpečnostními předpisy • Držte děti a zvířata v bezpečné vzdálenosti od pracoviště. • Nepoužívejte zařízení, když jste unavení, nebo pod vlivem drog a alkoholu.

! VÝSTRAHA	
	<p>NEBEZPEČÍ S HLINÍKOVÝMI DÍLY POD TLAKEM</p> <p>Nepoužívejte 1, 1, 1-trichlorethan, metylénchlorid ani jiná rozpouštědla s halogenovanými uhlovodíky nebo jiné materiály s obsahem těchto látek. Hrozí prudká chemická reakce s možností výbuchu, což může vést k úmrtí, vážnému úrazu a škodě na majetku.</p>
	<p>NEBEZPEČÍ TOXICKÝCH MATERIÁLŮ</p> <p>Nebezpečné nebo toxické výpary materiálů mohou způsobit vážné zranění i smrt, když se dostanou do očí nebo na kůži, jsou vdechnuty nebo polknuty.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Čtěte list bezpečnostních údajů (MSDS) abyste se seznámil se specifickými nebezpečími používaného materiálu. • Skladujte nebezpečné materiály v určených kontejnerech. zacházejte s nebezpečnými materiály v souladu se státním a místními předpisy.
	<p>OSOBNÍ OCHRANNÉ POMŮCKY</p> <p>Při používání a opravách zařízení v blízkosti pracoviště, kde se zařízení používá je nutno nosit vhodné ochranné pomůcky, které chrání před vážným úrazem, např. zasažením očí, vdechnutím jedovatých výparů, popálením a poškozením sluchu. Příklady ochranných pomůcek (seznam není úplný):</p> <ul style="list-style-type: none"> • ochranné brýle • ochranný oděv a respirátor podle doporučení výrobců materiálu a rozpouštědla • rukavice • ochrana sluchu

Instalace

Typická instalace

Typická instalace zobrazená na obr. 1 je jen vodítkem pro výběr a instalaci stříkacího systému s pomocí vzduchu. Kontaktujte svého distributora Graco pro pomoc v návrhu systému pro Vaše potřeby.

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



VETREJTE STRÍKACÍ BOX

K prevenci nebezpečných koncentrací toxických a jiných hořlavých výparů stříkejte jen v dobře větraném stříkacím boxu. Neprovozujte stříkací pistoli bez zapnutých větracích ventilátorů.

Zkontrolujte všechny státní a místní předpisy týkající se požadavku na rychlost odsávání vzduchu a postupujte podle nich.

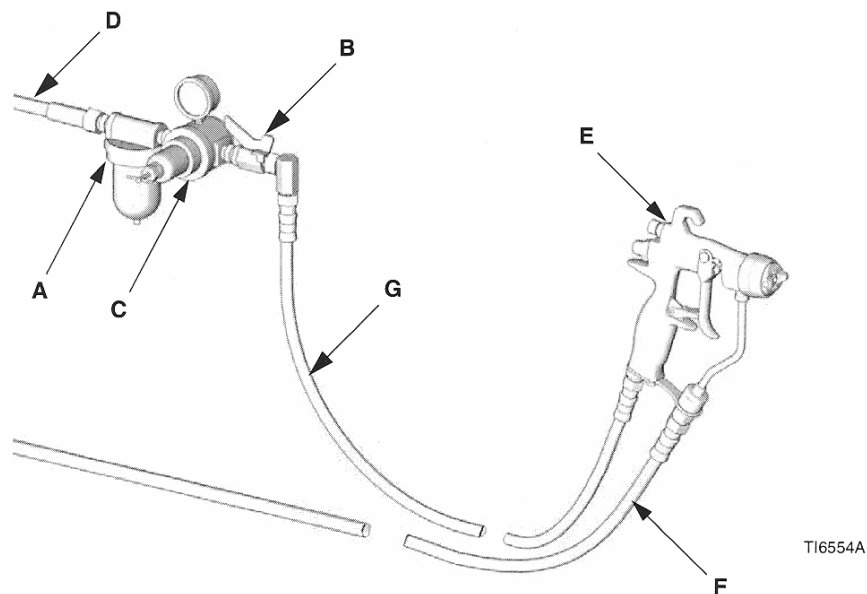
Zkontrolujte všechny místní bezpečnostní a požární předpisy a postupujte podle nich.

Zemnění

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

Zkontrolujte všechny státní a místní předpisy a příručku čerpadla na detailní zemnění pokyny. Použijte jen elektricky vodivé hadice.

Zkontrolujte připojení stříkací pistole ke správně uzemněné přívodní hadici materiálu a čerpadlu..




Obr. 1 Typická instalace (zobrazený model G15)

Klíč:

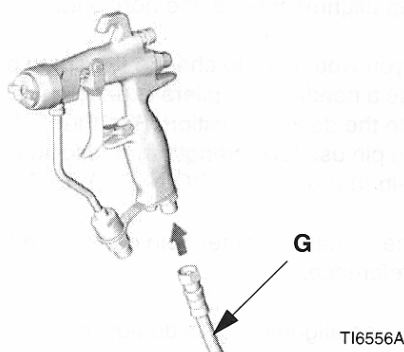
- | | |
|-------------------------------------|--|
| A Filtr rozvodu materiálu | E Stříkací pistole |
| B Ventil uzavírání vzduchu | F Elektricky vodivá materiálová hadice |
| C Regulátor tlaku vzduchové pistole | G Hadice k přívodu vzduchu k pistoli |
| D Vzduchový rozvod | |

Rozvod vzduchu

1. Instalujte filtr vzduchu (A) k vzduchovému rozvodu pistole k zajištění přívodu suchého, čistého vzduchu k pistoli. Nečistota a vlhkost mohou zničit vzhled Vašeho konečného výrobku. Viz obr. 1.
2. Instalujte regulátor tlaku vzduchu (C) na vzduchový rozvod pistole k ovládní tlaku vzduchu k pistoli.
3. Instalujte uzavírací ventil vzduchu (B) na vzduchový rozvod pistole a na vzduchový rozvod čerpadla k uzavření vzduchu k pistoli.
4. Použijte vzduchovou hadici o vnitř. průměru 3/16 in.(5 mm) nebo větší k minimalizování přílišného poklesu tlaku v hadici.

 Vstup vzduchu pistole má 1/4-18 npsm (R1/4-19) sdružený samčí závit, který je kompatibilní s NPSM a BSP samičími otočnými konektory.

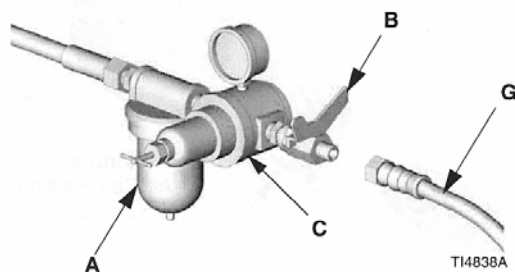
5. Připojte vzduchovou hadici (G) k 1/4 npsm vstupu vzduchu pistole. Viz obr. 2.



Obr. 2

TI6556A

6. Připojte druhý konec vzduchové hadice (G) k výstupu vzduchu uzavíracího ventilu vzduchu. Viz obr. 3.




TI4838A

Rozvod materiálu

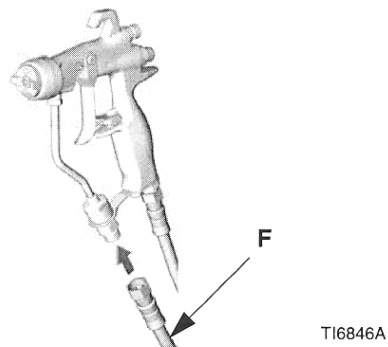
Obr. 3

- Před připojením materiálového rozvodu ho vyfoukejte vzduchem a propláchněte ředidlem. Použijte ředidlo, které je chemicky snášenlivé se stříkaným materiálem.
- Když je potřeba lepší ovládní tlaku materiálu, instalujte regulátor vzduchu na materiálový rozvod k lepšímu ovládní tlaku materiálu k pistoli.

1. Použijte filtr materiálu k odstranění hrubých částic a usazenin k vyloučení ucpaní stříkáací trysky a způsobení vnějších vad.

 Pistole jsou vybaveny se zabudovaným filtrem materiálu se 100 očky k zajištění konečné filtrace před stříkáním.

2. Připojte materiálovou hadici (F) k vstupu materiálu pistole. Viz obr. 4. Když je to nutné, instalujte otočný konektor (115-898) ke vstupu vzduchu pistole pro lepší manévrování. viz Příslušenství, str. 33.



TI6846A

Obr. 4

3. Připojte druhý konec materiálové hadice (F) k výstupu materiálu čerpadla.

Nastavení

Propláchněte před použitím zařízení

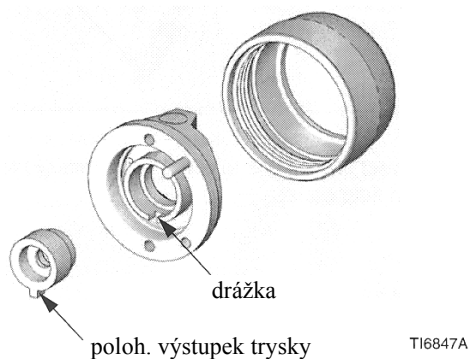
1. Toto zařízení bylo testováno s lehkým olejem, který je ponechán v materiálových cestách k ochraně dílů. K vyloučení kontaminace Vašeho materiálu olejem propláchněte zařízení s chemicky snášenlivým rozpouštědlem před použitím zařízení. Viz **Proplachování a čištění**, strana 14.
2. Uvolněte tlak. Viz **Procedura uvolnění tlaku**, strana 10.

Vyberte stříkací trysku a vzduchovou hubici

Průtok materiálu a šířka vzoru závisí na velikosti stříkací trysky, viskozitě materiálu a tlaku materiálu. Viz **Tabulku výběru stříkací trysky**, strana 30. Kontaktujte svého distributora Graco k pomoci při výběru vhodné stříkací trysky pro Vaši aplikaci.

Instalujte stříkací trysku

Instalujte stříkací trysku do pistole. zajistěte, aby polohovací výstupek byl umístěn do drážky vzduchové hubice. Viz obr. 5. Utáhněte přídržný kroužek vzduchové hubice (6) pevně rukou k zajištění dobrého utěsnění mezi těsněním trysky a difuzérem (5).

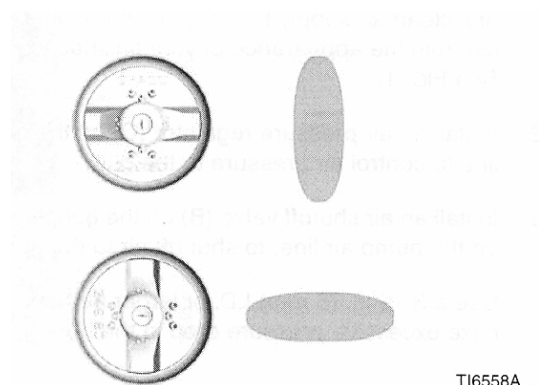


Obr. 5

Umístění vzduchové hubice

Umístění vzduchové hubice a stříkací trysky určuje směr vzoru nástřiku.

Otáčejte vzduchovou hubicí (stříkací tryska se otáčí s ní) jak je třeba k dosažení požadovaného směru vzoru nástřiku. Viz obr. 6.



Obr. 6

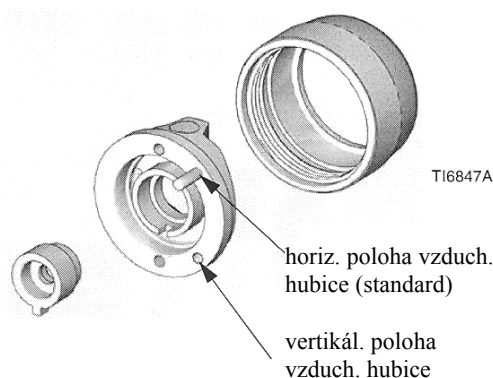
Vyrovnávací kolíček vzduchové hubice

Model pistole G15 (288-844) používá vyrovnávací kolíček vzduchové hubice k umístění vzduchové hubice. Standardní umístění vyrovnávacího kolíčku vzduchové hubice je horizontální poloha.

Když byste chtěli změnit směr vzoru nástřiku, použijte jehlové kleště k odšroubování kolíčku a přemístění do požadované polohy. Viz obr. 7. Když přemístíte kolíček, použijte blokovací materiál na závity nízké pevnosti. Utáhněte kr. mom. 1.5-2,5 in-lb (0.2-0.3 N.m). **NEPŘETAHUJTE.**

Vyrovnávací kolíček vzduchové hubice se může vyndat podle potřeby.

Vyrovnávací kolíčky se nedodávají standardně s modely pistole G40 (249-242).

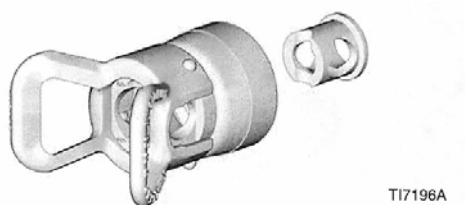


Obr. 7

Tryska Reverse-A-Clean (RAC)

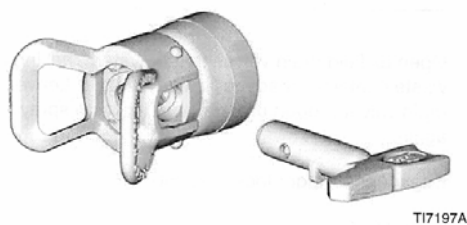
Model pistole 249-238 používá trysku Reverse-A-Clean (RAC).

K sestavení trysky RAC vložte těleso sedla do soubor vzduchové hubice.



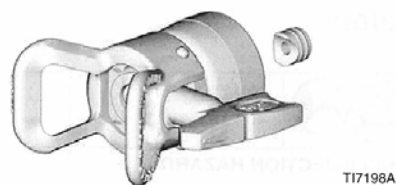
Obr. 8

Vložte SwitchTip.



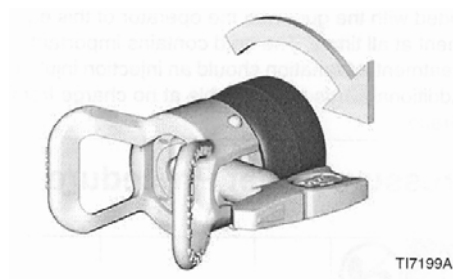
Obr. 9

Vložte těsnící sedlo.



Obr. 10

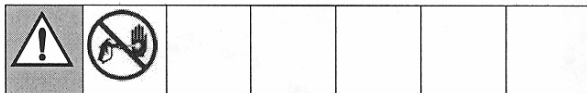
Našroubujte soubor trysky RAC na pistoli a utáhněte pevně rukou.



Obr. 11

Provoz

Bezpečnost

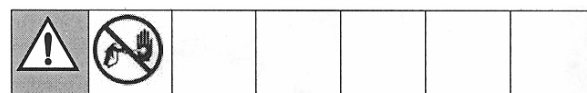


NEBEZPEČÍ VSTŘÍKNUTÍ DO POKOŽKY

Nezapomeňte, že to není vzduchová stříkácí pistole. Pro svou bezpečnost se ujistěte, že jste četli **Výstrahy** na straně 4 a 5 a postupujte podle nich a pokynů v příručce.

Obsluha tohoto zařízení musí mít stále u sebe výstražnou kartu kapesního formátu (222-385), dodanou s pistolí. Karta obsahuje důležité informace o ošetření při stříknutí. Další karty jsou k dostání zdarma od Graco.

Procedura uvolnění tlaku



NEBEZPEČÍ VSTŘÍKNUTÍ MATERIÁLU

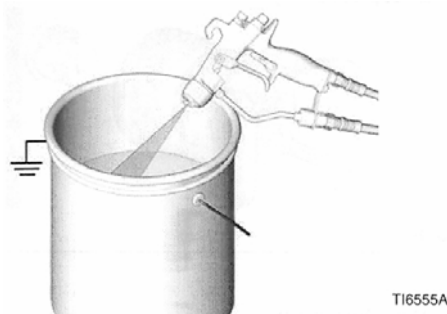
Tlak v systému se musí ručně uvolnit k zabránění neočekávaného nastartování nebo extrudaci. Materiál pod vysokým tlakem může být vstříknut do Vaší kůže a způsobit vážné zranění. K omezení nebezpečí vážného zranění od vstříknutí, postříkání materiálem, nebo od pohybujících se dílů proveďte vždy proceduru když:

- dostanete příkaz k uvolnění tlaku.
- zastavuje stříkání,
- kontrolujete nebo udržujete nějaké zařízení systému,
- instalujete nebo čistíte trysku.

Proveďte **Proceduru uvolnění tlaku** na straně 10 když zastavujete stříkání a před čištěním, kontrolou, servisem nebo transportem zařízení. Čtete **Výstrahy** na straně 4.

1. Zajistěte pojistku pistole, viz obr. 13.
2. Vypněte čerpadlo. Viz příručka pro čerpadlo.
3. Vypněte přívod vzduchu k pistolí.
4. Odpojte blokování spouště. Viz obr. 13.

5. Přidržte kovovou část pistole pevně k uzemněné kovové nádobě. Spusťte pistolí k uvolnění tlaku. Viz obr. 12.

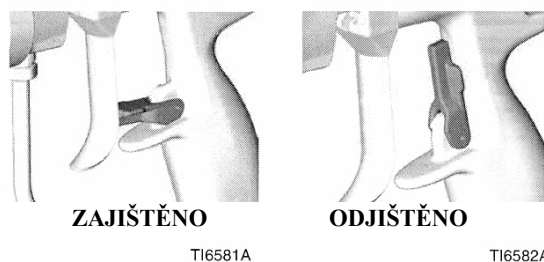


Obr. 12

6. Otevřete všechny drenážní ventily v systému a mějte odpadní kontejner připravený k zachycení drenáže. Nechte drenážní ventil(y) otevřené, dokud nejste připraveni znovu stříkat.
7. Zajistěte pojistku spouště. Viz obr. 13.
8. Když předpokládáte, že stříkácí tryska nebo hadice jsou ucpány nebo že tlak nebyl zcela uvolněn po provedení shora uvedených kroků, **VELMI POMALU** uvolněte přídržný kroužek krytky trysky nebo spojku hadice k postupnému uvolnění tlaku, pak uvolněte úplně. Vyčistěte překážku v hadici nebo trysce.

Pojistka spouště

Vždy zajistěte pojistku spouště když zastavujete stříkání k zabránění náhodného spuštění rukou nebo při pádu nebo nárazu.



Obr. 13



Jak pracuje stříkací pistole s pomocí vzduchu

Stříkací pistole s pomocí vzduchu kombinuje koncepty airless a vzduchového stříkání. Stříkací tryska tvaruje materiál do vzoru nástřiku, jak to dělá konvenční air-less stříkací tryska. Vzduch ze vzduchové hubice dále rozprašuje materiál a ukončuje rozprašování ocásků barvy do vzoru k výrobě jednotnějšího vzoru. Šířka vzoru může být seřízena ventilem k seřízení vzoru.

Stříkací pistole s pomocí vzduchu se liší od stříkací pistole tím, že zvyšující se vzduch vzoru redukuje šířku vzoru. Ke zvýšení šířky vzoru použijte méně vzduchu pro vzor nebo větší velikost trysky.

Pistole má zbudovaný provoz předstihu a zpoždění. Když se spustí, pistole začne emitovat vzduch před dávkováním materiálu. Když se uvolní spoušť, materiál zastaví před zastavením proudu vzduchu. To pomáhá zajistit rozprašování stříku a zabraňuje nánosům materiálu na vzduchové hubici.

Procedura uvolnění tlaku

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

NEBEZPEČÍ VSTŘÍKNUTÍ MATERIÁLU
K omezení nebezpečí prasknutí komponenty a vážného zranění včetně vstříknutí materiálu nepřekračujte maximální pracovní tlak materiálu nebo maximální pracovní tlak nejnižší ohodnocené komponenty v systému.

1. Nezapínejte nyní přívod vzduchu. Nastavte tlak materiálu na nejnižší startovací tlak. Když je instalován regulátor tlaku materiálu, použijte ho k provedení seřízení.

Když Váš systém nemá regulátor tlaku materiálu, tlak materiálu se ovládá regulátorem vzduchu, dodávaným k čerpadlu, podle níže uvedeného vzorce:

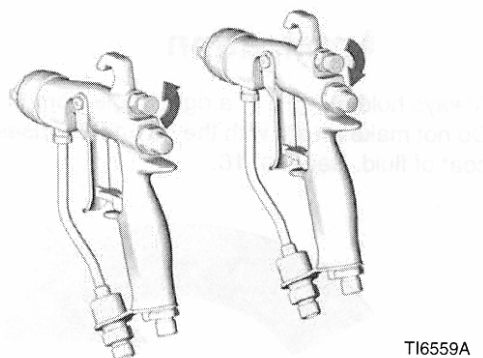
$$\text{poměr čerpadlo} \times \text{nastavení regulátoru vzduchu} = \text{tlak materiálu}$$

2. Spusťte pistoli ke kontrole rozprašování; nesoustředěte se nyní na tvar vzoru.
3. Pomalu zvyšujte tlak materiálu až k bodu, kde další zvyšování tlaku materiálu nezlepší výrazně rozprašování materiálu.

4. Uzavřete vzduch k seřízení vzoru úplným otočením knoflíku ve směru hodinových ručiček (dovnitř). Viz obr. 14. To nastaví pistoli na její nejširší vzor.

OTEVŘENO

UZAVŘENO

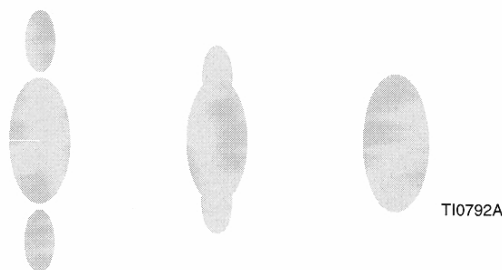


TI6559A

Obr. 14

5. Nastavte tlak rozprašovacího vzduchu asi na 5 psi (0.35 baru, 35 kPa) při spuštění. Zkontrolujte vzor nástřiku, pak pomalu zvyšujte tlak vzduchu dokud nejsou ocásky kompletně rozprašovány a vtaženy do vzoru nástřiku. Viz obr. 15. Sedm až deset psi (4.9-7.0 kPa, 0.49-0.7 baru) tlaku vzduchu je obvykle dostačující k rozprašování ocásků, zvláště při nízké viskozitě materiálu. Nastavení tlaku vzduchu příliš vysoko způsobí nánosy materiálu na vzduchové hubici a sníží efektivnost přenosu. Nepřekračujte 100 psi (0.7 MPa, 7 barů) tlaku vzduchu k pistoli.

Pro užší vzor otáčejte knoflík ventilu pro seřízení vzoru proti směru hodinových ručiček (ven). Viz obr. 14. Když je vzor již dost úzký, zvýšte pomalu tlak vzduchu k pistoli nebo použijte jinou velikost trysky (není k dispozici pro pistole s tryskou RAC).





TI0792A

žádný vzduch příliš málo vzduchu správné množství vzduchu

Obr. 15

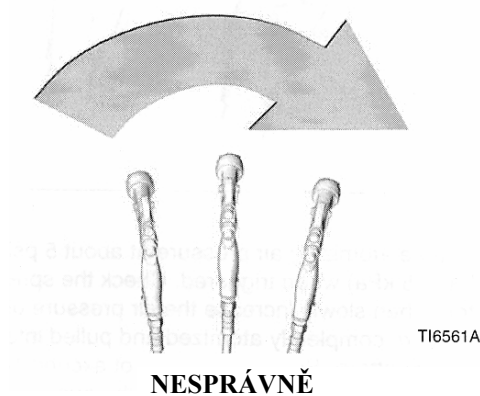
Provoz HVLP

 Pro provoz HVLP nesmí překročit rozprašovací vzduch 10 psi. Použijte ověřovací sadu HVLP 249-140 k ověření psi vzduchu.

 Seřízení vzduchu neexistuje když se použijí trysky a hubice RAC.

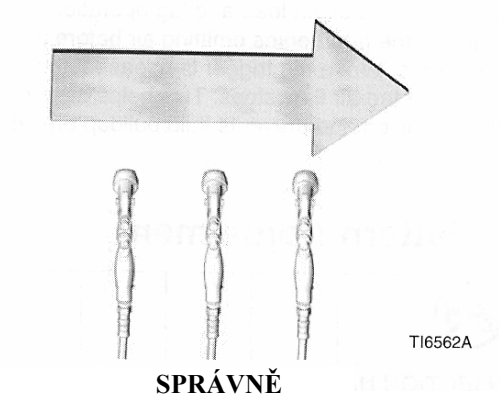
Aplikace materiálu

Vždy držte pistoli v pravém úhlu od povrchu. Nedělejte oblouk s pistolí, protože by to způsobilo nestejno-měrný povlak materiálu. Viz obr. 16.

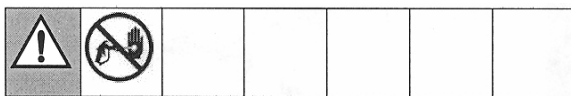


Obr. 16

1. K dosažení do nejlepších výsledků při aplikaci materiálu udržujte pistoli kolmo k povrchu ve stejné vzdálenosti asi 8 až 12 in. (200 až 300 mm) od stříkaného objektu.
2. K obdržení jednotné konečné úpravy používejte hladké vodorovné zdvihy přes stříkaný objekt s 50% přesahy.
3. Aplikujte barvu s použitím paralelních zdvihů. Tato stříkací pistole aplikuje všechny barvy rovnoměrně bez křížových nátěrů.



Denní údržba pistole, proplachování a čištění



NEBEZPEČÍ VSTRÍKNUTÍ DO POKOŽKY
Proveďte **Proceduru uvolnění tlaku** na straně 10 před čištěním pistole.

UPOZORNĚNÍ

Metylén chlorid s kyselinou mravenčí a propionovou se nedoporučuje jako proplachovací nebo čistící rozpouštědlo v této pistoli, protože poškozuje hliníkové a nylonové komponenty.

UPOZORNĚNÍ

Rozpouštědlo zanechané ve vzduchových cestách by mohlo způsobit špatnou kvalitu konečné úpravy barvy. Nepoužívejte žádnou čistící metodu, která by mohla umožnit vniknutí rozpouštědla do vzduchových cest pistole.

Nemířte pistolí nahoru, když ji čistíte. rozpouš-

tejte pistolí s hadrem namočeným v
tědle; vyždímejte ho.



TI6563A



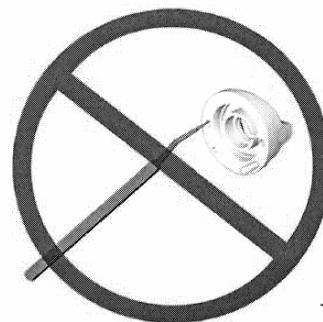
TI4827A

Neponořujte pistolí do rozpouštědla.

Nepoužívejte kovové nástroje k čištění otvorů vzduchové hubice, protože ji mohou poškrábat; škrábance mohou zničit vzor nástřiku.



TI6564A



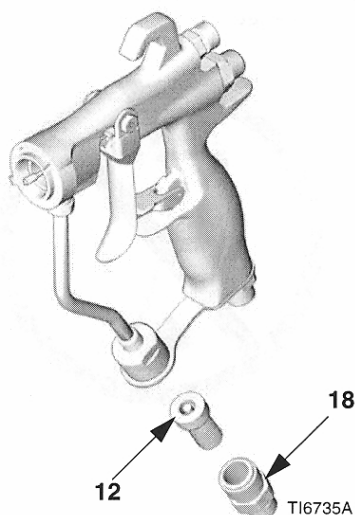
TI6565A

Systém základní údržby

1. Uvolněte tlak, strana 10.
2. Čistěte denně materiálové a vzduchové filtry.
3. Zkontrolujte na úniky materiálu z pistole a materiálových hadic. Utáhněte fitinky nebo vyměňte zařízení podle potřeby.
4. Propláchněte pistoli před změnou barev a když jste skončili provoz pistole.

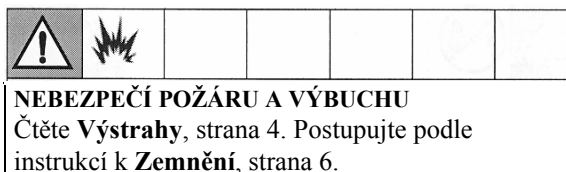
Údržba filtru materiálu

1. Odšroubujte vstupní fitinku materiálu (18).
2. Vyndejte a zkontrolujte zabudovaný filtr materiálu (12). Vyčistěte nebo vyměňte filtr v případě potřeby.



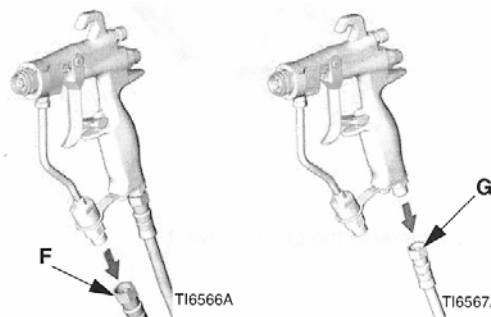
Obr. 17

Propláchnutí a čištění



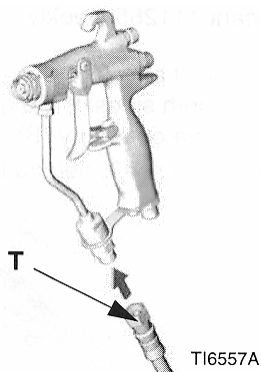
- Propláchněte před změnou barev předtím, než může materiál zaschnout v zařízení a na konci dne, před skladováním a před opravou zařízení.
- Proplachujte s nejnižším možným tlakem. Zkontrolujte konektory na úniky a utáhněte když je třeba.
- Propláchněte s materiálem, který je chemicky snášenlivý s dávkovaným materiálem a smáčenými díly zařízení.

1. Uvolněte tlak, strana 10.
2. Vyndejte přídržný kroužek vzduchové hubice (6), vzduchovou hubici (21) a stříkací trysku (33).
3. Odpojte přívodní hadici materiálu (F) a přívodní hadici vzduchu (G) od pistole.



Obr. 18

4. Připojte přívodní hadici ředidla (T) ke pistoli.



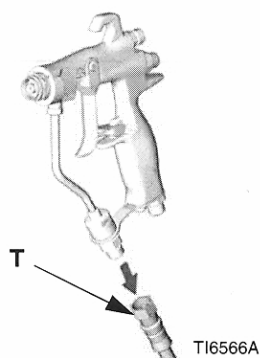
Obr. 19

5. Zvyšujte pomalu tlak. Namířte pistoli do uzemněné kovové nádoby a proplachujte pistoli ředidlem dokud nejsou všechny stopy materiálu odstraněny z pistole.



Obr. 20

6. Vypněte dodávku ředidla.
7. Uvolněte tlak.
8. Odpojte přívodní hadici ředidla (T) od pistole.

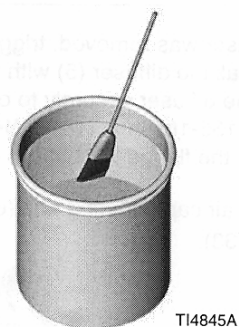


Obr. 21

UPOZORNĚNÍ

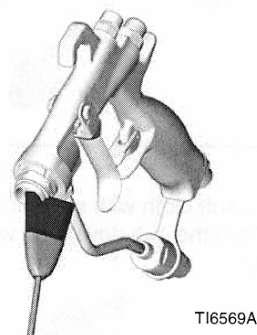
Spusťte pistoli vždy když utahujete nebo vyndáváte difuzér (5). To udrží kuličku jehly od dosedací plochy a zabrání poškození sedla.

9. Když je nutné vyndat difuzér (5) k čištění, spusťte pistoli, zatímco vyndáváte difuzér s nástrojem pistole (30).
10. Ponořte konec štětce s měkkými štětinami do chemicky snášenlivého ředidla. Neponořujte celé štětiny a nepoužívejte drátěný kartáč.



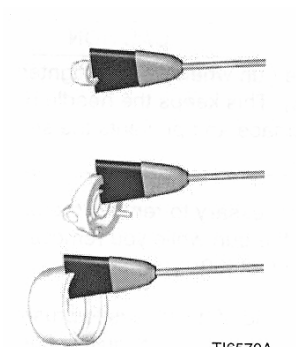
Obr. 22

11. S pistolí namířenou dolů vyčistěte předek pistole s použitím štětce s měkkými štětinami a ředidla.



Obr. 23

12. Očistěte přídržný kroužek vzduchové hubice (6), vzduchovou hubici (21), difuzér (5) a stříkací trysku (33) se štětcem s měkkými štětinami. K vyčištění otvorů vzduchové hubice použijte měkký nástroj jako párátko k vyloučení poškození kritických povrchů. Vyfoukejte vzduchem přes stříkací trysku k zajištění, že ústí je čisté. Čistěte vzduchovou hubici a stříkací trysku minimálně denně. Některé aplikace vyžadují častější čištění.

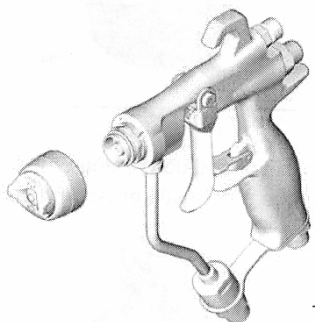


Obr. 24

T16570A

13. Když byl vyndán difuzér, spusťte pistoli zatímco znovu instalujete difuzér (5) s nástrojem pistole (30). Utáhněte difuzér pečlivě k získání dobrého utěsnění. Utahujte kr. mom. 155-165 in-lb (18-19 N.m). Když je správně utaženo, příruba dosedne na pistoli.

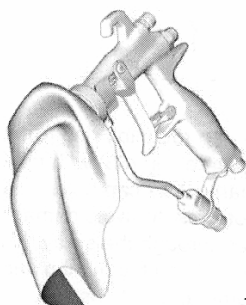
14. Instalujte přídržný kroužek vzduchové hubice (6), vzduchovou hubici (21) a stříkací trysku (33).



Obr. 25

T16568A

15. Navlhčete měkký hadr v ředidle a otřete nánosy. Zamiřte pistoli dolů a otřete vnější část pistole.

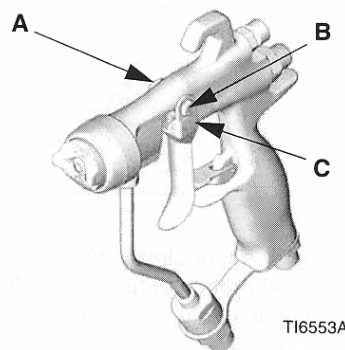


Obr. 26

T16571A

16. Po vyčištění pistole namažte následující díly s mazivem 111-265 týdně:


- Vodící koleček spouště (A)
- Výstupek na obou stranách pistole, kde spoušť kontaktuje těleso pistole (B)
- Hřídel materiálové jehly, za spouští (C)



Obr. 27

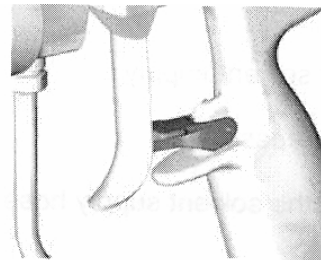
T16553A

Tryska Reverse-A-Clean® (RAC)

 Nenamáčejte těsnění sedla trysky RAC (33a) do ředidla na delší dobu, protože by zpuchřelo.

Zprůchodnění ucpané trysky

Uvolněte spoušť a zajistěte pojistku pistole.

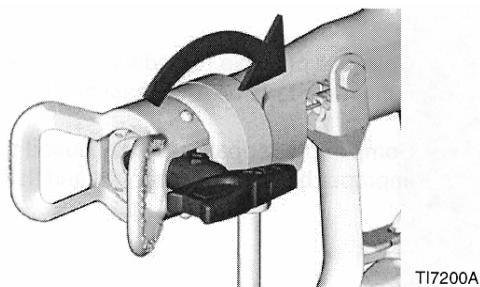


Obr. 28

ZAJIŠTĚNO

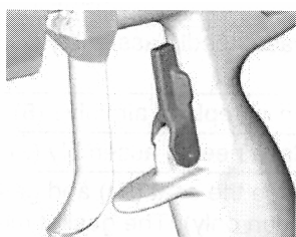
T16581A

Otočte SwitchTip.





Obr. 29

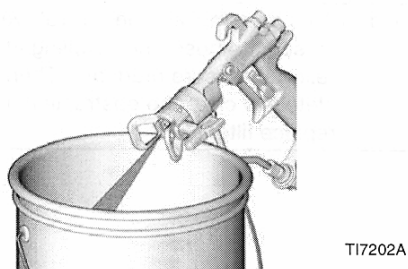
Odjistěte pojistku pistole.



Obr. 30 **ODJISTĚNO** TI6582A

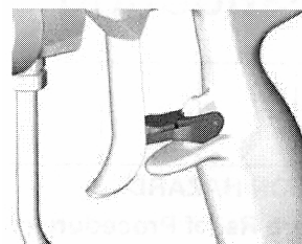
Spusťte pistoli do nádoby k vycištění ucpávky.

							
NEBEZPEČÍ VSTRÍKNUTÍ DO POKOŽKY Nemiřte pistolí na někoho nebo na nějakou část těla.							



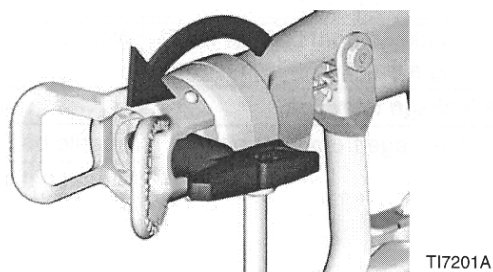
Obr. 31

Zajistěte pojistku pistole.



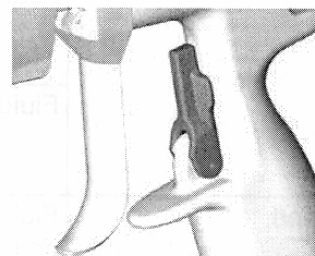
Obr. 32 **ZAJIŠTĚNO** TI6581A

Vraťte SwitchTip do původní polohy..





Obr. 33

Odjistěte pojistku pistole a pokračujte ve stříkání.



Obr. 34 TI6582A

Hledání příčiny poruchy

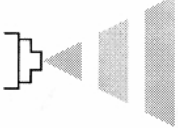
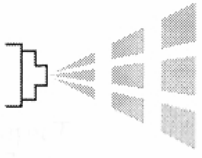
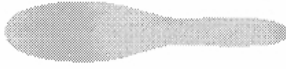
						
NEBEZPEČÍ VSTRÍKNUTÍ DO POKOŽKY						
Proved'te Proceduru uvolnění tlaku na straně 10.						
Čtete výstrahy, strana 4.						



- Zkontrolujte všechna možná nápravná opatření v Hledání příčiny poruchy před demontáží pistole.
- Některé nesprávné vzory jsou způsobeny nesprávným vyvážením mezi vzduchem a materiálem.

Hledání základních příčiny poruch

Problém	Příčina	Řešení
Únik materiálu ze zadního prostoru těsnění materiálu	Opotřebené těsnění nebo hřídel jehly	Vyměňte soubor jehly (2).
Úniky vzduchu z pistole	Vzduchový ventil nesedí správně	Vyčistěte a vyměňte vzduchový ventil (8)
Uniky materiálu z předku pistole	Opotřebená nebo poškozená kulička jehly	Vyměňte soubor jehly (2) a sedla (5c)
	Opotřebený soubor sedla	Vyměňte sedlo (5c) a těsnění (5b, jen karbidový model pistole). Těsnění se musí vyměnit když se vyměňuje soubor sedla Neobracejte směr platového sedla (jen 5c, en model pistole 288-844), když je opotřebené. Sedlo se musí vyměnit, když je opotřebené.
	Viskozita materiálu příliš nízká pro správné těsnění s karbidovým sedlem	Instalujte plastové sedlo (5c)
Materiál ve vzduchových cestách	Těsnění stříkací trysky má úniky	Utáhněte přídržný kroužek (6) nebo vyměňte stříkací trysku (33).
	Úniky okolo tělesa sedla	Vyměňte těsnění (5b, jen karbidový model pistole). Těsnění se musí vyměnit když se vyměňuje soubor sedla.
	Vstupní fitinka materiálu má úniky	Vyměňte těsnění materiálové trubice (22). Těsnění musí být vyměněno když se vyměňuje konektor materiálové trubice.
Pomalé uzavírání materiálu	Nánosy materiálu na komponentách materiálové jehly	Vyndejte a vyčistěte nebo vyměňte soubor materiálové jehly (2).
Žádný výstup materiálu při spuštění	Stříkací tryska ucpaná	Vyčistěte stříkací trysku. Viz strana 14.
	Ucpaný materiálový filtr nebo materiálová hadice.	Po vyndání trysky (viz nahoře) velmi pomalu uvolněte koncovou spojku hadice u pistole a uvolněte postupně tlak. Pak uvolněte úplně k vyčištění překážky. vyčistěte nebo vyměňte filtr (12).

Problém	Příčina	Řešení
Kolísání nebo prskání stříku 	Nedostatečná zásoba materiálu	Seříd'te regulátor materiálu nebo doplňte zásobní tank.
	Vzduch v přívodním potrubí barvy	Zkontrolujte, utáhněte přípojky sifonové trubice čerpadla, vypus't'te vzduch z potrubí barvy.
	Zkoušení „pérování“ (částečného spouštění pistole)	S pistolí AA nemůžete částečně spouštět pistoli. Způsobí to drastické snížení tlaku v trysce a vyústí to v špatném rozprašování a/nebo prskání.
Přerušovaný střík 	Stříkáci tryska je částečně ucpaná	Vyčistěte nebo vyměňte stříkáci trysku. Viz strana 14.
Nepravidelný vzor 	Nános materiálu na stříkáci trysce nebo stříkáci tryska částečně ucpaná	Vyčistěte nebo vyměňte trysku. Viz strana 14
	Na vadné straně vzoru jsou vzduchové růžky částečně nebo úplně ucpané	Vyčistěte vzduchové růžky s ředidlem a měkkým štětcem. Viz strana 14
Vzor natlačen k jedné straně, stejná strana vzduchové hubice se zanáš'í	Vzduchové růžky částečně nebo úplně ucpané	Vyčistěte vzduchové růžky s ředidlem a měkkým štětcem nebo párátkem. Viz strana 14
Materiál nanesen na vzduchové hubici.	Nastavení tlaku vzduchu příliš vysoko.	Redukujte vstupní tlak vzduchu. Doporučuje se 7 až 10 psi (4.9-7.0 kPa, 0.49-0.7 baru) tlaku vzduchu při spuštění.

Opravy

Položky nutné k servisu

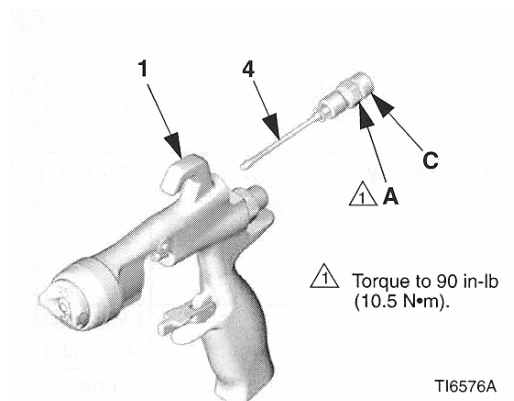
- nástroj k instalaci těsnění (28)– dodán
- nástrčkový klíč s rukojetí (29) - dodán
- nástroj pistole (30) – dodán
- nástroj na vyndávání O-kroužků
- hex. klíč 7/32 in.
- hex. klíč 3/16 in
- chemicky snášelnivé rozpouštědlo
- mazivo (č. dílu 111-265)

Opravářské sady

- Je k dostání opravářská sada 249-422. Pro co nejlepší výsledky použijte všechny nové díly v sadě. Sady dílů jsou označeny hvězdičkou, např. (7*).
- Opravářská sada plastového sedla 249-424 a karbidového sedla 249-456 jsou k dostání a mohou se použít s oběma modely pistole G15 a G40. Pro co nejlepší výsledky použijte všechny nové díly v sadě. Díly v sadě jsou označeny symbolem, např. (5c†).
- Sada Plastového sedla 249-424 je zamýšlena pro nízkotlaké použití.

Výměna ventilu paprsku

1. Uvolněte tlak, str. 10.
2. Odšroubujte těsnící matici ventilu paprsku (A) ze zadní části tělesa pistole (1). Vysuňte soubor ventilu (4) z tělesa pistole. Viz obr. 35.
3. Před opětovnou instalací otočte ventil k seřizování vzoru (C) náhradního souboru ventilu paprsku (4) úplně proti směru hodinových ručiček k zabránění poškození sedla (5c). Instalujte náhradní soubor ventilu paprsku do tělesa pistole (1). Našroubujte těsnící matici (A) do tělesa pistole a utáhněte kr.mom. 90 in-lb (10.5 N.m).



Obr. 35

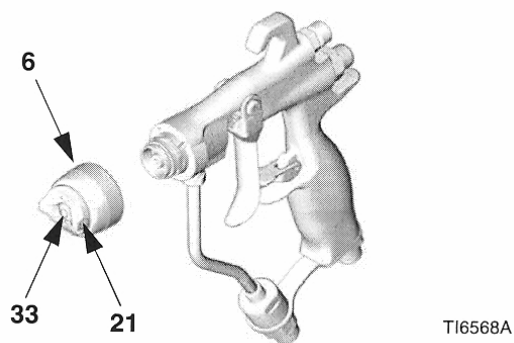
kr. moment

Kompletní oprava těsnění pistole

Demontáž

- Viz opravářské sady, strana 20.
- Vyčistěte díly s ředidlem, které je chemicky snášelnivé s díly a se stříkaným materiálem.

1. Uvolněte tlak, strana 10. Vyndejte materiálové a vzduchové hadice z pistole.
2. Sundejte přídržný kroužek (6), vzduchovou hubici (21) a stříkací trysku (33). Viz obr. 36.



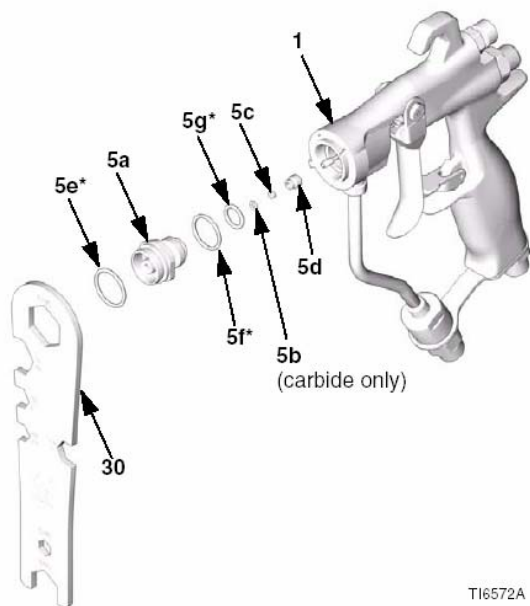
Obr. 25

3. Spusťte pistoli k vytažení tělesa jehly ze sedla když šroubujete difuzér (5) z tělesa pistole (1) s použitím nástroje pistole (30).

4. Zkontrolujte O-kroužky (5e*, 5f* a 5g*) na místě. Opatrně vyndejte O-kroužky z tělesa difuzéru (5a) a vyměňte když je třeba.
5. Vyndejte matici sedla (5d), sedlo (5c) a těsnění sedla (5b, jen karbidový model) s použitím 7/32 hex. klíče.
6. Zkontrolujte sedlo (5c) a těsnění sedla (5b) a vyměňte když je třeba.
7. Znovu nainstalujte těsnění sedla (5b, jen karbidový model), sedlo (5c) a matici sedla (5d). Utáhněte kr. mom 45-50 in-lb. Ujistěte se, že jste nepřetáhli matici.



- Když opět instalujete karbidové sedlo (5c), zúžený konec sedla (červená strana) musí směřovat k trysce pistole.
- Plastové sedlo (5c, jen model 288-844) se může opět instalovat v obou směrech. Neobracejte směr plastového sedla když je opotřebené. sedlo se musí vyměnit, když je opotřebené.



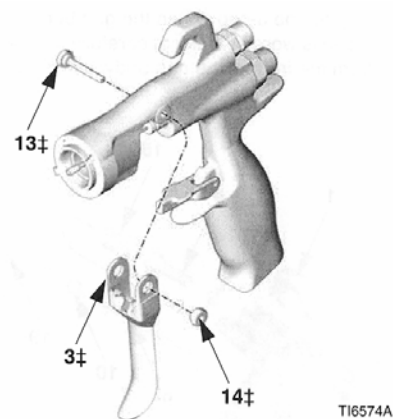
Obr. 37

(jen)

T16572A

Oprava jehly

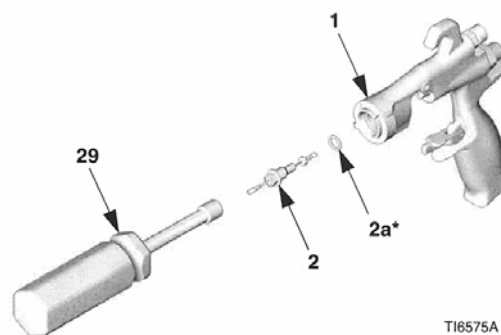
1. Vyndejte difuzér, viz oprava sedla, strana 20.
2. Vyndejte vodící kolíček matice (14 ‡), vodící kolíček (13 ‡) s použitím nástroje pistole (30) a nástrčkového klíče (29). Viz obr. 38.



T16574A

Obr. 38

3. Vyndejte soubor materiálové jehly (2) z předku pistole s použitím nástrčkového klíče (29). Když je jehla ohnutá nebo poškozená, nebo těsnění je poškozené nebo má úniky, vyměňte celý soubor jehly. Když je nutná výměna, ujistěte se o vyndání O-kroužku (2a*), která může být nalepený na tělese pistole. Viz obr. 39.

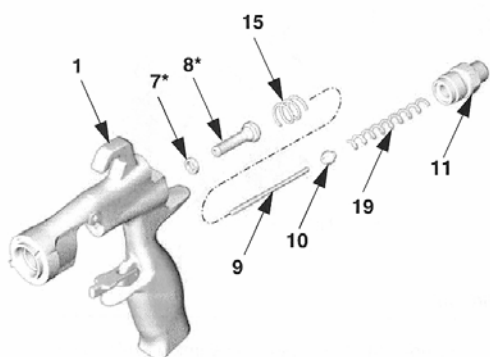


T16575A

Obr. 39

Oprava vzduchového ventilu

1. Odšroubujte víčko pružiny (11) ze zadní části tělesa pistole (1) s použitím nástroje pistole (30). Vyndejte dvě pružiny (15 a 19), hřídel (9) a sedlo (10).
2. Vytlačte soubor ventilu (8*) ven zezadu pistole. Viz obr. 40.
3. Zkontrolujte u-těsnění (7*) v tělese pistole (1). Když je u-těsnění opotřebené nebo má úniky, opatrně vyndejte u-těsnění z předku pistole s použitím nástroje.

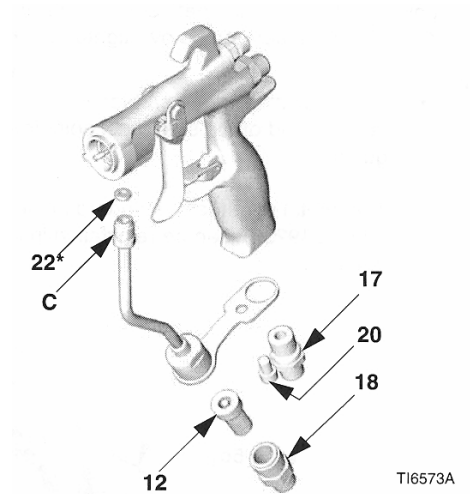


TI6577A

Obr. 40

Oprava materiálové trubice

1. Vyndejte vstupní fitinku vzduchu (17) s použitím nástroje pistole (30) a vyndejte šroub (20) s použitím 3/16 in. hex. klíče.
2. Odšroubujte vstupní materiálovou fitinku (18). Vyndejte a vyčistěte nebo vyměňte zabudovaný filtr materiálu (12).
3. Odšroubujte konektor materiálové trubice (C) od materiálového vstupu pistole. Opatrně vyjměte těsnění (22*).



TI6573A

Obr. 41



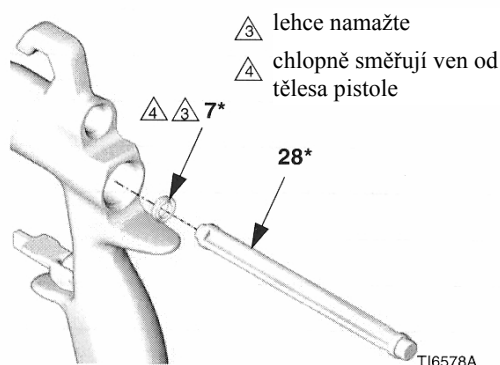
A series of horizontal lines for writing, consisting of 25 evenly spaced lines that span most of the width of the page.

Opětné sestavení



Viz opravářské sady, strana 20.

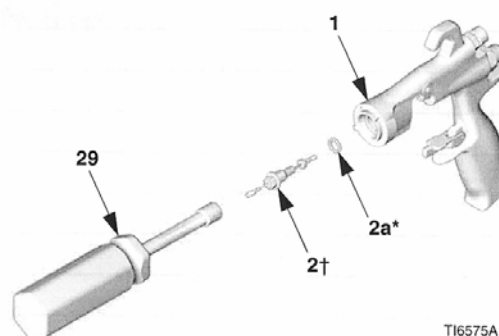
1. Instalujte těsnění trubice (22*) do pistole. Ručně utáhněte konektor (C) do vstupu materiálu pistole. Ručně utáhněte vstupní fitinku vzduchu (17) a šroub (20). Utáhněte konektor materiálové trubice kr. mom. 150-160 in-lb (17-18 N.m). Utáhněte vstupní fitinku vzduchu a šroub kr. mom. 175-185 in-lb (20-21 N.m). Utáhněte šroub držáku materiálové trubice kr. mom. 50-60 in-lb (6-7 N.m). Viz obr. 44.
2. Instalujte zabudovaný filtr materiálu (12) do základny materiálové trubice. Našroubujte vstupní materiálovou fitinku (18) do základny trubice. Utáhněte kr. mom. 175-185 in-lb (20-21 N.m). Viz obr. 44.
3. Umístěte nové u-těsnění (7*) na instalační nástroj těsnění (28*) s u-těsněním směřujícím k nástroji, jak je vidět na obr. 42. Tlačte u-těsnění do zadní části pistole, až ucítíte definitivní zaklapnutí.



Obr. 42

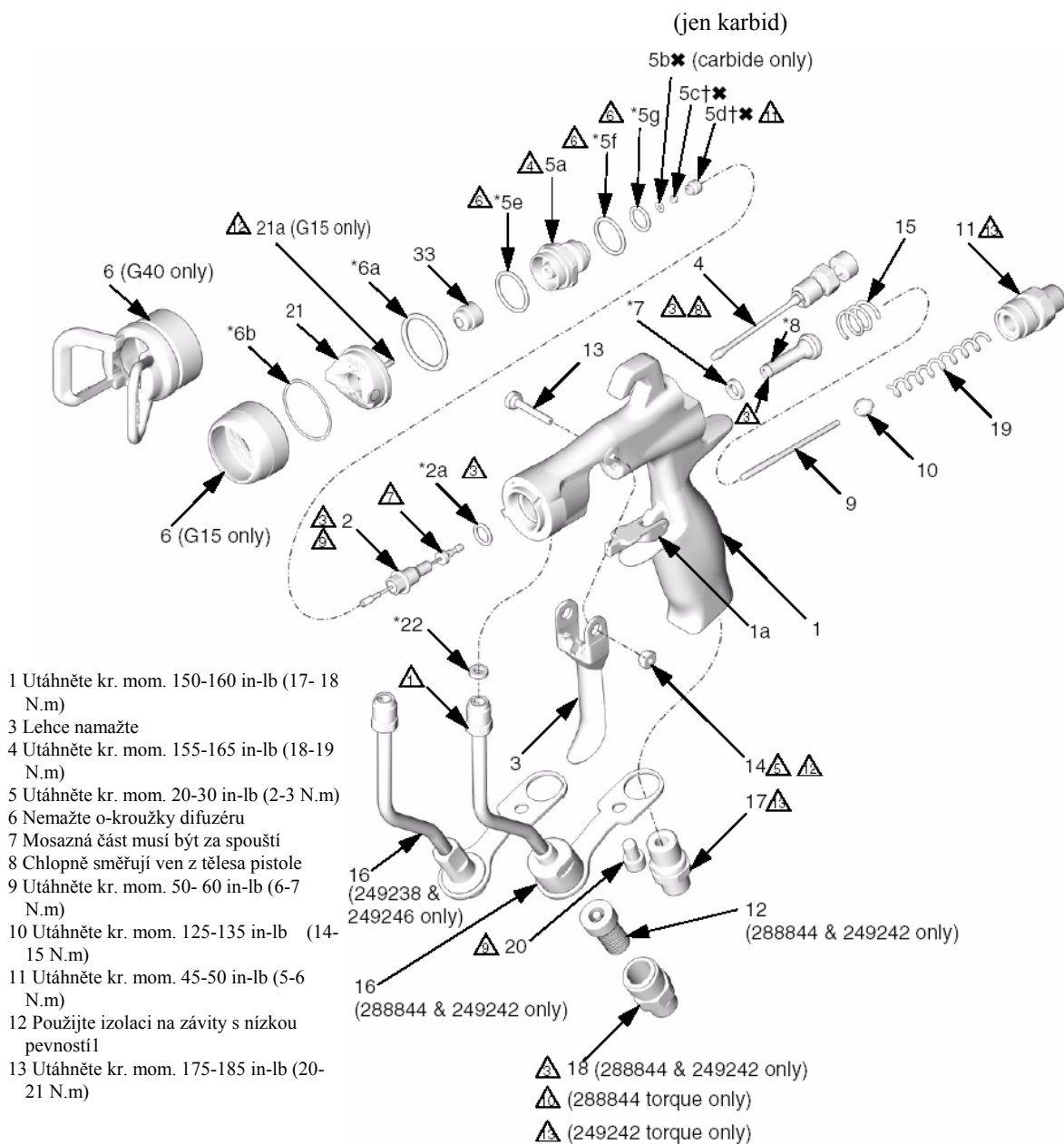
4. Namažte přední konec souboru vzduchového ventilu (8*). Jemně nasuňte soubor vzduchového ventilu zpět do pistole přes u-těsnění (7*) tak daleko, jak to jen jde. Buďte opatrní, abyste nepoškodili u-těsnění. Viz obr. 44.
5. Nasuňte sedlo (10) na hřídel (9). Ujistěte se, že zúžený konec sedla je směrem k silnějšímu konci hřídele. Opatrně vložte hřídel (9) a sedlo (10) do vzduchového ventilu (8*).

6. Instalujte dvě pružiny (15 a 19). Našroubujte víčko pružiny (11) do zadní části tělesa pistole. Utáhněte kr. mom. 175-185 in-lb (20-21 N.m).
7. Lehce namažte O-kroužky souboru jehly a hřídel kde se těsnění klouže. Ujistěte se, že je na místě O-kroužek (2a*) v tělese pistole (1).
8. Vložte soubor materiálové jehly (2) do předku pistole. Použijte nástrčkový klíč s rukojetí (29) k zašroubování souboru jehly do tělesa pistole (1) a utáhněte kr. mom. 50-60 in-lb (6-7 N.m). Viz obr. 43.



Obr. 43

9. Instalujte spoušť (3), vodící kolík (13) a matici (14). Použijte izolaci s nízkou pevností na závity a ujistěte se, že mosazný kus souboru materiálové jehly (2) je za spouští. Viz obr. 44. Namažte obě strany vodícího kolíku, kde spoušť kontaktuje kolíček a namažte výstupek na obou stranách pistole kde spoušť kontaktuje těleso pistole. Utáhněte kr. mom. 20-30 in-lb (2-3 N.m).
10. Spust'te pistoli k vytažení jehly zpět když šroubujete soubor difuzéru (5) do tělesa pistole (1) s použitím nástroje pistole (30). Utáhněte kr. mom. 155-165 in-lb (18-19 N.m). Když je správně utaženo, příruba dosedne na pistoli.
11. Připojte přídržný kroužek (6), vzduchovou hubici (21) a stříkací trysku (33) ✘.



Obr. 44

TI6579B

(jen)

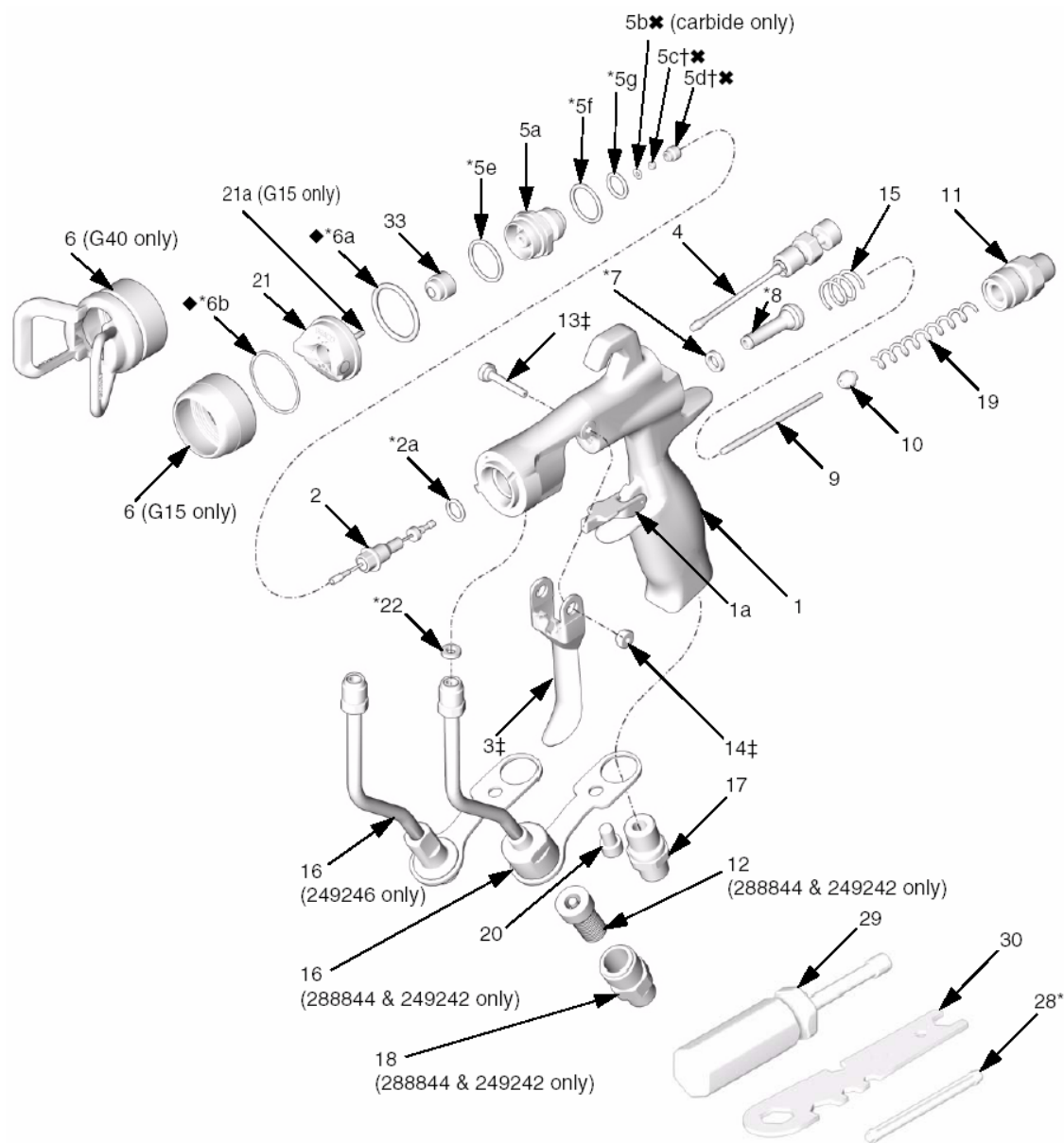
Díly

Č. dílu 288-844/G15 pistole

Č. dílu 249-242/G40 pistole

Č. dílu 249-246/G40 pistole, vysoký průtok

(jen karbid)



T16579B

(jen)

Díl č. 288-844/G15 pistole s plast. sedlem
Díl č. 287-926/G15 pistole s karbid. sedlem

Díl č. 249-242/G40 pistole se standard. tryskou
Díl č. 249-246/G40 pistole s vysokým průtokem

ref. č.	č. dílu	popis	počet
1		BODY, gun	1
1a	249423	STOP, trigger	1
2	288558	NEEDLE, assy; 3/32 ball; sst	1
		includes item 2a (288844 only)	
	288559	NEEDLE, assy; 3/32 ball; carbide	1
		includes item 2a (287926 only)	
2a*	110004	PACKING, o-ring; PTFE	1
3‡		TRIGGER, gun	1
4	249135	VALVE, fan, assy	1
5	249132	DIFFUSER, assy (288844 only)	1
	249133	DIFFUSER, assy (287926 only)	1
5a		DIFFUSER, housing	1
5b*	288619	GASKET, seat; nylon (287926 only)	1
5c†		SEAT; plastic (288844 only)	1
5c*		SEAT; carbide (287926 only)	1
5d*		NUT, seat	1
5e*	111116	PACKING, o-ring, seat; PTFE	1
5f*	109450	PACKING, o-ring; PTFE	1
5g*	111457	PACKING, o-ring; PTFE	1
6	15F192	RING, retaining	1
6a*	109213	PACKING, o-ring; PTFE	1
6b*	15G320	WASHER; PTFE	1
7*	188493	PACKING, u-cup; UHMWPE	1
8*		VALVE, air, assy	1
9	15F193	SHAFT, fluid spring	1
10	15F194	SEAT, spring	1
11	15F195	CAP, spring	1
12	224453	FILTER, tip (pkg of 5)	1
13‡	15F739	PIN, pivot	1
14‡	15F740	PIN, pivot, nut	1
15	114069	SPRING, compression	1
16	249136	TUBE, assy	1
17	15F202	FITTING, air inlet	1
18	15F186	FITTING, hose	1
19	119767	SPRING, compression (288844 only)	1
	115141	SPRING, compression (287926 only)	1
20	119996	SCREW, cap, socket hd; 1/4-20 x 3/8 in. (10 mm)	1
21	249596	AIR CAP, includes item 21a	1
21a	15G618	PIN, air cap; indexing	1
22*	115133	GASKET, tube, acetal	1
28*		TOOL, installation; seal	1
29	117642	TOOL, nut driver	1
30	15F446	TOOL, gun	1
31▲	222385	CARD, warning (not shown)	1
32▲	172479	TAG, warning (not shown)	1
33		SPRAY TIP, customer's choice	1
33a	183616	GASKET, tip (not shown)	1

ref. č.	č. dílu	popis	počet
1		BODY, gun	1
1a	249423	STOP, trigger	1
2	288559	NEEDLE, assy; 3/32 ball; carbide	1
		includes item 2a	
2a*	110004	PACKING, o-ring; PTFE	1
3‡		TRIGGER, gun	1
4	249135	VALVE, fan, assy	1
5	249133	DIFFUSER, assy	1
5a		DIFFUSER, housing	1
5b*	288619	GASKET, seat; nylon	1
5c*		SEAT; carbide	1
5d*		NUT, seat	1
5e*	111116	PACKING, o-ring, seat; PTFE	1
5f*	109450	PACKING, o-ring; PTFE	1
5g*	111457	PACKING, o-ring; PTFE	1
6	249256	TIP GUARD	1
		(249242 & 249246 only)	
6a*	109213	PACKING, o-ring; PTFE	1
6b*	15G320	WASHER; PTFE	1
7*	188493	PACKING, u-cup; UHMWPE	1
8*		VALVE, air, assy	1
9	15F193	SHAFT, fluid spring	1
10	15F194	SEAT, spring	1
11	15F195	CAP, spring	1
12	224453	FILTER, tip (pkg of 5) (249242 only)	1
13‡	15F739	PIN, pivot	1
14‡	15F740	PIN, pivot, nut	1
15	114069	SPRING, compression	1
16	249136	TUBE, assy (249242 only)	1
	249317	TUBE, assy (249246 only)	1
17	15F202	FITTING, air inlet	1
18	15F186	FITTING, hose (249242 only)	1
19	115141	SPRING, compression	1
20	119996	SCREW, cap, socket hd; 1/4-20 x 3/8 in. (10 mm) (249242 only)	1
21	249180	AIR CAP	1
22*	115133	GASKET, tube, acetal	1
28*		TOOL, installation; seal	1
29	117642	TOOL, nut driver	1
30	15F446	TOOL, gun	1
31▲	222385	CARD, warning (not shown)	1
32▲	172479	TAG, warning (not shown)	1
33		SPRAY TIP, customer's choice	1
33a	183616	GASKET, tip (not shown)	1

▲ Náhradní výstražné a upozorňující nálepky, štítky a karty jsou k dostání zdarma

* Díly zahrnuté v opravářské sadě těsnění 249-422 (koupit zvlášť)

† Díly zahrnuté v opravářské sadě acetalového sedla 249-424 (koupit zvlášť)

* Zahrnuto v opravářské sadě karbidového sedla 249-456 (koupit zvlášť)

‡ Díly zahrnuté v opravářské sadě spouště 249-585 (koupit zvlášť)

◆ Zahrnuto v sadě vzduch. hubice 253-032 (koupit zvlášť)

✓ Neprodává se zvlášť

▲ Náhradní výstražné a upozorňující nálepky, štítky a karty jsou k dostání zdarma

* Díly zahrnuté v opravářské sadě těsnění 249-422 (koupit zvlášť)

† Díly zahrnuté v opravářské sadě acetalového sedla 249-424 (koupit zvlášť)

* Zahrnuto v opravářské sadě karbidového sedla 249-456 (koupit zvlášť)

‡ Díly zahrnuté v opravářské sadě spouště 249-585 (koupit zvlášť)

◆ Zahrnuto v sadě vzduch. hubice 253-032 (koupit zvlášť)

✓ Neprodává se zvlášť

Díl č. 249-238/G40 pistole s tryskou RAC

ref. č.	č. dílu	popis	počet
1		BODY, gun	1
1a	249423	STOP, trigger	1
2	288559	NEEDLE, assy; 3/32 ball; carbide includes item 2a	1
2a*	✓ 110004	PACKING, o-ring; PTFE	1
3‡		TRIGGER, gun	1
4★	15G713	NUT, air plug	1
5★	249877	DIFFUSER, assy, RAC	1
5a★		DIFFUSER, housing	1
5b**	288619	GASKET, seat; nylon	1
5c**		SEAT; carbide	1
5d**		NUT, seat	1
5e*★	✓ 111116	PACKING, o-ring, seat; PTFE	1
5f*★	✓ 109450	PACKING, o-ring; PTFE	1
5g*★	✓ 111457	PACKING, o-ring; PTFE	1
6★	288465	TIP GUARD/AIR CAP ASSY	1
6a*★	✓ 109213	PACKING, o-ring, PTFE	1
7*	✓ 188493	PACKING, u-cup; UHMWPE	1
8*		VALVE, air, assy	1
9	15F193	SHAFT, fluid spring	1
10	15F194	SEAT, spring	1
11	15F195	CAP, spring	1
13‡	15F739	PIN, pivot	1
14‡	15F740	PIN, pivot, nut	1
15	114069	SPRING, compression	1
16	249317	TUBE, assy	1
17	15F202	FITTING, air inlet	1
19	115141	SPRING, compression	1
20	119996	SCREW, cap, socket hd; 1/4-20 x 3/8 in. (10 mm)	1
22*	✓ 115133	GASKET, tube, acetal	1
28*		TOOL, installation; seal	1
29	117642	TOOL, nut driver	1
30	15F446	TOOL, gun	1
31▲	222385	CARD, warning (not shown)	1
32▲	172479	TAG, warning (not shown)	1
33		SPRAY TIP, customer's choice, see tip selection chart page 31, includes item 33a	1
33a	246453	RAC GASKET, standard, black	1
	248936	RAC GASKET, solvent resistant, orange	1
35★	15J770	HOUSING, cylinder	1

▲ Náhradní výstražné a upozorňující nálepky, štítky a karty jsou k dostání zdarma

* Díly zahrnuté v opravářské sadě těsnění 249-422 (koupit zvlášť)

✘ Zahrnuto v opravářské sadě karbidového sedla 249-456 (koupit zvlášť)

‡ Díly zahrnuté v opravářské sadě spouště 249-585 (koupit zvlášť)

★ Díly zahrnuté v sadě spouště pistole 287-917 (koupit zvlášť)

✓ Neprodává se zvlášť

Tabulka výběru stříkací trysky

Stříkací trysky pro použití se vzduchovou hubicí série AA

AAM Stříkací trysky pro jemnou konečnou úpravu

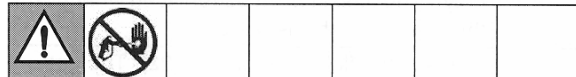
Doporučuje se pro aplikace vysoké jakosti konečné úpravy při nízkém a středním tlaku. Objednejte požadovanou trysku (č. dílu AAMxxx) z níže uvedené matrice).

GG4 Průmyslové stříkací trysky

Doporučuje se pro vysoce abrasivní aplikace při vysokém tlaku. Objednejte požadovanou trysku (č. dílu GG4xxx) z níže uvedené matrice).



- Všechny trysky v tabulce výběru stříkací trysky níže se mohou použít s modelem pistole G40 (249-242). Použijte trysky v šedém prostoru tabulky jen s modelem G40.
- Nepoužívejte trysky v šedém prostoru tabulky s modelem pistolí G15 (288-844).



NEBEZPEČÍ VSTRÍKNUTÍ DO POKOŽKY

Nepoužívejte trysky v šedém prostoru tabulky výběru stříkací trysky s modelem pistolí G15 (288-844).

Nedbání této výstrahy může způsobit vážné zranění i amputaci.

velikost ústí * výstup materiálu

max. šířka vzoru

Orifice Size in. (mm)	* Fluid Output, fl oz/min (lpm)		Maximum Pattern Width at 12 in. (305 mm)								
	at 600 psi (4.1 MPa, 41 bar)	at 1000 psi (7.0 MPa, 70 bar)	2 to 4 (100)	4 to 6 (150)	6 to 8 (200)	8 to 10 (250)	10 to 12 (300)	12 to 14 (350)	14 to 16 (400)	16 to 18 (450)	18 to 20 (500)
† 0.007 (0.178)	4.0 (0.1)	5.2 (0.15)	★107	207	307						
† 0.009 (0.229)	7.0 (0.2)	9.1 (0.27)	109	209	309	409	509				
† 0.011 (0.279)	10.0 (0.3)	13.0 (0.4)	111	211	311	411	511	611			
0.013 (0.330)	13.0 (0.4)	16.9 (0.5)		213	313	413	513	613	713		
0.015 (0.381)	17.0 (0.5)	22.0 (0.7)		215	315	415	515	615	715	815	
0.017 (0.432)	22.0 (0.7)	28.5 (0.85)		217	317	417	517	617	717	817	917
0.019 (0.483)	28.0 (0.8)	36.3 (1.09)		219	319	419	519	619	719	819	919
0.021 (0.533)	35.0 (1.0)	45.4 (1.36)			321	421	521	621	721	821	921
‡ 0.023 (0.584)	40.0 (1.2)	51.9 (1.56)				423	523	623	723		923
‡ 0.025 (0.635)	50.0 (1.5)	64.8 (1.94)				425		625	725	825	
‡ 0.027 (0.686)	58.5 (1.7)	75.8 (2.27)					527	627		827	
‡ 0.029 (0.737)	68.0 (1.9)	88.2 (2.65)						629			
‡ 0.031 (0.787)	78.0 (2.2)	101.1 (3.03)				431		631			
‡ 0.033 (0.838)	88.0 (2.5)	114.1 (3.42)						633		★833	
‡ 0.035 (0.889)	98.0 (2.8)	127.1 (3.81)				435					
‡ 0.037 (0.940)	108.0 (3.1)	140.0 (4.20)							737		
‡ 0.039 (0.991)	118.0 (3.4)	153.0 (4.59)					539	639		839	

* Trysky jsou testovány s vodou.

Výstup materiálu (Q) u ostatních tlaků (P) se může vypočítat tímto vzorcem: $Q = (0.041) (QT) \sqrt{P}$
kde QT = výstup materiálu (fl oz/min) ze shora uvedené tabulky pro vybranou velikost ústí.

† Tento typ trysek zahrnuje filtr trysky se 150 očky

‡ Nepoužívejte tyto trysky s pistolemi modelu G15 (288-844)

★ Jen trysky GG4

Stříkácí trysky RAC pro použití se vzduchovou hubicí série AA



Všechny trysky v tabulce výběru stříkácí trysky níže se mohou použít s modelem pistole G40 (249-238), vybaveným se vzduchovou hubicí RAC 288-465.



Trysky jsou někdy zabaleny s jinými reklamními díly, zamýšlenými pro airless trh. Tyto díly vyhod'te.

LTX RAC Stříkácí trysky

Objednejte požadovanou trysku (č. dílu LTXxxx) z níže uvedené matrice).

velikost ústí * výstup materiálu

max. šířka vzoru

Orifice Size in. (mm)	* Fluid Output, fl oz/min (lpm)	♦ Maximum Pattern Width at 12 in. (305 mm)								
	at 2000 psi (14.0 MPa, 140 bar)	2 to 4 (100)	4 to 6 (150)	6 to 8 (200)	8 to 10 (250)	10 to 12 (300)	12 to 14 (350)	14 to 16 (400)	16 to 18 (450)	18 to 20 (500)
0.009 (0.229)	11.2 (0.33)		209	309						
0.011 (0.279)	16.6 (0.49)		211	311	411	511				
0.013 (0.330)	23.3 (0.69)		213	313	413	513				
0.015 (0.381)	30.8 (0.91)		215	315	415	515	615			
0.017 (0.432)	39.5 (1.17)		217	317	417	517	617			
0.019 (0.483)	49.7 (1.47)		219	319	419	519	619			
0.021 (0.533)	60.5 (1.79)			321	421	521	621	721		
0.023 (0.584)	72.7 (2.15)				423	523	623			
0.025 (0.635)	85.9 (2.54)					525	625			
0.027 (0.686)	100.0 (2.96)					527	627		827	
0.029 (0.737)	115.6 (3.42)						629			
0.031 (0.787)	131.8 (3.90)					531	631			
0.033 (0.838)	149.4 (4.42)									
0.035 (0.889)						535	635			

* *Trysky jsou testovány s vodou.*

Výstup materiálu (Q) u ostatních tlaků (P) se může vypočítat tímto vzorcem: $Q = (0.041) (QT) \sqrt{P}$

kde QT = výstup materiálu (fl oz/min) ze shora uvedené tabulky pro vybranou velikost ústí.

❖ Měřeno bez průtoku vzduchu. Pomoc vzduchu redukuje délku vzoru o 1 in. až 2. in.

Stříkací trysky RAC pro použití se vzduchovou hubicí série AA - pokračování



Všechny trysky v tabulce výběru stříkací trysky níže se mohou použít s modelem pistole G40 (249-238), vybaveným se vzduchovou hubicí RAC 288-465.

FFT Stříkací trysky RAC pro jemnou konečnou úpravu

Objednejte požadovanou trysku (č. dílu FFTxxx) z níže uvedené matrice.

velikost ústí * výstup materiálu max. šířka vzoru

Orifice Size in. (mm)	* Fluid Output, fl oz/min (lpm) at 2000 psi (14.0 MPa, 140 bar)	◆ Maximum Pattern Width at 12 in. (305 mm)				
		4 to 6 (150)	6 to 8 (200)	8 to 10 (250)	10 to 12 (300)	12 to 14 (350)
0.008 (0.203)	8.8 (0.26)	208	308			
0.010 (0.254)	13.9 (0.41)	210	310	410	510	
0.012 (0.305)	19.9 (0.59)	212	312	412	512	612
0.014 (0.356)	27.0 (0.80)	214	314	414	514	614

WRX RAC Široké stříkací trysky

Objednejte požadovanou trysku (č. dílu WRXxxx) z níže uvedené matrice).

velikost ústí * výstup materiálu max. šířka vzoru

Orifice Size in. (mm)	* Fluid Output, fl oz/min (lpm) at 2000 psi (14.0 MPa, 140 bar)	◆ Maximum Pattern Width at 12 in. (305 mm) 24 in. (610)
	0.021 (0.533)	60.5 (1.79)
0.023 (0.584)	72.7 (2.15)	1223
0.025 (0.635)	85.9 (2.54)	1225
0.027 (0.686)	100.0 (2.96)	1227
0.029 (0.737)	115.6 (3.42)	1229
0.031 (0.787)	131.8 (3.90)	1231
0.033 (0.838)	149.4 (4.42)	1233
0.035 (0.889)	168.3 (4.98)	1235
0.037 (0.940)	187.9 (5.56)	1237
0.039 (0.991)	208.9 (6.18)	1239

* *Trysky jsou testovány s vodou.*

Výstup materiálu (Q) u ostatních tlaků (P) se může vypočítat tímto vzorcem: $Q = (0.041) (QT) \sqrt{P}$

kde QT = výstup materiálu (fl oz/min) ze shora uvedené tabulky pro vybranou velikost ústí.

◆ Měřeno bez průtoku vzduchu. Pomoc vzduchu redukuje délku vzoru o 1 in. až 2. in.

Příslušenství

Použijte jen původní díly a příslušenství Graco.

Sada vzduchové fitinky a trubice 249-473

Alternativní konektor pro přívod vzduchu a hadici. 3/8 in. až 1/4 npt(f) fitinka (zatlačit k zablokování), nylonová trubice 25 ft (7.62 m) dlouhá, vnitř. průměr 3/8 in. (9.5 mm).

Vzduchová hadice 241-811

100 psi (0.7 MPa, 7 barů) max. pracovní tlak
polyuretanová trubice 1/4-18 npsm(fbe), 1/4 in. (6 mm) vnitř. průměr, 25 ft (7.62 m) dlouhá

Rychlospojka rozvodu vzduchu

208-536 Rychlospojka rozvodu vzduchu

169-967 Količek rychlospojky rozvodu vzduchu

Sady filtrů materiálu

224-453 100 oček (.005 rozestup otvorů) náhradní filtry materiálu. Počet 5.

238-563 60 oček (.009 rozestup otvorů) náhradní filtry materiálu pro hrubší částice, k náhradě standardního filtru se 100 očky. Počet 3.

Materiálová hadice 241-812

3500 psi (24 MPa, 242 barů) max. pracovní tlak
nylonová trubice s polyuretanovým pláštěm 1/4-18 npsm (fbc), 3/16 in. (5 mm) vnitř. průměr, 25 ft (7.62 m) dlouhá

Otočný materiálový konektor 115-898

5800 psi (40 MPa, 400 barů) max. pracovní tlak
konektor ke snadnému pohybu pistole a materiálové hadice 1/4-18 npsm, 17-4 PH SST smáčené díly

Kartáč k pistoli 101-892

Použijte k čištění pistole

Vložka proplachovacího boxu pistole G15 15G-093

Vložka k použití s proplachovacím boxem pistole 244-105 a AA série pistolí G15

Vložka proplachovacího boxu pistole G40 15G-346

Vložka k použití s proplachovacím boxem pistole 244-105 a AA série pistolí G40

Mazivo pro pistoli 111-265

Sanitární mazivo 4 oz. (113 g) tuba (bez silikonu) pro materiálová těsnění a oblasti, které se opotřebovávají.

Vysokotlaký kulový ventil materiálu 238-694

5000 psi (35 MPa, 350 barů) max. pracovní tlak
3/8npt(mbe). SST smáčené díly, PEEK sedla, PTFE sedla. Chemicky snášenlivé s kyselinou katalyzovanými materiály. Může se použít jako drenážní ventil materiálu.

HVLP ověřovací sada 249-140

Použijte ke kontrole tlaku vzduchu při kolísající dodávce vzduchu. **Nepoužívejte pro skutečné stříkání.**



Ke shodě s HVLP nesmí rozprašovací tlak vzduchu překročit 10 psi (70 kPa, 0.7 baru)

Těsnění RAC 246-453

Balení 5 standardních náhradních RAC těsnění (33a).

Acetalové těsnění RAC 248-936

Balení 5 plastových (acetalových) náhradních RAC těsnění (33a).

Konverzní sada G40 RAC 287-917

Sada zahrnuje díly ke konverzi standardní pistole G40 (249-242) k pistoli RAC. LTX stříkáci tryska není zahrnuta.

Sada lakovací vzduchové hubice 289-080

Sada obsahuje vzduchovou hubici, optimální pro stříkání laku..

Sada vzduchové hubice 253-032

Soubor pěti těsnění a pěti O-kroužků pro soubor vzduchové hubice.

Opravní sada těsnění 249-422

Sada zahrnuje náhradní O-kroužky, těsnění, u-těsnění, soubor vzduchového ventilu a instalační nástroj.

Opravní sada plastového sedla 249-424

Sada zahrnuje náhradní plastové sedlo (balení 10 ks) a matici sedla pro model pistole G15.

Opravní sada SST sedla 287-962

Sada zahrnuje sestavený difuzér s SST sedlem pro použití pro pigmentované materiály katalyzované kyselinou. Jen pro použití s pistolí 288-844..

Opravní sada karbidového sedla 249-456

Sada zahrnuje náhradní karbidové sedlo, těsnění sedla a matici sedla pro model pistole G40. Může se také použít pro model pistole G15.

Opravní sada karbidového sedla 288-619

Sada zahrnuje náhradní nylon. těsnění sedla (počet 10) pro model pistole G40 a G15 s karbidovým sedlem.

Sada filtru trysky 241-804

Náhradní filtry pro ústí stříkáci trysky velikosti 0.007, 0.009 a 0.011. Počet 10.

Opravní sada spouště 249-585

Sada obsahuje náhradní spoušť, vodící kolíky (počet 5) a matice vodícího kolíku.

Sada zarážky spouště 249-423

Sada obsahuje náhradní zarážku spouště a kolík.

Sada k čištění pistole Ultimate 15C-161

Sada obsahuje kartáče a nástroje pro údržbu pistole.

Sada k uvolnění jehly 249-598

Sada obsahuje uvolňovací nástroje pro uvolnění trysky pistole.

Sada k jemnému seřízení ventilu paprsku 289-499

Sada obsahuje soubor na výměnu ventilu paprsku s větší přesností seřízení.

Technické údaje

Kategorie

Max. pracovní tlak materiálu

Max. pracovní tlak vzduchu

Max. vstupní tlak vzduchu pistole pro provoz HVLP

Maximální pracovní teplota materiálu

Přívod materiálu

Přívod vzduchu

Hmotnost pistole

*Akustický tlak při 20 psi (140 kPa, 1.4 baru)

*Akustický tlak při 100 psi (0.7 kPa, 7 barů)

*Akustický výkon při 20 psi (140 kPa, 1.4 baru)

*Akustický výkon při 100 psi (0.7 kPa, 7 barů)

Smáčené díly

Údaje

Model G15: 1500 psi (10 MPa, 105 barů)

Model G40: 4000 psi (28 MPa, 280 barů)

100 psi (0.7 MPa, 7 barů)

14 psi (0.098 MPa, 0.98 baru)

110°F (43°C)

1/4-18 npsm

1/4-18 npsm (R1/4-19) sdružený samčí závit

16 oz (450 g)

66.9 dB(A)

80.0 dB(A)

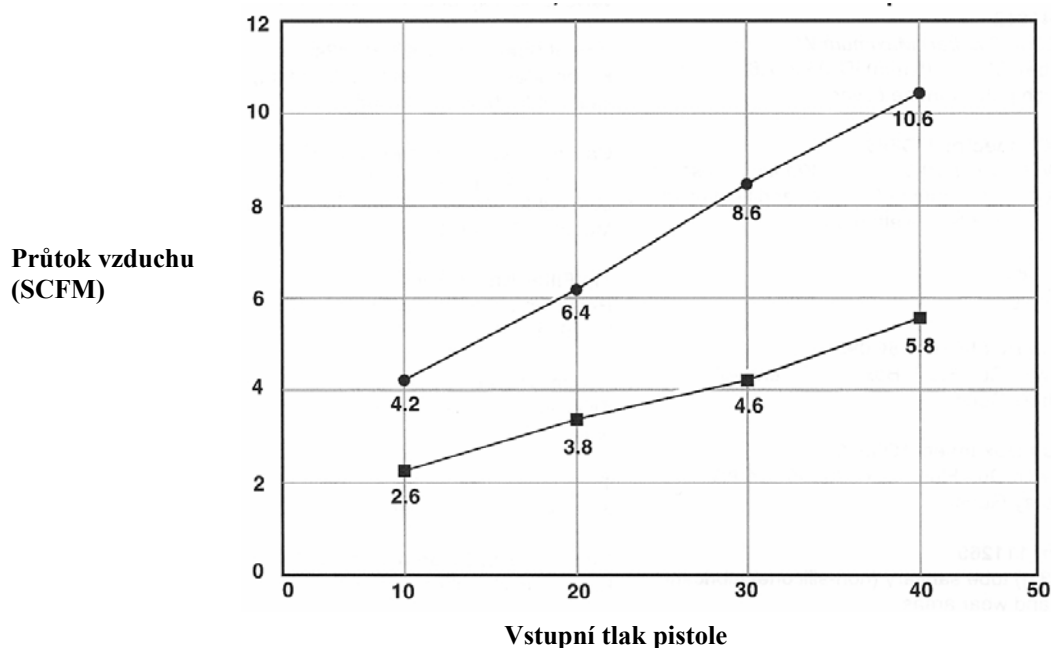
76.8 dB(A)

89.9 dB(A)

nerez ocel, karbid, polyetylén s ultra vysokou molekulární hmotností, technický plast, PTFE, nylon, Fluoroelastomer

* Všechny odečty byly provedeny s ventilem paprsku plně uzavřeným (plná velikost paprsku) při 20 psi (140 kPa, 1.4 baru) a 100 psi (0.7 kPa, 7 barů) a v předpokládané pozici obsluhy. Akustický výkon testován dle ISO 9614-2.

Průtok vzduchu, standardní vzduchová hubice AA

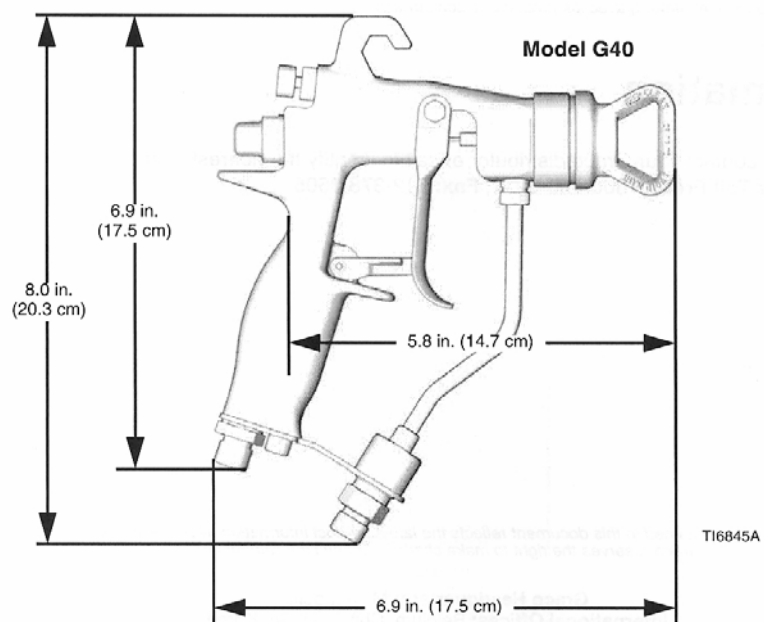
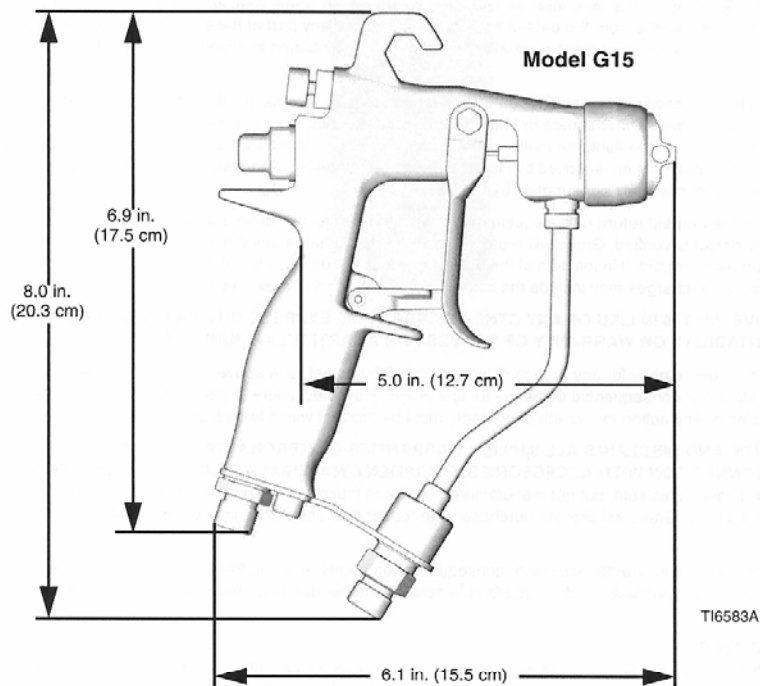


ventil paprsku otevřený



ventil paprsku zavřený

Rozměry



Standardní záruka Graco

Graco ručí za to, že všechna zařízení, vyráběná firmou Graco a nesoucí její název, nemají závady v materiálu a zpracování v den prodeje autorizovaným distributorem Graco pro užití původnímu kupujícímu. S výjimkou zvlášť prodloužené nebo omezené záruky, vydané Graco, opraví nebo vymění Graco v době 12 měsíců od data prodeje jakoukoli část zařízení, uznanou firmou Graco za vadnou. Tato záruka platí jen když je zařízení instalováno, provozováno a udržováno v souladu s písemnými doporučeními Graco.

Tato záruka nepokrývá a firma Graco není zodpovědná za všeobecné opotřebení nebo jakékoli poruchy, poškození a opotřebení, zaviněné vadnou instalací, vadným používáním, oděrem, korozí, neadekvátní nebo špatnou údržbou, zanedbáním, nehodou, ucpaním nebo výměnou dílů za díly, které nejsou vyrobeny firmou Graco. Také nemůže být firma Graco zodpovědná za poruchy, škody a opotřebení, vzniklé nekompatibilitou zařízení Graco s konstrukcemi, příslušenstvím nebo materiálem, nedodávanými firmou Graco nebo špatnou projekcí, výrobou, instalací, provozem nebo údržbou konstrukcí, příslušenství, vybavení nebo materiálem, nedodaným firmou Graco.

Tato záruka je podmíněna vyplaceným vrácením zařízení, reklamovaného jako vadné u autorizovaného distributora Graco, kvůli ověření reklamované vady. Je-li reklamáce ověřena, Graco opraví nebo vymění bezplatně jakoukoli vadnou část zařízení. Zařízení bude vráceno a přepraveno původnímu kupujícímu vyplaceně. Jestliže zkouška zařízení neprokáže žádnou závadu v materiálu nebo zpracování, oprava bude provedena za přiměřený poplatek, v němž jsou zahrnuty náklady za díly, laboratoř a přepravu.

TATO ZÁRUKA JE VÝLUČNÁ NA MÍSTO JAKÝCHKOLI JINÝCH ZÁRUK, VYJÁDŘENÝCH NEBO PŘEDPOKLÁDANÝCH, ZAHRNÚJE, ALE NENÍ OMEZENA ZÁRUKOU PRODEJNOSTI NEBO ZPŮSOBILOSTÍ PRO ZVLÁŠTNÍ ÚČELY.

Závazky firmy Graco a odstranění závady u kupujícího při porušení záruky se řídí jedině zásadami shora uvedenými. Kupující souhlasí s tím, že nemá nárok na další náhrady (zahrnující, ale neomezené na vedlejší nebo následné škody z ušlých zisků, prodejní ztráty, zranění osob nebo při poškození majetku nebo další vedlejší nebo následné ztráty). Každé uplatnění nároku musí být provedeno ve lhůtě do dvou (2) let od data prodeje.

GRACO NEPOSKYTUJE ZÁRUKU A NEUZNÁVÁ PŘEDPOKLÁDANÉ ZÁRUKY PRODEJNOSTI A ZPŮSOBILOST PRO ZVLÁŠTNÍ ÚČELY V SOUVISLOSTI S PŘÍSLUŠENSTVÍM, VYBAVENÍM, MATERIÁLY NEBO KOMPONENTAMI PRODÁVANÝMI, ALE NEVYRÁBĚNÝMI FIRMOU GRACO. Tyto díly, prodávané, ale nevyrobené firmou Graco jsou předmětem záruky, pokud nějakou mají, svých výrobců. Graco poskytne kupujícímu přiměřenou pomoc při uplatnění těchto záruk.

V žádném případě Graco nezodpovídá za nepřímé, náhodné, speciální nebo následné škody, vzniklé z dodaného zařízení Graco za těchto podmínek nebo z vybavení, výkonu nebo použití jakýchkoli výrobků nebo jiného zboží, i když je to v důsledku porušení smlouvy, záruky nebo nedbalostí Graco nebo dalších.

K PROVEDENÍ OBJEDNÁVKY vstupte do kontaktu se svým distributorem Graco.

Všechny napsané i visuální údaje obsažené v tomto dokumentu odrážejí nejnovější informace v době vydání. Graco si vyhrazuje právo provádět kdykoli aktuální změny bez oznámení.